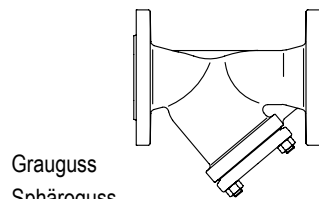


ARI-Schmutzfänger - Sieb und Stützkorb aus Edelstahl

ARI-Schmutzfänger - Schrägsitz mit Flanschen

- TRB 801 Anhang II Nr. 45 (außer EN-JL1040)
- EN ISO 15848-1 / TA - Luft
TÜV-Prüf-Nr. TA 09 2016 C04



Grauguss
Sphäroguss
Stahlguss

Fig. 050

Seite 2

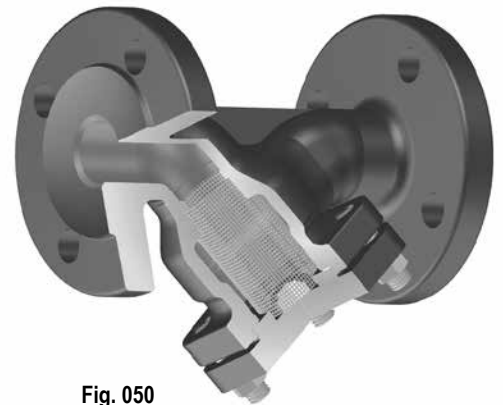
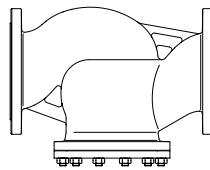


Fig. 050

ARI-Schmutzfänger - Durchgangsform mit Flanschen

- TRB 801 Anhang II Nr. 45
- EN ISO 15848-1 / TA - Luft
TÜV-Prüf-Nr. TA 09 2016 C04



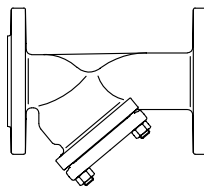
Sphäroguss
Stahlguss

Fig. 050

Seite 3

ARI-Schmutzfänger - Schrägsitz mit Flanschen

- TRB 801 Anhang II Nr. 45
- EN ISO 15848-1 / TA - Luft
TÜV-Prüf-Nr. TA 09 2016 C04



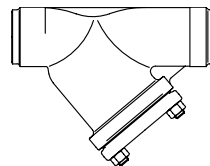
Edelstahl

Fig. 059

Seite 4

ARI-Schmutzfänger - Schrägsitz mit Schweißenden

- TRB 801 Anhang II Nr. 45
- EN ISO 15848-1 / TA - Luft
TÜV-Prüf-Nr. TA 09 2016 C04



Stahlguss

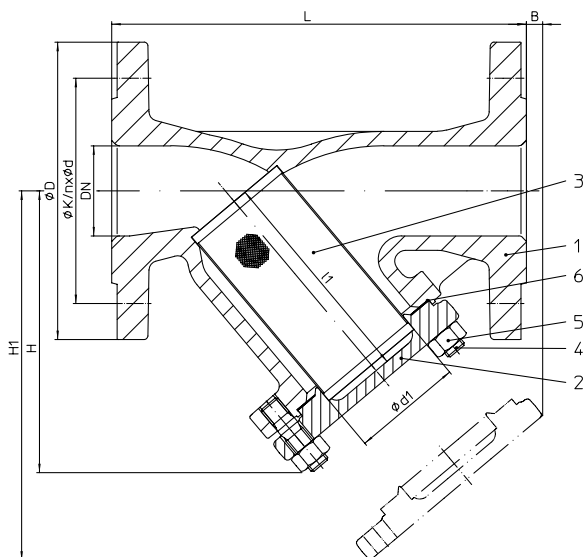
Fig. 080

Seite 6

Merkmale:

- Sieb und Stützkorb aus Edelstahl
- Sieb ab DN 50 mit Verstärkung
- Sieb ab DN 150 mit Stützkorb
- Exakte Siebführung im Deckel und Gehäuse

Schmutzfänger in Schrägsitzform mit Flanschen (Grauguss, Sphäroguss, Stahlguss)



