

Typ	Metall-Wellenschlauch-Armaturen	Katalog Seite	
	Metallwellschläuche Grundlagenwissen - Seite 1 von 4	12-02	Wichtige Vorab-Informationen
	Metallwellschläuche Grundlagenwissen - Seite 2 von 4	12-03	
	Metallwellschläuche Grundlagenwissen - Seite 3 von 4	12-04	
	Metallwellschläuche Grundlagenwissen - Seite 4 von 4	12-05	
AMS-01	AG-konisch-OHNE 6kt- zöllig "R-Gewinde"	12-06	AG Außengewinde
AMS-02	AG-konisch-MIT 6kt- zöllig "R-Gewinde"	12-06	
AMS-03	AGR-zylindrisch MIT 6kt- 60°IK - zöllig -BSPP	12-07	
AMS-04	AG-zylindrisch MIT 6kt - flachdicht. zöllig -BSPP	12-07	
AMS-05	CEL -zylindrisch MIT 6kt- 24°IK-LEICHT- metrisch	12-08	
AMS-06	CES -zylindrisch MIT 6kt- 24°IK-SCHWER- metrisch	12-09	
AMS-07	AGM - Feingewinde 60°Unikonus- metrisch	12-10	
AMS-08	AG-konisch-MIT 6kt-zöllig "NPT-Gewinde"- NPT	12-10	
AMS-09	DKR- zöllig -60°IK (ohne O-Ring)	12-11	ÜM Überwurfmutter
AMS-10	DKF- zöllig -flachdichtend	12-11	
AMS-11	DKOL metrisch 24°IK (leichte Baureihe)	12-12	
AMS-12	DKL metrisch 24°IK (leichte Baureihe)	12-13	
AMS-13	DKOS metrisch 24°IK (schwere Baureihe)	12-14	
AMS-14	DKS metrisch 24°IK (schwere Baureihe)	12-15	
AMS-15	DKM- metrisch Feingewinde 60°Unikonus	12-16	
AMS-16	IG-Starr (Gewindemuffe) - zöllig	12-16	IG-starr
AMS-17	Rohrstutzen zöllige Rohrabmessungen	12-17	RS Rohrstutzen
AMS-18	Rohrstutzen metrisch (leichte & schwere Reihe)	12-18	
AMS-19	Verschraubung 24°IK - ÜM auf IG	12-19	Verschraubung 24°-Konus
AMS-20	Verschraubung 24°IK - ÜM auf AG-konisch	12-19	
AMS-21	Verschraubung 24°IK - ÜM auf AG-zylindrisch	12-20	
AMS-22	Verschraubung 24°IK - ÜM auf Anschweißende	12-20	Verschraubung Klassisch
AMS-23	3tlg-Verschraubung - konischd. - Anschluss IG-zöllig	12-21	
AMS-24	3tlg-Verschraubung - flachd. - Anschluss IG-zöllig	12-21	
AMS-25	3tlg-Verschraubung - konischd. - Anschluss AG-zöllig	12-22	
AMS-26	3tlg-Verschraubung - flachd. - Anschluss AG-zöllig	12-22	
AMS-27	3tlg-Verschraubung - konischd. - Anschluss Anschweiß	12-23	
AMS-28	3tlg-Verschraubung - flachd. - Anschluss Anschweiß	12-23	Flansch
AMS-29	DIN-FLANSCH - Festflansch	12-24	
AMS-30	DIN-FLANSCH - Losflansch mit Bund (dick)	12-25	
AMS-31	DIN-FLANSCH - Losflansch mit Bördel (dünn)	12-26	Milch
AMS-32	DÜ-MILCH	12-27	
AMS-33	AG-MILCH	12-27	Kamlok
AMS-34	Kamlok - VT	12-28	
AMS-35	Kamlok - MT	12-28	geflechtslos
AMS-36	Armaturen zur Selbstmontage Typ MES	12-29	
AMS-37	Armaturen zur Selbstmontage Typ TIM	12-30	
MAL-13	Montageanleitung für Selbstmontagearmaturen Typ TIM	12-31	



Metallschlaucharmaturen werden von uns in aller Regel fertig konfektioniert als komplette Schlauchleitung geliefert. Die Datenblätter der Schlauch-m-Ware finden Sie in unserer Rubrik "01"-Schläuche aller Art

1) Leistungsparameter

Die bestimmenden Faktoren zur Leistungsfähigkeit von Metallwell Schlauchleitungen sind:

- Nennweite DN (entspricht dem ca.-Innendurchmesser des Schlauchmaterials)
- Möglicher Betriebsdruck bei Einsatztemperatur
- Sehr hohe Temperaturbeständigkeit der Schlauchleitung
- Chemische Beständigkeit der Schlauchleitung
- Flexibilität, u.a. bedingt durch die Art der Wellung (Biegeradius einmalig vs. häufig)
- thermische und dynamische Abschlagswerte
- zu erwartende Lebensdauer u.a. getestet im U-Bogentest

2) Lieferbare Nennweiten

Unsere Angebotspalette reicht von DN6 bis DN350

3) Betriebsdruck (siehe auch Detailinformationen auf den nächsten Seiten)

Unsere Angebotspalette an Metallwell Schlauchleitungen erreicht, je nach Nennweite, Betriebsdrücke von 4bar bis zu 345bar

4) Temperaturbeständigkeit (siehe auch Detailinformationen auf den nächsten Seiten)

Die Temperaturbeständigkeit von Metallwell Schlauchleitungen kann als extrem hoch bezeichnet werden (WIG-geschweißt bis 500°C, gelötet bis zu 200°C). Die Druckfestigkeit nimmt mit steigender Temperatur allerdings ab. Gleichzeitig werden die Temperaturgrenzen auch durch die Auswahl der jeweiligen Einzelkomponenten bestimmt. Grob lässt sich sagen: Schlauch-Meterware bis 550°C; Anschlussarmaturen aus Edelstahl bis max. 500°C; Stahlaraturen bis max. 300°C; Tempergussarmaturen bis max. 250°C.

5) Chemische Beständigkeit

Metallwellschläuche erreichen je nach Werkstoffkombination extrem gute chemische Beständigkeitswerte

6) Flexibilität/Biegeradius

Bei Metallwellschläuchen werden zwei verschiedene Biegeradius-Belastungsarten unterschieden:

- a) zulässiger, einmaliger Biegeradius: Gibt an, wie eng ein Metallwell Schlauch einmalig gebogen werden darf
- b) zulässiger, häufiger Biegeradius gibt an, mit welcher Biegung der Well Schlauch wiederholt gebogen werden darf

7) Thermische und dynamische Abschlagswerte (siehe auch Detailinformationen auf den nächsten Seite)

Diese thermischen und dynamischen Abschlagswerte geben an, mit welchem Faktor man die Katalogwerte (Angaben bei überwiegend ruhender Belastung bei 20°C für ungefährliche, flüssige Medien) bei höheren Temperatur herunterrechnen muss, um eine sichere Verwendung zu gewährleisten. Hierbei ist auch immer der gewünschte Sicherheitsfaktor zu berücksichtigen (siehe unten).

8) Zu erwartende Lebensdauer

Die Dauerbelastbarkeit wird in einem so genannten U-Bogentest (gemäß DIN EN ISO 10380) ermittelt. Je nach Ergebnis werden die Schlauchtypen hierbei in unterschiedliche Schlauch-Kategorien eingestuft. Die Standardqualitäten müssen gemäß den Testbedingungen hierbei mindestens 8.000, möglichst aber 10.000 Lastwechsel aushalten. Sonderqualitäten erreichen hierbei zwischen 40.000 und 50.000 Lastwechsel. Sofern nicht anders erwähnt, werden in unseren Katalogen die Standardtypen angeboten. Weiterhin wichtig ist: Ergeben sich bei einer Bewertung "Abschlagswerte", so hat dies i.d.R.. auch negativen Einfluss auf die Lebensdauer!

9) Sicherheitsfaktor (siehe auch Detailinformationen auf den nächsten Seiten)

Laut älteren Regelwerke und je nach Auslegung der DGRL kann man bei Metall-Wellschläuchen mit einem Sicherheitsfaktor von 3:1 rechnen. Neuere Regelwerke beschreiben aber häufig einen Sicherheitsfaktor von 4:1 (Betriebsdruck vs. Berstdruck) als gewünscht. Die Werte in diesem Katalog gehen üblicherweise von einem Sicherheitsfaktor von 4:1 aus. Es kann aber je nach Beurteilung der Einsatzbedingungen vom Anwender auch ein Sicherheitsfaktor von 3:1 als ausreichend angesehen werden (z.B. bei Einstufung ohne Kategorie als "gute Ingenieurspraxis"). Dazu sind dann unsere Katalogwerte umzurechnen - einfachster Weg: Betriebsdruckangaben x 4 x 0,333

10) Aufbringungsarten der Armaturen

Anschlussarmaturen für Metallwellschläuche werden standardmäßig im WIG-Schweißverfahren aufgebracht. Hierbei ist eine Sondervariante in Form einer spalt- und gradfreien Verschweißung optional möglich. Weiterhin besteht die Möglichkeit, in Sonderfällen auch eine Hartlötung (dann max. Temperatur 200°C) der Anschlussarmaturen durchzuführen. Beim Hartlötverfahren sollte aber immer eine genaue Abklärung der Betriebs- und Leistungsparameter vorab erfolgen. Hartgelötete Verbindungen ergeben häufig andere Leistungsparameter der Gesamtschlauchleitung als hier im Katalog (gültig für WIG-Schweißungen) aufgeführt.

11) Betriebsanleitung

Leider kann man aus der täglichen Praxis ablesen, dass viele Anwender von Metallwell Schlauchleitungen die Leistungsfähigkeit von Metallwellschläuchen überschätzen, insbesondere auch Ihre Handhabung und die Besonderheiten falsch einschätzen. Daher sei an dieser Stelle besonders daran appelliert, die jeweils zur Verfügung gestellte Betriebsanleitung, sowie die vielen technischen Informationen in diesem Katalog vor Einsatz genau zu studieren - dadurch lässt sich vielen späteren Problemen wirksam vorbeugen!

12) WERKSNORM

Das Einsatzgebiet von Ganzmetall-Well Schlauchleitungen (auch Edelstahl-Well schläuche, oder vereinfacht auch Metallschläuche genannt), erstreckt sich über ein extrem weites Feld. Vom "einfachen" Wasserschlauch für erhöhte Temperaturen, bis hin zum "High-Tech-Produkt" für den Einsatz in der Luft- und Raumfahrt. (Fast) nichts, wofür Ganzmetallwell schlauchleitungen nicht eingesetzt werden. Aufgrund dieses möglichen, extrem breiten Anwendungsfeldes ergibt sich für uns die nachfolgend erklärte Herangehensweise, um den Qualitäts- aber auch den Preisanforderungen des jeweiligen Projekts gerecht zu werden. Die Basis unserer Werksnorm basiert auf der Herstellung eines zuverlässigen Druckschlauches. Folgende Punkte werden festgelegt:

Herstellung: Die Herstellung erfolgt in einer Fachwerkstatt und unter Verwendung von geeigneten Vorprodukten.
Schweißart: Anschlussarmaturen aufbringen in Form der Standard WIG-Schweißung (siehe Abbild. unten)
Prüfung: Die Prüfung erfolgt je nach Erfordernis und Möglichkeit in Form von Stichpunktprüfungen.
Kennzeichnung: Eine fixe Kennzeichnungsart gibt es nicht - die Kennzeichnung ist immer vom Einzelfall abhängig *.
Dokumentation: Unsere Kunden erhalten die Lieferpapiere und eine Betriebsanleitung zur gelieferten Schlauchleitung.
Erläuterung: Die Bindung an bestimmte Regelwerke erfolgt nicht, sondern erfordert immer der Order als "Zusatzdienst"

** Bekommen wir vom Kunden die Angabe 10bar Wasser bei 90°C, so kennzeichnen wir die Schlauchleitung üblicherweise auf 10bar, auch wenn das hergestellte Produkt einem Betriebsdruck von 20bar standhalten würde. Wir wissen ohne weitere Weisung nicht, welchen Sicherheitsfaktor oder welche weiteren Überlegungen bei der Anwendung eine Rolle spielen. Man kann im Prinzip sagen: Je geringer der Stempeldruck, desto mehr wird die Schlauchleitung "geschont" und desto länger kann sie ggf. im Einsatz bleiben - gesetzt den Fall der Anwender hält sich an die Stempelvorgabe.*

Erhalten wir vom Kunden keine detaillierten Angaben, so wird die Schlauchleitung gefertigt als würde sie eingesetzt wie folgt:

Einsatz mit flüssigem, ungefährlichem Medium der Gruppe 2 (DGRL) bei +20°C in geschlossenen Räumen und bei überwiegend ruhender Belastung, ohne besondere Sicherheitsanforderungen.

13) ZUSATZDIENSTE

Modular aufbauend auf der oben beschriebenen Werksnorm bieten wir unseren Kunden die Möglichkeit, zusätzliche Qualitäts-, Prüf-, Kennzeichnungs- und Dokumentationsoptionen zur gewünschten Ganzmetall-Well schlauchleitung zu ordern.

Nachfolgend die Liste der möglichen Zusatzdienste:

- Fertigung und Dokumentation inklusive 3.1. Zeugnis zu jeder Schlauchleitung
- Spalt- und gratfreie Schweißung wie sie bei Lebensmittel-Schlauchleitungen üblich ist (siehe Abbild. unten)
- Anschlussarmaturen auf das Schlauchmaterial HARTGELÖTET (anstelle der Standard WIG-Schweißung)
- Einzeldruckprobe - auch gemäß speziellen Bedingungen wie "Unterwasser-Gasprüfung" etc.
- Kennzeichnung nach Kundenwunsch
- Kennzeichnung mit DVGW-Stempel
- CE-konforme Schlauchleitung mit CE-Kennzeichnung, Konformitätsbescheinigung, etc.
- Ausführung nach speziellem Regelwerk (z.B. DIN EN ISO 10380; DGUV 213-052; TrinkwV2011; etc.)
- Weitere Spezifikationen gemäß jeweiliger Vereinbarung

Bildbeispiele:

a) Standard WIG-geschweißte Version (Werksnorm)



b) Grat- und spaltfreie WIG-Schweißung (Zusatzdienst)



14) Betriebsdruck-Angaben:

Betriebsdruckangaben in diesem Katalog gelten grundsätzlich für Anwendungen mit flüssigen, ungefährlichen Medien der Gruppe 2 (DGRL) bei +20°C in geschlossenen Räumen und bei überwiegend ruhender Belastung!

15) Sicherheitsfaktor-Angaben:

Bei den unter 1) vorauszusetzenden Bedingungen kann für die Betriebsdruckangaben auf unseren Katalogseiten "Metallschlauchmeterware & Metallschlaucharmaturen" in der Regel von einem Sicherheitsfaktor von 4:1 bis zum Berstdruck ausgegangen werden (Ausnahme Kamlok- und Milchröhr-Kupplungen, hier jeweils 3:1). Es sei aber an dieser Stelle darauf hingewiesen, dass der Berstdruck in vielen Fällen nicht der anzusetzende Faktor für die Druckauslegungs-Berechnung von Rohrleitungskomponenten ist. Zur genauen Berechnungsart bitten wir jeweils Einblick in die für die Bauteile zuständigen Regelwerke Einblick zu nehmen.

Für Rückfragen hinsichtlich unserer Druckangaben stehen wir dazu gerne zur Verfügung.

Welcher Sicherheitsfaktor sich letztendlich für die komplette Metallschlauch-Leitung ergibt bzw. welcher Sicherheitsfaktor gefordert wird, hängt also von einer Vielzahl von Faktoren ab.

16) Druck-Abschlagswerte:

Prinzipiell sind hinsichtlich der Betriebsdruck-Auslegung von Bauteilen viele Faktoren zu berücksichtigen.

Nachfolgend eine exemplarische Auflistung:

- Gefahrenpotential bei Betrieb, sowie die entsprechenden Sicherheitsanforderungen hierzu
- Art des Mediums und der hierzu gültigen Regelwerke
- Aggregatzustand des Mediums (einschließlich eventueller Aggregatzustands-Wechsel)
- Temperaturbereichs-Wechsel im Betrieb, sowie die Zeitintervalle hierzu
- Druckbereichs-Wechsel im Betrieb, sowie die Zeitintervalle hierzu
- Einbauradius der Schlauchleitung und Bewegungswechsel im Betrieb einschließlich der Zeitintervalle hierzu
- Belastungen des Bauteils durch die Art der Strömung während des Betriebs
- Ermüdungserscheinungen des Bauteils im Zyklus der Betriebsdauer
- Vibrationen welche evtl. auf das Bauteil einwirken
- physische Belastungsgrenzen der Materialien (z.B. Streckgrenze, Zugfestigkeit, Bruchdehnung, etc.)
- Wandstärken-Toleranzwerte und Schweißnaht-Qualität
- uvm.

Anwendungsbeispiel:

Eine Ganzmetall-Wellerschlauchleitung soll wie folgt eingesetzt werden:		
Parameter	Werte (Zeile 1 = Katalogwerte, weitere Zeilen fiktiv)	Abschlagswerte
Schlauch-Betriebsdruck:	Katalogangabe: 64bar bei 20°C ruhende Belastung SI-Faktor 4:1	siehe nachfolgend
Medium:	Thermoöl	-
Einsatztemperatur	200°C Dauertemperatur	-
Schlauchmaterial thermisch:	Wellrohr V4A - 1.4404 / Umflechtung V2A - 1.4301	60% Restbelastbarkeit
Armaturenmaterial thermisch	C-Stahl	77% Restbelastbarkeit
Einsatzart dynamisch:	ohne Vibrationen, geringe langsame Bewegung pulsierende und schwellende Strömung	40% Restbelastbarkeit
Sicherheitsfaktor:	Kundenvorgabe: 3:1 reicht aus	-

Vorüberlegung: Der vom Kunden angegebene, laut seiner Einschätzung ausreichende Sicherheitsfaktor ist geringer, als bei den Katalogangaben vorgesehen, deshalb die BD-Werte hochrechnen.
Im Vergleich Schlauch zu Armatur ist hier der Schlauch (vom Abschlagswert her gesehen) das schwächere Glied - es ist also aus dieser Sicht mit 60% Restbelastbarkeit zu rechnen.
Zusätzlich zum obigen thermischen Abschlagswert ist der dynamische Abschlagswert von 40% Restbelastbarkeit (siehe oben) in der Rechnung zu berücksichtigen.

Rechnung: 64bar x 4 x 0,333 x 0,6 x 0,4 = **20,46bar zulässiger Betriebsdruck** für diesen Anwendungsfall (bei SI-Faktor 3:1)

Die exakten Abschlags-Faktoren finden Sie im Detail auf der nächsten Seite!

17) DYNAMISCHE ABMINDERUNGS-FAKTOREN (die komplette Schlauchleitung betreffend)

Beim Einsatz von Metall-Wellschläuchen sind immer die untenstehenden

Abminderungsfaktoren bezüglich der Relation Druck zu Bewegung und Strömung zu beachten:

Bewegung/ Strömung	ohne Vibrationen, geringe langsame Bewegung	geringe Vibration, häufig gleichförmige Bewegung	starke Vibration mit Dauerbewegung
statische oder gleichförmige Strömung	Belastbarkeit 100%	Belastbarkeit 82%	Belastbarkeit 40% - UNGEEIGNET
pulsierende und schwellende Strömung	Belastbarkeit 40%	Belastbarkeit 35% - UNGEEIGNET	Belastbarkeit 15% - UNGEEIGNET
stark stoßweise Strömung	Belastbarkeit 30% - UNGEEIGNET	Belastbarkeit 20% - UNGEEIGNET	Belastbarkeit 10% - UNGEEIGNET

18) THERMISCHE ABMINDERUNGS-FAKTOREN hinsichtlich der Metallwellschlauch-Meterware

Beim Einsatz von Metall-Wellschläuchen (hier Meterware) sind immer die untenstehenden

Abminderungsfaktoren bezüglich der Relation Druck zu Temperatur zu beachten:

Temperatur →		20°C	50°C	100°C	150°C	200°C	250°C	300°C	350°C	400°C	450°C	500°C	550°C
Werkstoff	Werkstoffnummer												
V2A - AISI 304	1.4301	100%	88%	73%	66%	60%	56%	52%	50%	48%	47%	46%	42%
V4A - AISI 316L	1.4404	100%	88%	74%	67%	62%	58%	54%	52%	50%	48%	47%	47%
V4A - AISI 316Ti	1.4571	100%	90%	81%	76%	73%	69%	65%	63%	61%	59%	59%	58%
V4A - AISI 321	1.4541	100%	92%	83%	78%	74%	71%	67%	64%	62%	61%	60%	59%

19) THERMISCHE ABMINDERUNGS-FAKTOREN hinsichtlich der Anschlussarmaturen für Metallwellschläuche

Beim Einsatz von Metall-Wellschläuchen (hier Anschlussarmaturen) sind immer die untenstehenden

Abminderungsfaktoren bezüglich der Relation Druck zu Temperatur zu beachten:

Temperatur →		20°C	50°C	100°C	150°C	200°C	250°C	300°C	350°C	400°C	450°C	500°C	550°C
Armaturenart	Werkstoff												
Flanscharmaturen	alle	Sehr unterschiedlich, siehe DIN EN 1092-1 : Im Anhang unter Punkt G.2. ff											
Gewindefittings Verschraubungen Rohrstücke Die Werte gelten als Richtwerte!	Edelstahl V2A	100%	88%	73%	66%	60%	56%	52%	50%	48%	47%	46%	42%
	Edelstahl V4A	100%	88%	74%	67%	62%	58%	54%	52%	50%	48%	47%	47%
	C-Stahl	100%	97%	91%	84%	77%	71%	65%	-	-	-	-	-
	Automatenstahl*	100%	97%	91%	84%	76%	68%	-	-	-	-	-	-
	Temperguss	Die Anwendungsgrenzen für Temperguss sind am Seitenende separat aufgeführt!											
Kupplungssysteme	alle	Sehr unterschiedlich, siehe Angaben in den entsprechenden Kupplungsnormen											

* Automatenstahl ist sehr schlecht schweißbar und sollte daher nur im Notfall als Metallschlauch-Armatur eingesetzt werden(ggf. Löten einplanen)!

