

DIN 28122

ICS 23.040.60

Ersatz für
DIN 28122:1987-09**Blindflansche mit Verkleidung aus nichtrostendem Stahl für die
Nennweiten DN 125 bis DN 500 und die PN-Stufen PN 10 bis PN 40**

Blank flanges with stainless steel facing, of nominal sizes DN 125 to DN 500 and
PN designations PN 10 to PN 40

Brides d'obturation avec revêtement en acier inoxydable, de diamètres nominaux DN 125
à DN 500 et désignations PN 10 à PN 40

Gesamtumfang 8 Seiten

Normenausschuss Chemischer Apparatebau (FNCA) im DIN

Vorwort

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

Anhang A (informativ) enthält die Gegenüberstellung der Dichtflächenbezeichnungen nach DIN (alt) und DIN EN 1092-1 (neu).

Änderungen

Gegenüber DIN 28122:1987-09 wurden folgende Änderungen vorgenommen:

- a) die Betriebsdaten wurden gestrichen und auf DIN EN 1092-1 verwiesen;
- b) Dichtflächenbezeichnung und Symbole an DIN EN 1092-1 angepasst;
- c) Werkstoffbezeichnungen aktualisiert;
- d) die Norm wurde redaktionell überarbeitet.

Frühere Ausgaben

DIN 28122-1: 1958-03

DIN 28122-2: 1958-03

DIN 28122: 1974-04, 1975-07, 1987-09

1 Anwendungsbereich

Diese Norm legt Maße und Ausführung fest für Blindflansche mit Verkleidung aus nichtrostendem Stahl für die Nennweiten DN 125 bis DN 500 und für die PN-Stufen im Bereich von PN 10 bis PN 40 sowie für –1 bar (Vakuum).

Die Blindflansche sind bei den in DIN EN 1092-1 angegebenen maximalen zulässigen Druck-/Temperaturzuordnungen einsetzbar.

Diese Blindflansche finden vorzugsweise Anwendung zum Verschließen von Stutzen mit Flansch-Anschlussmaßen nach DIN 2501-1 (Rohrleitungsflanschsystem).

ANMERKUNG 1 Deckel zum Verschließen von Mannlochstutzen sind in DIN 28124-1 bis DIN 28124-3 genormt (Apparateflanschsystem (siehe DIN 28030-1)).

ANMERKUNG 2 Neben den Blindflanschen nach dieser Norm werden in der Regel Blindflansche aus nichtrostendem Stahl in den Abmessungen nach DIN EN 1092-1 angewendet.

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 dieser Publikationen 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 2501-1, *Flansche — Anschlussmaße*.

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 10204, *Metallische Erzeugnisse — Arten von Prüfbescheinigungen (enthält Änderung A1:1995); Deutsche Fassung EN 10204:1991 + A1:1995*.

DIN ISO 2768-1, *Allgemeine Toleranzen — Teil 1: Toleranzen für Längen- und Winkelmaße ohne einzelne Toleranzeintragung; Identisch mit ISO 2768-1:1989*.

AD 2000-Merkblatt W 0, Allgemeine Grundsätze für Werkstoffe.

3 Maße

3.1 Allgemeines

Maße in Millimeter

Allgemeintoleranzen: ISO 2768 — m

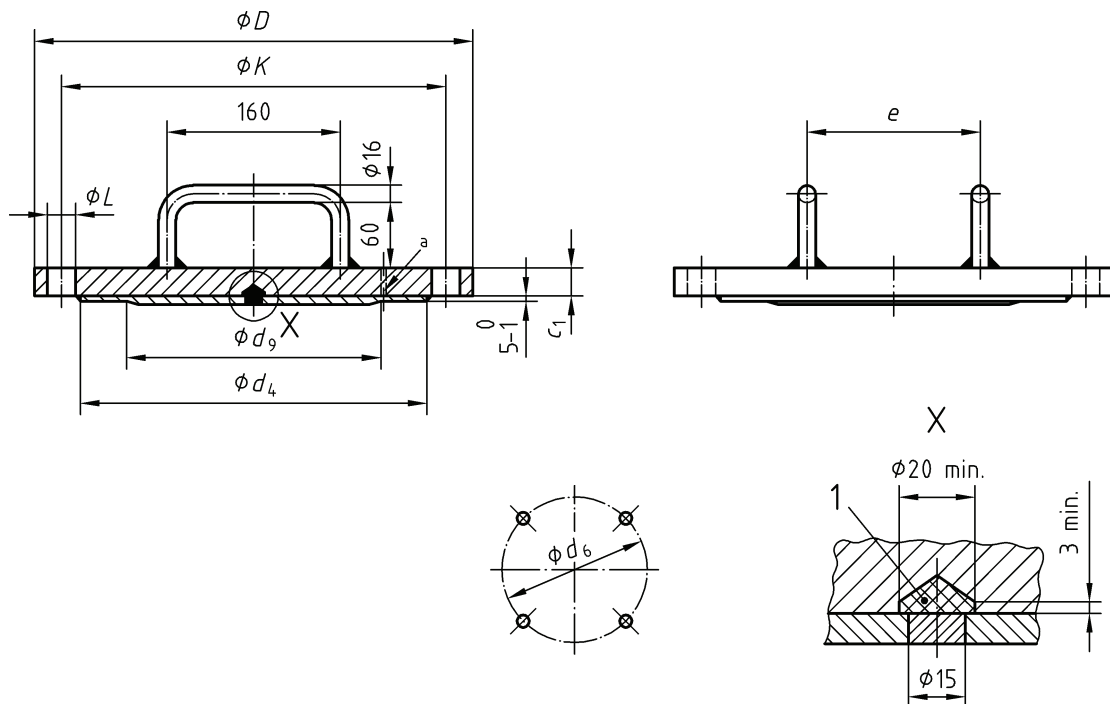
Toleranzen für Flanschanschlussmaße nach DIN EN 1092-1

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

3.2 Form B1 mit glatter Dichtfläche

Bei der Form B1 ist die Verkleidung bei den Nennweiten DN 300 und DN 350 durch eine Lochschweißung (siehe Einzelheit X) in der Mitte, ab Nennweite DN 400 durch vier Lochschweißungen mit dem Blindflansch verschweißt.

Maße in Millimeter



Legende

1 Pufferlage Mischgefüge

^a In der Regel wird eine Prüf- bzw. Entlüftungsbohrung von 5 mm Durchmesser vorgesehen. Die Bohrung ist mit einem Verschlussstopfen, Gewinde M6 oder nach Wahl des Herstellers in geeigneter Weise zu verschließen. Statt der radialen Entlüftungsbohrung darf, sofern besonders vereinbart, die äußere Schweißnaht einmal etwa 10 mm unterbrochen werden.

Bild 1 — Form B1