Figur	Nenndruck	Werkstoff	Nennweite
10.050	PN6	EN-JL1040	DN15-200
12.050	PN16	EN-JL1040	DN15-300
22.050	PN16	EN-JS1049	DN15-300
23.050	PN25	EN-JS1049	DN15-150
34.050	PN25	1.0619+N	DN15-200
35.050	PN40	1.0619+N	DN15-200

Bei höheren Differenzdrücken (abhängig vom Verschmutzungsgrad) ist ein Stützkorb erforderlich (DN >125 standard)

Prüfung: • EN ISO 15848-1 / TA - Luft TÜV-Prüf-Nr. TA 09 2016 C04

Teilleiste					
Pos.	Sp.p.	Bezeichnung	Fig. 10./12.050	Fig. 22./23.050	Fig. 34./35.050
1		Gehäuse	EN-JL1040, EN-GJL-250	EN-JS1049, EN-GJS-400-18U-LT	GP240GH+N, 1.0619+N
2		Deckel	DN ≤150: EN-JL1040, EN-GJL-250 DN >150: P265 GH, 1.0425	DN ≤80: EN-JS1049, EN-GJS-400-18U-LT DN >80: P265 GH, 1.0425	DN ≤80: P250 GH, 1.0460 DN >80: P265 GH, 1.0425
3	x	Sieb	X5CrNi18-10, 1.4301		
3.1		Stützkorb	DN >125: X5CrNi18-10, 1.4301		
4		Stiftschraube	25CrMo4, 1.7218		
5		Sechskantmutter	C35E, 1.1181		
6	x	Flachdichtung	Reingraphit (mit CrNi-Stahlfolieneinlage)		
L Ersatzteile					

DN	15	20	25	32	40	50	65	80	100	125	150	200	250	300
----	----	----	----	----	----	----	----	----	-----	-----	-----	-----	-----	-----

Baulänge FTF Grundreihe 1 nach DIN EN 558													Standard-Flanschmaße siehe Seite 7			
L	(mm)	130	150	160	180	200	230	290	310	350	400	480	600	730	850	

Abmessungen																
H	(mm)	90	100	115	125	150	160	180	215	235	275	305	390	540	680	
H1	(mm)	135	150	180	205	235	250	285	330	365	425	480	610	915	1110	
B	(mm)	10	10	25	35	45	45	25	40	55	65	50	80	230	350	
l1	(mm)	56	68	82	98	114	119	134	149	169	199	224	284	434	555	
Ød1	(mm)	23	28	36	42	50	61,5	78,5	89,5	109,5	137,5	160	210	258	308	
Normalsieb	Maschenweite	(mm)	1	1	1	1	1	1,25	1,25	1,6	1,6	1,6	1,6	1,6	1,6	
	Kvs-Wert ¹⁾	(m³/h)	6,9	10,8	17,8	26,1	36,7	61	98,6	146	234	376	394	652	1225	1873
	Zeta-Wert	--	1,7	2,2	2	2,5	3	2,7	2,9	3,1	2,9	2,8	5,2	6	4,2	3,7
Feinsieb	Maschenweite	(mm)	0,25	0,25	0,25	0,25	0,25	0,25	0,25	0,25	0,25	0,25	0,25	0,25	0,25	
	Kvs-Wert ¹⁾	(m³/h)	6,2	10,1	16,8	24,3	32,9	49,5	80,3	115	189	303	405	590	1231	1883
	Zeta-Wert	--	2,1	2,5	2,2	2,8	3,8	4,1	4,4	4,9	4,4	4,5	4,9	7,3	4,1	3,6
Verhältnis freier Siebfläche zur Nennweite			10	8,4	8,3	7,1	6,4	5,2	4,4	3,7	2,8	2,7	2,4	2,3	2,7	2,9
Zeta-Wert ... mit Toleranzbereich aus der Kv-Wert-Berechnung nach VDI/DE 2173													¹⁾ Kvs-Werte bei sauberem Sieb!			

Gewichte															
10.050	(kg)	2,5	3	4,5	5,5	7	9	13	19	26	38	54	110	--	--
12.050	(kg)	3	4	5	7	9	12	16	21	30	43	61	121	154	335
22.050	(kg)	3,5	4	5,5	7	9	12	16	21	28	41	58	115	154	335
23.050	(kg)	3,5	4	5,5	7	9	12	16	21	32	47	64	--	--	--
34./35.050	(kg)	4	5	6	8	10	13	19	24,5	35	51	71	144	--	--

Angaben / Einschränkungen der Regelwerke sind zu beachten!