20) Sonderfall TEMPERGUSS : Grenzwerte für Temperguss-Anschlussarmaturen für Metallwellschläuche

Beim Einsatz von Metall-Wellschläuchen (hier Anschlussarmaturen) sind immer die untenstehenden

Grenzwerte zum Einsatz von Temperguss-Anschlussteilen auf Metallwellschläuchen zu beachten:

Medium	Temperatur	Gewindegröße	max. Betriebsdruck
Wasser und ungefährliche Flüssigkeiten	bis max. 120°C	1/4" bis 3/4"	25bar
		1" bis 4"	16bar
Gase & Dämpfe	bis max. 120°C	1/4" bis 3/4"	25bar
		1" bis 4"	16bar
	bis max. 250°C	1/4" bis 3/4"	20bar
		1" bis 4"	13bar

AMS-01 Metallschlaucharmatur - Außengewinde KONISCH ohne 6-kant, zöllig

Starre, zöllig-konische Außengewinde-Anschlussarmaturen für Metallwellschläuche. Diese Armaturen werden in der Regel nur in Verbindung mit dem Schlauch (fertig verschweißt oder hartgelötet), als komplette Schlauchleitung geliefert. Es sind kundenseitig bitte folgende Mindestangaben zum späteren Einsatz anzugeben: Medium, Druck, Temperatur, Bewegung.

Anschlussart: Außengewinde zöllig - konisch "R"-Gewinde ohne 6-kant (Abdichtung am konischen Gewinde mittels Dichtmittel)
Betriebsdrücke: Siehe untere Tabelle - Basisdaten immer bei 20°C (SI-Faktor, Abminderungsfaktoren, etc. siehe Rubrikanfang)
der Armaturen: Bitte immer Temperatur-Druckabschläge von Armatur UND Schlauch beachten - siehe Info am Rubrikanfang
Nennweiten: Von DN6 bis DN150 (DN=NW = Nennweite, entspricht ca. Schlauch-Innendurchmesser)
Material Armatur: Stahl, abschließend mit Zinkspray behandelt oder Edelstahl V4A - AISI 316 Typ T2 oder T4
Material Fassung: Stahl, abschließend mit Zinkspray behandelt oder mindestens V2A - AISI 304 (V4A - AISI 316 auf Anfrage)
max. Temperatur: geschweißte Ausführung Stahl: 300°C; Edelstahl: 550°C; Temperguss medienabhängig siehe Rubrikanfang
gelötete Ausführungen max. 200°C (IMMER Druck-Temperaturabschlagstabelle & Dichtmittelgrenze beachten)
Varianten: a) Standard-WIG-Schweißung b) Grat- & spaltfreie-WIG-Schweißung c) Hartlötung (Detailinfos siehe Rubrikanfang)
Zusatz-Dienste: DVGW-Kennzeichnung; Einzeldruckprobe; 3.1-Zeugnis; CE-Kennzeichnung, Ausführung nach speziellem Regelwerk
WICHTIG: Sofern nicht ausdrücklich "Zusatz-Dienste" vereinbart wurden, erfolgt die Ausführung nach Werksnorm - Variante a)

Variante a) Standard-WIG-geschweißt ohne Zusatz-Dienste (andere Varianten auf Anfrage)

Schlauch Nennweite	AG zöllig konisch	Zusatzinfo	Ident Nr. Armatur Stahl Fassung Stahl	Armatur*** Stahl - max.BD bei +20°C	Ident Nr. * Armatur V4A Fassung V2A	Armatur*** V4A - max.BD bei +20°C
DN 6	R 1/4"	weitere Größen sind auf Anfrage lieferbar!	Y AMS-01-201	50bar***	Y AMS-01-301-T...	T2=20bar; T4=40bar***
DN 8	R 3/8"		Y AMS-01-202	50bar***	Y AMS-01-302-T...	T2=20bar; T4=40bar***
DN 10	R 3/8"		Y AMS-01-203	50bar***	Y AMS-01-303-T...	T2=20bar; T4=40bar***
DN 12	R 1/2"		Y AMS-01-204	50bar***	Y AMS-01-304-T...	T2=20bar; T4=40bar***
DN 16	R 5/8"		Y AMS-01-205	50bar***	Y AMS-01-305-T...	T2=20bar; T4=40bar***
DN 19	R 3/4"		Y AMS-01-206	50bar***	Y AMS-01-306-T...	T2=20bar; T4=40bar***
DN 25	R 1"		Y AMS-01-207	50bar***	Y AMS-01-307-T...	T2=20bar; T4=40bar***
DN 32	R 1 1/4"		Y AMS-01-208	50bar***	Y AMS-01-308-T...	T2=20bar; T4=40bar***
DN 40	R 1 1/2"		Y AMS-01-209	50bar***	Y AMS-01-309-T...	T2=20bar; T4=40bar***
DN 50	R 2"		Y AMS-01-210	50bar***	Y AMS-01-310-T...	T2=20bar; T4=40bar***
DN 65	R 2 1/2"		Y AMS-01-211	50bar***	Y AMS-01-311-T...	T2=10bar; T4=25bar***
DN 80	R 3"		Y AMS-01-212	50bar***	Y AMS-01-312-T...	T2=10bar; T4=25bar***
DN 100	R 4"		Y AMS-01-213	50bar***	Y AMS-01-313-T...	T2=10bar; T4=25bar***
DN 125	R/G** 5"		Y AMS-01-214	20bar***	Y AMS-01-314-T...	T2=10bar; T4=25bar***
DN 150	R/G** 6"		Y AMS-01-215	20bar***	Y AMS-01-315-T...	T2=10bar; T4=25bar***

* Bei Edelstahl sind zwei unterschiedliche Druckstufen-Varianten lieferbar, daher immer Ident Nr. mit Typ T2 oder T4 ergänzen.

** Hier konisches R-Gewinde oder zylindrisches G-Gewinde, bitte unbedingt vorab klären, was verfügbar, bzw. was gewünscht wird!

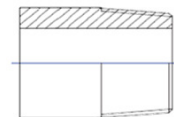
*** obiger BD bezieht sich nur auf die Armatur - Schlauch BD (siehe vorherige Seiten) kann niedriger/höher sein. Den BD der fertigen Schlauchleitung nach dem Prinzip des schwächsten Glieds ermitteln - ebenfalls Abschlagfaktoren beachten!

Die Optik kann je nach Größe abweichen!

AG-zöllig-konisch



Sinnbild



Armaturenkopf Schnittbild

AMS-02 Metallschlaucharmatur - Außengewinde KONISCH mit 6-kant, zöllig

Starre, zöllig-konische Außengewinde-Anschlussarmaturen für Metallwellschläuche. Diese Armaturen werden in der Regel nur in Verbindung mit dem Schlauch (fertig verschweißt oder hartgelötet), als komplette Schlauchleitung geliefert. Es sind kundenseitig bitte folgende Mindestangaben zum späteren Einsatz anzugeben: Medium, Druck, Temperatur, Bewegung.

Anschlussart: Außengewinde zöllig - konisch "R"-Gewinde MIT 6-kant (Abdichtung am konischen Gewinde mittels Dichtmittel)
Betriebsdrücke: Siehe untere Tabelle - Basisdaten immer bei 20°C (SI-Faktor, Abminderungsfaktoren, etc. siehe Rubrikanfang)
der Armaturen: Bitte immer Temperatur-Druckabschläge von Armatur UND Schlauch beachten - siehe Info am Rubrikanfang
Nennweiten: Von DN6 bis DN100 (DN=NW = Nennweite, entspricht ca. Schlauch-Innendurchmesser)
Material Armatur: Temperguss (TG) oder Stahl (beide mit Zinkspray endbehandelt) oder Edelstahl V4A - AISI 316 Typ T1 oder T4
Material Fassung: Stahl, abschließend mit Zinkspray behandelt oder mindestens V2A - AISI 304 (V4A - AISI 316 auf Anfrage)
max. Temperatur: geschweißte Ausführung Stahl: 300°C; Edelstahl: 550°C; Temperguss medienabhängig siehe Rubrikanfang
gelötete Ausführungen max. 200°C (IMMER Druck-Temperaturabschlagstabelle & Dichtmittelgrenze beachten)
Varianten: a) Standard-WIG-Schweißung b) Grat- & spaltfreie-WIG-Schweißung c) Hartlötung (Detailinfos siehe Rubrikanfang)
Zusatz-Dienste: DVGW-Kennzeichnung; Einzeldruckprobe; 3.1-Zeugnis; CE-Kennzeichnung, Ausführung nach speziellem Regelwerk
WICHTIG: Sofern nicht ausdrücklich "Zusatz-Dienste" vereinbart wurden, erfolgt die Ausführung nach Werksnorm - Variante a)

Variante a) Standard-WIG-geschweißt ohne Zusatz-Dienste (andere Varianten auf Anfrage)

Schlauch Nennweite	AG zöllig konisch	Ident Nr. Armatur TG Fassung Stahl	Armatur** TG - max.BD bei +20°C	Ident Nr. Armatur Stahl Fassung Stahl	Armatur** Stahl - max.BD bei +20°C	Ident Nr. * Armatur V4A Fassung V2A	Armatur** V4A - max.BD bei +20°C
DN 6	R 1/4"	Y AMS-02-101	25bar**	Y AMS-02-201	100bar**	Y AMS-02-301-T...	T1=10bar; T8=100bar**
DN 8	R 3/8"	Y AMS-02-102	25bar**	Y AMS-02-202	100bar**	Y AMS-02-302-T...	T1=10bar; T8=100bar**
DN 10	R 3/8"	Y AMS-02-103	25bar**	Y AMS-02-203	100bar**	Y AMS-02-303-T...	T1=10bar; T8=100bar**
DN 12	R 1/2"	Y AMS-02-104	25bar**	Y AMS-02-204	100bar**	Y AMS-02-304-T...	T1=10bar; T8=100bar**
DN 16	R 5/8"	Y AMS-02-105	25bar**	Y AMS-02-205	100bar**	Y AMS-02-305-T...	T1=10bar; T8=100bar**
DN 19	R 3/4"	Y AMS-02-106	25bar**	Y AMS-02-206	100bar**	Y AMS-02-306-T...	T1=10bar; T8=100bar**
DN 25	R 1"	Y AMS-02-107	16bar**	Y AMS-02-207	100bar**	Y AMS-02-307-T...	T1=10bar; T8=100bar**
DN 32	R 1 1/4"	Y AMS-02-108	16bar**	Y AMS-02-208	63bar**	Y AMS-02-308-T...	T1=10bar; T8=63bar**
DN 40	R 1 1/2"	Y AMS-02-109	16bar**	Y AMS-02-209	63bar**	Y AMS-02-309-T...	T1=10bar; T8=63bar**
DN 50	R 2"	Y AMS-02-110	16bar**	Y AMS-02-210	63bar**	Y AMS-02-310-T...	T1=10bar; T8=63bar**
DN 65	R 2 1/2"	Y AMS-02-111	16bar**	Y AMS-02-211	40bar**	Y AMS-02-311-T...	T1=10bar; T8=40bar**
DN 80	R 3"	Y AMS-02-112	16bar**	Y AMS-02-212	40bar**	Y AMS-02-312-T...	T1=10bar; T8=40bar**
DN 100	R 4"	Y AMS-02-113	16bar**	Y AMS-02-213	25bar**	Y AMS-02-313-T...	T1=10bar; T8=25bar**

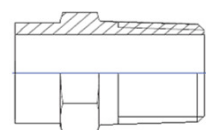
* Bei Edelstahl sind zwei unterschiedliche Druckstufen-Varianten lieferbar, daher immer Ident Nr. mit Typ T1 oder T8 ergänzen.

** obiger BD bezieht sich nur auf die Armatur - Schlauch BD (siehe vorherige Seiten) kann niedriger/höher sein. Den BD der fertigen Schlauchleitung nach dem Prinzip des schwächsten Glieds ermitteln - ebenfalls Abschlagfaktoren beachten!

AG-zöllig-konisch



Sinnbild



Armaturenkopf Schnittbild

AMS-03 Metallschlaucharmatur - Außengewinde ZYLINDRISCH mit 60°IK, zöllig

Starre, zöllig-zylindrische Außengewinde-Anschlussarmaturen für Metallwellschläuche. Diese Armaturen werden in der Regel nur in Verbindung mit dem Schlauch (fertig verschweißt oder hartgelötet), als komplette Schlauchleitung geliefert. Es sind kundenseitig bitte folgende Mindestangaben zum späteren Einsatz anzugeben: Medium, Druck, Temperatur, Bewegung.

Anschlussart: Außengewinde zöllig - zylindrisch "BSP"-Gewinde MIT 6-kant (Abdichtung metallisch am 60° Innenkonus)
Betriebsdrücke: Siehe untere Tabelle - Basisdaten immer bei 20°C (SI-Faktor, Abminderungsfaktoren, etc. siehe Rubrikanfang)
der Armaturen: Bitte immer Temperatur-Druckabschläge von Armatur UND Schlauch beachten - siehe Info am Rubrikanfang
Nennweiten: Von DN6 bis DN100 (DN=NW = Nennweite, entspricht ca. Schlauch-Innendurchmesser)
Material Armatur: Stahl, abschließend mit Zinkspray behandelt oder Edelstahl V4A - AISI 316
Material Fassung: Stahl, abschließend mit Zinkspray behandelt oder mindestens V2A - AISI 304 (V4A - AISI 316 auf Anfrage)
max. Temperatur: geschweißte Ausführung Stahl: 300°C; Edelstahl: 550°C; Temperguss medienabhängig siehe Rubrikanfang
gelötete Ausführungen max. 200°C (IMMER Druck-Temperaturabschlagstabelle & Dichtmittelgrenze beachten)
Varianten: a) Standard-WIG-Schweißung b) Grat- & spaltfreie-WIG-Schweißung c) Hartlötung (Detailinfos siehe Rubrikanfang)
Zusatz-Dienste: DVGW-Kennzeichnung; Einzeldruckprobe; 3.1-Zeugnis; CE-Kennzeichnung, Ausführung nach speziellem Regelwerk
WICHTIG: Sofern nicht ausdrücklich "Zusatz-Dienste" vereinbart wurden, erfolgt die Ausführung nach Werksnorm - Variante a)

Variante a) Standard-WIG-geschweißt ohne Zusatz-Dienste (andere Varianten auf Anfrage)

Schlauch Nennweite	AG zöllig zylindrisch mit 60° Innenkonus	Zusatzinfo		Ident Nr. Armatur Stahl Fassung Stahl	Armatur* Stahl - max.BD bei +20°C		Ident Nr. Armatur V4A Fassung V2A	Armatur* V4A - max.BD bei +20°C
DN 6	AG 1/4" mit 60°IK	weitere Größen sind auf Anfrage lieferbar!	Y	AMS-03-201	250bar*	Y	AMS-03-401	250bar*
DN 8	AG 3/8" mit 60°IK		Y	AMS-03-202	250bar*	Y	AMS-03-402	250bar*
DN 10	AG 3/8" mit 60°IK		Y	AMS-03-203	250bar*	Y	AMS-03-403	250bar*
DN 12	AG 1/2" mit 60°IK		Y	AMS-03-204	250bar*	Y	AMS-03-404	250bar*
DN 16	AG 5/8" mit 60°IK		Y	AMS-03-205	200bar*	Y	AMS-03-405	200bar*
DN 19	AG 3/4" mit 60°IK		Y	AMS-03-206	200bar*	Y	AMS-03-406	200bar*
DN 25	AG 1" mit 60°IK		Y	AMS-03-207	200bar*	Y	AMS-03-407	200bar*
DN 32	AG 1 1/4" mit 60°IK		Y	AMS-03-208	120bar*	Y	AMS-03-408	120bar*
DN 40	AG 1 1/2" mit 60°IK		Y	AMS-03-209	100bar*	Y	AMS-03-409	100bar*
DN 50	AG 2" mit 60°IK		Y	AMS-03-210	80bar*	Y	AMS-03-410	80bar*
DN 65	AG 2 1/2" mit 60°IK		Y	AMS-03-211	63bar*	Y	AMS-03-411	63bar*
DN 80	AG 3" mit 60°IK		Y	AMS-03-212	50bar*	Y	AMS-03-412	50bar*
DN 100	AG 4" mit 60°IK		Y	AMS-03-213	40bar*	Y	AMS-03-413	40bar*

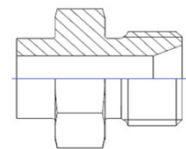
* obiger BD bezieht sich nur auf die Armatur - Schlauch BD (siehe vorherige Seiten) kann niedriger/höher sein. Den BD der fertigen Schlauchleitung nach dem Prinzip des schwächsten Glieds ermitteln - ebenfalls Abschlagfaktoren beachten!

Die Optik kann je
nach Größe abweichen!

AG-zöllig-60°IK



Sinnbild



Armaturenkopf
Schnittbild

AMS-04 Metallschlaucharmatur - Außengewinde ZYLINDRISCH flachdichtend, zöllig

Starre, zöllig-zylindrische Außengewinde-Anschlussarmaturen für Metallwellschläuche. Diese Armaturen werden in der Regel nur in Verbindung mit dem Schlauch (fertig verschweißt oder hartgelötet), als komplette Schlauchleitung geliefert. Es sind kundenseitig bitte folgende Mindestangaben zum späteren Einsatz anzugeben: Medium, Druck, Temperatur, Bewegung.

Anschlussart: Außengew. "BSP" zöllig - zylindrisch (Abdichtung stirnseitig mit separater Dichtung, nicht im Lieferumfang enthalten)
Betriebsdrücke: Siehe untere Tabelle - Basisdaten immer bei 20°C (SI-Faktor, Abminderungsfaktoren, etc. siehe Rubrikanfang)
der Armaturen: Bitte immer Temperatur-Druckabschläge von Armatur UND Schlauch beachten - siehe Info am Rubrikanfang
Nennweiten: Von DN6 bis DN100 (DN=NW = Nennweite, entspricht ca. Schlauch-Innendurchmesser)
Material Armatur: Stahl, abschließend mit Zinkspray behandelt oder Edelstahl V4A - AISI 316
Material Fassung: Stahl, abschließend mit Zinkspray behandelt oder mindestens V2A - AISI 304 (V4A - AISI 316 auf Anfrage)
max. Temperatur: geschweißte Ausführung Stahl: 300°C; Edelstahl: 550°C; Temperguss medienabhängig siehe Rubrikanfang
gelötete Ausführungen max. 200°C (IMMER Druck-Temperaturabschlagstabelle & Dichtmittelgrenze beachten)
Varianten: a) Standard-WIG-Schweißung b) Grat- & spaltfreie-WIG-Schweißung c) Hartlötung (Detailinfos siehe Rubrikanfang)
Zusatz-Dienste: DVGW-Kennzeichnung; Einzeldruckprobe; 3.1-Zeugnis; CE-Kennzeichnung, Ausführung nach speziellem Regelwerk
WICHTIG: Sofern nicht ausdrücklich "Zusatz-Dienste" vereinbart wurden, erfolgt die Ausführung nach Werksnorm - Variante a)

Variante a) Standard-WIG-geschweißt ohne Zusatz-Dienste (andere Varianten auf Anfrage)

Schlauch Nennweite	AG zöllig zylindrisch stirn- seitig flachdichtend	Zusatzinfo		Ident Nr. Armatur Stahl Fassung Stahl	Armatur* Stahl - max.BD bei +20°C		Ident Nr. Armatur V4A Fassung V2A	Armatur* V4A - max.BD bei +20°C
DN 6	AG 1/4" flachd.	weitere Größen sind auf Anfrage lieferbar!	Y	AMS-04-201	250bar*	Y	AMS-04-401	250bar*
DN 8	AG 3/8" flachd.		Y	AMS-04-202	250bar*	Y	AMS-04-402	250bar*
DN 10	AG 3/8" flachd.		Y	AMS-04-203	250bar*	Y	AMS-04-403	250bar*
DN 12	AG 1/2" flachd.		Y	AMS-04-204	250bar*	Y	AMS-04-404	250bar*
DN 16	AG 5/8" flachd.		Y	AMS-04-205	160bar*	Y	AMS-04-405	160bar*
DN 19	AG 3/4" flachd.		Y	AMS-04-206	160bar*	Y	AMS-04-406	160bar*
DN 25	AG 1" flachd.		Y	AMS-04-207	100bar*	Y	AMS-04-407	100bar*
DN 32	AG 1 1/4" flachd.		Y	AMS-04-208	100bar*	Y	AMS-04-408	100bar*
DN 40	AG 1 1/2" flachd.		Y	AMS-04-209	100bar*	Y	AMS-04-409	100bar*
DN 50	AG 2" flachd.		Y	AMS-04-210	100bar*	Y	AMS-04-410	100bar*
DN 65	AG 2 1/2" flachd.		Y	AMS-04-211	25bar*	Y	AMS-04-411	25bar*
DN 80	AG 3" flachd.		Y	AMS-04-212	25bar*	Y	AMS-04-412	25bar*
DN 100	AG 4" flachd.		Y	AMS-04-213	25bar*	Y	AMS-04-413	25bar*

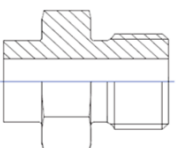
* obiger BD bezieht sich nur auf die Armatur - Schlauch BD (siehe vorherige Seiten) kann niedriger/höher sein. Den BD der fertigen Schlauchleitung nach dem Prinzip des schwächsten Glieds ermitteln - ebenfalls Abschlagfaktoren beachten!

Die Optik kann je
nach Größe abweichen!

AG-zöllig-flachdichtend



Sinnbild



Armaturenkopf
Schnittbild

AMS-05 Metallschlaucharmatur - Außengewinde Typ CEL 24° IK, metrisch

Starre, metrisch-zylindrische Außengewinde-Armaturen für Metallwellschläuche. Diese Armaturen werden in der Regel nur in Verbindung mit dem Schlauch (fertig verschweißt oder hartgelötet), als komplette Schlauchleitung geliefert. Es sind kundenseitig bitte folgende Mindestangaben zum späteren Einsatz anzugeben: Medium, Druck, Temperatur, Bewegung.

