

■ Hochdruck Rückschlagklappe ■ DRI 10 - 40 ■ 640 AB ■ PD 10 - 40 ■ DN 65 - 550

Schraubenanzugsmomente

Teil 1

Schrauben zum Vorspannen der Verschußdeckeldichtung (Position 171)

DRI 10

Nennweite	Montage- moment	Moment nach Druckprüfung	Anzahl Nenngröße	Schrauben- werkstoff	Dichtungsab- messungen da / di
DN600/550(495)	480 Nm	30 Nm	8 * M24	1.7709	630 mm / 590 mm

DRI 16

Nennweite	Montage- moment	Moment nach Druckprüfung	Anzahl Nenngröße	Schrauben- werkstoff	Dichtungsab- messungen da / di
DN 250 (225)	300 Nm	25 Nm	4 * M20	1.7709	315 mm / 285 mm
DN 350 (315)	320 Nm	30 Nm	6 * M24		420 mm / 390 mm

DRI 25

Nennweite	Montage- moment	Moment nach Druckprüfung	Anzahl Nenngröße	Schrauben- werkstoff	Dichtungsab- messungen da / di
DN 65 (59)	55 Nm	15 Nm	4 * M12	1.7709	130 mm / 110 mm
DN 80 (72)	90 Nm	20 Nm	4 * M16		149 mm / 127 mm
DN 100 (90)	110 Nm	20 Nm	4 * M16		180 mm / 157 mm
DN 150 (135)	470 Nm	30 Nm	4 * M24		258 mm / 210 mm
DN 200 (180)	260 Nm	25 Nm	4 * M20		264 mm / 234 mm
DN 250 (225)	440 Nm	30 Nm	4 * M24		330 mm / 295 mm
DN 300 (270)	410 Nm	30 Nm	6 * M24		400 mm / 360 mm
DN 350 (315)	450 Nm	30 Nm	6 * M24		440 mm / 400 mm
DN 400 (360)	700 Nm	35 Nm	6 * M27		500 mm / 450 mm

DRI 32

Nennweite	Montage- moment	Moment nach Druckprüfung	Anzahl Nenngröße	Schrauben- werkstoff	Dichtungsab- messungen da / di
DN 125 (112,5)	270 Nm	25 Nm	4 * M20	1.7709	215 mm / 175 mm
DN 150 (135)	470 Nm	30 Nm	4 * M24		258 mm / 210 mm
DN 200 (180)	410 Nm	30 Nm	4 * M24		265 mm / 225 mm
DN 250 (225)	700 Nm	35 Nm	4 * M27		330 mm / 280 mm
DN 350 (315)	560 Nm	30 Nm	8 * M24		490 mm / 430 mm

DRI 40

Nennweite	Montage- moment	Moment nach Druckprüfung	Anzahl Nenngröße	Schrauben- werkstoff	Dichtungsab- messungen da / di
DN 65 (59)	55 Nm	15 Nm	4 * M12	1.7709	130 mm / 110 mm
DN 100 (90)	110 Nm	20 Nm	4 * M16		180 mm / 157 mm

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.: 00.18112014