Betriebsanleitungen stehen zum Download unter www.ari-armaturen.com bereit.

ARI-Armaturen aus EN-JL1040 sind für den Einsatz in Anlagen nach TRD 110 nicht freigegeben.

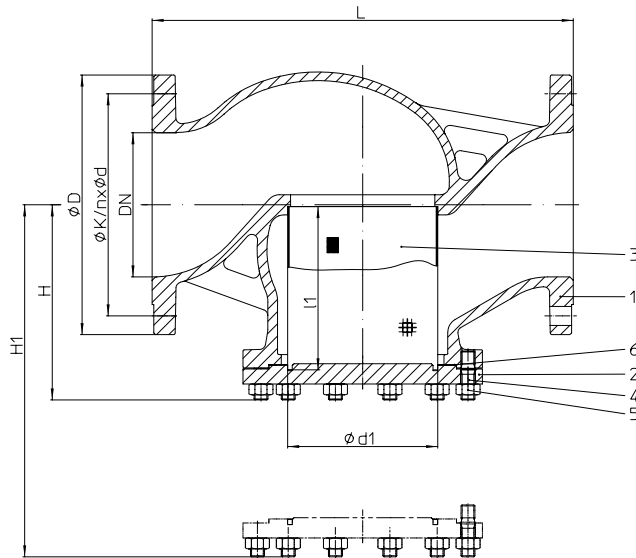
Die Zulassung zur Herstellung gemäß TRB 801 Nr. 45 ist vorhanden. (EN-JL1040 ist nach TRB 801 Nr. 45 nicht zugelassen.)

Das Einsatzgebiet der Armatur unterliegt der Verantwortung des Anlagenplaners bzw. -betreibSp.p.

Beständigkeit und Eignung sind zu prüfen und beim Hersteller anzufragen (siehe Produktübersicht und Beständigkeitsliste).

Schmutzfänger in Durchgangsform mit Flanschen (Sphäroguss, Stahlguss)

Figur	Nenndruck	Werkstoff	Nennweite
22.050	PN16	EN-JS1049	DN350
34.050	PN25	1.0619+N	DN250-500
35.050	PN40	1.0619+N	DN250-500



Teilleiste				
Pos.	Sp.p.	Bezeichnung	Fig. 22./23.050	Fig. 34./35.050
1		Gehäuse	EN-JS1049, EN-GJS-400-18U-LT	GP240GH+N, 1.0619+N
2		Deckel	P265 GH, 1.0425	P265 GH, 1.0425
3	x	Sieb	X5CrNi18-10, 1.4301	
3.1		Stützkorb	X5CrNi18-10, 1.4301	
4		Stiftschraube	25CrMo4, 1.7218	
5		Sechskantmutter	C35E, 1.1181	
6	x	Flachdichtung	Reingraphit (mit CrNi-Stahlfolieneinlage)	
L Ersatzteile				

DN	250	300	350	400	500
----	-----	-----	-----	-----	-----

Baulänge FTF Grundreihe 1 nach DIN EN 558						Standard-Flanschmaße siehe Seite 7
L	(mm)	730	850	980	1100	1350

Abmessungen						
H	(mm)	540	375	430	440	545
H1	(mm)	915	690	800	830	1015
l1	(mm)	434	317	367	377	462
Ød1	(mm)	258	314	364	414	514
Normalsieb	Maschenweite	(mm)	1,6	1,6	3	3
	Kvs-Wert ¹⁾	(m³/h)	910	1500	1730	2250
	Zeta-Wert	--	7,5	5,7	8	8,1
Feinsieb	Maschenweite	(mm)	0,25	0,25	0,8	0,8
	Kvs-Wert ¹⁾	(m³/h)	865	1426	1650	2140
	Zeta-Wert	--	8,3	6,36	8,8	8,9
Verhältnis freier Siebfläche zur Nennweite			2,7	1,7	2,0	1,7
Zeta-Wert ... mit Toleranzbereich aus der Kv-Wert-Berechnung nach VDI/VDE 2173						¹⁾ Kvs-Werte bei sauberem Sieb!

