

## ENDFLANSCHBAUWEISE

GEEIGNET FÜR INDUSTRIELLE ANWENDUNGEN, ALLGEMEINE VERFAHRENSTECHNIK



## EIGENSCHAFTEN

- ROBUST UND ZUVERLÄSSIG
- SEKUNDÄRE WELLENABDICHTUNG
- WELLENHUBSICHERUNG  
(AUCH WENN BETÄTIGUNG ABGEBAUT WIRD)
- AUSWECHSELBARE MANSCHETTE UND WELLE
- GEHÄUSEBESCHICHTUNG: EKB 120µM, FARBE BLAU RAL 5005
- BETÄTIGUNG DURCH RASTERHANDHEBEL (STANDARD)

## TECHNISCHE DATEN

KOPFFLANSCH:	NORMEN ISO 5211
ANSCHLUSSFLANSCH:	EN1092
BAULÄNGE:	EN 558-1 GR 20 (K1)
EINBAULAGE:	BELIEBIG, ÜBER-KOPF-MONTAGE NICHT GEEIGNET



## VARIANTEN

ANWENDUNG	ZULASSUNG	TYP	GEHÄUSE*	SCHEIBE*	MANSCHETTE*
INDUSTRIELL		723	GG	GGG (1.4408)	EPDM (NBR)
		724	GGG	GGG (1.4408)	EPDM (NBR)
TRINKWASSER, DVGW	X	723W	GG	GGG (1.4408)	EPDM - DVGW
	X	724W	GGG	GGG (1.4408)	EPDM - DVGW
GAS, DVGW	X	724G	GGG	GGG (1.4408)	NBR - DVGW

\* ZAHLEICHIGE MATERIALIEN OPTIONAL ERHÄLTICH, BSPW:

- GEHÄUSE: STAHL, EDELSTAHL, BRONZE -ALU. ALU
- KLAPPENSCHLEIBE: BRONZE -LEGIERUNG, DUPLEX
- MANSCHETTE: SILIKON, VITON, HYPALON

## TEMPERATURBEREICH

MANSCHETTE	BETRIEBSTEMPERATUR*	
	MIN. °C	MAX. °C
EPDM	-10°C	+110°C
NBR	+5°C	+90°C
VITON (FKM)	-10°C	+210°C

\* BETRIEBSTEMPERATUR: EINSATZTEMPERATUR, BEI DER DAS DREHMOMENT UNVERÄNDERT BLEIBT.

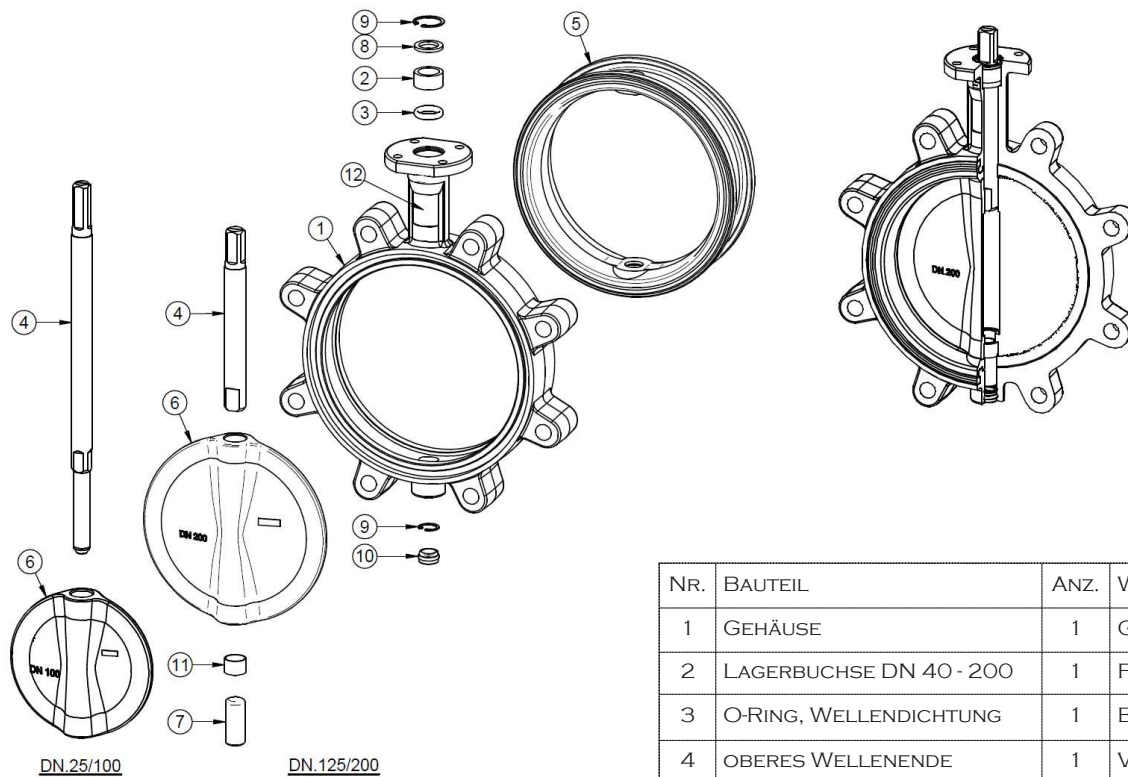
TEMPERATURGRENZE: TEMPERATUR BEI FLÜSSIGEN MEDIEN, BEI DER DIE MANSCHETTE NICHT BESCHÄDIGT WIRD.