Anschlussart: Außengewinde metrisch - zylindrisch Typ CEL-nach ISO 8434-1 (Abdichtung metallisch am 24° Innenkonus)
Betriebsdrücke: Siehe untere Tabelle - Basisdaten immer bei 20°C (SI-Faktor, Abminderungsfaktoren, etc. siehe Rubrikanfang)
der Armaturen: Bitte immer Temperatur-Druckabschläge von Armatur UND Schlauch beachten - siehe Info am Rubrikanfang
Nennweiten: Von DN6 bis DN50 (DN=NW = Nennweite, entspricht ca. Schlauch-Innendurchmesser)
Material Armatur: Stahl, abschließend mit Zinkspray behandelt oder Edelstahl V4A - AISI 316
Material Fassung: Stahl, abschließend mit Zinkspray behandelt oder mindestens V2A - AISI 304 (V4A - AISI 316 auf Anfrage)
max. Temperatur: geschweißte Ausführung Stahl: 300°C; Edelstahl: 550°C; Temperguss medienabhängig siehe Rubrikanfang
gelötete Ausführungen max. 200°C (IMMER Druck-Temperaturabschlagstabelle & Dichtmittelgrenze beachten)
Varianten: a) Standard-WIG-Schweißung b) Grat- & spaltfreie-WIG-Schweißung c) Hartlötung (Detailinfos siehe Rubrikanfang)
Zusatz-Dienste: DVGW-Kennzeichnung; Einzeldruckprobe; 3.1-Zeugnis; CE-Kennzeichnung, Ausführung nach speziellem Regelwerk
WICHTIG: Sofern nicht ausdrücklich "Zusatz-Dienste" vereinbart wurden, erfolgt die Ausführung nach Werksnorm - Variante a)

**Die Optik kann je
nach Größe abweichen!**

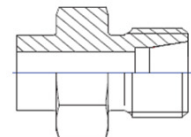
Variante a) Standard-WIG-geschweißt ohne Zusatz-Dienste (andere Varianten auf Anfrage)

Schlauch Nennweite	AG zylindrisch 24° IK	passende Rohrgröße		Ident Nr. Armat. Stahl Fassung Stahl	Armatur* Stahl - max.BD bei +20°C		Ident Nr. Armat. V4A Fassung V2A	Armatur* V4A - max.BD bei +20°C
DN 6	M12x1,5	6mm - leicht	Y	AMS-05-201	250bar*	Y	AMS-05-401	250bar*
	M14x1,5	8mm - leicht	Y	AMS-05-202	250bar*	Y	AMS-05-402	250bar*
	M16x1,5	10mm - leicht	Y	AMS-05-203	250bar*	Y	AMS-05-403	250bar*
DN 8	M14x1,5	8mm - leicht	Y	AMS-05-204	250bar*	Y	AMS-05-404	250bar*
	M16x1,5	10mm - leicht	Y	AMS-05-205	250bar*	Y	AMS-05-405	250bar*
	M18x1,5	12mm - leicht	Y	AMS-05-206	250bar*	Y	AMS-05-406	250bar*
DN 10	M16x1,5	10mm - leicht	Y	AMS-05-207	250bar*	Y	AMS-05-407	250bar*
	M18x1,5	12mm - leicht	Y	AMS-05-208	250bar*	Y	AMS-05-408	250bar*
	M22x1,5	15mm - leicht	Y	AMS-05-209	250bar*	Y	AMS-05-409	250bar*
DN 12	M18x1,5	12mm - leicht	Y	AMS-05-210	250bar*	Y	AMS-05-410	250bar*
	M22x1,5	15mm - leicht	Y	AMS-05-211	250bar*	Y	AMS-05-411	250bar*
	M26x1,5	18mm - leicht	Y	AMS-05-212	160bar*	Y	AMS-05-412	160bar*
DN 16	M22x1,5	15mm - leicht	Y	AMS-05-213	250bar*	Y	AMS-05-413	250bar*
	M26x1,5	18mm - leicht	Y	AMS-05-214	160bar*	Y	AMS-05-414	160bar*
	M30x2	22mm - leicht	Y	AMS-05-215	160bar*	Y	AMS-05-415	160bar*
DN 20	M26x1,5	18mm - leicht	Y	AMS-05-216	160bar*	Y	AMS-05-416	160bar*
	M30x2	22mm - leicht	Y	AMS-05-217	160bar*	Y	AMS-05-417	160bar*
	M36x2	28mm - leicht	Y	AMS-05-218	100bar*	Y	AMS-05-418	100bar*
DN 25	M30x2	22mm - leicht	Y	AMS-05-219	160bar*	Y	AMS-05-419	160bar*
	M36x2	28mm - leicht	Y	AMS-05-220	100bar*	Y	AMS-05-420	100bar*
	M45x2	35mm - leicht	Y	AMS-05-221	100bar*	Y	AMS-05-421	100bar*
DN 32	M36x2	28mm - leicht	Y	AMS-05-222	100bar*	Y	AMS-05-422	100bar*
	M45x2	35mm - leicht	Y	AMS-05-223	100bar*	Y	AMS-05-423	100bar*
	M52x2	42mm - leicht	Y	AMS-05-224	100bar*	Y	AMS-05-424	100bar*
DN 40	M45x2	35mm - leicht	Y	AMS-05-225	100bar*	Y	AMS-05-425	100bar*
	M52x2	42mm - leicht	Y	AMS-05-226	100bar*	Y	AMS-05-426	100bar*
DN 50	M45x2	35mm - leicht	Y	AMS-05-227	100bar*	Y	AMS-05-427	100bar*
	M52x2	42mm - leicht	Y	AMS-05-228	100bar*	Y	AMS-05-428	100bar*

AG-metrisch-LEICHT

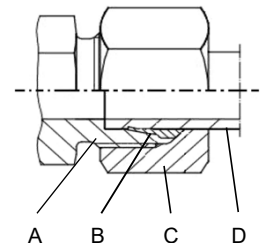


Sinnbild



Armaturenkopf
Schnittbild

Zum besseren Verständnis:
Schnitt durch die gesamte
Verbindung gem. ISO 8434-1



A = Außengewinde
B = Schneidring
C = Überwurfmutter
D = Rohr (nahtlos)

Die Standardgrößen nach ISO sind fett gedruckt

* obiger BD bezieht sich nur auf die Armatur - Schlauch BD (siehe vorherige Seiten) kann niedriger/höher sein. Den BD der fertigen Schlauchleitung nach dem Prinzip des schwächsten Glieds ermitteln - ebenfalls Abschlagfaktoren beachten!

weitere Größen sind auf Anfrage lieferbar!

AMS-06 Metallschlaucharmatur - Außengewinde Typ CES 24° IK, metrisch

Starre, metrisch-zylindrische Außengewinde-Armaturen für Metallwellschläuche. Diese Armaturen werden in der Regel nur in Verbindung mit dem Schlauch (fertig verschweißt oder hartgelötet), als komplette Schlauchleitung geliefert. Es sind kundenseitig bitte folgende Mindestangaben zum späteren Einsatz anzugeben: Medium, Druck, Temperatur, Bewegung.

Anschlussart: Außengewinde metrisch - zylindrisch Typ CES-nach ISO 8434-1 (Abdichtung metallisch am 24° Innenkonus)
 Betriebsdrücke: Siehe untere Tabelle - Basisdaten immer bei 20°C (SI-Faktor, Abminderungsfaktoren, etc. siehe Rubrikanfang)
 der Armaturen: Bitte immer Temperatur-Druckabschläge von Armatur UND Schlauch beachten - siehe Info am Rubrikanfang
 Nennweiten: Von DN6 bis DN50 (DN=NW = Nennweite, entspricht ca. Schlauch-Innendurchmesser)
 Material Armatur: Stahl, abschließend mit Zinkspray behandelt oder Edelstahl V4A - AISI 316
 Material Fassung: Stahl, abschließend mit Zinkspray behandelt oder mindestens V2A - AISI 304 (V4A - AISI 316 auf Anfrage)
 max. Temperatur: geschweißte Ausführung Stahl: 300°C; Edelstahl: 550°C; Temperguss medienabhängig siehe Rubrikanfang
 gelötete Ausführungen max. 200°C (IMMER Druck-Temperaturabschlagstabelle & Dichtmittelgrenze beachten)
 Varianten: a) Standard-WIG-Schweißung b) Grat- & spaltfreie-WIG-Schweißung c) Hartlötung (Detailinfos siehe Rubrikanfang)
 Zusatz-Dienste: DVGW-Kennzeichnung; Einzeldruckprobe; 3.1-Zeugnis; CE-Kennzeichnung, Ausführung nach speziellem Regelwerk
 WICHTIG: Sofern nicht ausdrücklich "Zusatz-Dienste" vereinbart wurden, erfolgt die Ausführung nach Werksnorm - Variante a)

Die Optik kann je
nach Größe abweichen!

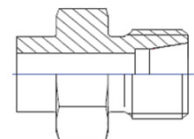
Variante a) Standard-WIG-geschweißt ohne Zusatz-Dienste (andere Varianten auf Anfrage)

Schlauch Nennweite	AG zylindrisch 24° IK	passende Rohrgröße		Ident Nr. Armat. Stahl Fassung Stahl	Armatur* Stahl - max.BD bei +20°C		Ident Nr. Armat. V4A Fassung V2A	Armatur* V4A - max.BD bei +20°C
DN 6	M14x1,5	6mm - schwer	Y	AMS-06-201	630bar*	Y	AMS-06-401	630bar*
	M16x1,5	8mm - schwer	Y	AMS-06-202	630bar*	Y	AMS-06-402	630bar*
	M18x1,5	10mm - schwer	Y	AMS-06-203	630bar*	Y	AMS-06-403	630bar*
DN 8	M16x1,5	8mm - schwer	Y	AMS-06-204	630bar*	Y	AMS-06-404	630bar*
	M18x1,5	10mm - schwer	Y	AMS-06-205	630bar*	Y	AMS-06-405	630bar*
	M20x1,5	12mm - schwer	Y	AMS-06-206	630bar*	Y	AMS-06-406	630bar*
DN 10	M18x1,5	10mm - schwer	Y	AMS-06-207	630bar*	Y	AMS-06-407	630bar*
	M18x1,5	12mm - schwer	Y	AMS-06-208	630bar*	Y	AMS-06-408	630bar*
	M22x1,5	14mm - schwer	Y	AMS-06-209	630bar*	Y	AMS-06-409	630bar*
DN 12	M22x1,5	14mm - schwer	Y	AMS-06-210	630bar*	Y	AMS-06-410	630bar*
	M24x1,5	16mm - schwer	Y	AMS-06-211	400bar*	Y	AMS-06-411	400bar*
	M30x2	20mm - schwer	Y	AMS-06-212	400bar*	Y	AMS-06-412	400bar*
DN 16	M24x1,5	16mm - schwer	Y	AMS-06-213	400bar*	Y	AMS-06-413	400bar*
	M30x2	20mm - schwer	Y	AMS-06-214	400bar*	Y	AMS-06-414	400bar*
	M36x2	25mm - schwer	Y	AMS-06-215	400bar*	Y	AMS-06-415	400bar*
DN 20	M30x2	20mm - schwer	Y	AMS-06-216	400bar*	Y	AMS-06-416	400bar*
	M36x2	25mm - schwer	Y	AMS-06-217	400bar*	Y	AMS-06-417	400bar*
	M42x2	30mm - schwer	Y	AMS-06-218	250bar*	Y	AMS-06-418	250bar*
DN 25	M36x2	25mm - schwer	Y	AMS-06-219	400bar*	Y	AMS-06-419	400bar*
	M42x2	30mm - schwer	Y	AMS-06-220	250bar*	Y	AMS-06-420	250bar*
	M52x2	38mm - schwer	Y	AMS-06-221	250bar*	Y	AMS-06-421	250bar*
DN 32	M42x2	30mm - schwer	Y	AMS-06-222	250bar*	Y	AMS-06-422	250bar*
	M52x2	38mm - schwer	Y	AMS-06-223	250bar*	Y	AMS-06-423	250bar*
	M68x2	50mm - schwer	Y	AMS-06-224	250bar*	Y	AMS-06-424	250bar*
DN 40	M52x2	38mm - schwer	Y	AMS-06-225	250bar*	Y	AMS-06-425	250bar*
	M68x2	50mm - schwer	Y	AMS-06-226	160bar*	Y	AMS-06-426	160bar*
DN 50	M52x2	38mm - schwer	Y	AMS-06-227	250bar*	Y	AMS-06-427	250bar*
	M68x2	50mm - schwer	Y	AMS-06-228	160bar*	Y	AMS-06-428	160bar*

AG-metrisch-SCHWER

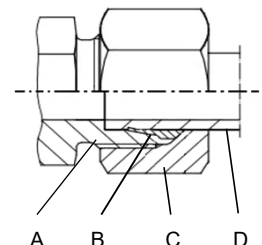


Sinnbild



Armaturenkopf
Schnittbild

Zum besseren Verständnis:
Schnitt durch die gesamte
Verbindung gem. ISO 8434-1



A = Außengewinde
 B = Schneidring
 C = Überwurfmutter
 D = Rohr (nahtlos)

Die Standardgrößen nach ISO sind fett gedruckt

* oberer BD bezieht sich nur auf die Armatur - Schlauch BD (siehe vorherige Seiten) kann niedriger/höher sein. Den BD der fertigen Schlauchleitung nach dem Prinzip des schwächsten Glieds ermitteln - ebenfalls Abschlagfaktoren beachten!

weitere Größen sind auf Anfrage lieferbar!

AMS-07 Metallschlaucharmatur - Außengewinde-Feingewinde mit 60°IK, metrisch

Starre, metrisch-zylindrische Außengewinde-Armaturen für Metallwellschläuche. Diese Armaturen werden in der Regel nur in Verbindung mit dem Schlauch (fertig verschweißt oder hartgelötet), als komplette Schlauchleitung geliefert. Es sind kundenseitig bitte folgende Mindestangaben zum späteren Einsatz anzugeben: Medium, Druck, Temperatur, Bewegung.

Anschlussart: Außengewinde metrisch - mit 60° Konus in Anlehnung an DIN3863 (Abdichtung metallisch am 60° Innenkonus)
Betriebsdrücke: Siehe untere Tabelle - Basisdaten immer bei 20°C (SI-Faktor, Abminderungsfaktoren, etc. siehe Rubrikanfang)
der Armaturen: Bitte immer Temperatur-Druckabschläge von Armatur UND Schlauch beachten - siehe Info am Rubrikanfang
Nennweiten: Von DN6 bis DN80 (DN=NW = Nennweite, entspricht ca. Schlauch-Innendurchmesser)
Material Armatur: Stahl, abschließend mit Zinkspray behandelt oder Edelstahl V4A - AISI 316
Material Fassung: Stahl, abschließend mit Zinkspray behandelt oder mindestens V2A - AISI 304 (V4A - AISI 316 auf Anfrage)
max. Temperatur: geschweißte Ausführung Stahl: 300°C; Edelstahl: 550°C; Temperguss medienabhängig siehe Rubrikanfang
gelötete Ausführungen max. 200°C (IMMER Druck-Temperaturabschlagstabelle & Dichtmittelgrenze beachten)
Varianten: a) Standard-WIG-Schweißung b) Grat- & spaltfreie-WIG-Schweißung c) Hartlötung (Detailinfos siehe Rubrikanfang)
Zusatz-Dienste: DVGW-Kennzeichnung; Einzeldruckprobe; 3.1-Zeugnis; CE-Kennzeichnung, Ausführung nach speziellem Regelwerk
WICHTIG: Sofern nicht ausdrücklich "Zusatz-Dienste" vereinbart wurden, erfolgt die Ausführung nach Werksnorm - Variante a)

Variante a) Standard-WIG-geschweißt ohne Zusatz-Dienste (andere Varianten auf Anfrage)

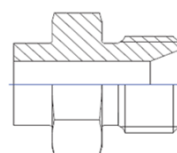
Schlauch Nennweite	AG metrisch zylindrisch mit 60° Innenkonus	Zusatzinfo	Ident Nr. Armat. Stahl Fassung Stahl	Armatur* Stahl - max.BD bei +20°C	Ident Nr. Armat. V4A Fassung V2A	Armatur* V4A - max.BD bei +20°C
DN 6	M12x1,5	weitere Größen sind auf Anfrage lieferbar!	Y AMS-07-201	250bar*	Y AMS-07-401	250bar*
	M14x1,5		Y AMS-07-202	250bar*	Y AMS-07-402	250bar*
DN 8	M14x1,5		Y AMS-07-203	250bar*	Y AMS-07-403	250bar*
	M16x1,5		Y AMS-07-204	250bar*	Y AMS-07-404	250bar*
DN 10	M18x1,5		Y AMS-07-205	250bar*	Y AMS-07-405	250bar*
	M20x1,5		Y AMS-07-206	250bar*	Y AMS-07-406	250bar*
DN 12	M22x1,5		Y AMS-07-207	250bar*	Y AMS-07-407	250bar*
DN 16	M26x1,5		Y AMS-07-208	250bar*	Y AMS-07-408	250bar*
DN 19	M30x1,5		Y AMS-07-209	250bar*	Y AMS-07-409	250bar*
DN 25	M38x1,5		Y AMS-07-210	200bar*	Y AMS-07-410	200bar*
DN 32	M45x1,5		Y AMS-07-211	160bar*	Y AMS-07-411	160bar*
DN 40	M52x1,5		Y AMS-07-212	125bar*	Y AMS-07-412	125bar*
DN 50	M65x2		Y AMS-07-213	80bar*	Y AMS-07-413	80bar*
DN 65	M78x2		Y AMS-07-214	40bar*	Y AMS-07-414	40bar*
DN 80	M90x2		Y AMS-07-215	40bar*	Y AMS-07-415	40bar*
	M100x2		Y AMS-07-216	25bar*	Y AMS-07-416	25bar*

* obiger BD bezieht sich nur auf die Armatur - Schlauch BD (siehe vorherige Seiten) kann niedriger/höher sein. Den BD der fertigen Schlauchleitung nach dem Prinzip des schwächsten Glieds ermitteln - ebenfalls Abschlagfaktoren beachten!

AG-metrisch-60°IK



Sinnbild



Armaturenkopf
Schnittbild

AMS-08 Metallschlaucharmatur - mit NPT-Außengewinde KONISCH

Starre, konische NPT-Außengewinde-Anschlussarmaturen für Metallwellschläuche. Diese Armaturen werden in der Regel nur in Verbindung mit dem Schlauch (fertig verschweißt oder hartgelötet), als komplette Schlauchleitung geliefert. Es sind kundenseitig bitte folgende Mindestangaben zum späteren Einsatz anzugeben: Medium, Druck, Temperatur, Bewegung.

Anschlussart: Außengewinde NPT konisch MIT 6-kant (Abdichtung am konischen Gewinde mittels Dichtmittel)
Betriebsdrücke: Siehe untere Tabelle - Basisdaten immer bei 20°C (SI-Faktor, Abminderungsfaktoren, etc. siehe Rubrikanfang)
der Armaturen: Bitte immer Temperatur-Druckabschläge von Armatur UND Schlauch beachten - siehe Info am Rubrikanfang
Nennweiten: Von DN6 bis DN100 (DN=NW = Nennweite, entspricht ca. Schlauch-Innendurchmesser)
Material Armatur: Stahl, abschließend mit Zinkspray behandelt oder Edelstahl V4A - AISI 316
Material Fassung: Stahl, abschließend mit Zinkspray behandelt oder mindestens V2A - AISI 304 (V4A - AISI 316 auf Anfrage)
max. Temperatur: geschweißte Ausführung Stahl: 300°C; Edelstahl: 550°C; Temperguss medienabhängig siehe Rubrikanfang
gelötete Ausführungen max. 200°C (IMMER Druck-Temperaturabschlagstabelle & Dichtmittelgrenze beachten)
Varianten: a) Standard-WIG-Schweißung b) Grat- & spaltfreie-WIG-Schweißung c) Hartlötung (Detailinfos siehe Rubrikanfang)
Zusatz-Dienste: DVGW-Kennzeichnung; Einzeldruckprobe; 3.1-Zeugnis; CE-Kennzeichnung, Ausführung nach speziellem Regelwerk
WICHTIG: Sofern nicht ausdrücklich "Zusatz-Dienste" vereinbart wurden, erfolgt die Ausführung nach Werksnorm - Variante a)

Variante a) Standard-WIG-geschweißt ohne Zusatz-Dienste (andere Varianten auf Anfrage)

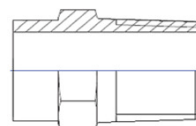
Schlauch Nennweite	AG zöllig zylindrisch stirn- seitig flachdichtend	Zusatzinfo	Ident Nr. Armat. Stahl Fassung Stahl	Armatur* Stahl - max.BD bei +20°C	Ident Nr. Armat. V4A Fassung V2A	Armatur* V4A - max.BD bei +20°C
DN 6	AG 1/4" NPT	weitere Größen sind auf Anfrage lieferbar!	Y AMS-08-201	100bar*	Y AMS-08-401	100bar*
DN 8	AG 3/8" NPT		Y AMS-08-202	100bar*	Y AMS-08-402	100bar*
DN 10	AG 3/8" NPT		Y AMS-08-203	100bar*	Y AMS-08-403	100bar*
DN 12	AG 1/2" NPT		Y AMS-08-204	100bar*	Y AMS-08-404	100bar*
DN 16	AG 3/4" NPT		Y AMS-08-205	100bar*	Y AMS-08-405	100bar*
DN 19	AG 3/4" NPT		Y AMS-08-206	100bar*	Y AMS-08-406	100bar*
DN 25	AG 1" NPT		Y AMS-08-207	100bar*	Y AMS-08-407	100bar*
DN 32	AG 1 1/4" NPT		Y AMS-08-208	63bar*	Y AMS-08-408	63bar*
DN 40	AG 1 1/2" NPT		Y AMS-08-209	63bar*	Y AMS-08-409	63bar*
DN 50	AG 2" NPT		Y AMS-08-210	63bar*	Y AMS-08-410	63bar*
DN 65	AG 2 1/2" NPT		Y AMS-08-211	40bar*	Y AMS-08-411	40bar*
DN 80	AG 3" NPT		Y AMS-08-212	40bar*	Y AMS-08-412	40bar*
DN 100	AG 4" NPT		Y AMS-08-213	25bar*	Y AMS-08-413	25bar*

* obiger BD bezieht sich nur auf die Armatur - Schlauch BD (siehe vorherige Seiten) kann niedriger/höher sein. Den BD der fertigen Schlauchleitung nach dem Prinzip des schwächsten Glieds ermitteln - ebenfalls Abschlagfaktoren beachten!

AG-NPT



Sinnbild



Armaturenkopf
Schnittbild

AMS-09 Metallschlaucharmatur - Überwurfmutter zöllig mit 60°IK

Zöllige Überwurfmutter (ÜM) -Armaturen mit 60° Dichtkonus für Metallwellschläuche. Diese Armaturen werden in der Regel nur in Verbindung mit dem Schlauch (fertig verschweißt oder hartgelötet), als komplette Schlauchleitung geliefert. Es sind kundenseitig bitte folgende Mindestangaben zum späteren Einsatz anzugeben: Medium, Druck, Temperatur, Bewegung.