Gewichte						
22.050	(kg)	--	--	322	--	--
34./35.050	(kg)	235	297	462	675	986

Angaben / Einschränkungen der Regelwerke sind zu beachten!

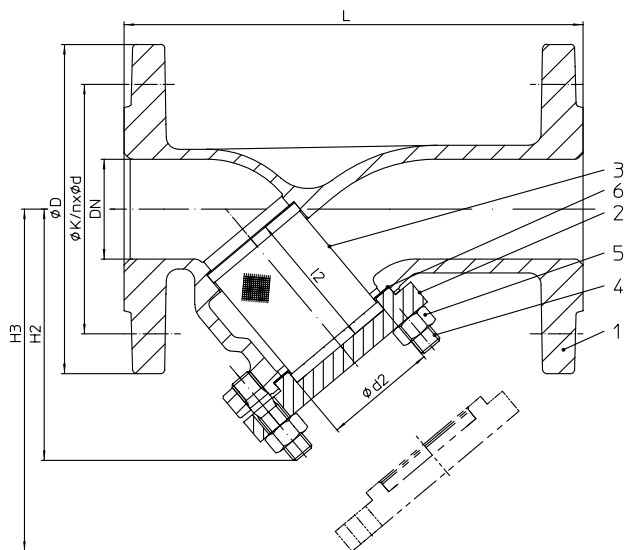
Betriebsanleitungen stehen zum Download unter www.ari-armaturen.com bereit.

Die Zulassung zur Herstellung gemäß TRB 801 Nr. 45 ist vorhanden.

Das Einsatzgebiet der Armatur unterliegt der Verantwortung des Anlagenplaners bzw. -betreibSp.p.

Beständigkeit und Eignung sind zu prüfen und beim Hersteller anzufragen (siehe Produktübersicht und Beständigkeitsliste).

Schmutzfänger in Schrägsitzform mit Flanschen (Edelstahl)



Figur	Nenndruck	Werkstoff	Nennweite
52.059	PN16	1.4408	DN15-200
54.059	PN25	1.4408	DN15-200
55.059	PN40	1.4408	DN15-200

Bei höheren Differenzdrücken (abhängig vom Verschmutzungsgrad) ist ein Stützkorb erforderlich (DN >125 standard)

Prüfung: • EN ISO 15848-1 / TA - Luft TÜV-Prüf-Nr. TA 09 2016 C04

Teilleiste			
Pos.	Sp.p.	Bezeichnung	Fig. 52./54./55.059
1		Gehäuse	GX5CrNiMo19-11-2, 1.4408
2		Deckel	X6CrNiMoTi17-12-2, 1.4571
3	x	Sieb	X6CrNiMoTi17-12-2, 1.4571
3.1		Stützkorb	DN >125: X6CrNiMoTi17-12-2, 1.4571
4		Stiftschraube	A4-70
5		Sechskantmutter	A4
6	x	Flachdichtung	Reingraphit (mit CrNi-Stahlfolieneinlage)
L Ersatzteile			

DN	15	20	25	32	40	50	65	80	100	125	150	200	250	300	350	400	500
----	----	----	----	----	----	----	----	----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----

Baulänge FTF Grundreihe 1 nach DIN EN 558		Standard-Flanschmaße siehe Seite 7															
L	(mm)	130	150	160	180	200	230	290	310	350	400	480	600				

Abmessungen																		
H2	(mm)	94	94	102	102	123	126	148	170	202	285	320	417					
H3	(mm)	130	138	150	143	166	172	206	234	282	388	443	585					
l2	(mm)	48	48	57	57	68	70	85	97	112	138	169	230					
Ød2	(mm)	25	25	31	36	46	55,5	69,5	85,5	105,5	131,5	159	210					
Normalsieb	Maschenweite	(mm)	1	1	1	1	1	1,25	1,25	1,6	1,6	1,6	1,6					
	Kvs-Wert ¹⁾	(m³/h)	6,9	10,8	17,8	26,1	36,7	61	98,6	146	234	376	394	652				
	Zeta-Wert	--	1,7	2,2	2	2,5	3	2,7	2,9	3,1	2,9	2,8	5,2	6				
Feinsieb	Maschenweite	(mm)	0,25	0,25	0,25	0,25	0,25	0,25	0,25	0,25	0,25	0,25	0,25					
	Kvs-Wert ¹⁾	(m³/h)	6,2	10,1	16,8	24,3	32,9	49,5	80,3	115	189	303	405	590				
	Zeta-Wert	--	2,1	2,5	2,2	2,8	3,8	4,1	4,4	4,9	4,4	4,5	4,9	7,3				
Verhältnis freier Siebfläche zur Nennweite			10	8,4	8,3	7,1	6,8	5,2	4,4	3,7	2,8	2,7	2,4	2,3				
Zeta-Wert ... mit Toleranzbereich aus der Kv-Wert-Berechnung nach VDI/VDE 2173													¹⁾ Kvs-Werte bei sauberem Sieb!					

