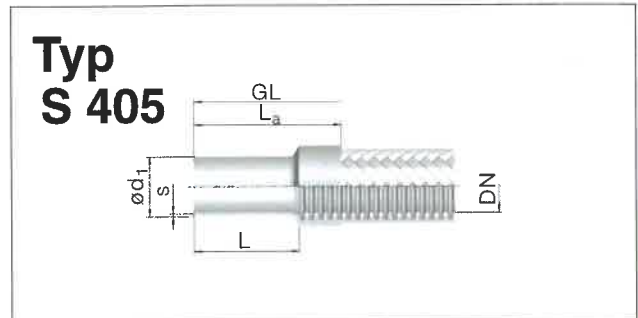


Rohrstutzen nach DIN EN 10305-4 für Schneidringverschraubung nach DIN EN ISO 8434-1

Tube socket to DIN EN 10305-4 for cutting ring union to DIN EN ISO 8434-1

Werkstoff-Nr. / material no.	** zul. Temp. / allowed temp.
Stahl / steel	-10 °C bis/to +300 °C
1.4571 / similar to AISI 316 Ti	-196 °C bis/to +550 °C

andere Werkstoffe auf Anfrage / other materials available on request



¹⁾ Druck nach DIN EN ISO 8434-1/L
¹⁾ pressure acc. to DIN EN ISO 8434-1/L

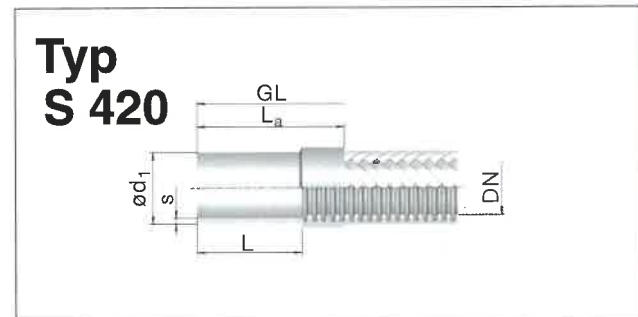
DN	6	8	10	12	16	20	25	32	40
PN ^{*/1)} [bar]	250	250	250	250	160	160	100	100	100
d ₁ [mm]	8	10	12	15	18	22	28	35	42
s [mm]	1,0	1,5	1,5	2,0	1,5	2,0	2,0	2,0	2,0
L [mm]	35	35	35	40	40	40	50	50	66
L _a [mm]	52	52	52	60	60	60	70	75	91
Gewicht weight ± 10 % [kg]	0,006	0,008	0,012	0,020	0,024	0,030	0,049	0,081	0,130

Anschweißstutzen

Weld-end socket

Werkstoff-Nr. / material No.	** zul. Temp. / allowed temp.
Stahl / steel	-10 °C bis/to +300 °C
1.4571 / similar to AISI 316 Ti	-196 °C bis/to +550 °C

andere Werkstoffe auf Anfrage / other materials available on request



DN	10	12	16	20	25	32	40	50	65	80	100	125	150	200	250	300
PN ^{*(Stahl)} [bar]	410	315	280	260	230	180	160	140	110	105	90	80	75	80	65	60
PN ^{*(Edelstahl)} [bar]	365	370	295	270	240	190	165	145	115	105	95	85	80	85	65	60
d ₁ [mm]	13,5	17,2	21,3	26,9	33,7	42,4	48,3	60,3	76,1	88,9	114,3	139,7	168,3	219,1	273,0	323,9
s [mm]	1,8 ¹⁾	1,8 ²⁾	2,0	2,3	2,6	2,6	2,6	2,9	2,9	3,2	3,6	4,0	4,5	6,3	6,3	7,1
L [mm]	50	50	50	50	50	50	50	60	60	60	60	60	80	80	100	100
L _a [mm]	67	70	70	70	70	75	75	85	85	90	90	100	120	120	140	140
Gewicht weight ± 10 % [kg]	0,026	0,034	0,048	0,070	0,100	0,128	0,147	0,247	0,315	0,401	0,581	0,790	1,437	2,597	4,094	5,448

¹⁾ bei Edelstahl / at stainless steel: s = 1,6 ²⁾ bei Edelstahl / at stainless steel: s = 2

** Zul. Betriebstemperaturen in Abhängigkeit der Werkstoffkombination Anschluß / Wellschlauch, siehe Tabelle "Verbindungstechnik" auf Seite 7
Allowed operating temperatures in acc. to the material combination connection / hose, see table "joining technology welding" on page 7

Bei Bestellung bitte angeben: Typ, Nennweite, Werkstoff, Druck und Temperatur
When ordering please specify: type, nominal diameter, material, pressure and temperature

* siehe "Korrekturfaktoren für Anschlussarmaturen", Seite 9
* please refer to "Corrective factors for Fittings", page 9