



M&S-Rohrbogen werden zur Richtungsänderung in hygienischen Rohrleitungsstrecken in der Lebensmittelindustrie, der chemischen, kosmetischen und pharmazeutischen Industrie eingesetzt.

Für aseptische Anwendungen sind Bogen in orbitalschweißbarer Ausführung und in unterschiedlichen Hygieneklassen erhältlich.

Je nach dem Einsatzbereich, den Betriebsbedingungen und dem hygienischen Anspruch muss die richtige Ausführung, ein geeigneter Werkstoff und die erforderliche Qualität ausgewählt werden.

Varianten von Rohrbogen

BL Bogen



Bild 1

Einsatz

Merkmale

Ausführungen

- Richtungsänderung in Rohrleitungsstrecken für Produkt- und Energieverrohrungen.
- Ausführungen zur Umlenkung von molchbaren Rohrleitungsstrecken erhältlich.
- Zur Schaltung von Rohrleitungswegen an Paneelen (Koppelbogen).
- Bau von Rohrkonstruktionen, Gestellen, Geländern und Handläufen.

Einsatz




Merkmale

Ausführungen

- Sehr umfangreiches lagerhaltiges Programm in unterschiedlichen Ausführungen, Abmessungen und Qualitäten nach Norm.
- Hergestellt aus längsnahtgeschweißten Rohren in geglühter (BC*) oder ungeglühter Ausführung (CC).
- Einhaltung von Winkel- und Maßtoleranzen sowie Ovalitätsvorgaben garantieren ein spannungs- und versatzfreies Schweißen.
- Ausführungen zur Herstellung von molchbaren Rohrleitungssystemen erhältlich.

* Höhere Korrosionsbeständigkeit gegen Lochfraß bei Verwendung von Formteilen aus wärmebehandeltem Material oder in nachgeglühter Ausführung (BC).



Einsatz	Merkmale	Ausführungen
<ul style="list-style-type: none">• Normen<ul style="list-style-type: none">* Normen DIN 11865, DIN 11867, DIN EN 10374 (DIN11852)• Bauformen<ul style="list-style-type: none">* Winkel 90°, 45° und 180°* Radien<ul style="list-style-type: none">◆ 1,5 D (1,5 x Durchmesser D),<ul style="list-style-type: none">◇ Standard Schweißbogen (Bild 2)◇ Standard Schweißbogen mit Thermometeranschluss (Bild 6)◇ Walzbogen mit verlängerten Rohrenden zum Einwalzen (Bild 4)◇ BL-Bogen mit Orbitalschweißenden (Bild 1)◆ 3 D (3 x Durchmesser D)<ul style="list-style-type: none">◇ Schweißbogen mit größerem Radius◆ 5 D (5 x Durchmesser D, Bild 3)<ul style="list-style-type: none">◇ Schweißbogen mit sehr großem Radius• Baugrößen<ul style="list-style-type: none">* DN 10 - DN 200 (1/2" - 4")• Rohranschluss<ul style="list-style-type: none">* Anschweißenden (Standard) für Rohre nach DIN EN 10357, weitere Abmessungen erhältlich: Zoll, ISO* Auch mit Orbitalschweißenden DIN 11865 für Rohre nach DIN 11866 erhältlich (Bild 1).* Mit M&S-Verbindungsteilen (90°, 45°, 180°)<ul style="list-style-type: none">◆ CC (Clamp-Clamp)◆ GG (Gewinde-Gewinde)◆ GK (Gewinde-Kegel)◆ KK (Kegel-Kegel), z.B. Schwenkbogen 180° (Bild 5)• Zulässiger Druck (DIN 11852, nur für Temperaturen bis 150°C)<ul style="list-style-type: none">* DN 10 - DN 50: 25 bar* DN 65 - DN 100: 16 bar* DN 125 - DN 200: 10 bar• Werkstoffe<ul style="list-style-type: none">* Standard: 1.4404/AISI 316L, 1.4307/AISI 304L* Weitere Edelstähle, Titan oder Hastelloy• Oberflächen<ul style="list-style-type: none">* DIN 11865: Hygieneklassen H2-H5* DIN EN 10374 (DIN 11852):<ul style="list-style-type: none">Innenoberfläche Rauheit $Ra \leq 1,6 \mu m$Schweißnahtbereich $Ra \leq 3,2 \mu m$Außenoberfläche Rauheit $Ra \leq 3,2 \mu m$* Standard: Metallblank, Matt gestrahlt, weitere erhältlich.• Zeugnislegung<ul style="list-style-type: none">* Werkszeugnis 2.2 nach DIN EN10204* Abnahmeprüfzeugnis 3.1 nach DIN EN10204 für das Vormaterial		<p>Bild 2 </p> <p>Bild 3 </p> <p>Bild 4 </p> <p>Bild 5 </p> <p>Bild 6 </p>