auf Anfrage

Gewichte																	
52./54./55.059	(kg)	4	5	6	8	10	13	19	24,5	35,0	51	71	144				

Angaben / Einschränkungen der Regelwerke sind zu beachten!

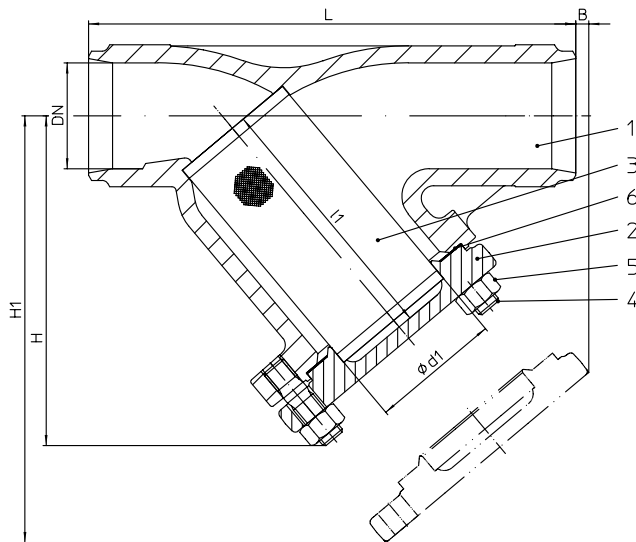
Betriebsanleitungen stehen zum Download unter www.ari-armaturen.com bereit.

Die Zulassung zur Herstellung gemäß TRB 801 Nr. 45 ist vorhanden.

Das Einsatzgebiet der Armatur unterliegt der Verantwortung des Anlagenplaners bzw. -betreibSp.p.

Beständigkeit und Eignung sind zu prüfen und beim Hersteller anzufragen (siehe Produktübersicht und Beständigkeitsliste).

Schmutzfänger in Schrägsitzform mit Schweißenden (Stahlguss)



Figur	Nenndruck	Werkstoff	Nennweite
35.080	PN40	1.0619+N	DN15-300

Schweißenden nach DIN EN 12627 - 4 (siehe Seite 5)

Bei höheren Differenzdrücken (abhängig vom Verschmutzungsgrad) ist ein Stützkorb erforderlich (DN >125 standard)

Prüfung: • EN ISO 15848-1 / TA - Luft TÜV-Prüf-Nr. TA 09 2016 C04

Teileliste			
Pos.	Sp.p.	Bezeichnung	Fig. 34./35.080
1		Gehäuse	GP240GH+N, 1.0619+N
2		Deckel	DN ≤100: P250 GH, 1.0460 DN >100: P265 GH, 1.0425
3	x	Sieb	X5CrNi18-10, 1.4301
3.1		Stützkorb	DN >125: X5CrNi18-10, 1.4301
4		Stiftschraube	25CrMo4, 1.7218
5		Sechskantmutter	C35E, 1.1181
6	x	Flachdichtung	Reingraphit (mit CrNi-Stahlfolieneinlage)
L Ersatzteile			

DN	15	20	25	32	40	50	65	80	100	125	150	200	250	300
----	----	----	----	----	----	----	----	----	-----	-----	-----	-----	-----	-----

Baulänge ETE Grundreihe 1 nach DIN EN 12982															
L	(mm)	130	150	160	180	200	230	290	310	350	400	480	600	730	850

