

DIN 28034

ICS 71.120.10

Ersatz für
DIN 28034:2003-06**Vorschweißflansche für Druckbehälter und -apparate aus unlegierten Stählen**

Welding neck flanges for pressure vessels and process apparatus of non-alloy steel

Bride à épaulement de soudure pour réservoirs et appareils sous pression en acier non alliés

Gesamtumfang 11 Seiten

Normenausschuss Chemischer Apparatebau (FNCA) im DIN

Vorwort

Diese Norm wurde im Unterausschuss FNCA UA 1-2 des Normenausschusses Chemischer Apparatebau (FNCA) erarbeitet.

Änderungen

Gegenüber DIN 28034:1989-02 wurden folgende Änderungen vorgenommen:

- a) Dichtflächenbezeichnung an DIN EN 1092-1 angepasst;
- b) für Werkstoffe und Anforderungen an die Flanschverbindung wurde auf DIN 28030-1 verwiesen;
- c) Norm redaktionell überarbeitet.

Gegenüber DIN 28034:2003-06 wurden folgende Berichtigungen vorgenommen:

- a) bei Nenndurchmesser 300 wurde in der Spalte $\varnothing K$, in der ersten Zeile, der Wert von 373 in „375“ geändert;
- b) bei Nenndurchmesser 350 wurde in der ersten Zeile, in der letzten Spalte „Maximal zulässiger Druck PS in bar bei maximal zulässiger Temperatur, bei TS in °C = 300“, der Wert von 4,3 in „4,8“ geändert.

Frühere Ausgaben

DIN 28034: 1967-11, 1979-07, 1989-02, 2003-06

1 Anwendungsbereich

Diese Norm legt Maße und Bezeichnung für Vorschweißflansche für Druckbehälter und druckbeanspruchte Apparate aus unlegierten Stählen, anzuwenden nach DIN 28030-1 und DIN 28030-2, fest, die vorzugsweise verfahrenstechnischen Zwecken dienen.

Anforderungen an Flanschverbindungen sind in DIN 28030-1 festgelegt.

Berechnungsgrundlage siehe Erläuterungen nach Anhang A.

2 Normative Verweisungen

Diese Norm enthält durch datierte oder undatierte Verweisungen Festlegungen aus anderen Publikationen. Diese normativen Verweisungen sind an den jeweiligen Stellen im Text zitiert, und die Publikationen sind nachstehend aufgeführt. Bei datierten Verweisungen gehören spätere Änderungen oder Überarbeitungen nur zu dieser Norm, falls sie durch Änderung oder Überarbeitung eingearbeitet sind. Bei undatierten Verweisungen gilt die letzte Ausgabe der in Bezug genommenen Publikation (einschließlich Änderungen).

DIN 28005-1, *Allgemeintoleranzen für Behälter — Teil 1: Behälter allgemein.*

DIN 28006-1, *Allgemeintoleranzen für Rührbehälter — Teil 1: Rührbehälter allgemein.*

DIN 28007-1, *Allgemeintoleranzen für Kolonnen — Teil 1: Kolonnen allgemein.*

DIN 28008, *Abmaße und Toleranzen für Rohrbündel-Wärmeaustauscher.*

DIN 28030-1, *Flanschverbindungen für Behälter und Apparate — Teil 1: Apparateflanschverbindungen.*

DIN 28030-2, *Flanschverbindungen für Behälter und Apparate — Teil 2: Flansche, Grenzabmaße.*

DIN 28105, *Apparate und Behälter mit zwei gewölbten Böden — Begriffe, Nennvolumen, Nenndurchmesser, Hauptmaße.*

DIN EN 1092-1, *Flansche und ihre Verbindungen — Runde Flansche für Rohre, Armaturen, Formstücke und Zubehör — Teil 1: Stahlflansche, nach PN bezeichnet; Deutsche Fassung EN 1092-1:2001.*

DIN EN 1591-1, *Flansche und ihre Verbindungen — Regeln für die Auslegung von Flanschverbindungen mit runden Flanschen und Dichtung — Teil 1: Berechnungsmethode; Deutsche Fassung EN 1591-1:2001.*

3 Maße, Bezeichnung

3.1 Allgemeines

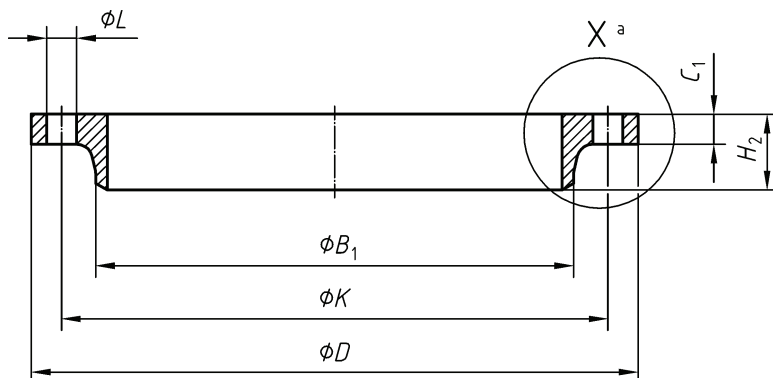
Formen nach Bild 1, Bild 2 und Bild 3.

Maße und Gewichte nach Tabelle 1.

Grenzabmaße nach 3.5.

3.2 Formen

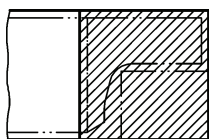
Oberflächenbeschaffenheit: Flansche und Dichtflächen nach DIN EN 1092-1, andere Oberflächenbeschaffenheiten sind dichtungsabhängig zwischen Besteller und Hersteller zu vereinbaren.



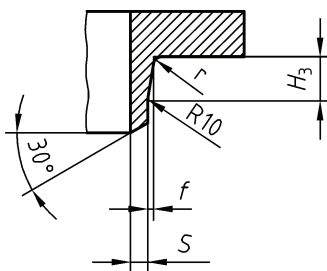
^a siehe Bild 3

Bild 1 — Vorschweißflansch, dargestellt ist Form A in Bearbeitungsstufe C

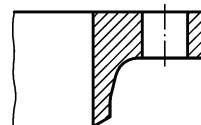
A unbearbeitet^a



B bearbeitet, nicht gebohrt



C bearbeitet



^a Die Flanschrohlinge dürfen unter Berücksichtigung der Bearbeitungszugabe aus den Profilen (nach Abschnitt 4) ausgewählt werden. Bei Flanschen Form C und E ist die entsprechend größere Bearbeitungszugabe zu berücksichtigen.

Bild 2 — Bearbeitungsstufen