Anschlussart: Überwurfmutter zöllig - "BSPP"-Gewinde mit 60°IK (Abdichtung metallisch am 60° Innenkonus)
Betriebsdrücke: Siehe untere Tabelle - Basisdaten immer bei 20°C (SI-Faktor, Abminderungsfaktoren, etc. siehe Rubrikanfang)
der Armaturen: Bitte immer Temperatur-Druckabschläge von Armatur UND Schlauch beachten - siehe Info am Rubrikanfang
Nennweiten: Von DN6 bis DN50 (DN=NW = Nennweite, entspricht ca. Schlauch-Innendurchmesser)
Material Armatur: Stahl, abschließend mit Zinkspray behandelt oder Edelstahl V4A - AISI 316
Material Fassung: Stahl, abschließend mit Zinkspray behandelt oder mindestens V2A - AISI 304 (V4A - AISI 316 auf Anfrage)
max. Temperatur: geschweißte Ausführung Stahl: 300°C; Edelstahl: 550°C; Temperguss medienabhängig siehe Rubrikanfang
gelötete Ausführungen max. 200°C (IMMER Druck-Temperaturabschlagstabelle & Dichtmittelgrenze beachten)
Varianten: a) Standard-WIG-Schweißung b) Grat- & spaltfreie-WIG-Schweißung c) Hartlötung (Detailinfos siehe Rubrikanfang)
Zusatz-Dienste: DVGW-Kennzeichnung; Einzeldruckprobe; 3.1-Zeugnis; CE-Kennzeichnung, Ausführung nach speziellem Regelwerk
WICHTIG: Sofern nicht ausdrücklich "Zusatz-Dienste" vereinbart wurden, erfolgt die Ausführung nach Werksnorm - Variante a)

Variante a) Standard-WIG-geschweißt ohne Zusatz-Dienste (andere Varianten auf Anfrage)

Schlauch Nennweite	ÜM zöllig zylindrisch mit 60° Innenkonus	Zusatzinfo	Ident Nr. Armat. Stahl Fassung Stahl	Armatur* Stahl - max.BD bei +20°C	Ident Nr. Armat. V4A Fassung V2A	Armatur* V4A - max.BD bei +20°C
DN 6	ÜM 1/4" mit 60°IK	weitere Größen sind auf Anfrage lieferbar!	Y AMS-09-201	250bar*	Y AMS-09-401	250bar*
DN 8	ÜM 3/8" mit 60°IK		Y AMS-09-202	250bar*	Y AMS-09-402	250bar*
DN 10	ÜM 3/8" mit 60°IK		Y AMS-09-203	250bar*	Y AMS-09-403	250bar*
DN 12	ÜM 1/2" mit 60°IK		Y AMS-09-204	250bar*	Y AMS-09-404	250bar*
DN 16	ÜM 5/8" mit 60°IK		Y AMS-09-205	200bar*	Y AMS-09-405	200bar*
DN 19	ÜM 3/4" mit 60°IK		Y AMS-09-206	200bar*	Y AMS-09-406	200bar*
DN 25	ÜM 1" mit 60°IK		Y AMS-09-207	200bar*	Y AMS-09-407	200bar*
DN 32	ÜM 1 1/4" mit 60°IK		Y AMS-09-208	120bar*	Y AMS-09-408	120bar*
DN 40	ÜM 1 1/2" mit 60°IK		Y AMS-09-209	100bar*	Y AMS-09-409	100bar*
DN 50	ÜM 2" mit 60°IK		Y AMS-09-210	80bar*	Y AMS-09-410	80bar*

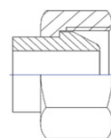
* obiger BD bezieht sich nur auf die Armatur - Schlauch BD (siehe vorherige Seiten) kann niedriger/höher sein. Den BD der fertigen Schlauchleitung nach dem Prinzip des schwächsten Glieds ermitteln - ebenfalls Abschlagfaktoren beachten!

Die Optik kann je
nach Größe abweichen!

ÜM-zöllig-60°IK



Sinnbild



Armaturenkopf
Schnittbild

AMS-10 Metallschlaucharmatur - Überwurfmutter zöllig - flachdichtend

Zöllige Überwurfmutter (ÜM) -Armaturen, flachdichtend, für Metallwellschläuche. Diese Armaturen werden in der Regel nur in Verbindung mit dem Schlauch (fertig verschweißt oder hartgelötet), als komplette Schlauchleitung geliefert. Es sind kundenseitig bitte folgende Mindestangaben zum späteren Einsatz anzugeben: Medium, Druck, Temperatur, Bewegung.

Anschlussart: Überwurfmutter "BSPP" zöllig - flachdichtend (Abdichtung mit externer Dichtung, nicht in Lieferumfang enthalten)
Betriebsdrücke: Siehe untere Tabelle - Basisdaten immer bei 20°C (SI-Faktor, Abminderungsfaktoren, etc. siehe Rubrikanfang)
der Armaturen: Bitte immer Temperatur-Druckabschläge von Armatur UND Schlauch beachten - siehe Info am Rubrikanfang
Nennweiten: Von DN6 bis DN50 (DN=NW = Nennweite, entspricht ca. Schlauch-Innendurchmesser)
Material Armatur: Stahl, abschließend mit Zinkspray behandelt oder Edelstahl V4A - AISI 316
Material Fassung: Stahl, abschließend mit Zinkspray behandelt oder mindestens V2A - AISI 304 (V4A - AISI 316 auf Anfrage)
max. Temperatur: geschweißte Ausführung Stahl: 300°C; Edelstahl: 550°C; Temperguss medienabhängig siehe Rubrikanfang
gelötete Ausführungen max. 200°C (IMMER Druck-Temperaturabschlagstabelle & Dichtmittelgrenze beachten)
Varianten: a) Standard-WIG-Schweißung b) Grat- & spaltfreie-WIG-Schweißung c) Hartlötung (Detailinfos siehe Rubrikanfang)
Zusatz-Dienste: DVGW-Kennzeichnung; Einzeldruckprobe; 3.1-Zeugnis; CE-Kennzeichnung, Ausführung nach speziellem Regelwerk
WICHTIG: Sofern nicht ausdrücklich "Zusatz-Dienste" vereinbart wurden, erfolgt die Ausführung nach Werksnorm - Variante a)

Variante a) Standard-WIG-geschweißt ohne Zusatz-Dienste (andere Varianten auf Anfrage)

Schlauch Nennweite	ÜM zöllig zylindrisch flachdichtend	Zusatzinfo	Ident Nr. Armat. Stahl Fassung Stahl	Armatur* Stahl - max.BD bei +20°C	Ident Nr. Armat. V4A Fassung V2A	Armatur* V4A - max.BD bei +20°C
DN 6	ÜM 1/4" flachd.	weitere Größen sind auf Anfrage lieferbar!	Y AMS-10-201	250bar*	Y AMS-10-401	250bar*
DN 8	ÜM 3/8" flachd.		Y AMS-10-202	250bar*	Y AMS-10-402	250bar*
DN 10	ÜM 3/8" flachd.		Y AMS-10-203	250bar*	Y AMS-10-403	250bar*
DN 12	ÜM 1/2" flachd.		Y AMS-10-204	250bar*	Y AMS-10-404	250bar*
DN 16	ÜM 5/8" flachd.		Y AMS-10-205	160bar*	Y AMS-10-405	160bar*
DN 19	ÜM 3/4" flachd.		Y AMS-10-206	160bar*	Y AMS-10-406	160bar*
DN 25	ÜM 1" flachd.		Y AMS-10-207	100bar*	Y AMS-10-407	100bar*
DN 32	ÜM 1 1/4" flachd.		Y AMS-10-208	100bar*	Y AMS-10-408	100bar*
DN 40	ÜM 1 1/2" flachd.		Y AMS-10-209	100bar*	Y AMS-10-409	100bar*
DN 50	ÜM 2" flachd.		Y AMS-10-210	100bar*	Y AMS-10-410	100bar*

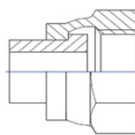
* obiger BD bezieht sich nur auf die Armatur - Schlauch BD (siehe vorherige Seiten) kann niedriger/höher sein. Den BD der fertigen Schlauchleitung nach dem Prinzip des schwächsten Glieds ermitteln - ebenfalls Abschlagfaktoren beachten!

Die Optik kann je
nach Größe abweichen!

ÜM-zöllig-flachdicht.



Sinnbild



Armaturenkopf
Schnittbild

Die beiden obenstehenden
Armaturentypen sind auch als
45°/90° -Bogenarmaturen lieferbar.
Bitte fragen Sie bei Bedarf an.



AMS-11 Metallschlaucharmatur - DKOL 24°-Konus LEICHT mit O-Ring (FKM)

Überwurfmutter (ÜM) -Armaturen metrisch mit O-Ring für Metallwellschläuche. Diese Armaturen werden in der Regel nur in Verbindung mit dem Schlauch (fertig verschweißt oder hartgelötet), als komplette Schlauchleitung geliefert. Es sind kundenseitig bitte folgende Mindestangaben zum späteren Einsatz anzugeben: Medium, Druck, Temperatur, Bewegung.

Anschlussart: Überwurfmutter metrisch - zylindrisch Typ DKOL-nach ISO 8434-1 (Abdichtung mittels O-Ring am 24° Innenkonus)
Betriebsdrücke: Siehe untere Tabelle - Basisdaten immer bei 20°C (SI-Faktor, Abminderungsfaktoren, etc. siehe Rubrikanfang)
der Armaturen: Bitte immer Temperatur-Druckabschläge von Armatur UND Schlauch beachten - siehe Info am Rubrikanfang
Nennweiten: Von DN6 bis DN50 (DN=NW = Nennweite, entspricht ca. Schlauch-Innendurchmesser)
Material Armatur: Stahl, abschließend mit Zinkspray behandelt oder Edelstahl V4A - AISI 316
Material Fassung: Stahl, abschließend mit Zinkspray behandelt oder mindestens V2A - AISI 304 (V4A - AISI 316 auf Anfrage)
max. Temperatur: geschweißte Ausführung Stahl: 200°C ; Edelstahl: 200°C (Temperaturgrenze ergibt sich durch den VITON-O-Ring)
gelötete Ausführungen max. 200°C (IMMER Druck-Temperaturabschlagstabelle & Dichtmitteltgrenze beachten)
Varianten: a) Standard-WIG-Schweißung b) Grat- & spaltfreie-WIG-Schweißung c) Hartlötung (Detailinfos siehe Rubrikanfang)
Zusatz-Dienste: DVGW-Kennzeichnung; Einzeldruckprobe; 3.1-Zeugnis; CE-Kennzeichnung, Ausführung nach speziellem Regelwerk
WICHTIG: Sofern nicht ausdrücklich "Zusatz-Dienste" vereinbart wurden, erfolgt die Ausführung nach Werksnorm - Variante a)

Die Optik kann je
nach Größe abweichen!

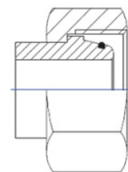
**ÜM-metrisch-LEICHT
mit O-Ring**

Variante a) Standard-WIG-geschweißt ohne Zusatz-Dienste (andere Varianten auf Anfrage)

Schlauch Nennweite	ÜM mit O-Ring 24° IK	passende Rohrgröße		Ident Nr. Armat. Stahl Fassung Stahl	Armatur* Stahl - max.BD bei +20°C		Ident Nr. Armat. V4A Fassung V2A	Armatur* V4A - max.BD bei +20°C
DN 6	M12x1,5	6mm - leicht	Y	AMS-11-201	250bar*	Y	AMS-11-401	250bar*
	M14x1,5	8mm - leicht	Y	AMS-11-202	250bar*	Y	AMS-11-402	250bar*
	M16x1,5	10mm - leicht	Y	AMS-11-203	250bar*	Y	AMS-11-403	250bar*
DN 8	M14x1,5	8mm - leicht	Y	AMS-11-204	250bar*	Y	AMS-11-404	250bar*
	M16x1,5	10mm - leicht	Y	AMS-11-205	250bar*	Y	AMS-11-405	250bar*
	M18x1,5	12mm - leicht	Y	AMS-11-206	250bar*	Y	AMS-11-406	250bar*
DN 10	M16x1,5	10mm - leicht	Y	AMS-11-207	250bar*	Y	AMS-11-407	250bar*
	M18x1,5	12mm - leicht	Y	AMS-11-208	250bar*	Y	AMS-11-408	250bar*
	M22x1,5	15mm - leicht	Y	AMS-11-209	250bar*	Y	AMS-11-409	250bar*
DN 12	M18x1,5	12mm - leicht	Y	AMS-11-210	250bar*	Y	AMS-11-410	250bar*
	M22x1,5	15mm - leicht	Y	AMS-11-211	250bar*	Y	AMS-11-411	250bar*
	M26x1,5	18mm - leicht	Y	AMS-11-212	160bar*	Y	AMS-11-412	160bar*
DN 16	M22x1,5	15mm - leicht	Y	AMS-11-213	250bar*	Y	AMS-11-413	250bar*
	M26x1,5	18mm - leicht	Y	AMS-11-214	160bar*	Y	AMS-11-414	160bar*
	M30x2	22mm - leicht	Y	AMS-11-215	160bar*	Y	AMS-11-415	160bar*
DN 20	M26x1,5	18mm - leicht	Y	AMS-11-216	160bar*	Y	AMS-11-416	160bar*
	M30x2	22mm - leicht	Y	AMS-11-217	160bar*	Y	AMS-11-417	160bar*
	M36x2	28mm - leicht	Y	AMS-11-218	100bar*	Y	AMS-11-418	100bar*
DN 25	M30x2	22mm - leicht	Y	AMS-11-219	160bar*	Y	AMS-11-419	160bar*
	M36x2	28mm - leicht	Y	AMS-11-220	100bar*	Y	AMS-11-420	100bar*
	M45x2	35mm - leicht	Y	AMS-11-221	100bar*	Y	AMS-11-421	100bar*
DN 32	M36x2	28mm - leicht	Y	AMS-11-222	100bar*	Y	AMS-11-422	100bar*
	M45x2	35mm - leicht	Y	AMS-11-223	100bar*	Y	AMS-11-423	100bar*
	M52x2	42mm - leicht	Y	AMS-11-224	100bar*	Y	AMS-11-424	100bar*
DN 40	M45x2	35mm - leicht	Y	AMS-11-225	100bar*	Y	AMS-11-425	100bar*
	M52x2	42mm - leicht	Y	AMS-11-226	100bar*	Y	AMS-11-426	100bar*
DN 50	M45x2	35mm - leicht	Y	AMS-11-227	100bar*	Y	AMS-11-427	100bar*
	M52x2	42mm - leicht	Y	AMS-11-228	100bar*	Y	AMS-11-428	100bar*

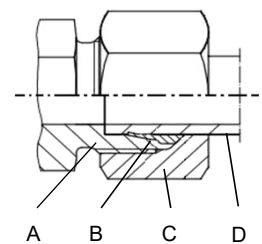


Sinnbild



Armaturenkopf
Schnittbild

Zum besseren Verständnis:
Schnitt durch die gesamte
Verbindung gem. ISO 8434-1

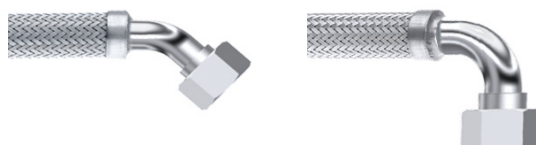


A = Außengewinde
B = Schneidring (hier O-Ring)
C = Überwurfmutter
D = Rohr (nahtlos)

Die Standardgrößen nach ISO sind fett gedruckt

* oberer BD bezieht sich nur auf die Armatur - Schlauch BD (siehe vorherige Seiten) kann niedriger/höher sein. Den BD der fertigen Schlauchleitung nach dem Prinzip des schwächsten Glieds ermitteln - ebenfalls Abschlagfaktoren beachten!

Der obenstehende
Armaturentyp ist auch als
45°/90° -Bogenarmaturen lieferbar.
Bitte fragen Sie bei Bedarf an.



AMS-12 Metallschlaucharmatur - DKL 24°-Konus LEICHT metallisch dichtend

Überwurfmutter (ÜM) -Armaturen 24° metallisch dichtend für Metallwellschläuche. Diese Armaturen werden in der Regel nur in Verbindung mit dem Schlauch (fertig verschweißt oder hartgelötet), als komplette Schlauchleitung geliefert. Es sind kundenseitig bitte folgende Mindestangaben zum späteren Einsatz anzugeben: Medium, Druck, Temperatur, Bewegung.

Anschlussart: Außengewinde metrisch - zylindrisch Typ DKL-nach ISO 8434-1 (Abdichtung metallisch dichtend am 24° Konus)
Betriebsdrücke: Siehe untere Tabelle - Basisdaten immer bei 20°C (SI-Faktor, Abminderungsfaktoren, etc. siehe Rubrikanfang)
der Armaturen: Bitte immer Temperatur-Druckabschläge von Armatur UND Schlauch beachten - siehe Info am Rubrikanfang
Nennweiten: Von DN6 bis DN50 (DN=NW = Nennweite, entspricht ca. Schlauch-Innendurchmesser)
Material Armatur: Stahl, abschließend mit Zinkspray behandelt oder Edelstahl V4A - AISI 316
Material Fassung: Stahl, abschließend mit Zinkspray behandelt oder mindestens V2A - AISI 304 (V4A - AISI 316 auf Anfrage)
max. Temperatur: geschweißte Ausführung Stahl: 300°C; Edelstahl: 550°C; Temperguss medienabhängig siehe Rubrikanfang
gelötete Ausführungen max. 200°C (IMMER Druck-Temperaturabschlagstabelle & Dichtmittelgrenze beachten)
Varianten: a) Standard-WIG-Schweißung b) Grat- & spaltfreie-WIG-Schweißung c) Hartlötung (Detailinfos siehe Rubrikanfang)
Zusatz-Dienste: DVGW-Kennzeichnung; Einzeldruckprobe; 3.1-Zeugnis; CE-Kennzeichnung, Ausführung nach speziellem Regelwerk
WICHTIG: Sofern nicht ausdrücklich "Zusatz-Dienste" vereinbart wurden, erfolgt die Ausführung nach Werksnorm - Variante a)

Die Optik kann je
nach Größe abweichen!

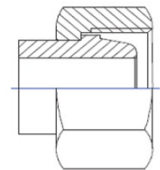
**ÜM-metrisch-LEICHT
metallisch dichtend**

Variante a) Standard-WIG-geschweißt ohne Zusatz-Dienste (andere Varianten auf Anfrage)

Schlauch Nennweite	ÜM metallisch dichtender 24° IK	passende Rohrgröße		Ident Nr. Armat. Stahl Fassung Stahl	Armatur* Stahl - max.BD bei +20°C		Ident Nr. Armat. V4A Fassung V2A	Armatur* V4A - max.BD bei +20°C
DN 6	M12x1,5	6mm - leicht	Y	AMS-12-201	250bar*	Y	AMS-12-401	250bar*
	M14x1,5	8mm - leicht	Y	AMS-12-202	250bar*	Y	AMS-12-402	250bar*
	M16x1,5	10mm - leicht	Y	AMS-12-203	250bar*	Y	AMS-12-403	250bar*
DN 8	M14x1,5	8mm - leicht	Y	AMS-12-204	250bar*	Y	AMS-12-404	250bar*
	M16x1,5	10mm - leicht	Y	AMS-12-205	250bar*	Y	AMS-12-405	250bar*
	M18x1,5	12mm - leicht	Y	AMS-12-206	250bar*	Y	AMS-12-406	250bar*
DN 10	M16x1,5	10mm - leicht	Y	AMS-12-207	250bar*	Y	AMS-12-407	250bar*
	M18x1,5	12mm - leicht	Y	AMS-12-208	250bar*	Y	AMS-12-408	250bar*
	M22x1,5	15mm - leicht	Y	AMS-12-209	250bar*	Y	AMS-12-409	250bar*
DN 12	M18x1,5	12mm - leicht	Y	AMS-12-210	250bar*	Y	AMS-12-410	250bar*
	M22x1,5	15mm - leicht	Y	AMS-12-211	250bar*	Y	AMS-12-411	250bar*
	M26x1,5	18mm - leicht	Y	AMS-12-212	160bar*	Y	AMS-12-412	160bar*
DN 16	M22x1,5	15mm - leicht	Y	AMS-12-213	250bar*	Y	AMS-12-413	250bar*
	M26x1,5	18mm - leicht	Y	AMS-12-214	160bar*	Y	AMS-12-414	160bar*
	M30x2	22mm - leicht	Y	AMS-12-215	160bar*	Y	AMS-12-415	160bar*
DN 20	M26x1,5	18mm - leicht	Y	AMS-12-216	160bar*	Y	AMS-12-416	160bar*
	M30x2	22mm - leicht	Y	AMS-12-217	160bar*	Y	AMS-12-417	160bar*
	M36x2	28mm - leicht	Y	AMS-12-218	100bar*	Y	AMS-12-418	100bar*
DN 25	M30x2	22mm - leicht	Y	AMS-12-219	160bar*	Y	AMS-12-419	160bar*
	M36x2	28mm - leicht	Y	AMS-12-220	100bar*	Y	AMS-12-420	100bar*
	M45x2	35mm - leicht	Y	AMS-12-221	100bar*	Y	AMS-12-421	100bar*
DN 32	M36x2	28mm - leicht	Y	AMS-12-222	100bar*	Y	AMS-12-422	100bar*
	M45x2	35mm - leicht	Y	AMS-12-223	100bar*	Y	AMS-12-423	100bar*
	M52x2	42mm - leicht	Y	AMS-12-224	100bar*	Y	AMS-12-424	100bar*
DN 40	M45x2	35mm - leicht	Y	AMS-12-225	100bar*	Y	AMS-12-425	100bar*
	M52x2	42mm - leicht	Y	AMS-12-226	100bar*	Y	AMS-12-426	100bar*
DN 50	M45x2	35mm - leicht	Y	AMS-12-227	100bar*	Y	AMS-12-427	100bar*
	M52x2	42mm - leicht	Y	AMS-12-228	100bar*	Y	AMS-12-428	100bar*

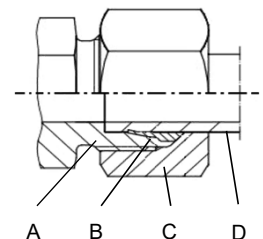


Sinnbild



Armaturenkopf
Schnittbild

Zum besseren Verständnis:
Schnitt durch die gesamte
Verbindung gem. ISO 8434-1



A = Außengewinde
B = Schneidring (hier massiv)
C = Überwurfmutter
D = Rohr (nahtlos)

Die Standardgrößen nach ISO sind fett gedruckt

* obiger BD bezieht sich nur auf die Armatur - Schlauch BD (siehe vorherige Seiten) kann niedriger/höher sein. Den BD der fertigen Schlauchleitung nach dem Prinzip des schwächsten Glieds ermitteln - ebenfalls Abschlagfaktoren beachten!

