

DIN 28083-1

ICS 71.120.10

Einsprüche bis 2017-05-24
Vorgesehen als Ersatz für
DIN 28083-1:1987-01

Entwurf**Pratzen –
Teil 1: Mit Verstärkungsblech**

Support brackets –
Part 1: With reinforcing plate

Griffes préhensibles –
Partie 1: Avec tôles de renfort

Anwendungswarnvermerk

Dieser Norm-Entwurf mit Erscheinungsdatum 2017-03-24 wird der Öffentlichkeit zur Prüfung und Stellungnahme vorgelegt.

Weil die beabsichtigte Norm von der vorliegenden Fassung abweichen kann, ist die Anwendung dieses Entwurfs besonders zu vereinbaren.

Stellungnahmen werden erbeten

- vorzugsweise online im Norm-Entwurfs-Portal von DIN unter www.din.de/go/entwuerfe bzw. für Norm-Entwürfe der DKE auch im Norm-Entwurfs-Portal der DKE unter www.entwuerfe.normenbibliothek.de, sofern dort wiedergegeben;
- oder als Datei per E-Mail an fnca@din.de möglichst in Form einer Tabelle. Die Vorlage dieser Tabelle kann im Internet unter www.din.de/go/stellungnahmen-norm-entwuerfe oder für Stellungnahmen zu Norm-Entwürfen der DKE unter www.dke.de/stellungnahme abgerufen werden;
- oder in Papierform an den DIN-Normenausschuss Chemischer Apparatebau (FNCA), 10772 Berlin, Burggrafenstr. 6, 10787 Berlin.

Die Empfänger dieses Norm-Entwurfs werden gebeten, mit ihren Kommentaren jegliche relevanten Patentrechte, die sie kennen, mitzuteilen und unterstützende Dokumentationen zur Verfügung zu stellen.

Gesamtumfang 11 Seiten

DIN-Normenausschuss Chemischer Apparatebau (FNCA)

Inhalt

	Seite
Vorwort	3
1 Anwendungsbereich.....	4
2 Normative Verweisungen	4
3 Ausführungen.....	4
3.1 Ausführungen und Maße	4
3.2 Bestimmung der Verstärkungsblechdicke.....	7
3.3 Pratzengewichte	8
4 Werkstoffe.....	8
5 Anschlusslasche für Erdung und Potentialausgleich.....	8
6 Bezeichnung	9
7 Schweißen	9
8 Maximale Pratzenauflegerkräfte.....	9
 Bilder	
Bild 1 — Pratze, Ausführung mit geschweißtem Profil.....	5
Bild 2 — Pratze, Ausführung mit gekantetem Profil	6
Bild 3 — Bestimmung des Beiwertes <i>C</i> anhand der Pratzennenngrößen	8
Bild 4 — Maximale Pratzenauflegerkräfte für Pratzen ohne Dämmung in Abhängigkeit von vorgegebenen Hebelarmen und Werkstoffkennwerten	10
Bild 5 — Maximale Pratzenauflegerkräfte für Pratzen mit Dämmung nach Tabelle 1 in Abhängigkeit von vorgegebenen Hebelarmen und Werkstoffkennwerten	11
 Tabellen	
Tabelle 1 — Maße	7
Tabelle 2 — Anhaltswerte für Gewichte je Pratze.....	8

Vorwort

Dieses Dokument wurde vom Arbeitsausschuss NA 012-00-01 AA „Anlagenteile“ im DIN-Normenausschuss Chemischer Apparatebau (FNCA) erarbeitet.

Im Zuge der Zurückziehung der DIN 28083-2 muss zukünftig ein Festigkeitsnachweis der Behälterwand bezüglich der Pratzenauflagerkräfte erbracht werden. Dieser muss nach dem angewendeten Druckbehälterregelwerk durch den Hersteller erbracht werden. Diese Vorgehensweise wurde bei der Überarbeitung der vorliegenden Norm berücksichtigt.

Änderungen

Gegenüber DIN 28083-1:1987-01 wurden folgende Änderungen vorgenommen:

- a) „Gewichtskraft“ wurde in „Pratzenauflagerkraft“ umbenannt;
- b) alle Bilder und deren Titel wurden überarbeitet;
- c) Hinweise auf den erforderlichen Festigkeitsnachweis aufgenommen;
- d) Abschnitt „5 Anschlusslasche für Erdung und Potentialausgleich“ wurde neu aufgenommen;
- e) Abschnitt „6 Bezeichnung“ wurde überarbeitet;
- f) Werkstoffzuordnungen wurden geändert;
- g) Bild 4 der Ausgabe 1987 wurde gestrichen;
- h) Pratzenausführung „Form B“ wurde gestrichen.

1 Anwendungsbereich

Diese Norm gilt für Prutzen mit Verstärkungsblech an Apparaten. Sie legt eine Auswahl möglicher Ausführungen und Abmessungen von Prutzen fest.

Mit dieser Norm kann eine Vorauswahl der Prutzenenngrößen erfolgen.

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 8558-2, *Gestaltung und Ausführung von Schweißverbindungen — Behälter und Apparate aus Stahl für den Chemie-Anlagenbau*

DIN 8570-1, *Freimaßtoleranzen für Schweißkonstruktionen — Längenmaße und Winkel*

DIN 17100, *Allgemeine Baustähle — Gütenorm*

DIN 17440, *Nichtrostende Stähle — Technische Lieferbedingungen für Blech, Warmband, Walzdraht, gezogenen Draht, Stabstahl, Schmiedestücke und Halbzeug*

DIN 28001, *Nenndurchmesser für chemische Apparate*

DIN 28060, *Auszumauernde Behälter und Apparate — Bau, Ausführung*

DIN 28088, *Anschlusslaschen für Erdung und Potentialausgleich an verfahrenstechnischen Apparaten*

DIN EN 1708-1, *Schweißen — Verbindungselemente beim Schweißen von Stahl — Teil 1: Druckbeanspruchte Bauteile*

DIN EN 10025-2, *Warmgewalzte Erzeugnisse aus Baustählen — Teil 2: Technische Lieferbedingungen für unlegierte Baustähle*

DIN EN ISO 13920, *Schweißen — Allgemeintoleranzen für Schweißkonstruktionen — Längen- und Winkelmaße — Form und Lage*

3 Ausführungen

3.1 Ausführungen und Maße

Die Konstruktionen müssen der bildlichen Darstellung nicht entsprechen; nur die angegebenen Maße sind einzuhalten. Alle Schweißnähte sind durchgehend auszuführen.

Ausführung der Schweißverbindungen nach DIN EN 1708-1.

Allgemeintoleranzen: DIN EN ISO 13920 — BF