

3979-30/4.02
121

IG		Werkstoff-Übersicht für DHD-Leitungen				Beiblatt 128-DHD 100/70		
Oberrhein		Hochdruck 70, 325 atü und Nenndruck 100						
Nennweite	Druck- stufe	Temp- stufe	Prod.- temperatur °C	G e g e n s t a n d				Bemerkung
				Rohre	Form- stücke	Blind- flansche	Gewinde- flansche/Schrauben	
6 - 45	Hoch- druck	I	0 - 400					
	325 atü	II	400-570	HMI 3)	HMI 3)	HMI 3)	KIMS	S3
80 - 200	Nenn- druck	I	0 - 400	Stg 45-81S	S2	S1	S3	S2
	100 Hoch- druck	II	400-570	HMI 3)	HMI 3)	HMI 3)	K3CV	L2
1) Die Auswahl der Werkstoffe für die Flanschen und Schrauben gilt für nicht isolierte Flanschverbindungen. 2) In der <u>theoretischen Temperatur-Stufe II</u> ist die <u>praktische Flanschentemperatur</u> 470° 440° Schrauben 3) Die Verwendung von HMI ist lt. Ausnahme der Reichsstelle für Eisen und Stahl zur Anordnung E 23 vom 12.12.41., Zeichen 6010/nd (Punkt 2) erst von 500°C aufwärts gestattet. Diese Temperatur von 500°C ist auf Grund der Betriebsverhältnisse bei den Stellen als <u>praktisch</u> vorhanden anzunehmen, bei denen die <u>theoretische</u> Produkttemperatur erst von 400°C aufwärts angegeben ist. 4) Ob S3 verwendbar ist, wird durch Versuche noch geklärt.								