Der obenstehende
Armaturentyp ist auch als
45°/90° -Bogenarmaturen lieferbar.
Bitte fragen Sie bei Bedarf an.



AMS-13 Metallschlaucharmatur - DKOS 24°-Konus SCHWER mit O-Ring (FKM)

Überwurfmutter (ÜM) -Armaturen metrisch mit O-Ring für Metallwellschläuche. Diese Armaturen werden in der Regel nur in Verbindung mit dem Schlauch (fertig verschweißt oder hartgelötet), als komplette Schlauchleitung geliefert. Es sind kundenseitig bitte folgende Mindestangaben zum späteren Einsatz anzugeben: Medium, Druck, Temperatur, Bewegung.

Anschlussart: Überwurfmutter metrisch - zylindrisch Typ DKOS-nach ISO 8434-1 (Abdichtung mittels O-Ring am 24° Innenkonus)
Betriebsdrücke: Siehe untere Tabelle - Basisdaten immer bei 20°C (SI-Faktor, Abminderungsfaktoren, etc. siehe Rubrikanfang)
Bitte immer Temperatur-Druckabschläge von Armatur UND Schlauch beachten - siehe Info am Rubrikanfang
Nennweiten: Von DN6 bis DN50 (DN=NW = Nennweite, entspricht ca. Schlauch-Innendurchmesser)
Material Armatur: Stahl, abschließend mit Zinkspray behandelt oder Edelstahl V4A - AISI 316
Material Fassung: Stahl, abschließend mit Zinkspray behandelt oder mindestens V2A - AISI 304 (V4A - AISI 316 auf Anfrage)
max. Temperatur: geschweißte Ausführung Stahl: 200°C; Edelstahl: 200°C (Temperaturgrenze ergibt sich durch den VITON-O-Ring)
gelötete Ausführungen max. 200°C (IMMER Druck-Temperaturabschlagstabelle & Dichtmittelgrenze beachten)
Varianten: a) Standard-WIG-Schweißung b) Grat- & spaltfreie-WIG-Schweißung c) Hartlötung (Detailinfos siehe Rubrikanfang)
Zusatz-Dienste: DVGW-Kennzeichnung; Einzeldruckprobe; 3.1-Zeugnis; CE-Kennzeichnung, Ausführung nach speziellem Regelwerk
WICHTIG: Sofern nicht ausdrücklich "Zusatz-Dienste" vereinbart wurden, erfolgt die Ausführung nach Werksnorm - Variante a)

Variante a) Standard-WIG-geschweißt ohne Zusatz-Dienste (andere Varianten auf Anfrage)

Schlauch Nennweite	ÜM 24° IK metallisch	passende Rohrgröße		Ident Nr. Armat. Stahl Fassung Stahl	Armatur* Stahl - max.BD bei +20°C		Ident Nr. Armat. V4A Fassung V2A	Armatur* V4A - max.BD bei +20°C
DN 6	M14x1,5	6mm - schwer	Y	AMS-13-201	630bar*	Y	AMS-13-401	630bar*
	M16x1,5	8mm - schwer	Y	AMS-13-202	630bar*	Y	AMS-13-402	630bar*
	M18x1,5	10mm - schwer	Y	AMS-13-203	630bar*	Y	AMS-13-403	630bar*
DN 8	M16x1,5	8mm - schwer	Y	AMS-13-204	630bar*	Y	AMS-13-404	630bar*
	M18x1,5	10mm - schwer	Y	AMS-13-205	630bar*	Y	AMS-13-405	630bar*
	M20x1,5	12mm - schwer	Y	AMS-13-206	630bar*	Y	AMS-13-406	630bar*
DN 10	M18x1,5	10mm - schwer	Y	AMS-13-207	630bar*	Y	AMS-13-407	630bar*
	M18x1,5	12mm - schwer	Y	AMS-13-208	630bar*	Y	AMS-13-408	630bar*
	M22x1,5	14mm - schwer	Y	AMS-13-209	630bar*	Y	AMS-13-409	630bar*
DN 12	M22x1,5	14mm - schwer	Y	AMS-13-210	630bar*	Y	AMS-13-410	630bar*
	M24x1,5	16mm - schwer	Y	AMS-13-211	400bar*	Y	AMS-13-411	400bar*
	M30x2	20mm - schwer	Y	AMS-13-212	400bar*	Y	AMS-13-412	400bar*
DN 16	M24x1,5	16mm - schwer	Y	AMS-13-213	400bar*	Y	AMS-13-413	400bar*
	M30x2	20mm - schwer	Y	AMS-13-214	400bar*	Y	AMS-13-414	400bar*
	M36x2	25mm - schwer	Y	AMS-13-215	400bar*	Y	AMS-13-415	400bar*
DN 20	M30x2	20mm - schwer	Y	AMS-13-216	400bar*	Y	AMS-13-416	400bar*
	M36x2	25mm - schwer	Y	AMS-13-217	400bar*	Y	AMS-13-417	400bar*
	M42x2	30mm - schwer	Y	AMS-13-218	250bar*	Y	AMS-13-418	250bar*
DN 25	M36x2	25mm - schwer	Y	AMS-13-219	400bar*	Y	AMS-13-419	400bar*
	M42x2	30mm - schwer	Y	AMS-13-220	250bar*	Y	AMS-13-420	250bar*
	M52x2	38mm - schwer	Y	AMS-13-221	250bar*	Y	AMS-13-421	250bar*
DN 32	M42x2	30mm - schwer	Y	AMS-13-222	250bar*	Y	AMS-13-422	250bar*
	M52x2	38mm - schwer	Y	AMS-13-223	250bar*	Y	AMS-13-423	250bar*
	M68x2	50mm - schwer	Y	AMS-13-224	250bar*	Y	AMS-13-424	250bar*
DN 40	M52x2	38mm - schwer	Y	AMS-13-225	250bar*	Y	AMS-13-425	250bar*
	M68x2	50mm - schwer	Y	AMS-13-226	160bar*	Y	AMS-13-426	160bar*
DN 50	M52x2	38mm - schwer	Y	AMS-13-227	250bar*	Y	AMS-13-427	250bar*
	M68x2	50mm - schwer	Y	AMS-13-228	160bar*	Y	AMS-13-428	160bar*

Die Standardgrößen nach ISO sind fett gedruckt

* obiger BD bezieht sich nur auf die Armatur - Schlauch BD (siehe vorherige Seiten) kann niedriger/höher sein. Den BD der fertigen Schlauchleitung nach dem Prinzip des schwächsten Glieds ermitteln - ebenfalls Abschlagfaktoren beachten!

**Der obenstehende
Armaturentyp ist auch als
45°/90° -Bogenarmaturen lieferbar.
Bitte fragen Sie bei Bedarf an.**

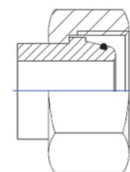


**Die Optik kann je
nach Größe abweichen!**

**ÜM-metrisch-SCHWER
mit O-Ring**

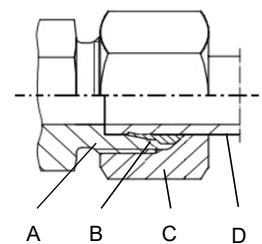


Sinnbild



Armaturenkopf
Schnittbild

Zum besseren Verständnis:
Schnitt durch die gesamte
Verbindung gem. ISO 8434-1



A = Außengewinde
B= Schneidring (hier O-Ring)
C = Überwurfmutter
D = Rohr (nahtlos)

AMS-14 Metallschlaucharmatur - DKS 24°-Konus SCHWER metallisch dichtend

Überwurfmutter (ÜM) -Armaturen metrisch metallisch dichtend für Metallwellschläuche. Diese Armaturen werden in der Regel nur in Verbindung mit dem Schlauch (fertig verschweißt oder hartgelötet), als komplette Schlauchleitung geliefert. Es sind kundenseitig bitte folgende Mindestangaben zum späteren Einsatz anzugeben: Medium, Druck, Temperatur, Bewegung.

Anschlussart: Überwurfmutter metrisch - zylindrisch Typ DKS-nach ISO 8434-1 (Abdichtung metallisch am 24° Innenkonus)
Betriebsdrücke: Siehe untere Tabelle - Basisdaten immer bei 20°C (SI-Faktor, Abminderungsfaktoren, etc. siehe Rubrikanfang)
der Armaturen: Bitte immer Temperatur-Druckabschläge von Armatur UND Schlauch beachten - siehe Info am Rubrikanfang
Nennweiten: Von DN6 bis DN50 (DN=NW = Nennweite, entspricht ca. Schlauch-Innendurchmesser)
Material Armatur: Stahl, abschließend mit Zinkspray behandelt oder Edelstahl V4A - AISI 316
Material Fassung: Stahl, abschließend mit Zinkspray behandelt oder mindestens V2A - AISI 304 (V4A - AISI 316 auf Anfrage)
max. Temperatur: geschweißte Ausführung Stahl: 300°C; Edelstahl: 550°C; Temperguss medienabhängig siehe Rubrikanfang
gelötete Ausführungen max. 200°C (IMMER Druck-Temperaturabschlagstabelle & Dichtmitteltrenze beachten)
Varianten: a) Standard-WIG-Schweißung b) Grat- & spaltfreie-WIG-Schweißung c) Hartlötung (Detailinfos siehe Rubrikanfang)
Zusatz-Dienste: DVGW-Kennzeichnung; Einzeldruckprobe; 3.1-Zeugnis; CE-Kennzeichnung, Ausführung nach speziellem Regelwerk
WICHTIG: Sofern nicht ausdrücklich "Zusatz-Dienste" vereinbart wurden, erfolgt die Ausführung nach Werksnorm - Variante a)

Die Optik kann je
nach Größe abweichen!

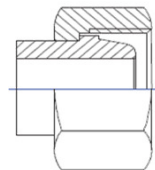
**ÜM-metrisch-SCHWER
metallisch dichtend**

Variante a) Standard-WIG-geschweißt ohne Zusatz-Dienste (andere Varianten auf Anfrage)

Schlauch Nennweite	ÜM 24° IK metallisch	passende Rohrgröße		Ident Nr. Armat. Stahl Fassung Stahl	Armatur* Stahl - max.BD bei +20°C		Ident Nr. Armat. V4A Fassung V2A	Armatur* V4A - max.BD bei +20°C
DN 6	M14x1,5	6mm - schwer	Y	AMS-14-201	630bar*	Y	AMS-14-401	630bar*
	M16x1,5	8mm - schwer	Y	AMS-14-202	630bar*	Y	AMS-14-402	630bar*
	M18x1,5	10mm - schwer	Y	AMS-14-203	630bar*	Y	AMS-14-403	630bar*
DN 8	M16x1,5	8mm - schwer	Y	AMS-14-204	630bar*	Y	AMS-14-404	630bar*
	M18x1,5	10mm - schwer	Y	AMS-14-205	630bar*	Y	AMS-14-405	630bar*
	M20x1,5	12mm - schwer	Y	AMS-14-206	630bar*	Y	AMS-14-406	630bar*
DN 10	M18x1,5	10mm - schwer	Y	AMS-14-207	630bar*	Y	AMS-14-407	630bar*
	M18x1,5	12mm - schwer	Y	AMS-14-208	630bar*	Y	AMS-14-408	630bar*
	M22x1,5	14mm - schwer	Y	AMS-14-209	630bar*	Y	AMS-14-409	630bar*
DN 12	M22x1,5	14mm - schwer	Y	AMS-14-210	630bar*	Y	AMS-14-410	630bar*
	M24x1,5	16mm - schwer	Y	AMS-14-211	400bar*	Y	AMS-14-411	400bar*
	M30x2	20mm - schwer	Y	AMS-14-212	400bar*	Y	AMS-14-412	400bar*
DN 16	M24x1,5	16mm - schwer	Y	AMS-14-213	400bar*	Y	AMS-14-413	400bar*
	M30x2	20mm - schwer	Y	AMS-14-214	400bar*	Y	AMS-14-414	400bar*
	M36x2	25mm - schwer	Y	AMS-14-215	400bar*	Y	AMS-14-415	400bar*
DN 20	M30x2	20mm - schwer	Y	AMS-14-216	400bar*	Y	AMS-14-416	400bar*
	M36x2	25mm - schwer	Y	AMS-14-217	400bar*	Y	AMS-14-417	400bar*
	M42x2	30mm - schwer	Y	AMS-14-218	250bar*	Y	AMS-14-418	250bar*
DN 25	M36x2	25mm - schwer	Y	AMS-14-219	400bar*	Y	AMS-14-419	400bar*
	M42x2	30mm - schwer	Y	AMS-14-220	250bar*	Y	AMS-14-420	250bar*
	M52x2	38mm - schwer	Y	AMS-14-221	250bar*	Y	AMS-14-421	250bar*
DN 32	M42x2	30mm - schwer	Y	AMS-14-222	250bar*	Y	AMS-14-422	250bar*
	M52x2	38mm - schwer	Y	AMS-14-223	250bar*	Y	AMS-14-423	250bar*
	M68x2	50mm - schwer	Y	AMS-14-224	250bar*	Y	AMS-14-424	250bar*
DN 40	M52x2	38mm - schwer	Y	AMS-14-225	250bar*	Y	AMS-14-425	250bar*
	M68x2	50mm - schwer	Y	AMS-14-226	160bar*	Y	AMS-14-426	160bar*
DN 50	M52x2	38mm - schwer	Y	AMS-14-227	250bar*	Y	AMS-14-427	250bar*
	M68x2	50mm - schwer	Y	AMS-14-228	160bar*	Y	AMS-14-428	160bar*

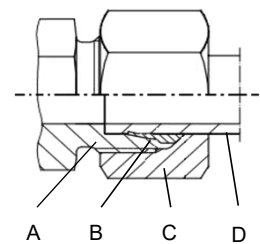


Sinnbild



Armaturenkopf
Schnittbild

Zum besseren Verständnis:
Schnitt durch die gesamte
Verbindung gem. ISO 8434-1



A = Außengewinde
B = Schneidring (hier massiv)
C = Überwurfmutter
D = Rohr (nahtlos)

Die Standardgrößen nach ISO sind fett gedruckt

* obiger BD bezieht sich nur auf die Armatur - Schlauch BD (siehe vorherige Seiten) kann niedriger/höher sein. Den BD der fertigen Schlauchleitung nach dem Prinzip des schwächsten Glieds ermitteln - ebenfalls Abschlagfaktoren beachten!

Der obenstehende
Armaturentyp ist auch als
45°/90° -Bogenarmaturen lieferbar.
Bitte fragen Sie bei Bedarf an.



AMS-15 Metallschlaucharmatur - Überwurfmutter-Feingewinde - Universaldichtkegel

Überwurf- (ÜM)-Armaturen mit 24/60° Universaldichtkegel für Metallwellschläuche. Diese Armaturen werden in der Regel nur in Verbindung mit dem Schlauch (fertig verschweißt oder hartgelötet), als komplette Schlauchleitung geliefert. Es sind kundenseitig bitte folgende Mindestangaben zum späteren Einsatz anzugeben: Medium, Druck, Temperatur, Bewegung.

Anschlussart: Überwurfmutter metrisch - mit 24/60° Universaldichtkegel in Anlehnung an DIN3863 (Abdichtung metallisch am Konus)
Betriebsdrücke: Siehe untere Tabelle - Basisdaten immer bei 20°C (SI-Faktor, Abminderungsfaktoren, etc. siehe Rubrikanfang)
der Armaturen: Bitte immer Temperatur-Druckabschläge von Armatur UND Schlauch beachten - siehe Info am Rubrikanfang
Nennweiten: Von DN6 bis DN80 (DN=NW = Nennweite, entspricht ca. Schlauch-Innendurchmesser)
Material Armatur: Stahl, abschließend mit Zinkspray behandelt oder Edelstahl V4A - AISI 316
Material Fassung: Stahl, abschließend mit Zinkspray behandelt oder mindestens V2A - AISI 304 (V4A - AISI 316 auf Anfrage)
max. Temperatur: geschweißte Ausführung Stahl: 300°C; Edelstahl: 550°C; Temperguss medienabhängig siehe Rubrikanfang
gelötete Ausführungen max. 200°C (IMMER Druck-Temperaturabschlagstabelle & Dichtmittelgrenze beachten)
Varianten: a) Standard-WIG-Schweißung b) Grat- & spaltfreie-WIG-Schweißung c) Hartlötung (Detailinfos siehe Rubrikanfang)
Zusatz-Dienste: DVGW-Kennzeichnung; Einzeldruckprobe; 3.1-Zeugnis; CE-Kennzeichnung, Ausführung nach speziellem Regelwerk
WICHTIG: Sofern nicht ausdrücklich "Zusatz-Dienste" vereinbart wurden, erfolgt die Ausführung nach Werksnorm - Variante a)

Die Optik kann je
nach Größe abweichen!

**ÜM-metrisch
Universal-Dichtkegel**

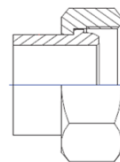
Variante a) Standard-WIG-geschweißt ohne Zusatz-Dienste (andere Varianten auf Anfrage)

Schlauch Nennweite	Überwurfmutter Feingewinde Universalkonus	Zusatzinfo	Ident Nr. Armatur Stahl Fassung Stahl	Armatur* Stahl - max.BD bei +20°C	Ident Nr. Armatur V4A Fassung V2A	Armatur* V4A - max.BD bei +20°C
DN 6	M12x1,5	weitere Größen sind auf Anfrage lieferbar!	Y AMS-15-201	250bar*	Y AMS-15-401	250bar*
	M14x1,5		Y AMS-15-202	250bar*	Y AMS-15-402	250bar*
DN 8	M14x1,5		Y AMS-15-203	250bar*	Y AMS-15-403	250bar*
	M16x1,5		Y AMS-15-204	250bar*	Y AMS-15-404	250bar*
DN 10	M18x1,5		Y AMS-15-205	250bar*	Y AMS-15-405	250bar*
	M20x1,5		Y AMS-15-206	250bar*	Y AMS-15-406	250bar*
DN 12	M22x1,5		Y AMS-15-207	250bar*	Y AMS-15-407	250bar*
DN 16	M26x1,5		Y AMS-15-208	250bar*	Y AMS-15-408	250bar*
DN 19	M30x1,5		Y AMS-15-209	250bar*	Y AMS-15-409	250bar*
DN 25	M38x1,5		Y AMS-15-210	200bar*	Y AMS-15-410	200bar*
DN 32	M45x1,5		Y AMS-15-211	160bar*	Y AMS-15-411	160bar*
DN 40	M52x1,5		Y AMS-15-212	125bar*	Y AMS-15-412	125bar*
DN 50	M65x2		Y AMS-15-213	80bar*	Y AMS-15-413	80bar*
DN 65	M78x2		Y AMS-15-214	40bar*	Y AMS-15-414	40bar*
DN 80	M90x2		Y AMS-15-215	40bar*	Y AMS-15-415	40bar*
	M100x2		Y AMS-15-216	25bar*	Y AMS-15-416	25bar*

* obiger BD bezieht sich nur auf die Armatur - Schlauch BD (siehe vorherige Seiten) kann niedriger/höher sein. Den BD der fertigen Schlauchleitung nach dem Prinzip des schwächsten Glieds ermitteln - ebenfalls Abschlagfaktoren beachten!



Sinnbild



Armaturenkopf
Schnittbild

AMS-16 Metallschlaucharmatur - mit starrem festen Innengewinde - zöllig

Starre, zöllige Innengewinde-Anschlussarmaturen für Metallwellschläuche. Diese Armaturen werden in der Regel nur in Verbindung mit dem Schlauch (fertig verschweißt oder hartgelötet), als komplette Schlauchleitung geliefert. Es sind kundenseitig bitte folgende Mindestangaben zum späteren Einsatz anzugeben: Medium, Druck, Temperatur, Bewegung.

Anschlussart: Innengewinde starr - zöllig zylindrisch "BSP" (Abdichtung am Gewinde mittels separatem Dichtmittel)
Betriebsdrücke: Siehe untere Tabelle - Basisdaten immer bei 20°C (SI-Faktor, Abminderungsfaktoren, etc. siehe Rubrikanfang)
der Armaturen: Bitte immer Temperatur-Druckabschläge von Armatur UND Schlauch beachten - siehe Info am Rubrikanfang
Nennweiten: Von DN6 bis DN100 (DN=NW = Nennweite, entspricht ca. Schlauch-Innendurchmesser)
Material Armatur: Stahl, abschließend mit Zinkspray behandelt oder Edelstahl V4A - AISI 316
Material Fassung: Stahl, abschließend mit Zinkspray behandelt oder mindestens V2A - AISI 304 (V4A - AISI 316 auf Anfrage)
max. Temperatur: geschweißte Ausführung Stahl: 300°C; Edelstahl: 550°C; Temperguss medienabhängig siehe Rubrikanfang
gelötete Ausführungen max. 200°C (IMMER Druck-Temperaturabschlagstabelle & Dichtmittelgrenze beachten)
Varianten: a) Standard-WIG-Schweißung b) Grat- & spaltfreie-WIG-Schweißung c) Hartlötung (Detailinfos siehe Rubrikanfang)
Zusatz-Dienste: DVGW-Kennzeichnung; Einzeldruckprobe; 3.1-Zeugnis; CE-Kennzeichnung, Ausführung nach speziellem Regelwerk
WICHTIG: Sofern nicht ausdrücklich "Zusatz-Dienste" vereinbart wurden, erfolgt die Ausführung nach Werksnorm - Variante a)

Die Optik kann je
nach Größe abweichen!

