

**■ Ventil ■ Hochdruckventil HD 2000 ■ 200 LM ■ PN 500 ■ DN 10 - 65**
**Schraubenanzugsmomente**

<b>Anzugsmomente der Deckelschrauben (Position 172/192)</b>				
Nennweite	Gehäusewerkstoff	Moment	Anzahl Nenngröße	Schraubenwerkstoff
DN 10 / 15	<b>1.7383; 1.7335; 1.5415; 1.0460 1.4901; 1.4903; 1.4550</b>	10 Nm	4 * M10	<b>1.4923; 1.4980 1.7709</b>
DN 20 / 25		25 Nm	4 * M12	
DN 32 / 40 / 50		120 Nm	4 * M20	
DN 65		360 Nm	4 * M24	

<b>Anzugsmomente der Stopfbuchsschrauben (Position 462/464 - Anziehen in zwei Schritten)</b>					
Nennweite	Anzahl Nenngröße	1. Schritt Ventil geöffnet	2. Schritt Ventil geschlossen	Schraubenwerkstoff	Packungsabmessung da/di
DN 10 / 15	2 * M10	25 Nm	30 Nm	<b>1.7709; 1.4923; 1.4980</b>	24 / 16
DN 20 / 25	2 * M12	35 Nm	45 Nm		28 / 18
DN 32 / 40 / 50	2 * M20	110 Nm	160 Nm		48 / 32
DN 65	4 * M18	110 Nm	165 Nm		64 / 44

Achtung! Alle Anzugsmomente gelten für die Montage bei Raumtemperatur. Momente für das Nachziehen der Schrauben unter Betriebsbedingungen müssen bei PERSTA angefragt werden! Es wird die Verwendung geeichter Drehmomentschlüssel empfohlen. Gewinde, Muttern, Unterlegscheiben und alle kraftübertragenden Oberflächen sind zu schmieren. Am Gewinde wurde ein Reibwert von 0,12, an der Auflage von 0,15, und der Faktor 1,4 für das Anziehverfahren berücksichtigt.

Rev.: 00.19072012

■ **Rückschlagventile** ■ HD 2000 ■ 240 MT ■ PN 500 ■ DN 10 - 65

**Schraubenanzugsmomente**

Teil 1

Anzugsmomente der Deckelschrauben (Position 172 / 192)					
Nennweite	Gehäusewerkstoff	Moment	Dichtung da / di	Anzahl Nenngröße	Schraubenwerkstoff
DN 10/15	1.7383; 1.7335; 1.5415; 1.4903	30 Nm	32 / 24	6 * M12	1.4923/ 1.4986
DN 20/25	1.7383; 1.7335; 1.5415; 1.4903	75 Nm	39 / 29	5 * M16	1.4923/ 1.4986
DN 32/40/50	1.7383; 1.7335; 1.5415; 1.4903	220 Nm	56 / 45	5 * M24	1.4923/ 1.4986
DN 65	1.7383; 1.7335; 1.5415; 1.4903 1.5415; 1.4903	440 Nm	83 / 65	6 * M30	1.4923/ 1.4986

Achtung! Alle Anzugsmomente gelten für die Montage bei Raumtemperatur. Momente für das Nachziehen der Schrauben unter Betriebsbedingungen müssen bei PERSTA angefragt werden! Es wird die Verwendung geeichter Drehmomentschlüssel empfohlen. Gewinde, Muttern, Unterlegscheiben und alle kraftübertragenden Oberflächen sind zu schmieren. Am Gewinde wurde ein Reibwert von 0,12, an der Auflage von 0,15, und der Faktor 1,4 für das Anziehverfahren berücksichtigt.

Rev.: 00.02022015