Abmessungen																
H	(mm)	90	100	115	125	150	160	180	215	235	275	305	390	540	680	
H1	(mm)	135	150	180	205	235	250	285	330	365	425	480	610	915	1110	
B	(mm)	10	10	25	35	45	45	25	40	55	65	50	80	230	350	
l1	(mm)	56	68	82	98	114	119	134	149	169	199	224	284	283	317	
Ød1	(mm)	23	28	36	42	50	61,5	78,5	89,5	109,5	137,5	160	210	260	314	
Normalsieb	Maschenweite	(mm)	1	1	1	1	1	1,25	1,25	1,6	1,6	1,6	1,6	1,6	1,6	
	Kvs-Wert ¹⁾	(m³/h)	6,9	10,8	17,8	26,1	36,7	61	98,6	146	234	376	394	652	1225	1873
	Zeta-Wert	--	1,7	2,2	2	2,5	3	2,7	2,9	3,1	2,9	2,8	5,2	6	4,2	3,7
Feinsieb	Maschenweite	(mm)	0,25	0,25	0,25	0,25	0,25	0,25	0,25	0,25	0,25	0,25	0,25	0,25	0,25	
	Kvs-Wert ¹⁾	(m³/h)	6,2	10,1	16,8	24,3	32,9	49,5	80,3	115	189	303	405	590	1231	1883
	Zeta-Wert	--	2,1	2,5	2,2	2,8	3,8	4,1	4,4	4,9	4,4	4,5	4,9	7,3	4,1	3,6
Verhältnis freier Siebfläche zur Nennweite			10	8,4	8,3	7,1	6,8	5,2	4,4	3,7	2,8	2,7	2,4	2,3	2,7	2,9
Zeta-Wert ... mit Toleranzbereich aus der Kv-Wert-Berechnung nach VDI/VDE 2173) ¹⁾ Kvs-Werte bei sauberem Sieb!				

Gewichte															
35.080	(kg)	2,5	3	3,5	4	5,5	7,5	12	15	23,5	33	49	106	135	240

Angaben / Einschränkungen der Regelwerke sind zu beachten!

Betriebsanleitungen stehen zum Download unter www.ari-armaturen.com bereit.

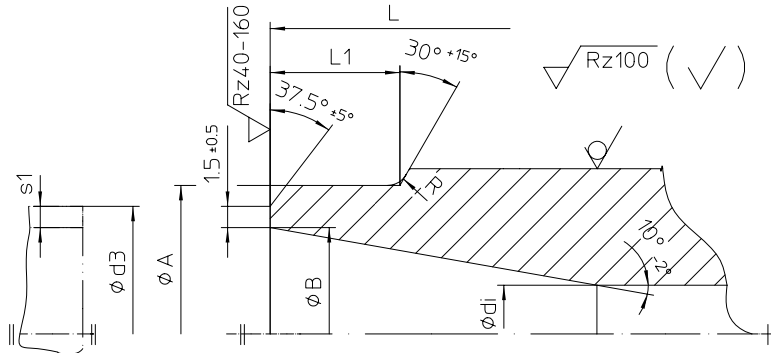
Die Zulassung zur Herstellung gemäß TRB 801 Nr. 45 ist vorhanden.

Das Einsatzgebiet der Armatur unterliegt der Verantwortung des Anlagenplaners bzw. -betreibSp.p.

Beständigkeit und Eignung sind zu prüfen und beim Hersteller anzufragen (siehe Produktübersicht und Beständigkeitsliste).

L = Baulänge

Kantenversatz nach DIN EN 25817



DN	15	20	25	32	40	50	65	80	100	125	150	200	250	300	350	400
----	----	----	----	----	----	----	----	----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----

Schweißenden nach DIN EN 12627

L	(mm)	130	150	160	180	200	230	290	310	350	400	480	600	730	850	980	1100
ØA	(mm)	22	28	35	44	50	62	77	91	117	144	172	223	278	329	362	413
ØB	(mm)	17,3	22,3	28,5	37,2	43,1	53,9	68,9	80,9	104,3	130,7	157,1	204,9	257	307,9	338	384,4
Ødi	(mm)	15	20	25	32	40	50	65	80	100	125	150	200	250	300	330	375
R	(mm)	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	5	5	5	5	5
L1 (ähnl.)	(mm)	10	10	10	10	10	10	10	12	14	18	20	20	25	33	45	45
Ød3	(mm)	21,3	26,9	33,7	42,4	48,3	60,3	76,1	88,9	114,3	139,7	168,3	219,1	273,0	323,9	355,6	406,4
s1	(mm)	2	2,3	2,6	2,6	2,6	3,2	3,6	4	5	4,5	5,6	7,1	8	8	8,8	11