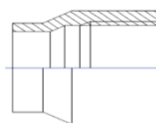
IG-starr-zöllig

Variante a) Standard-WIG-geschweißt ohne Zusatz-Dienste (andere Varianten auf Anfrage)

Schlauch Nennweite	IG zöllig zylindrisch *	Zusatzinfo	Ident Nr. Armatur Stahl Fassung Stahl	Armatur** Stahl - max.BD bei +20°C	Ident Nr. Armatur V4A Fassung V2A	Armatur** V4A - max.BD bei +20°C
DN 6	IG 1/4" *	weitere Größen sind auf Anfrage lieferbar!	Y AMS-16-201	250bar**	Y AMS-16-401	250bar**
DN 8	IG 3/8" *		Y AMS-16-202	250bar**	Y AMS-16-402	250bar**
DN 10	IG 3/8" *		Y AMS-16-203	250bar**	Y AMS-16-403	250bar**
DN 12	IG 1/2" *		Y AMS-16-204	250bar**	Y AMS-16-404	250bar**
DN 16	IG 5/8" *		Y AMS-16-205	160bar**	Y AMS-16-405	160bar**
DN 19	IG 3/4" *		Y AMS-16-206	160bar**	Y AMS-16-406	160bar**
DN 25	IG 1" *		Y AMS-16-207	100bar**	Y AMS-16-407	100bar**
DN 32	IG 1 1/4" *		Y AMS-16-208	100bar**	Y AMS-16-408	100bar**
DN 40	IG 1 1/2" *		Y AMS-16-209	100bar**	Y AMS-16-409	100bar**
DN 50	IG 2" *		Y AMS-16-210	100bar**	Y AMS-16-410	100bar**
DN 65	IG 2 1/2" *		Y AMS-16-211	40bar**	Y AMS-16-411	40bar**
DN 80	IG 3" *		Y AMS-16-212	40bar**	Y AMS-16-412	40bar**
DN 100	IG 4" *		Y AMS-16-213	25bar**	Y AMS-16-413	25bar**



Sinnbild



Armaturenkopf
Schnittbild

** obiger BD bezieht sich nur auf die Armatur - Schlauch BD (siehe vorherige Seiten) kann niedriger/höher sein. Den BD der fertigen Schlauchleitung nach dem Prinzip des schwächsten Glieds ermitteln - ebenfalls Abschlagfaktoren beachten!

* Je nach Verfügbarkeit liefern wir Ausführung rund (s. Abbild.) oder mit Außensechskant.

AMS-17 Metallschlaucharmatur - Rohrstutzen - Anschweißstutzen - ZÖLLIG

Starre, zöllige Rohrstutzen-Armaturen zum Anschweißen für Metallwellschläuche. Diese Armaturen werden in der Regel nur in Verbindung mit dem Schlauch (fertig verschweißt oder hartgelötet), als komplette Schlauchleitung geliefert. Es sind kundenseitig bitte folgende Mindestangaben zum späteren Einsatz anzugeben: Medium, Druck, Temperatur, Bewegung.

Anschlussart: glattes Rohrende in zölliger Abmessung - zum Anschweißen weiterer Anschlusssteile
Materialqualität Stahl: Ausführung in Anlehnung an nahtloses Kesselrohr DIN EN 10216-2-P235GH (oder ähnlich)
Materialqualität Edelstahl: Ausführung in Anlehnung an geschweißte Leitungsrohre DIN EN ISO 1127 (oder ähnlich)
Betriebsdrücke der Armaturen: Siehe untere Tabelle - Basisdaten immer bei 20°C (SI-Faktor, Abminderungsfaktoren, etc. siehe Rubrikanfang)
Nennweiten: Bitte immer Temperatur-Druckabschläge von Armatur UND Schlauch beachten - siehe Info am Rubrikanfang
Material Armatur: Von DN6 bis DN350 (DN=NW = Nennweite, entspricht ca. Schlauch-Innendurchmesser)
Material Fassung: Stahl, abschließend mit Zinkspray behandelt oder mindestens V2A - AISI 316 (ab DN250 ggf. V2A - AISI 304)
max. Temperatur: geschweißte Ausführung Stahl: 300°C ; Edelstahl: 550°C; Temperguss medienabhängig siehe Rubrikanfang
gelötete Ausführungen max. 200°C (IMMER Druck-Temperaturabschlagstabelle & Dichtmittelgrenze beachten)
Varianten: a) Standard-WIG-Schweißung b) Grat- & spaltfreie-WIG-Schweißung c) Hartlötung (Detailinfos siehe Rubrikanfang)
Zusatz-Dienste: DVGW-Kennzeichnung; Einzeldruckprobe; 3.1-Zeugnis; CE-Kennzeichnung, Ausführung nach speziellem Regelwerk
WICHTIG: Sofern nicht ausdrücklich "Zusatz-Dienste" vereinbart wurden, erfolgt die Ausführung nach Werksnorm - Variante a)

Die Optik kann je nach Größe abweichen!

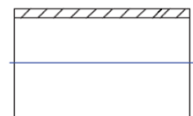
Variante a) Standard-WIG-geschweißt ohne Zusatz-Dienste (andere Varianten auf Anfrage)

Schlauch Nennweite	Rohrende AD (in mm)	Rohr-wand (in mm)	Zusatzinfo	Ident Nr. Armatur*** Stahl Fassung Stahl	Armatur*** Stahl - max.BD bei +20°C laut DGRL auf 160bar gedeckelt	Ident Nr. Armatur*** V4A Fassung V2A	Armatur*** V4A - max.BD bei +20°C laut DGRL auf 160bar gedeckelt
DN 6	8,0	1,5*	weitere Größen sind auf Anfrage lieferbar!	Y AMS-17-201	160bar***	Y AMS-17-401	160bar***
DN 8	10,0	1,5*		Y AMS-17-202	160bar***	Y AMS-17-402	160bar***
DN 10	13,5	1,6*		Y AMS-17-203	150bar***	Y AMS-17-403	150bar***
DN 12	17,2	1,6*		Y AMS-17-204	125bar***	Y AMS-17-404	125bar***
DN 16	21,3	1,6*		Y AMS-17-205	100bar***	Y AMS-17-405	100bar***
DN 19	26,9	2,3*		Y AMS-17-206	100bar***	Y AMS-17-406	100bar***
DN 25	33,7	2,6*		Y AMS-17-207	100bar***	Y AMS-17-407	100bar***
DN 32	42,4	2,6*		Y AMS-17-208	80bar***	Y AMS-17-408	80bar***
DN 40	48,3	2,6*		Y AMS-17-209	70bar***	Y AMS-17-409	70bar***
DN 50	60,3	2,9*		Y AMS-17-210	65bar***	Y AMS-17-410	65bar***
DN 65	76,1	2,9*		Y AMS-17-211	50bar***	Y AMS-17-411	50bar***
DN 80	88,9	3,2*		Y AMS-17-212	45bar***	Y AMS-17-412	45bar***
DN 100	114,3	3,6*		Y AMS-17-213	40bar***	Y AMS-17-413	40bar***
DN 125	139,7	4,0*		Y AMS-17-214	35bar***	Y AMS-17-414	35bar***
DN 150	168,3	4,5*		Y AMS-17-215	30bar***	Y AMS-17-415	30bar***
DN 200	219,1	5,0*		Y AMS-17-216	30bar***	Y AMS-17-416	30bar***
DN 250	273,0	6,3*		Y AMS-17-217	25bar***	Y AMS-17-417**	25bar***
DN 300	323,9	7,1*		Y AMS-17-218	25bar***	Y AMS-17-418**	25bar***
DN 350	355,6	9,5*		Y AMS-17-219	25bar***	Y AMS-17-419**	25bar***

Rohrende zöllig



Sinnbild



Armaturenkopf
Schnittbild

* Wandstärken je nach Verfügbarkeit ggf. abweichend (dann auch anderer BD) - im Einzelfall vorab klären!

** Ab DN250 je nach Verfügbarkeit anstatt V4A, ggf. alternativ 1.4301 oder 1.4541 - im Einzelfall vorab klären!

*** obiger BD bezieht sich nur auf die Armatur - Schlauch BD (siehe vorherige Seiten) kann niedriger/höher sein. Den BD der fertigen Schlauchleitung nach dem Prinzip des schwächsten Glieds ermitteln - ebenfalls Abschlagfaktoren beachten!

**Der obenstehende
Armaturentyp ist auch als
45°/90° -Bogenarmaturen lieferbar.
Bitte fragen Sie bei Bedarf an.
Dann ggf. andere BD's**



AMS-18 Metallschlaucharmatur - Rohrstutzen metrisch - NAHTLOS

Starre, metrische, nahtlose Rohrstutzen-Armaturen für Metallwellschläuche. Diese Armaturen werden in der Regel nur in Verbindung mit dem Schlauch (fertig verschweißt oder hartgelötet), als komplette Schlauchleitung geliefert. Es sind kundenseitig bitte folgende Mindestangaben zum späteren Einsatz anzugeben: Medium, Druck, Temperatur, Bewegung.

Anschlussart: glattes Rohrende in metrisch-nahtloser Abmessung - z.B. zum Anschluss von Schneidring, oder Klemmring-verschraubungen. Auch der Einsatz von hochdichten Prozess-Verschraubungen ist möglich - gleichen Sie sicherheitshalber aber vorab die Rohrtoleranzen ab - für Rückfragen hierzu stehen wir gerne zur Verfügung.

Betriebsdrücke der Armaturen: Siehe untere Tabelle - Basisdaten immer bei 20°C (SI-Faktor, Abminderungsfaktoren, etc. siehe Rubrikanfang)

Nennweiten: Bitte immer Temperatur-Druckabschläge von Armatur UND Schlauch beachten - siehe Info am Rubrikanfang

Nennweiten: Von DN6 bis DN40 (DN=NW = Nennweite, entspricht ca. Schlauch-Innendurchmesser)

Material Armatur: Stahl, ggf. abschließend mit Zinkspray behandelt oder Edelstahl V4A - AISI 316 (ab DN250 ggf. V2A - AISI 304)

Material Fassung: Stahl, ggf. abschließend mit Zinkspray behandelt oder mindestens V2A - AISI 304 (V4A - AISI 316 auf Anfrage)

max. Temperatur: geschweißte Ausführung Stahl: 300°C; Edelstahl: 550°C; Temperguss medienabhängig siehe Rubrikanfang

gelötete Ausführungen max. 200°C (IMMER Druck-Temperaturabschlagstabelle & Dichtmittelgrenze beachten)

Varianten: a) Standard-WIG-Schweißung b) Grat- & spaltfreie-WIG-Schweißung c) Hartlötung (Detailinfos siehe Rubrikanfang)

Zusatz-Dienste: DVGW-Kennzeichnung; Einzeldruckprobe; 3.1-Zeugnis; CE-Kennzeichnung, Ausführung nach speziellem Regelwerk

WICHTIG: Sofern nicht ausdrücklich "Zusatz-Dienste" vereinbart wurden, erfolgt die Ausführung nach Werksnorm - Variante a)

Die Optik kann je
nach Größe abweichen!

Variante a) Standard-WIG-geschweißt ohne Zusatz-Dienste (andere Varianten auf Anfrage)

Schlauch Nennweite	Rohrende AD (in mm)	Rohr- wand (in mm)	Baureihe		Ident Nr. Armat. Stahl Fassung Stahl	Armatur** Stahl - max.BD bei +20°C		Ident Nr. Armat. V4A Fassung V2A	Armatur** V4A - max.BD bei +20°C
DN 6	6,0	1,5*	leicht/schwer	Y	AMS-18-201	260bar**	Y	AMS-18-401	260bar**
	8,0	1,5*	leicht/schwer	Y	AMS-18-202	200bar**	Y	AMS-18-402	200bar**
DN 8	8,0	1,5*	leicht/schwer	Y	AMS-18-203	200bar**	Y	AMS-18-403	200bar**
	10,0	2,0*	leicht/schwer	Y	AMS-18-204	200bar**	Y	AMS-18-404	200bar**
DN 10	10,0	2,0*	leicht/schwer	Y	AMS-18-205	200bar**	Y	AMS-18-405	200bar**
	12,0	2,0*	leicht/schwer	Y	AMS-18-206	190bar**	Y	AMS-18-406	190bar**
	14,0	2,0*	schwer	Y	AMS-18-207	170bar**	Y	AMS-18-407	170bar**
DN 12	12,0	2,0*	leicht/schwer	Y	AMS-18-208	190bar**	Y	AMS-18-408	190bar**
	15,0	2,0*	leicht	Y	AMS-18-209	160bar**	Y	AMS-18-409	160bar**
	16,0	3,0*	schwer	Y	AMS-18-210	215bar**	Y	AMS-18-410	215bar**
DN 16	16,0	3,0*	schwer	Y	AMS-18-211	215bar**	Y	AMS-18-411	215bar**
	18,0	2,0*	leicht	Y	AMS-18-212	135bar**	Y	AMS-18-412	135bar**
	20,0	3,0*	schwer	Y	AMS-18-213	175bar**	Y	AMS-18-413	175bar**
DN 19	20,0	3,0*	schwer	Y	AMS-18-214	175bar**	Y	AMS-18-414	175bar**
	22,0	2,0*	leicht	Y	AMS-18-215	110bar**	Y	AMS-18-415	110bar**
	25,0	3,0*	schwer	Y	AMS-18-216	145bar**	Y	AMS-18-416	145bar**
DN 25	25,0	3,0*	schwer	Y	AMS-18-217	145bar**	Y	AMS-18-417	145bar**
	28,0	2,0*	leicht	Y	AMS-18-218	90bar**	Y	AMS-18-418	90bar**
	30,0	3,0*	schwer	Y	AMS-18-219	120bar**	Y	AMS-18-419	120bar**
DN 32	30,0	3,0*	schwer	Y	AMS-18-220	120bar**	Y	AMS-18-420	120bar**
	35,0	2,5*	leicht	Y	AMS-18-221	90bar**	Y	AMS-18-421	90bar**
	38,0	4,0*	schwer	Y	AMS-18-222	130bar**	Y	AMS-18-422	130bar**
DN 40	38,0	4,0*	schwer	Y	AMS-18-223	130bar**	Y	AMS-18-423	130bar**
	42,0	3,0*	schwer	Y	AMS-18-224	90bar**	Y	AMS-18-424	90bar**

* Wandstärken je nach Verfügbarkeit ggf. abweichend (dann auch anderer BD) - im Einzelfall vorab klären!

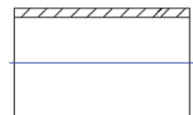
Weitere Wandstärken sind auf Anfrage ebenfalls lieferbar.

** obiger BD bezieht sich nur auf die Armatur - Schlauch BD (siehe vorherige Seiten) kann niedriger/höher sein. Den BD der fertigen Schlauchleitung nach dem Prinzip des schwächsten Glieds ermitteln - ebenfalls Abschlagfaktoren beachten!

Rohrende metrisch



Sinnbild



Armaturenkopf
Schnittbild

Der obenstehende
Armaturentyp ist auch als
45°/90°-Bogenarmaturen lieferbar.
Bitte fragen Sie bei Bedarf an.
Dann ggf. andere BD's



AMS-19 Metallschlaucharmatur-Verschraubung 24°-Konus-auf IG-zöllig

Lösbare Verschraubungs 24°-Innenkonus-Armaturen für Metallwellschläuche. Diese Armaturen werden in der Regel nur in Verbindung mit dem Schlauch (fertig verschweißt oder hartgelötet), als komplette Schlauchleitung geliefert. Es sind kundenseitig bitte folgende Mindestangaben zum späteren Einsatz anzugeben: Medium, Druck, Temperatur, Bewegung.

Anschlussart: Verschraubung 24°, endet mit Innengewinde "BSP"-Gewinde (Abdichtung am IG mit Dichtmittel)
Betriebsdrücke: Siehe untere Tabelle - Basisdaten immer bei 20°C (SI-Faktor, Abminderungsfaktoren, etc. siehe Rubrikanfang)
der Armaturen: Bitte immer Temperatur-Druckabschläge von Armatur UND Schlauch beachten - siehe Info am Rubrikanfang
Nennweiten: Von DN6 bis DN50 (DN=NW = Nennweite, entspricht ca. Schlauch-Innendurchmesser)
Material Armatur: Stahl, abschließend mit Zinkspray behandelt oder Edelstahl V4A - AISI 316
Material Fassung: Stahl, abschließend mit Zinkspray behandelt oder mindestens V2A - AISI 304 (V4A - AISI 316 auf Anfrage)
max. Temperatur: geschweißte Ausführung Stahl: 300°C; Edelstahl: 550°C; Temperguss medienabhängig siehe Rubrikanfang
gelötete Ausführungen max. 200°C (IMMER Druck-Temperaturabschlagstabelle & Dichtmittelgrenze beachten)
Varianten: a) Standard-WIG-Schweißung b) Grat- & spaltfreie-WIG-Schweißung c) Hartlötung (Detailinfos siehe Rubrikanfang)
Zusatz-Dienste: DVGW-Kennzeichnung; Einzeldruckprobe; 3.1-Zeugnis; CE-Kennzeichnung, Ausführung nach speziellem Regelwerk
WICHTIG: Sofern nicht ausdrücklich "Zusatz-Dienste" vereinbart wurden, erfolgt die Ausführung nach Werksnorm - Variante a)

Variante a) Standard-WIG-geschweißt ohne Zusatz-Dienste (andere Varianten auf Anfrage)

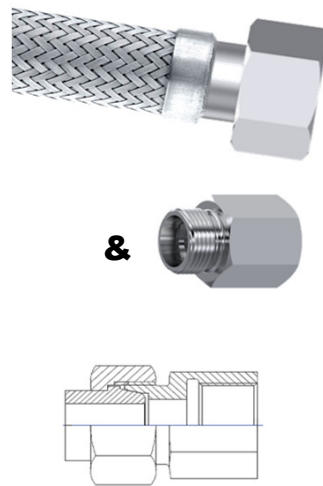
Schlauch Nennweite	Abgang IG zöllig zylindrisch	Verschraub- ungs Innengröße	Zusatzinfo	Ident Nr. Armat. Stahl Fassung Stahl	Armatur** Stahl - max.BD bei +20°C	Ident Nr. Armat. V4A Fassung V2A	Armatur** V4A - max.BD bei +20°C
DN 6	IG 1/4"	6L-M12x1,5	weitere Größen sind auf Anfrage lieferbar!	Y AMS-19-201	250bar**	Y AMS-19-401	250bar**
DN 8	IG 1/4"	8L-M14x1,5		Y AMS-19-202	250bar**	Y AMS-19-402	250bar**
	IG 3/8"	8L-M14x1,5		Y AMS-19-203	250bar**	Y AMS-19-403	250bar**
DN 10	IG 3/8"	10L-M16x1,5		Y AMS-19-204	250bar**	Y AMS-19-404	250bar**
DN 12	IG 1/2"	15L-M22x1,5		Y AMS-19-205	250bar**	Y AMS-19-405	250bar**
DN 16	IG 1/2"	18L-M26x1,5		Y AMS-19-206	160bar**	Y AMS-19-406	160bar**
DN 19	IG 3/4"	22L-M30x2		Y AMS-19-207	160bar**	Y AMS-19-407	160bar**
DN 25	IG 1"	28L-M36x2		Y AMS-19-208	100bar**	Y AMS-19-408	100bar**
DN 32	IG 1 1/4"	35L-M45x2		Y AMS-19-209	100bar**	Y AMS-19-409	100bar**
DN 40	IG 1 1/2"	42L-M52x2		Y AMS-19-210	100bar**	Y AMS-19-410	100bar**
DN 50	IG 2"	BSP-2" *		Y AMS-19-211*	80bar**	Y AMS-19-411*	80bar**

* Bei DN50 wird eine Ausführung mit 60°-Innenkonus anstelle der im Vorspann beschriebenen 24°-Schräge geliefert!

** obiger BD bezieht sich nur auf die Armatur - Schlauch BD (siehe vorherige Seiten) kann niedriger/höher sein. Den BD der fertigen Schlauchleitung nach dem Prinzip des schwächsten Glieds ermitteln - ebenfalls Abschlagfaktoren beachten!

Die Optik kann je
nach Größe abweichen!

Verschraubung auf IG-zöllig



Armaturenkopf
Schnittbild

AMS-20 Metallschlaucharmatur-Verschraubung 24°-Konus-auf AG-zöllig/konisch

Lösbare Verschraubungs 24°-Innenkonus-Armaturen für Metallwellschläuche. Diese Armaturen werden in der Regel nur in Verbindung mit dem Schlauch (fertig verschweißt oder hartgelötet), als komplette Schlauchleitung geliefert. Es sind kundenseitig bitte folgende Mindestangaben zum späteren Einsatz anzugeben: Medium, Druck, Temperatur, Bewegung.

Anschlussart: Verschraubung 24°, endet mit Außengewinde "BSPT"-Gewinde-konisch/keglig (Abdichtung am AG mit Dichtmittel)
Betriebsdrücke: Siehe untere Tabelle - Basisdaten immer bei 20°C (SI-Faktor, Abminderungsfaktoren, etc. siehe Rubrikanfang)
der Armaturen: Bitte immer Temperatur-Druckabschläge von Armatur UND Schlauch beachten - siehe Info am Rubrikanfang
Nennweiten: Von DN6 bis DN50 (DN=NW = Nennweite, entspricht ca. Schlauch-Innendurchmesser)
Material Armatur: Stahl, abschließend mit Zinkspray behandelt oder Edelstahl V4A - AISI 316
Material Fassung: Stahl, abschließend mit Zinkspray behandelt oder mindestens V2A - AISI 304 (V4A - AISI 316 auf Anfrage)
max. Temperatur: geschweißte Ausführung Stahl: 300°C; Edelstahl: 550°C; Temperguss medienabhängig siehe Rubrikanfang
gelötete Ausführungen max. 200°C (IMMER Druck-Temperaturabschlagstabelle & Dichtmittelgrenze beachten)
Varianten: a) Standard-WIG-Schweißung b) Grat- & spaltfreie-WIG-Schweißung c) Hartlötung (Detailinfos siehe Rubrikanfang)
Zusatz-Dienste: DVGW-Kennzeichnung; Einzeldruckprobe; 3.1-Zeugnis; CE-Kennzeichnung, Ausführung nach speziellem Regelwerk
WICHTIG: Sofern nicht ausdrücklich "Zusatz-Dienste" vereinbart wurden, erfolgt die Ausführung nach Werksnorm - Variante a)

Variante a) Standard-WIG-geschweißt ohne Zusatz-Dienste (andere Varianten auf Anfrage)

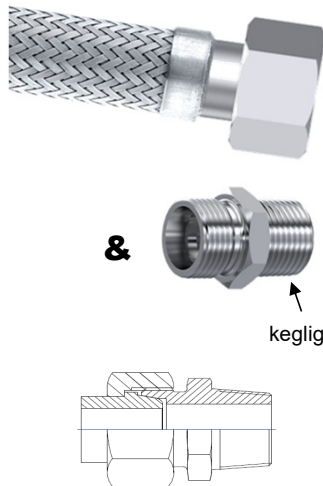
Schlauch Nennweite	Abgang AG zöllig konisch/keglig	Verschraub- ungs Innengröße	Zusatzinfo	Ident Nr. Armat. Stahl Fassung Stahl	Armatur** Stahl - max.BD bei +20°C	Ident Nr. Armat. V4A Fassung V2A	Armatur** V4A - max.BD bei +20°C
DN 6	AG 1/4" keg.	6L-M12x1,5	weitere Größen sind auf Anfrage lieferbar!	Y AMS-20-201	250bar**	Y AMS-20-401	250bar**
DN 8	AG 1/4" keg.	8L-M14x1,5		Y AMS-20-202	250bar**	Y AMS-20-402	250bar**
	AG 3/8" keg.	8L-M14x1,5		Y AMS-20-203	250bar**	Y AMS-20-403	250bar**
DN 10	AG 3/8" keg.	10L-M16x1,5		Y AMS-20-204	250bar**	Y AMS-20-404	250bar**
DN 12	AG 1/2" keg.	15L-M22x1,5		Y AMS-20-205	250bar**	Y AMS-20-405	250bar**
DN 16	AG 1/2" keg.	18L-M26x1,5		Y AMS-20-206	160bar**	Y AMS-20-406	160bar**
DN 19	AG 3/4" keg.	22L-M30x2		Y AMS-20-207	160bar**	Y AMS-20-407	160bar**
DN 25	AG 1" keg.	28L-M36x2		Y AMS-20-208	100bar**	Y AMS-20-408	100bar**
DN 32	AG 1 1/4" keg.	35L-M45x2		Y AMS-20-209	100bar**	Y AMS-20-409	100bar**
DN 40	AG 1 1/2" keg.	42L-M52x2		Y AMS-20-210	100bar**	Y AMS-20-410	100bar**
DN 50	AG 2" keg.	BSP-2" *		Y AMS-20-211*	80bar**	Y AMS-20-411*	80bar**

* Bei DN50 wird eine Ausführung mit 60°-Innenkonus anstelle der im Vorspann beschriebenen 24°-Schräge geliefert!