3979-30/4.02

121

30/4.02

001875

I.G. Farbenindustrie
Aktiengesellschaft

Mat. Abt.
1942

30/4.02
001875

001876

Bemerkung

Gegenstand

Betriebs-
druck atü

Prod.-
temp. °C

Nennweite

Rohre

Form-
stücke

Blind-
Flansche

Gewinde-Schrauben

Muttern

Linse

Linse

Linse

Linse

Linse

Linse

Linse

Linse

Linse

Linse

Linse

Linse

Linse

Linse

Linse

Linse

Linse

Linse

Linse

Linse

Linse

Linse

Linse

Linse

Linse

Linse

Linse

Linse

Linse

Linse

Linse

Linse

Linse

Linse

Linse

Linse

Linse

Linse

Linse

Linse

Linse

Linse

Linse

Linse

Linse

Linse

Linse

Linse

Linse

Linse

Linse

Linse

Linse

Linse

Linse

Linse

Linse

Linse

Linse

Linse

Linse

Linse

Linse

Linse

Linse

Linse

Linse

Linse

Linse

Linse

Linse

Linse

Linse

Linse

Linse

Linse

Linse

Linse

Linse

Linse

Linse

Linse

Linse

Linse

Linse

Linse

Linse

Linse

Linse

Linse

Linse

Linse

Linse

Linse

Linse

Linse

Linse

Linse

Linse

Linse

Linse

Linse

Linse

Linse

Linse

Linse

Linse

Linse

Linse

Linse

Linse

Linse

Linse

Linse

Linse

Linse

Linse

Linse

Linse

Linse

Linse

Linse

Linse

Linse

Linse

Linse

Linse

Linse

Linse

Linse

Linse

Linse

Linse

Linse

Linse

Linse

Linse

Linse

Linse

Linse

Linse

Linse

Linse

Linse

Linse

Linse

Linse

Linse

Linse

Linse

Linse

Linse

Linse

Linse

Linse

Linse

Linse

Linse

Linse

Linse

Linse

Linse

Linse

Linse

Linse

Linse

Linse

Linse

Linse

Linse

Linse

Linse

Linse

Linse

Linse

Linse

Linse

Linse

Linse

Linse

Linse

Linse

Linse

Linse

Linse

Linse

Linse

Linse

Linse

Linse

Linse

Linse

Linse

Linse

Linse

Linse

Linse

Linse

Linse

Linse

Linse

Linse

Linse

Linse

Linse

Linse

Linse

Linse

Linse

Linse

Linse

Linse

Linse

Linse

Linse

Linse

Linse

Linse

Linse

Linse

Linse

Linse

Linse

Linse

Linse

Linse

Linse

Linse

Linse

Linse

Linse

Linse

Linse

Linse

Linse

Linse

Linse

Linse

Linse

Linse

Linse

Linse

Linse

Linse

Linse

Linse

Linse

Linse

Linse

Linse

Linse

Linse

Linse

Linse

Linse

Linse

Linse

Linse

Linse

Linse

Linse

Linse

Linse

Linse

Linse

Linse

Linse

Linse

Linse

Linse

Linse

Linse

Linse

Linse

Linse

Linse

Linse

Linse

Linse

Linse

Linse

Linse

Linse

Linse

Linse

Linse

Linse

Linse

Linse

Linse

Linse

Linse

Linse

Linse

Linse

Linse

Linse

Linse

Linse

Linse

Linse

Linse

Linse

Temp.- Stufe		Prod.- Temperatur	Nennweite	Rohre	Formstücke	Blind- flansche	Gewinde- flansche	Schrauben	Muttern	Keilbolzen
I		0 - 200	6 - 16 16 - 200	St 45.29 St 37.29	S2	S2	S1	S1 KMS K1 KMS	S3	S2
II jetzt (200-400°C)		200 - 400	6 - 200	M21	M24	M24	KMS K1 KMS	KMS K1 K1V K1CV KMS	S3	M24
II bisher (200-480°C)		200 - 480	6 - 200	M8	M8	M8	K3 K3CV	K3 K3CV	S3	M5
III jetzt (400-510°C)		400 - 510	6 - 200	M21	M24	M24	K3CV K3	K3CV K3	S3	M24
III bisher (480-510°C)		480 - 510	6 - 45 58 - 200	M8 M8V N 10	M8 M8V N 10	M8 M8V N10	K3 K3CV K5 K5V	K3 K3CV K5 K5V	S3 1) KMS K3 K1V K1CV	M8 M8A
umrandete Werkstoffbezeichnungen sind die z. Zt. gültigen Austauschwerkstoffe. Temp.-Stufe z. Zt. bisher		0 - 200°C 200 - 400°C 400 - 510°C	0 - 200°C 200 - 480°C 480 - 510°C							
1) Ab NW 58 dürfen S3-Muttern nicht Schrauben über 1" aus K5 und K5V verwendet werden. Soweit noch K5 bzw. K5V-Schrauben für 325 atü eingebaut werden, würden für alle NW S3-Muttern genügen. Da aber die Schraubenlängen für 325 und 700 atü zum Teil gleich sind, ist es aus Sicherheitsgründen notwendig, K5- und K5V-Schrauben über 1" nur mit KMS, K3, K1V oder K1CV-Muttern auszurüsten.										

Oberrhein

Handbuch 325 atü
Überprüfung über die Verwendbarkeit
der Werkstoffe

Keilbolzen
10.11.1942

Blatt 1

001877

M5
M8
M8A

I		Hochdruck 700 atü Übersicht über die Verwendbarkeit					Beiblatt zur Werks-Norm 10 - 8001	
Stein		001878					Blatt 2	
Temp.- Stufe	Prod.- Temperatur °C	Rehre	Formations- flansche	Gerinde- flansche	Stutzen	Buttern	Einsein	
I	0 - 200	6 - 16 24 - 160 außer 135	6 - 16 24 - 160 außer 135	6 - 16 24 - 160 außer 135	6 - 16 24 - 160 außer 135	6 - 16 24 - 160 außer 135	6 - 16 24 - 160 außer 135	
II	200-400 jetzt (200-400°C)	6 - 45 58 - 160 außer 135	6 - 45 58 - 160 außer 135	6 - 45 58 - 160 außer 135	6 - 45 58 - 160 außer 135	6 - 45 58 - 160 außer 135	6 - 45 58 - 160 außer 135	
II	200-420 bisher (200-420°C)	6 - 160	6 - 160	6 - 160	6 - 160	6 - 160	6 - 160	
III	400-510 jetzt (400-510°C)	6 - 16 24 - 45 58 - 160	6 - 16 24 - 45 58 - 160	6 - 16 24 - 45 58 - 160	6 - 16 24 - 45 58 - 160	6 - 16 24 - 45 58 - 160	6 - 16 24 - 45 58 - 160	
III	420-510 bisher (420-510°C)	6 - 160	6 - 160	6 - 160	6 - 160	6 - 160	6 - 160	

M. G. Farbenindustrie
Aktiengesellschaft

Ausgabe
Des. 1942

unveränderte Werkstoffbezeichnungen sind die z. Z.
gültigen Austauschwerkstoffe

Temp.-Stufe
I
II
III

z. Zt.
bisher
0-200°C
200-420°C
420-510°C