



GaskiT KFD - Keiflanschdichtung



Leckagesicherheit bei vielen Flanschdichtflächen, Flanschen mit Norm-Rautiefe sowie lackierten und emaillierten Flanschflächen, einfacher und wirtschaftlicher Einsatz

ANWENDUNGSBEREICH

Abdichtung von Flanschverbindungen für Gasversorgungsanlagen, Trinkwasseranlagen, Brauch-, Abwasser- und Pumpwerksanlagen

MATERIAL

Materialart: NBR-Kautschuk

Shore-Härte: Shore A 70° ±5

EIGENSCHAFTEN

Temperaturbereich: -25 °C bis + 90 °C

Farbe: schwarz

Beschreibung:

Dichtungen für mehr Formstabilität durch einvulkanisierten Stahlring

Dichtungsabmessungen nach DIN 1514-1 / DIN 2690

für sichere Zentrierung innerhalb des Schraubenkranzes

schneller Dichteffekt bei geringem Schrauben- Anzugsdrehmoment durch Wulst auf der Mediumseite

Kompensierung von Druck- und Temperaturschwankungen durch hohes Rückfederungsvermögen

GRÖSSEN

DN 15 - DN 2000; Druckstufen PN 6 - PN 40



Hochbau



Tiefbau



Wasserversorgung



SHK



Energie



Öl



Gas



Industrie



PRODUKTINFORMATION

MERKMALE

- Hohes Rückfederungsvermögen
- Kompensiert Druckveränderungen und Temperaturschwankungen
- Hohe Betriebssicherheit und Wartungsfrei
- Leckagesicherheit bei vielen Flanschoberflächen

EINSATZGEBIETE

Allgem. Rohrleitungsbau, Anlagenbau: Gas, Wasser, Abwasser, Öl, Chemikalien (unter Prüfung der Beständigkeiten) Industrie: emaillierte und gummierte Rohrleitungen Apparatebau und Bergbau Für den Einsatz zur elektrischen/galvanischen Trennung nicht geeignet. Hierfür stehen unsere Produkte Flanshisolierungen zur Verfügung.

BESCHREIBUNG

Einfache und schnelle Montage. Mit „Standard-Werkzeug“ und Drehmomentschlüssel zu montieren.



ZERTIFIKATE

- ZERTIFIKAT ISO 9001/2015
- AEO-ZERTIFIKAT Zugelassener Wirtschaftsbeteiligter „AEOC (zollrechtliche Vereinfachung)“
KFD NBR; EN 682-1, DVGW VP406 A7; DIN-DVGW Baumusterprüfzertifikat:
KFD EPDM; DVGW W270; Prüfbericht TZW:
KFD EPDM: Material nach Norm DIN EN 681-1; Heißwasserbeständig:
WRAS: Material Approval:
ACS: Certificate of sanitary conformity:



MONTAGEANLEITUNG



- 1**
Die Dichtleisten der Flansche müssen trocken, sauber, grat- und riefenfrei in der Größenordnung der nach DIN EN genormten Rautiefe sein.
- 2**
Die Flansche sind sauber, trocken und parallel ausgerichtet vorzubereiten Die Dichtung darf nicht beschädigt sein
- 3**
Fetthaltige Trenn- oder Schmiermittel sollten nicht in Kontakt mit der Gummidichtung kommen.
- 4**
Dichtung zwischen die Flanschflächen setzen.
- 5**
Die Schrauben in mehreren Durchgängen über Kreuz gleichmäßig anziehen.
- 6**
Prüfen Sie, ob die Verbindungsschrauben gut geschmiert sind.
- 7**
Immer einen Drehmomentschlüssel verwenden, damit das gleichmäßige Anziehen der Verbindungsschrauben gewährleistet ist.
- 8**
Ein Setzen der Rohrleitung ist durch entsprechende Lagerung zu verhindern, da die Gummidichtung sonst einseitig gequetscht wird
- 9**
Gummi/Stahl-Dichtungen sollten nicht wiederverwendet werden

Für Flansche DN 15 - DN 600:

Die Werte basieren auf einer Reibungszahl von $\mu=0,12$ und einer maximalen Flächenpressung von 15 N/mm^2 , bei Schraubenanzahl und -größen gemäß den Normen DIN 2632 bis 2635.

Die Richtwerte der Anzugsdrehmomente bei Flanschen größer DN 600 werden nach folgender Faustformel ermittelt:

PN 10: $\text{DN} / 3 = \text{Drehmoment in Nm}$

PN 16: $\text{DN} / 1,5 = \text{Drehmoment in Nm}$ PN 25: $\text{DN} = \text{Drehmoment in Nm}$

PN 40: $\text{DN} * 2 = \text{Drehmoment in Nm}$

Bitte beachten Sie bei Rohrmaterialien aus Kunststoff, z. B. PE-Flansche, dass die Anzugsdrehmomente an den jeweiligen Werkstoff des Flansches anzupassen bzw. zu vermindern sind