** obiger BD bezieht sich nur auf die Armatur - Schlauch BD (siehe vorherige Seiten) kann niedriger/höher sein. Den BD der fertigen Schlauchleitung nach dem Prinzip des schwächsten Glieds ermitteln - ebenfalls Abschlagfaktoren beachten!

Die Optik kann je
nach Größe abweichen!

Verschraubung auf AG-zöllig-konisch



Armaturenkopf
Schnittbild

AMS-21 Metallschlaucharmatur-Verschraubung 24°-Konus-auf AG-zöllig/zyllindrisch

Lösbare Verschraubungs 24°-Innenkonus-Armaturen für Metallwellschläuche. Diese Armaturen werden in der Regel nur in Verbindung mit dem Schlauch (fertig verschweißt oder hartgelötet), als komplette Schlauchleitung geliefert. Es sind kundenseitig bitte folgende Mindestangaben zum späteren Einsatz anzugeben: Medium, Druck, Temperatur, Bewegung.

Anschlussart: Verschraubung 24°, endet mit AG "BSP"-Gewinde zylindrisch (Abdichtung am AG mit Dichtmittel oder Dichtring)
Betriebsdrücke: Siehe untere Tabelle - Basisdaten immer bei 20°C (SI-Faktor, Abminderungsfaktoren, etc. siehe Rubrikanfang)
der Armaturen: Bitte immer Temperatur-Druckabschläge von Armatur UND Schlauch beachten - siehe Info am Rubrikanfang
Nennweiten: Von DN6 bis DN50 (DN=NW = Nennweite, entspricht ca. Schlauch-Innendurchmesser)
Material Armatur: Stahl, abschließend mit Zinkspray behandelt oder Edelstahl V4A - AISI 316
Material Fassung: Stahl, abschließend mit Zinkspray behandelt oder mindestens V2A - AISI 304 (V4A - AISI 316 auf Anfrage)
max. Temperatur: geschweißte Ausführung Stahl: 300°C; Edelstahl: 550°C; Temperguss medienabhängig siehe Rubrikanfang
gelötete Ausführungen max. 200°C (IMMER Druck-Temperaturabschlagstabelle & Dichtmittelgrenze beachten)
Varianten: a) Standard-WIG-Schweißung b) Grat- & spaltfreie-WIG-Schweißung c) Hartlötung (Detailinfos siehe Rubrikanfang)
Zusatz-Dienste: DVGW-Kennzeichnung; Einzeldruckprobe; 3.1-Zeugnis; CE-Kennzeichnung, Ausführung nach speziellem Regelwerk
WICHTIG: Sofern nicht ausdrücklich "Zusatz-Dienste" vereinbart wurden, erfolgt die Ausführung nach Werksnorm - Variante a)

Variante a) Standard-WIG-geschweißt ohne Zusatz-Dienste (andere Varianten auf Anfrage)

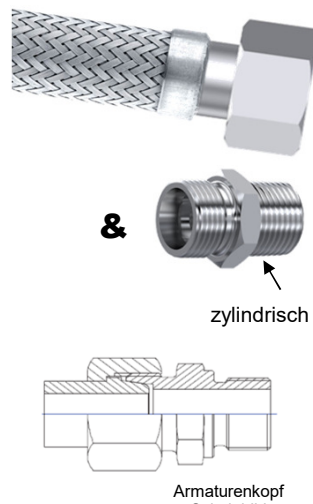
Schlauch Nennweite	Abgang AG zöllig zylindrisch	Verschraubungs Innengröße	Zusatzinfo	Ident Nr. Armat. Stahl Fassung Stahl	Armatur** Stahl - max.BD bei +20°C	Ident Nr. Armat. V4A Fassung V2A	Armatur** V4A - max.BD bei +20°C
DN 6	AG 1/4" zyl.	6L-M12x1,5	weitere Größen sind auf Anfrage lieferbar!	Y AMS-21-201	250bar**	Y AMS-21-401	250bar**
DN 8	AG 1/4" zyl.	8L-M14x1,5		Y AMS-21-202	250bar**	Y AMS-21-402	250bar**
	AG 3/8" zyl.	8L-M14x1,5		Y AMS-21-203	250bar**	Y AMS-21-403	250bar**
DN 10	AG 3/8" zyl.	10L-M16x1,5		Y AMS-21-204	250bar**	Y AMS-21-404	250bar**
DN 12	AG 1/2" zyl.	15L-M22x1,5		Y AMS-21-205	250bar**	Y AMS-21-405	250bar**
DN 16	AG 1/2" zyl.	18L-M26x1,5		Y AMS-21-206	160bar**	Y AMS-21-406	160bar**
DN 19	AG 3/4" zyl.	22L-M30x2		Y AMS-21-207	160bar**	Y AMS-21-407	160bar**
DN 25	AG 1" zyl.	28L-M36x2		Y AMS-21-208	100bar**	Y AMS-21-408	100bar**
DN 32	AG 1 1/4" zyl.	35L-M45x2		Y AMS-21-209	100bar**	Y AMS-21-409	100bar**
DN 40	AG 1 1/2" zyl.	42L-M52x2		Y AMS-21-210	100bar**	Y AMS-21-410	100bar**
DN 50	AG 2" zyl.	BSP-2" *		Y AMS-21-211*	80bar**	Y AMS-21-411*	80bar**

* Bei DN50 wird eine Ausführung mit 60°-Innenkonus geliefert!

** obiger BD bezieht sich nur auf die Armatur - Schlauch BD (siehe vorherige Seiten) kann niedriger/höher sein. Den BD der fertigen Schlauchleitung nach dem Prinzip des schwächsten Glieds ermitteln - ebenfalls Abschlagfaktoren beachten!

Die Optik kann je
nach Größe abweichen!

Verschraubung auf AG-zöllig-zyllindrisch



AMS-22 Metallschlaucharmatur - Verschraubung 24°-Konus-auf Anschweißende

Lösbare Verschraubungs 24°-Innenkonus-Armaturen für Metallwellschläuche. Diese Armaturen werden in der Regel nur in Verbindung mit dem Schlauch (fertig verschweißt oder hartgelötet), als komplette Schlauchleitung geliefert. Es sind kundenseitig bitte folgende Mindestangaben zum späteren Einsatz anzugeben: Medium, Druck, Temperatur, Bewegung.

Anschlussart: Verschraubung 24°lösbare, endet mit Anschweißende (Abdichtung mittels Anschweißen)
Betriebsdrücke: Siehe untere Tabelle - Basisdaten immer bei 20°C (SI-Faktor, Abminderungsfaktoren, etc. siehe Rubrikanfang)
der Armaturen: Bitte immer Temperatur-Druckabschläge von Armatur UND Schlauch beachten - siehe Info am Rubrikanfang
Nennweiten: Von DN6 bis DN50 (DN=NW = Nennweite, entspricht ca. Schlauch-Innendurchmesser)
Material Armatur: Stahl, abschließend mit Zinkspray behandelt oder Edelstahl V4A - AISI 316
Material Fassung: Stahl, abschließend mit Zinkspray behandelt oder mindestens V2A - AISI 304 (V4A - AISI 316 auf Anfrage)
max. Temperatur: geschweißte Ausführung Stahl: 300°C; Edelstahl: 550°C; Temperguss medienabhängig siehe Rubrikanfang
gelötete Ausführungen max. 200°C (IMMER Druck-Temperaturabschlagstabelle & Dichtmittelgrenze beachten)
Varianten: a) Standard-WIG-Schweißung b) Grat- & spaltfreie-WIG-Schweißung c) Hartlötung (Detailinfos siehe Rubrikanfang)
Zusatz-Dienste: DVGW-Kennzeichnung; Einzeldruckprobe; 3.1-Zeugnis; CE-Kennzeichnung, Ausführung nach speziellem Regelwerk
WICHTIG: Sofern nicht ausdrücklich "Zusatz-Dienste" vereinbart wurden, erfolgt die Ausführung nach Werksnorm - Variante a)

Variante a) Standard-WIG-geschweißt ohne Zusatz-Dienste (andere Varianten auf Anfrage)

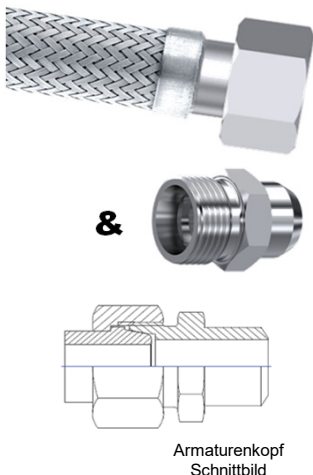
Schlauch Nennweite	Abgang Anschweiß- ende	Verschraubungs Innengröße	Zusatzinfo	Ident Nr. Armat. Stahl Fassung Stahl	Armatur** Stahl - max.BD bei +20°C	Ident Nr. Armat. V4A Fassung V2A	Armatur** V4A - max.BD bei +20°C
DN 6	AD 10x3	6L-M12x1,5	weitere Größen sind auf Anfrage lieferbar!	Y AMS-22-201	250bar**	Y AMS-22-401	250bar**
DN 8	AD 12x3	8L-M14x1,5		Y AMS-22-202	250bar**	Y AMS-22-402	250bar**
DN 10	AD 14x3	10L-M16x1,5		Y AMS-22-203	250bar**	Y AMS-22-403	250bar**
DN 12	AD 19x3,5	15L-M22x1,5		Y AMS-22-204	250bar**	Y AMS-22-404	250bar**
DN 16	AD 22x3,5	18L-M26x1,5		Y AMS-22-205	160bar**	Y AMS-22-405	160bar**
DN 19	AD 27x4	22L-M30x2		Y AMS-22-206	160bar**	Y AMS-22-406	160bar**
DN 25	AD 32x4	28L-M36x2		Y AMS-22-207	100bar**	Y AMS-22-407	100bar**
DN 32	AD 40x5	35L-M45x2		Y AMS-22-208	100bar**	Y AMS-22-408	100bar**
DN 40	AD 46x5	42L-M52x2		Y AMS-22-209	100bar**	Y AMS-22-409	100bar**
DN 50	AD 55x5	BSP-2" *		Y AMS-22-211*	80bar**	Y AMS-22-411*	80bar**

* Bei DN50 wird eine Ausführung mit 60°-Innenkonus geliefert!

** obiger BD bezieht sich nur auf die Armatur - Schlauch BD (siehe vorherige Seiten) kann niedriger/höher sein. Den BD der fertigen Schlauchleitung nach dem Prinzip des schwächsten Glieds ermitteln - ebenfalls Abschlagfaktoren beachten!

Die Optik kann je
nach Größe abweichen!

Verschraubung auf Anschweißende



AMS-23 Metallschlaucharmatur - 3tlg.-Verschraub.-konischd. - Anschluss IG-zöllig

Lösbare 3 tlg.Verschraubungsarmatur KONISCHDICHTEND mit Innengewinde. Diese Armaturen werden in der Regel nur in Verbindung mit dem Schlauch (fertig verschweißt oder hartgelötet), als komplette Schlauchleitung geliefert. Es sind kundenseitig bitte folgende Mindestangaben zum späteren Einsatz anzugeben: Medium, Druck, Temperatur, Bewegung.

Anschlussart: 3 tlg. lösbare Verschraubung in der Mitte konischdichtend mit zölligem IG (Abdichtung am IG mit Dichtmittel)
Betriebsdrücke: Siehe untere Tabelle - Basisdaten immer bei 20°C (SI-Faktor, Abminderungsfaktoren, etc. siehe Rubrikanfang)
der Armaturen: Bitte immer Temperatur-Druckabschläge von Armatur UND Schlauch beachten - siehe Info am Rubrikanfang
Nennweiten: Von DN6 bis DN80 (DN=NW = Nennweite, entspricht ca. Schlauch-Innendurchmesser)
Material Armatur: Stahl oder Temperguss (TG), abschließend mit Zinkspray behandelt oder Edelstahl V4A - AISI 316
Material Fassung: Stahl, abschließend mit Zinkspray behandelt oder mindestens V2A - AISI 304 (V4A - AISI 316 auf Anfrage)
max. Temperatur: geschweißte Ausführung Stahl: 300°C; Edelstahl: 550°C; Temperguss medienabhängig siehe Rubrikanfang
gelötete Ausführungen max. 200°C (IMMER Druck-Temperaturabschlagstabelle & Dichtmittelgrenze beachten)
Varianten: a) Standard-WIG-Schweißung b) Grat- & spaltfreie-WIG-Schweißung c) Hartlötung (Detailinfos siehe Rubrikanfang)
Zusatz-Dienste: DVGW-Kennzeichnung; Einzeldruckprobe; 3.1-Zeugnis; CE-Kennzeichnung, Ausführung nach speziellem Regelwerk
WICHTIG: Sofern nicht ausdrücklich "Zusatz-Dienste" vereinbart wurden, erfolgt die Ausführung nach Werksnorm - Variante a)

Variante a) Standard-WIG-geschweißt ohne Zusatz-Dienste (andere Varianten auf Anfrage)

Schlauch Nennweite	Abgang IG zöllig		Ident Nr. Armat. TG Fassung Stahl	Armatur** TG - max.BD bei +20°C		Ident Nr. Armat. Stahl Fassung Stahl	Armatur** Stahl - max.BD bei +20°C		Ident Nr. * Armat. V4A Fassung V2A	Armatur** V4A - max.BD bei +20°C
DN 6	IG 1/4"	Y	AMS-23-101	25bar**	Y	AMS-23-201	50bar**	Y	AMS-23-301-T...	T1=10bar; T4=40bar**
DN 8	IG 3/8"	Y	AMS-23-102	25bar**	Y	AMS-23-202	50bar**	Y	AMS-23-302-T...	T1=10bar; T4=40bar**
DN 10	IG 3/8"	Y	AMS-23-103	25bar**	Y	AMS-23-203	50bar**	Y	AMS-23-303-T...	T1=10bar; T4=40bar**
DN 12	IG 1/2"	Y	AMS-23-104	25bar**	Y	AMS-23-204	50bar**	Y	AMS-23-304-T...	T1=10bar; T4=40bar**
DN 16	IG 1/2"	Y	AMS-23-105	25bar**	Y	AMS-23-205	50bar**	Y	AMS-23-305-T...	T1=10bar; T4=40bar**
DN 19	IG 3/4"	Y	AMS-23-106	25bar**	Y	AMS-23-206	50bar**	Y	AMS-23-306-T...	T1=10bar; T4=40bar**
DN 25	IG 1"	Y	AMS-23-107	16bar**	Y	AMS-23-207	50bar**	Y	AMS-23-307-T...	T1=10bar; T4=40bar**
DN 32	IG 1 1/4"	Y	AMS-23-108	16bar**	Y	AMS-23-208	50bar**	Y	AMS-23-308-T...	T1=10bar; T4=40bar**
DN 40	IG 1 1/2"	Y	AMS-23-109	16bar**	Y	AMS-23-209	50bar**	Y	AMS-23-309-T...	T1=10bar; T4=40bar**
DN 50	IG 2"	Y	AMS-23-110	16bar**	Y	AMS-23-210	50bar**	Y	AMS-23-310-T...	T1=10bar; T4=40bar**
DN 65	IG 2 1/2"	Y	AMS-23-111	16bar**		-	-	Y	AMS-23-311-T...	T1=10bar; T4=40bar**
DN 80	IG 3"	Y	AMS-23-112	16bar**		-	-	Y	AMS-23-312-T...	T1=10bar; T4=40bar**

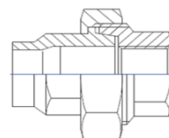
* Bei Edelstahl sind zwei unterschiedliche Druckstufen-Varianten lieferbar, daher immer Ident Nr. mit Typ T1 oder T4 ergänzen.
Bitte beachten: Bei Verschraubungstyp "Edelstahl T1" sind die Einzelteile NICHT unter verschiedenen Schläuchen austauschbar!
** obiger BD bezieht sich nur auf die Armatur - Schlauch BD (siehe vorherige Seiten) kann niedriger/höher sein. Den BD der fertigen Schlauchleitung nach dem Prinzip des schwächsten Glieds ermitteln - ebenfalls Abschlagfaktoren beachten!

Die Optik kann je
nach Größe abweichen!

**3tlg.Verschraubung
konischdichtend
auf IG-zöllig**



Sinnbild



Armaturenkopf
Schnittbild

AMS-24 Metallschlaucharmatur - 3tlg.-Verschraub.-flachd. - Anschluss IG-zöllig

Lösbare 3 tlg.Verschraubungsarmatur FLACHDICHTEND mit Innengewinde. Diese Armaturen werden in der Regel nur in Verbindung mit dem Schlauch (fertig verschweißt oder hartgelötet), als komplette Schlauchleitung geliefert. Es sind kundenseitig bitte folgende Mindestangaben zum späteren Einsatz anzugeben: Medium, Druck, Temperatur, Bewegung.

Anschlussart: 3 tlg. lösbare Verschraubung in der Mitte flachdichtend (mit Dichtung) mit zölligem IG (Abdichtung am IG mit Dichtmittel)
Betriebsdrücke: Siehe untere Tabelle - Basisdaten immer bei 20°C (SI-Faktor, Abminderungsfaktoren, etc. siehe Rubrikanfang)
der Armaturen: Bitte immer Temperatur-Druckabschläge von Armatur UND Schlauch beachten - siehe Info am Rubrikanfang
Nennweiten: Von DN6 bis DN80 (DN=NW = Nennweite, entspricht ca. Schlauch-Innendurchmesser)
Material Armatur: Stahl oder Temperguss (TG), abschließend mit Zinkspray behandelt oder Edelstahl V4A - AISI 316
Material Fassung: Stahl, abschließend mit Zinkspray behandelt oder mindestens V2A - AISI 304 (V4A - AISI 316 auf Anfrage)
max. Temperatur: geschweißte Ausf.: Stahl & Edelstahl bei 200°C aufgrund der inneren Flachdichtung (TG siehe Rubrikanfang)
gelötete Ausführungen max. 200°C (IMMER Druck-Temperaturabschlagstabelle & Dichtmittelgrenze beachten)
Varianten: a) Standard-WIG-Schweißung b) Grat- & spaltfreie-WIG-Schweißung c) Hartlötung (Detailinfos siehe Rubrikanfang)
Zusatz-Dienste: DVGW-Kennzeichnung; Einzeldruckprobe; 3.1-Zeugnis; CE-Kennzeichnung, Ausführung nach speziellem Regelwerk
WICHTIG: Sofern nicht ausdrücklich "Zusatz-Dienste" vereinbart wurden, erfolgt die Ausführung nach Werksnorm - Variante a)

Variante a) Standard-WIG-geschweißt ohne Zusatz-Dienste (andere Varianten auf Anfrage)

Schlauch Nennweite	Abgang IG zöllig		Ident Nr. Armat. TG Fassung Stahl	Armatur** TG - max.BD bei +20°C		Ident Nr. Armat. Stahl Fassung Stahl	Armatur** Stahl - max.BD bei +20°C		Ident Nr. * Armat. V4A Fassung V2A	Armatur** V4A - max.BD bei +20°C
DN 6	IG 1/4"	Y	AMS-24-101	25bar**	Y	AMS-24-201	50bar**	Y	AMS-24-301-T...	T1=10bar; T3=25bar**
DN 8	IG 3/8"	Y	AMS-24-102	25bar**	Y	AMS-24-202	50bar**	Y	AMS-24-302-T...	T1=10bar; T3=25bar**
DN 10	IG 3/8"	Y	AMS-24-103	25bar**	Y	AMS-24-203	50bar**	Y	AMS-24-303-T...	T1=10bar; T3=25bar**
DN 12	IG 1/2"	Y	AMS-24-104	25bar**	Y	AMS-24-204	50bar**	Y	AMS-24-304-T...	T1=10bar; T3=25bar**
DN 16	IG 1/2"	Y	AMS-24-105	25bar**	Y	AMS-24-205	50bar**	Y	AMS-24-305-T...	T1=10bar; T3=25bar**
DN 19	IG 3/4"	Y	AMS-24-106	25bar**	Y	AMS-24-206	50bar**	Y	AMS-24-306-T...	T1=10bar; T3=25bar**
DN 25	IG 1"	Y	AMS-24-107	16bar**	Y	AMS-24-207	50bar**	Y	AMS-24-307-T...	T1=10bar; T3=25bar**
DN 32	IG 1 1/4"	Y	AMS-24-108	16bar**	Y	AMS-24-208	50bar**	Y	AMS-24-308-T...	T1=10bar; T3=25bar**
DN 40	IG 1 1/2"	Y	AMS-24-109	16bar**	Y	AMS-24-209	50bar**	Y	AMS-24-309-T...	T1=10bar; T3=25bar**
DN 50	IG 2"	Y	AMS-24-110	16bar**	Y	AMS-24-210	50bar**	Y	AMS-24-310-T...	T1=10bar; T3=25bar**
DN 65	IG 2 1/2"	Y	AMS-24-111	16bar**		-	-	Y	AMS-24-311-T...	T1=10bar; T3=25bar**
DN 80	IG 3"	Y	AMS-24-112	16bar**		-	-	Y	AMS-24-312-T...	T1=10bar; T3=25bar**

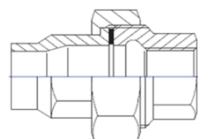
* Bei Edelstahl sind zwei unterschiedliche Druckstufen-Varianten lieferbar, daher immer Ident Nr. mit Typ T1 oder T3 ergänzen.
Bitte beachten: Bei Verschraubungstyp "Edelstahl T1" sind die Einzelteile NICHT unter verschiedenen Schläuchen austauschbar!
** obiger BD bezieht sich nur auf die Armatur - Schlauch BD (siehe vorherige Seiten) kann niedriger/höher sein. Den BD der fertigen Schlauchleitung nach dem Prinzip des schwächsten Glieds ermitteln - ebenfalls Abschlagfaktoren beachten!

