



M&S-T- und Kreuzstücke werden zur Strömungsaufteilung in hygienischen Rohrleitungsstrecken in der Lebensmittelindustrie, der chemischen, kosmetischen und pharmazeutischen Industrie eingesetzt.

Für aseptische Anwendungen sind T- und Kreuzstücke in orbitalschweißbarer Ausführung und in unterschiedlichen Hygieneklassen erhältlich.

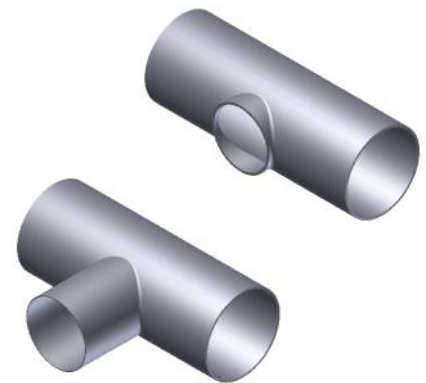
Je nach dem Einsatzbereich, den Betriebsbedingungen und dem hygienischen Anspruch muss die richtige Ausführung, ein geeigneter Werkstoff und die erforderliche Qualität ausgewählt werden.

Varianten von T- und Kreuzstücken

Reduzier-T-Stücke



Bild 1



Einsatz

Merkmale

Ausführungen

- Strömungsaufteilung in Rohrleitungsstrecken für Produkt- und Energieverrohrungen.
- Ausführungen zum Einsatz in molchbaren Rohrleitungsstrecken erhältlich.
- Bau von Rohrkonstruktionen, Gestellen, Geländern und Handläufen.

Einsatz

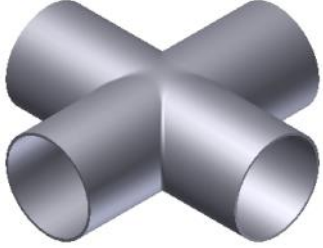
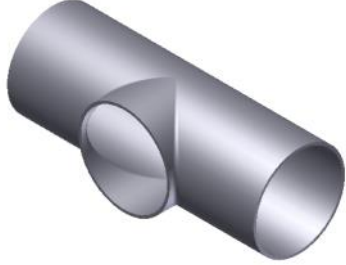

Merkmale

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.
- Strömungsgünstige T-Stücke auch als T-Bogen oder Doppel-T-Bogen erhältlich.
- 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 EN 10374 (DIN 11852)• Bauformen<ul style="list-style-type: none">* T- und Kreuzstücke<ul style="list-style-type: none">◆ Lang: T-Stück TL, Kreuzstück (Bild 2)◆ Lang, reduziert: T-Stück TRL (Bild 1), Kreuzstück◆ Kurz: T-Stück TS (Bild 3), Kreuzstück◆ Kurz, reduziert: T-Stück TRS, Kreuzstück* T-Bogen (Bild 4) und Doppel-T-Bogen (Hosenstück, Bild 5)• 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.* Mit M&S-Verbindungsteilen<ul style="list-style-type: none">◆ CCC (Clamp-Clamp-Clamp)◆ GGG (Gewinde-Gewinde-Gewinde)◆ GGK (Gewinde-Gewinde-Kegel)◆ GKG (Gewinde-Kegel-Gewinde)◆ GKK (Gewinde-Kegel-Kegel)◆ KKK (Kegel-Kegel-Kegel)• 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 80: 16 bar* DN 100: 12,5 bar* DN 125: 10 bar* DN 150: 8 bar* DN 200: 5 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 $Ra \leq 1,6 \mu\text{m}$Schweißnahtbereich $Ra \leq 3,2 \mu\text{m}$Außenoberfläche Rauheit $Ra \leq 3,2 \mu\text{m}$* Standard: Metallblank, Matt gestrahlt, weitere erhältlich.• Zeugnislegung<ul style="list-style-type: none">* Werkzeugnis 2.2 nach DIN EN10204* Abnahmeprüfzeugnis 3.1 nach DIN EN 10204 für das Vormaterial		<p data-bbox="1098 443 1169 472">Bild 2</p>  <p data-bbox="1098 831 1169 860">Bild 3</p>  <p data-bbox="1098 1245 1169 1274">Bild 4</p>  <p data-bbox="1098 1682 1169 1711">Bild 5</p> 