



Nahtlose Stromtrichter für Halbrohrschlangen an Behältern

WH-Norm 120

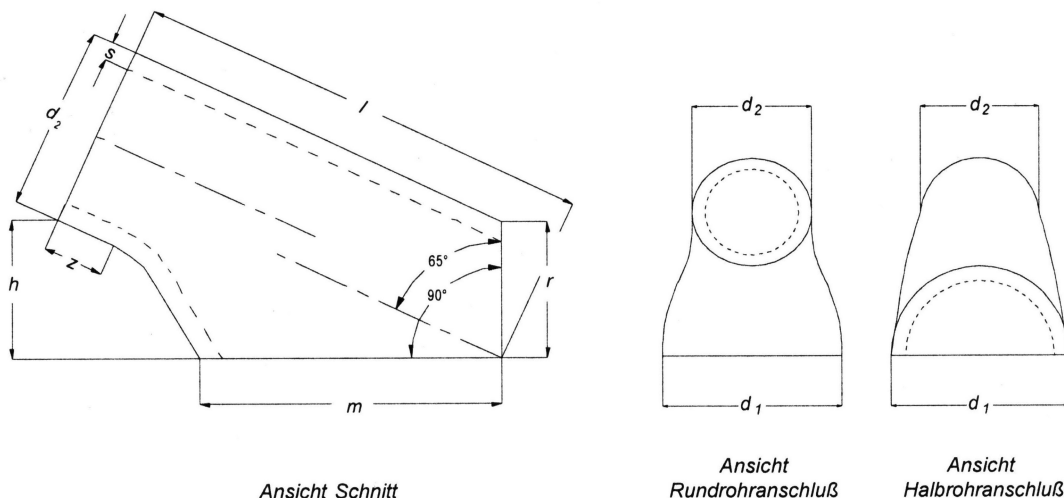
Blatt 1 von 2

1. Ausführung

Stromtrichter nach WH-Norm 120 werden aus nahtlosen Rohren, in einem von der W. Hülsmann GmbH entwickelten und patentierten Verfahren hergestellt. Sie entsprechen in den Baumaßen und im Geltungsbereich im Wesentlichen der Ausführung nach DIN 28127.

Schweißnahtvorbereitung am Rundrohranschluß nach DIN 2559 Form 22 angedreht, am Halbrohranschluß nach DIN 2559 Form 22 angeschliffen, am Aufschweißanschluß Innenfase ca. 45° angeschliffen.

2. Maße, Bezeichnungen



Ansicht Schnitt

Ansicht
RundrohranschlußAnsicht
Halbrohranschluß

Nenngröße	d ₁	d ₂	l	M	H	Z	r	P235GH	1.4541
								s	
	+/- 1	+/- 1	+/- 2	+/- 3	+/- 2	Min.	+/- 0,5	+/- 12,5 %	+/- 10 %
DN 25 - 48,3	48,3	33,7	100	62	32	20	0,5 x d	4,0	3,0
DN 40 - 60,3	60,3	48,3	120	65	31			5,0	4,0
DN 50 - 76,1	76,1	60,3	135	75	35			5,0	4,0
DN 50 - 88,9	88,9	60,3	150	95	44			6,0	5,0
DN 65 - 88,9 *	88,9	76,1	150	100	30			6,0	5,0
DN 65 - 114,3 *	114,3	76,1	165	108	49			6,0	5,0
DN 80 - 114,3	114,3	88,9	165	120	40			6,0	5,0
DN 100 - 139,7 *	139,7	114,3	220	154	50			6,0	5,0

*) Sonderabmessungen, nicht in DIN 28127 enthalten

.jede Art der Vervielfältigung, auch auszugsweise, nur mit Genehmigung der W. Hülsmann GmbH. Ründe nestattet



Nahtlose Stromtrichter für Halbrohrschlangen an Behältern

WH-Norm 120

Blatt 2 von 2

3. Werkstoffe

Stahlsorte P235GH-TC1 nach EN 10216-2
Nichtrostender Stahl, Werkstoff-Nummer 1.4404, 1.4541, 1.4571 nach EN 10216-5
Andere Werkstoffe nach Vereinbarung.

4. Wärmebehandlung

Wärmebehandlung nach der Verformung:

P235GH - normalgeglüht, gesandstrahlt
1.4404, 1.4541, 1.4571 - lösungsgeglüht, gebeizt, passiviert

5. Gütenachweise

Stromtrichter nach WH-Norm 120 werden belegt mit:

Abnahmeprüfzeugnis 3.1 nach EN 10204 gemäß AD2000-W4 (P235GH) bzw.
AD2000-W2 (1.4404, 1.4541, 1.4571) für das Einsatzrohr

Werksbescheinigung 2.1 nach EN 10204 für das Endprodukt

Die Umstempelung der Einsatzrohre erfolgt mit Zustimmung des TÜV NORD, Region OWL, Bielefeld („*Vereinbarung über die sachgemäße Umstempelung von Werkstoffen und Erzeugnissen für Druckgeräte gemäß Druckgeräte-Richtlinie (97/23/EG) und dem AD2000-Regelwerk*“)

6. Kennzeichnung

Die Kennzeichnung der Stromtrichter erfolgt dauerhaft mittels Schlagstempel bzw. elektrolytisch mit Herstellerzeichen, Werkstoffbezeichnung, Schmelz-Nr.

7. Patentschutz

Das Verfahren zur Herstellung nahtloser Stromtrichter nach WH-Norm 120 wurde von der W. Hülsmann GmbH entwickelt und ist patentrechtlich geschützt.

Jede Art der Vervielfältigung, auch auszugsweise, nur mit Genehmigung der W. Hülsmann GmbH, Bünde, gestattet