Baulänge ETE Grundreihe 1 nach DIN EN 12982

Schweißenden nach DIN EN 12627 Fig. 4

Schweißfuge nach DIN EN 29692 Kennzahl 1.3.3

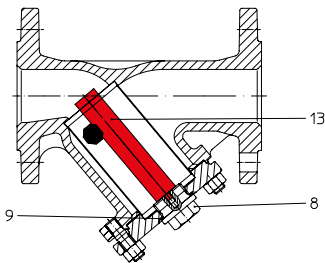
Die für unsere Einschweißarmaturen verwendeten Werkstoffe sind:
GP240GH+N, 1.0619+N nach DIN EN 10213-1-2.

Aufgrund der uns vorliegenden Erfahrungen empfehlen wir beim Einschweißen der Ventile bzw. Schmutzfänger in Rohrleitungen bzw. beim Verschweißen untereinander, ein Elektroschweißverfahren anzuwenden.

Als Schweißzusätze sind kalkbasierte Elektroden mit geeigneter Zusammensetzung zu verwenden.

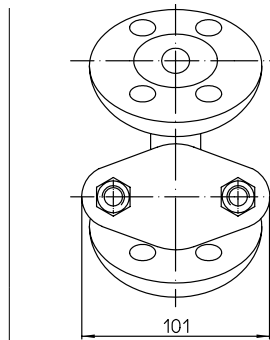
Die Gasschweißung ist zu vermeiden.

Bedingt durch die unterschiedliche Werkstoff-Zusammensetzung und Materialstärke von Armatur und Rohrleitung ist eine Gasschweißung, bei nicht optimalen Bedingungen, erheblich fehlerträchtiger als die E-Schweißung (Härterisse, Grobkorngefüge).

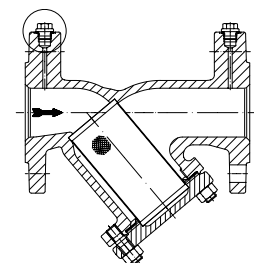


Stabmagnet
Einsatztemperatur: bis +450°C
DN15 bis DN300

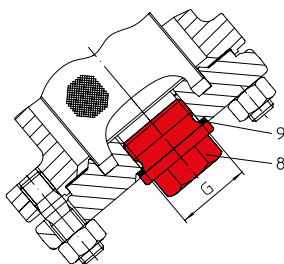
Pos.	Bezeichnung	Fig. 10./12./22./23./34./35.050; 34./35.080	Fig. 52./54./55.059; 34./35.080
8	Entleerungsschraube	St, C35E, 1.1181	A4
9	Dichtring	St	Aramid
13	Stabmagnet	1.4571 / AlNiCo	1.4571 / AlNiCo



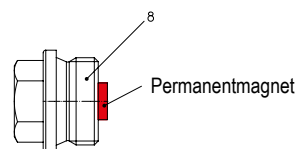
Nur DN15:
Ansicht auf Deckelflansch
(nicht bei Edelstahl)



Bohrungen für Differenzdruckmessung
auf Anfrage



DN	G
(mm)	(inch)
15-20	3/8
25-32	3/4
40-80	1
100-150	1 1/2
200-300	2
350-500	auf Anfrage



Alternativ:
Permanentmagnet
Einsatztemperatur: bis +210°C

Entleerungsschraube

Pos.	Bezeichnung	Fig. 10./12./22./23./34./35.050; 34./35.080	Fig. 52./54./55.059; 34./35.080
8	Entleerungsschraube	C35E, 1.1181	A4
9	Dichtring	St	Aramid

Pos.	Bezeichnung	Fig. 10./12./22./23./34./35.050; 34./35.080	Fig. 52./54./55.059; 34./35.080
8	Permanentmagnet	C35E, 1.1181 / AlNiCo	A4 / AlNiCo