## DRUCKSTUFEN

MAX. NENNDRUCK	TYP 723, 723W	TYP 724, +W, +G
GEHÄUSE	GG	GGG
25 BAR	-	DN 25 - 300
16 BAR	-	DN 25 - 150
10 BAR	DN 350 - 900	DN 200 - 1200
6 BAR	DN 1000	-

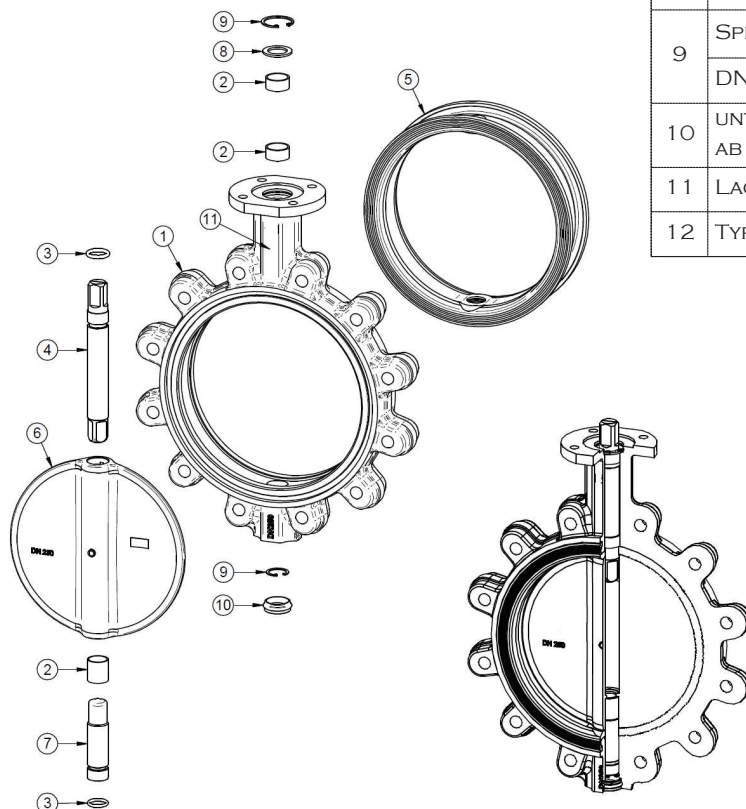


## STÜCKLISTE



DN 25 - 200

DN 250 - 500



NR.	BAUTEIL	ANZ.	WERKSTOFF
1	GEHÄUSE	1	GUSS EKB, ETC.
2	LAGERBUCHSE DN 40 - 200	1	POM
3	O-RING, WELLENDICHTUNG	1	EPDM, NBR, ETC.
4	OBERES WELLENEDE	1	VA 1.4021*
5	MANSCHETTE	1	EPDM, NBR, ETC.
6	SCHEIBE	1	GUSS, VA, ETC.
7	UNTERES WELLENEDE DN 125 - 200	1	VA 1.4021*
8	DICHTUNGRING	1	STAHL VERZINKT
9	SPRENGRING DN 125 - 200	1 2	STAHL VERZINKT
10	UNTERER STÖPSEL AB DN 125	1	EPDM
11	LAGERBUCHSE DN 200	1	STAHL -BZ -PTFE
12	TYPENSCHILD	1	POLYESTER

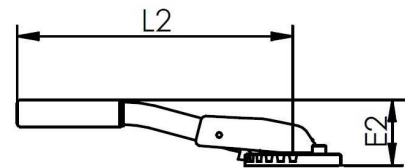
\* MATERIAL VA 1.4401 OPTIONAL

## BETÄTIGUNGEN

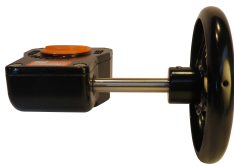
RASTERHANDHEBEL, GUSS  
7 EINSTELLPOSITIONEN  
(STANDARD)



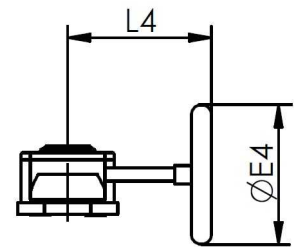
DN	L2	E2
40 - 65	220	49
80 - 100	260	60
125 - 200	315	75



HANDRADGETRIEBE  
ALU-GUSS



DN	ISO 5211	Ø E4 IN MM	L4 IN MM
50 - 100	F07	125	129
125 - 150	F07	160	135
200	F07	200	152
250 - 350	F10	250	222
400	F12	300	277



AUFGEBAUT MIT ELEKTRO-ANTRIEB, Z.B. AUMA-SCHWENKANTRIEB  
-ANDERE AUFBAUTEN AUF ANFRAGE-



DN	ISO 5211	VIERKANT MM
50 - 100	F07	11x11
125 - 150	F07	14x14
200	F07	17x17
250 - 350	F10	22x22
400	F12	27x27

## OPTIONEN / VARIANTEN

AUF ANFRAGE AUCH LIEFERBAR:

GEHÄUSE:	STAHL, EDELSTAHL, BRONZE-ALU, ALU
SCHEIBE:	BRONZE-LEGIERUNG, DUPLEX
MANSCHETTE:	SILIKON, VITON, HYPALON
BESCHICHTUNG:	EKB 250µm, RILSAN, HALAR
BETÄTIUNG:	PNEUMATIKANTRIEB
BAUFORM:	ENDFLANSCH K1, DOPPELFLANSCH K1, FLANSCH F3 UND F4

## HINWEISE

BESTELLANGABEN: TYP + NENNWEITE + MATERIAL MANSCHETTE + BETÄTIGUNG  
BEISPIEL: 724W DN 80, RASTERHEBEL