

DIN 28034

ICS 71.120.10

Ersatz für
DIN 28034:2005-06**Flanschverbindungen für Apparate –
Vorschweißflansche für druckbeanspruchte Apparate**Flange joints for process vessels –
Weld-neck flanges for pressurized vesselsBrides assemblages pour appareils –
Bride à épaulement de soudure pour appareils sous pression

Gesamtumfang 15 Seiten

Normenausschuss Chemischer Apparatebau (FNCA) im DIN

Inhalt	Seite
Vorwort	3
1 Anwendungsbereich	4
2 Normative Verweisungen	4
3 Maße, Bezeichnung	4
3.1 Allgemeines	4
3.2 Oberflächenbeschaffenheit	5
3.3 Dichtflächen	5
3.4 Bearbeitungszugabe	7
3.5 Maße und Gewichte	8
3.6 Bezeichnung.....	12
4 Auslegung	12
5 Kennzeichnung	12
Anhang A (informativ) Anhaltswerte für maximal zulässige Drücke	13

Vorwort

Dieses Dokument wurde im Arbeitsausschuss NA 012-00-01 AA „Anlagenteile“ im Normenausschuss Chemischer Apparatebau (FNCA) im DIN, Deutsches Institut für Normung e. V., erarbeitet.

Es wird auf die Möglichkeit hingewiesen, dass einige Elemente dieses Dokuments Patentrechte berühren können. Das DIN [und/oder die DKE] sind nicht dafür verantwortlich, einige oder alle diesbezüglichen Patentrechte zu identifizieren.

Änderungen

Gegenüber DIN 28034:2005-06 wurden folgende Änderungen vorgenommen:

- a) Titel geändert;
- b) Normative Verweisungen aktualisiert;
- c) Abschnitt 3 neu gegliedert inklusive Tabelle 1;
- d) in Tabelle 1 laufende Nummer 2 Form B1 neu aufgenommen und laufende Nummer 6 Form F Maßangabe C_1 geändert;
- e) Bezeichnungsbeispiele erweitert;
- f) in Tabelle 2 Spalte für Maß A neu aufgenommen;
- g) aus Tabelle 2 Spalte für maximal zulässigen Druck in bar als Anhaltswerte in informativen Anhang A aufgenommen;
- h) Abschnitt 4 und Anhang A entfernt;
- i) neue Abschnitte 4 und 5 ergänzt;
- j) Norm redaktionell überarbeitet.

Frühere Ausgaben

DIN 28034: 1967-11, 1979-07, 1989-02, 2003-06, 2005-06

1 Anwendungsbereich

Diese Norm gilt für Vorschweißflansche für druckbeanspruchte Apparate.

Anforderungen an Flansche sind in DIN 28030-1 festgelegt.

Grenzabmaße für Flansche sind in DIN 28030-2 festgelegt.

Schweißflansche für drucklose Apparate sind in DIN 28031 genormt.

Schweißflansche für druckbeanspruchte Apparate sind in DIN 28033 genormt.

2 Normative Verweisungen

Die folgenden Dokumente, die in diesem Dokument teilweise oder als Ganzes zitiert werden, sind für die Anwendung dieses Dokuments erforderlich. Bei datierten Verweisungen gilt nur die in Bezug genommene Ausgabe. Bei undatierten Verweisungen gilt die letzte Ausgabe des in Bezug genommenen Dokuments (einschließlich aller Änderungen).

DIN 28030-1, *Flanschverbindungen für Apparate — Teil 1: Technische Lieferbedingungen*

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

DIN 28031, *Flanschverbindungen für Apparate — Schweißflansche für drucklose Apparate*

DIN 28033, *Flanschverbindungen für Apparate — Schweißflansche für druckbeanspruchte Apparate*

DIN 28040, *Flanschverbindungen für Apparate — Flachdichtungen*

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, nach PN bezeichnet — Teil 1: Stahlflansche*

DIN EN 10028-2, *Flacherzeugnisse aus Druckbehälterstählen — Teil 2: Unlegierte und legierte Stähle mit festgelegten Eigenschaften bei erhöhten Temperaturen*

DIN EN 10204, *Metallische Erzeugnisse — Arten von Prüfbescheinigungen*

3 Maße, Bezeichnung

3.1 Allgemeines

In Bild 1 ist ein Vorschweißflansch mit Dichtfläche Form A und eine Schweißnahtvorbereitung für eine V-Naht dargestellt. Andere Schweißnahtvorbereitungen sind zwischen Besteller und Hersteller zu vereinbaren.

Maße und Gewichte nach Tabelle 2.

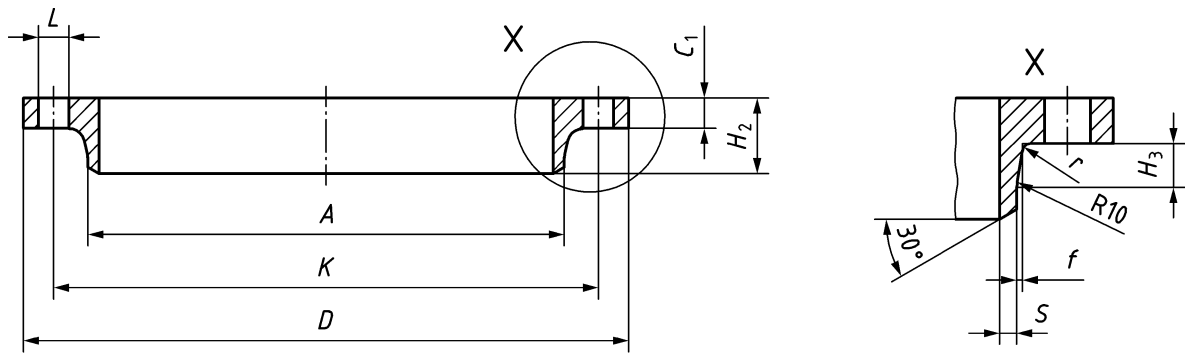


Bild 1 — Vorschweißflansch, dargestellt ist Dichtfläche Form A

3.2 Oberflächenbeschaffenheit

Es gelten folgende Anforderungen an die Oberflächenbeschaffenheit:

- a) Dichtfläche nach DIN EN 1092-1;
- b) übrige Flächen, bearbeitet Ra 25;
- c) Schraubenlöcher gebohrt.

Andere Oberflächenbeschaffenheiten sind zwischen Besteller und Hersteller zu vereinbaren.

3.3 Dichtflächen

Die Dichtflächen sind in Tabelle 1 dargestellt.

Die Flansche sind entweder mit bearbeiteten Dichtflächen oder mit einer Bearbeitungszugabe nach 3.4 zu liefern.