DN	15	20	25	32	40	50	65	80	100	125	150	200	250	300		
Standard-Flanschmaße																
Flansche nach DIN EN 1092-1/-2 (Flanschbohrungen/-dickentoleranzen nach DIN 2533/2544/2545)																
PN6	ØD	(mm)	80	90	100	120	130	140	160	190	210	240	265	320	--	--
	ØK	(mm)	55	65	75	90	100	110	130	150	170	200	225	280	--	--
	n x Ød	(mm)	4x11	4x11	4x11	4x14	4x14	4x14	4x14	4x18	4x18	8x18	8x18	8x18	--	--
PN16	ØD	(mm)	95	105	115	140	150	165	185	200	220	250	285	340	405	460
	ØK	(mm)	65	75	85	100	110	125	145	160	180	210	240	295	355	410
	n x Ød	(mm)	4x14	4x14	4x14	4x18	4x18	4x18	4x18 ¹⁾	8x18	8x18	8x18	8x22	12x22	12x26	12x26
PN25	ØD	(mm)	95	105	115	140	150	165	185	200	235	270	300	360	425	485
	ØK	(mm)	65	75	85	100	110	125	145	160	190	220	250	310	370	430
	n x Ød	(mm)	4x14	4x14	4x14	4x18	4x18	4x18	8x18	8x18	8x22	8x26	8x26	12x26	12x30	16x30
PN40	ØD	(mm)	95	105	115	140	150	165	185	200	235	270	300	375	450	515
	ØK	(mm)	65	75	85	100	110	125	145	160	190	220	250	320	385	450
	n x Ød	(mm)	4x14	4x14	4x14	4x18	4x18	4x18	8x18	8x18	8x22	8x26	8x26	12x30	12x33	16x33

¹⁾ auch mit 8-loch Flanschbohrung nach DIN EN 1092-1/-2 möglich.

Druck-Temperatur-Zuordnung	Zwischenwerte der max. zulässigen Betriebsdrücke dürfen durch lineare Interpolation zwischen dem nächstliegenden niederen und höheren Temperaturwert errechnet werden.
-----------------------------------	---

nach DIN EN 1092-2			-60°C bis <-10°C ¹⁾	-10°C bis 120°C	150°C	200°C	250°C	300°C	350°C	400°C	450°C
EN-JL1040	6	(bar)	--	6	5,4	4,8	4,2	3,6	--	--	--
EN-JL1040	16	(bar)	--	16	14,4	12,8	11,2	9,6	--	--	--
EN-JS1049	16	(bar)	auf Anfrage	16	15,5	14,7	13,9	12,8	11,2	--	--
EN-JS1049	25	(bar)	auf Anfrage	25	24,3	23	21,8	20	17,5	--	--

nach ARI-Werknorm			-60°C bis <-10°C ¹⁾	-10°C bis 120°C	150°C	200°C	250°C	300°C	350°C	400°C	450°C
1.0619+N	25	(bar)	18,7	25	23,9	22	20	17,2	16	14,8	8,2
1.0619+N	40	(bar)	30	40	38,1	35	32	28	25,7	23,8	13,1
1.0460	25	(bar)	18,7	25	23,9	22	20	17,2	16	14,8	10
1.0460	40	(bar)	30	40	38,1	35	32	28	25,7	23,8	16

nach DIN EN 1092-1			-60°C bis <-10°C ¹⁾	-10°C bis 100°C	150°C	200°C	250°C	300°C	350°C	400°C	450°C
1.4408	16	(bar)	16	16	14,5	13,4	12,7	11,8	11,4	10,9	--
1.4408	25	(bar)	25	25	22,7	21	19,8	18,5	17,8	17,1	--
1.4408	40	(bar)	40	40	36,3	33,7	31,8	29,7	28,5	27,4	--

¹⁾ Schrauben und Muttern aus A4-70 (bei Temperaturen unter -10°C)

Bei Bestellung bitte angeben:

- Figur-Nummer
- Nenndruck
- Nennweite
- Evtl. Sonderausführungen / Zubehör

Beispiel:

Figur 35.050; Nenndruck PN40; Nennweite DN100; mit Entleerungsschraube.



Technik mit Zukunft.
DEUTSCHE QUALITÄTSARMATUREN

ARI-Armaturen Albert Richter GmbH & Co. KG, D-33750 Schloß Holte-Stukenbrock,
Tel. +49 (0)5207 / 994-0, Telefax +49 (0)5207 / 994-297 oder 298 Internet: <http://www.ari-armaturen.com> E-mail: info.vertrieb@ari-armaturen.com