Die Optik kann je
nach Größe abweichen!

**3tlg.Verschraubung
flachdichtend
auf IG-zöllig**



Sinnbild



Armaturenkopf
Schnittbild

AMS-25 Metallschlaucharmatur - 3tlg-Verschraub.-konischd. - Anschluss AG-zöllig

Lösbare 3 tlg.Verschraubungsarmatur KONISCHDICHTEND mit Außengewinde. Diese Armaturen werden in der Regel nur in Verbindung mit dem Schlauch (fertig verschweißt oder hartgelötet), als komplette Schlauchleitung geliefert. Es sind kundenseitig bitte folgende Mindestangaben zum späteren Einsatz anzugeben: Medium, Druck, Temperatur, Bewegung.

Anschlussart: 3 tlg. lösbare Verschraubung in der Mitte konischdichtend mit zölligem AG (Abdichtung am AG mit Dichtmittel)
Betriebsdrücke: Siehe untere Tabelle - Basisdaten immer bei 20°C (SI-Faktor, Abminderungsfaktoren, etc. siehe Rubrikanfang)
der Armaturen: Bitte immer Temperatur-Druckabschläge von Armatur UND Schlauch beachten - siehe Info am Rubrikanfang
Nennweiten: Von DN6 bis DN50 (DN=NW = Nennweite, entspricht ca. Schlauch-Innendurchmesser)
Material Armatur: Stahl oder Temporguss (TG), abschließend mit Zinkspray behandelt oder Edelstahl V4A - AISI 316
Material Fassung: Stahl, abschließend mit Zinkspray behandelt oder mindestens V2A - AISI 304 (V4A - AISI 316 auf Anfrage)
max. Temperatur: geschweißte Ausführung Stahl: 300°C; Edelstahl: 550°C; Temporguss medienabhängig siehe Rubrikanfang
gelötete Ausführungen max. 200°C (IMMER Druck-Temperaturabschlagstabelle & Dichtmittelgrenze beachten)
Varianten: a) Standard-WIG-Schweißung b) Grat- & spaltfreie-WIG-Schweißung c) Hartlötung (Detailinfos siehe Rubrikanfang)
Zusatz-Dienste: DVGW-Kennzeichnung; Einzeldruckprobe; 3.1-Zeugnis; CE-Kennzeichnung, Ausführung nach speziellem Regelwerk
WICHTIG: Sofern nicht ausdrücklich "Zusatz-Dienste" vereinbart wurden, erfolgt die Ausführung nach Werksnorm - Variante a)

Variante a) Standard-WIG-geschweißt ohne Zusatz-Dienste (andere Varianten auf Anfrage)

Schlauch Nennweite	Abgang AG zöllig keglig		Ident Nr. Armat. TG Fassung Stahl	Armat. ** TG - max.BD bei +20°C		Ident Nr. Armat. Stahl Fassung Stahl	Armat. ** Stahl - max.BD bei +20°C		Ident Nr. * Armat. V4A Fassung V2A	Armat. ** V4A - max.BD bei +20°C
DN 6	AG 1/4"	Y	AMS-25-101	25bar**	Y	AMS-25-201	50bar**	Y	AMS-25-301-T...*	T1=10bar; T4=40bar**
DN 8	AG 3/8"	Y	AMS-25-102	25bar**	Y	AMS-25-202	50bar**	Y	AMS-25-302-T...*	T1=10bar; T4=40bar**
DN 10	AG 3/8"	Y	AMS-25-103	25bar**	Y	AMS-25-203	50bar**	Y	AMS-25-303-T...*	T1=10bar; T4=40bar**
DN 12	AG 1/2"	Y	AMS-25-104	25bar**	Y	AMS-25-204	50bar**	Y	AMS-25-304-T...*	T1=10bar; T4=40bar**
DN 16	AG 1/2"	Y	AMS-25-105	25bar**	Y	AMS-25-205	50bar**	Y	AMS-25-305-T...*	T1=10bar; T4=40bar**
DN 19	AG 3/4"	Y	AMS-25-106	25bar**	Y	AMS-25-206	50bar**	Y	AMS-25-306-T...*	T1=10bar; T4=40bar**
DN 25	AG 1"	Y	AMS-25-107	16bar**	Y	AMS-25-207	50bar**	Y	AMS-25-307-T...*	T1=10bar; T4=40bar**
DN 32	AG 1 1/4"	Y	AMS-25-108	16bar**	Y	AMS-25-208	50bar**	Y	AMS-25-308-T...*	T1=10bar; T4=40bar**
DN 40	AG 1 1/2"	Y	AMS-25-109	16bar**	Y	AMS-25-209	50bar**	Y	AMS-25-309-T...*	T1=10bar; T4=40bar**
DN 50	AG 2"	Y	AMS-25-110	16bar**	Y	AMS-25-210	50bar**	Y	AMS-25-310-T...*	T1=10bar; T4=40bar**

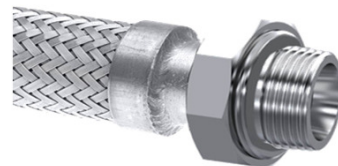
* Bei Edelstahl sind zwei unterschiedliche Druckstufen-Varianten lieferbar, daher immer Ident Nr. mit Typ T1 oder T4 ergänzen.

Bitte beachten: Bei Verschraubungstyp "Edelstahl T1" sind die Einzelteile NICHT unter verschiedenen Schläuchen austauschbar!

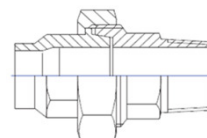
** obiger BD bezieht sich nur auf die Armatur - Schlauch BD (siehe vorherige Seiten) kann niedriger/höher sein. Den BD der fertigen Schlauchleitung nach dem Prinzip des schwächsten Glieds ermitteln - ebenfalls Abschlagfaktoren beachten!

Die Optik kann je
nach Größe abweichen!

3tlg.Verschraubung konischdichtend auf AG-zöllig



Sinnbild



Armaturenkopf
Schnittbild

AMS-26 Metallschlaucharmatur - 3tlg-Verschraub.-flachd. - Anschluss AG-zöllig

Lösbare 3 tlg.Verschraubungsarmatur FLACHDICHTEND mit Außengewinde. Diese Armaturen werden in der Regel nur in Verbindung mit dem Schlauch (fertig verschweißt oder hartgelötet), als komplette Schlauchleitung geliefert. Es sind kundenseitig bitte folgende Mindestangaben zum späteren Einsatz anzugeben: Medium, Druck, Temperatur, Bewegung.

Anschlussart: 3 tlg. lösbare Verschraubung in der Mitte flachdichtend (mit Dichtung) mit zölligem AG (Abdichtung am AG mit Dichtmittel)
Betriebsdrücke: Siehe untere Tabelle - Basisdaten immer bei 20°C (SI-Faktor, Abminderungsfaktoren, etc. siehe Rubrikanfang)
der Armaturen: Bitte immer Temperatur-Druckabschläge von Armatur UND Schlauch beachten - siehe Info am Rubrikanfang
Nennweiten: Von DN6 bis DN50 (DN=NW = Nennweite, entspricht ca. Schlauch-Innendurchmesser)
Material Armatur: Stahl oder Temporguss (TG), abschließend mit Zinkspray behandelt oder Edelstahl V4A - AISI 316
Material Fassung: Stahl, abschließend mit Zinkspray behandelt oder mindestens V2A - AISI 304 (V4A - AISI 316 auf Anfrage)
max. Temperatur: geschweißte Ausf.: Stahl & Edelstahl bei 200°C aufgrund der inneren Flachdichtung (TG siehe Rubrikanfang)
gelötete Ausführungen max. 200°C (IMMER Druck-Temperaturabschlagstabelle & Dichtmittelgrenze beachten)
Varianten: a) Standard-WIG-Schweißung b) Grat- & spaltfreie-WIG-Schweißung c) Hartlötung (Detailinfos siehe Rubrikanfang)
Zusatz-Dienste: DVGW-Kennzeichnung; Einzeldruckprobe; 3.1-Zeugnis; CE-Kennzeichnung, Ausführung nach speziellem Regelwerk
WICHTIG: Sofern nicht ausdrücklich "Zusatz-Dienste" vereinbart wurden, erfolgt die Ausführung nach Werksnorm - Variante a)

Variante a) Standard-WIG-geschweißt ohne Zusatz-Dienste (andere Varianten auf Anfrage)

Schlauch Nennweite	Abgang AG zöllig keglig		Ident Nr. Armat. TG Fassung Stahl	Armat. ** TG - max.BD bei +20°C		Ident Nr. Armat. Stahl Fassung Stahl	Armat. ** Stahl - max.BD bei +20°C		Ident Nr. * Armat. V4A Fassung V2A	Armat. ** V4A - max.BD bei +20°C
DN 6	AG 1/4"	Y	AMS-26-101	25bar**	Y	AMS-26-201	50bar**	Y	AMS-26-301-T...*	T1=10bar; T3=25bar**
DN 8	AG 3/8"	Y	AMS-26-102	25bar**	Y	AMS-26-202	50bar**	Y	AMS-26-302-T...*	T1=10bar; T3=25bar**
DN 10	AG 3/8"	Y	AMS-26-103	25bar**	Y	AMS-26-203	50bar**	Y	AMS-26-303-T...*	T1=10bar; T3=25bar**
DN 12	AG 1/2"	Y	AMS-26-104	25bar**	Y	AMS-26-204	50bar**	Y	AMS-26-304-T...*	T1=10bar; T3=25bar**
DN 16	AG 1/2"	Y	AMS-26-105	25bar**	Y	AMS-26-205	50bar**	Y	AMS-26-305-T...*	T1=10bar; T3=25bar**
DN 19	AG 3/4"	Y	AMS-26-106	25bar**	Y	AMS-26-206	50bar**	Y	AMS-26-306-T...*	T1=10bar; T3=25bar**
DN 25	AG 1"	Y	AMS-26-107	16bar**	Y	AMS-26-207	50bar**	Y	AMS-26-307-T...*	T1=10bar; T3=25bar**
DN 32	AG 1 1/4"	Y	AMS-26-108	16bar**	Y	AMS-26-208	50bar**	Y	AMS-26-308-T...*	T1=10bar; T3=25bar**
DN 40	AG 1 1/2"	Y	AMS-26-109	16bar**	Y	AMS-26-209	50bar**	Y	AMS-26-309-T...*	T1=10bar; T3=25bar**
DN 50	AG 2"	Y	AMS-26-110	16bar**	Y	AMS-26-210	50bar**	Y	AMS-26-310-T...*	T1=10bar; T3=25bar**

* Bei Edelstahl sind zwei unterschiedliche Druckstufen-Varianten lieferbar, daher immer Ident Nr. mit Typ T1 oder T3 ergänzen.

Bitte beachten: Bei Verschraubungstyp "Edelstahl T1" sind die Einzelteile NICHT unter verschiedenen Schläuchen austauschbar!

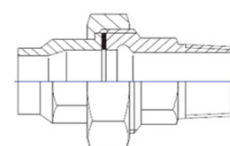
** obiger BD bezieht sich nur auf die Armatur - Schlauch BD (siehe vorherige Seiten) kann niedriger/höher sein. Den BD der fertigen Schlauchleitung nach dem Prinzip des schwächsten Glieds ermitteln - ebenfalls Abschlagfaktoren beachten!

Die Optik kann je
nach Größe abweichen!

3tlg.Verschraubung flachdichtend auf AG-zöllig



Sinnbild



Armaturenkopf
Schnittbild

AMS-27 Metallschlaucharmatur - 3tlg.-Verschraub.-konischd. auf Schweißende

Lösbare 3 tlg.Verschraubungsarmatur KONISCHDICHTEND mit Anschweißende. Diese Armaturen werden in der Regel nur in Verbindung mit dem Schlauch (fertig verschweißt oder hartgelötet), als komplette Schlauchleitung geliefert. Es sind kundenseitig bitte folgende Mindestangaben zum späteren Einsatz anzugeben: Medium, Druck, Temperatur, Bewegung.

Anschlussart: 3 tlg. Verschraubung in der Mitte konischdichtend mit Anschweißende (Abdichtung durch Anschweißen)
Betriebsdrücke: Siehe untere Tabelle - Basisdaten immer bei 20°C (SI-Faktor, Abminderungsfaktoren, etc. siehe Rubrikanfang)
Armaturen: Bitte immer Temperatur-Druckabschläge von Armatur UND Schlauch beachten - siehe Info am Rubrikanfang
Nennweiten: Von DN6 bis DN50 (DN=NW = Nennweite, entspricht ca. Schlauch-Innendurchmesser)
Material Armatur: Stahl oder Temperguss (TG), abschließend mit Zinkspray behandelt oder Edelstahl V4A - AISI 316
Material Fassung: Stahl, abschließend mit Zinkspray behandelt oder mindestens V2A - AISI 304 (V4A - AISI 316 auf Anfrage)
max. Temperatur: geschweißte Ausführung Stahl: 300°C; Edelstahl: 550°C; Temperguss medienabhängig siehe Rubrikanfang
gelötete Ausführungen max. 200°C (IMMER Druck-Temperaturabschlagstabelle & Dichtmittelgrenze beachten)
Varianten: a) Standard-WIG-Schweißung b) Grat- & spaltfreie-WIG-Schweißung c) Hartlötung (Detailinfos siehe Rubrikanfang)
Zusatz-Dienste: DVGW-Kennzeichnung; Einzeldruckprobe; 3.1-Zeugnis; CE-Kennzeichnung, Ausführung nach speziellem Regelwerk
WICHTIG: Sofern nicht ausdrücklich "Zusatz-Dienste" vereinbart wurden, erfolgt die Ausführung nach Werksnorm - Variante a)

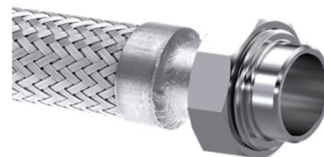
Variante a) Standard-WIG-geschweißt ohne Zusatz-Dienste (andere Varianten auf Anfrage)

Schlauch Nennweite	Verschraubungs- größe	Schweißende AD (in mm)		Ident Nr. Armat. Stahl Fassung Stahl	Armatur** Stahl - max.BD bei +20°C		Ident Nr. * Armat. V4A Fassung V2A	Armatur * und ** V4A - max.BD bei +20°C
DN 10	3/8"	17,2	Y	AMS-23-201	50bar	Y	AMS-23-301-T...*	T1=10bar; T4=40bar **
DN 12	1/2"	21,3	Y	AMS-23-202	50bar	Y	AMS-23-302-T...*	T1=10bar; T4=40bar **
DN 16	1/2"	21,3	Y	AMS-23-203	50bar	Y	AMS-23-303-T...*	T1=10bar; T4=40bar **
DN 19	3/4"	26,9	Y	AMS-23-204	50bar	Y	AMS-23-304-T...*	T1=10bar; T4=40bar **
DN 25	1"	33,7	Y	AMS-23-205	50bar	Y	AMS-23-305-T...*	T1=10bar; T4=40bar **
DN 32	1 1/4"	42,4	Y	AMS-23-206	50bar	Y	AMS-23-306-T...*	T1=10bar; T4=40bar **
DN 40	1 1/2"	48,3	Y	AMS-23-207	50bar	Y	AMS-23-307-T...*	T1=10bar; T4=40bar **
DN 50	2"	60,3	Y	AMS-23-208	50bar	Y	AMS-23-308-T...*	T1=10bar; T4=40bar **

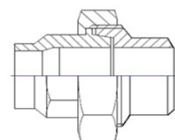
* Bei Edelstahl sind zwei unterschiedliche Druckstufen-Varianten lieferbar, daher immer Ident Nr. mit Typ T1 oder T4 ergänzen.
Bitte beachten: Bei Verschraubungstyp "Edelstahl T1" sind die Einzelteile NICHT unter verschiedenen Schläuchen austauschbar!
** obiger BD bezieht sich nur auf die Armatur - Schlauch BD (siehe vorherige Seiten) kann niedriger/höher sein. Den BD der fertigen Schlauchleitung nach dem Prinzip des schwächsten Glieds ermitteln - ebenfalls Abschlagfaktoren beachten!

Die Optik kann je
nach Größe abweichen!

3tlg.Verschraubung konischdichtend auf Schweißende



Sinnbild



Armaturenkopf
Schnittbild

AMS-28 Metallschlaucharmatur - 3tlg.-Verschraub.-flachd. auf Schweißende

Lösbare 3 tlg.Verschraubungsarmatur FLACHDICHTEND mit Anschweißende. Diese Armaturen werden in der Regel nur in Verbindung mit dem Schlauch (fertig verschweißt oder hartgelötet), als komplette Schlauchleitung geliefert. Es sind kundenseitig bitte folgende Mindestangaben zum späteren Einsatz anzugeben: Medium, Druck, Temperatur, Bewegung.

Anschlussart: 3 tlg. Verschraubung in der Mitte flachdichtend (mit Dichtung) mit Schweißende (Abdichtung durch Anschweißen)
Betriebsdrücke: Siehe untere Tabelle - Basisdaten immer bei 20°C (SI-Faktor, Abminderungsfaktoren, etc. siehe Rubrikanfang)
Armaturen: Bitte immer Temperatur-Druckabschläge von Armatur UND Schlauch beachten - siehe Info am Rubrikanfang
Nennweiten: Von DN6 bis DN50 (DN=NW = Nennweite, entspricht ca. Schlauch-Innendurchmesser)
Material Armatur: Stahl oder Temperguss (TG), abschließend mit Zinkspray behandelt oder Edelstahl V4A - AISI 316
Material Fassung: Stahl, abschließend mit Zinkspray behandelt oder mindestens V2A - AISI 304 (V4A - AISI 316 auf Anfrage)
max. Temperatur: geschweißte Ausf.: Stahl & Edelstahl bei 200°C aufgrund der inneren Flachdichtung (TG siehe Rubrikanfang)
gelötete Ausführungen max. 200°C (IMMER Druck-Temperaturabschlagstabelle & Dichtmittelgrenze beachten)
Varianten: a) Standard-WIG-Schweißung b) Grat- & spaltfreie-WIG-Schweißung c) Hartlötung (Detailinfos siehe Rubrikanfang)
Zusatz-Dienste: DVGW-Kennzeichnung; Einzeldruckprobe; 3.1-Zeugnis; CE-Kennzeichnung, Ausführung nach speziellem Regelwerk
WICHTIG: Sofern nicht ausdrücklich "Zusatz-Dienste" vereinbart wurden, erfolgt die Ausführung nach Werksnorm - Variante a)

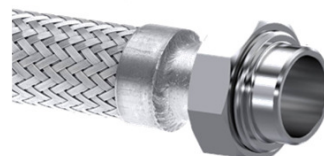
Variante a) Standard-WIG-geschweißt ohne Zusatz-Dienste (andere Varianten auf Anfrage)

Schlauch Nennweite	Verschraubungs- größe	Schweißende AD (in mm)		Ident Nr. Armat. Stahl Fassung Stahl	Armatur** Stahl - max.BD bei +20°C		Ident Nr. * Armat. V4A Fassung V2A	Armatur * und ** V4A - max.BD bei +20°C
DN 10	3/8"	17,2	Y	AMS-23-201	50bar**	Y	AMS-23-301-T...*	T1=10bar; T3=40bar **
DN 12	1/2"	21,3	Y	AMS-23-202	50bar**	Y	AMS-23-302-T...*	T1=10bar; T3=40bar **
DN 16	1/2"	21,3	Y	AMS-23-203	50bar**	Y	AMS-23-303-T...*	T1=10bar; T3=40bar **
DN 19	3/4"	26,9	Y	AMS-23-204	50bar**	Y	AMS-23-304-T...*	T1=10bar; T3=40bar **
DN 25	1"	33,7	Y	AMS-23-205	50bar**	Y	AMS-23-305-T...*	T1=10bar; T3=40bar **
DN 32	1 1/4"	42,4	Y	AMS-23-206	50bar**	Y	AMS-23-306-T...*	T1=10bar; T3=16bar **
DN 40	1 1/2"	48,3	Y	AMS-23-207	50bar**	Y	AMS-23-307-T...*	T1=10bar; T3=16bar **
DN 50	2"	60,3	Y	AMS-23-208	50bar**	Y	AMS-23-308-T...*	T1=10bar; T3=16bar **

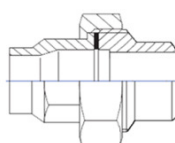
* Bei Edelstahl sind zwei unterschiedliche Druckstufen-Varianten lieferbar, daher immer Ident Nr. mit Typ T1 oder T3 ergänzen.
Bitte beachten: Bei Verschraubungstyp "Edelstahl T1" sind die Einzelteile NICHT unter verschiedenen Schläuchen austauschbar!
** obiger BD bezieht sich nur auf die Armatur - Schlauch BD (siehe vorherige Seiten) kann niedriger/höher sein. Den BD der fertigen Schlauchleitung nach dem Prinzip des schwächsten Glieds ermitteln - ebenfalls Abschlagfaktoren beachten!

Die Optik kann je
nach Größe abweichen!

3tlg.Verschraubung flachdichtend auf Schweißende



Sinnbild



Armaturenkopf
Schnittbild

AMS-29 Metallschlaucharmatur - DIN - Festflansch (nach DIN EN 1092)

Starre, DIN-Festflansch-Armaturen aus Stahl oder VA für Metallwellschläuche. Diese Armaturen werden in der Regel nur in Verbindung mit dem Schlauch (fertig verschweißt oder hartgelötet), als komplette Schlauchleitung geliefert. Es sind kundenseitig bitte folgende Mindestangaben zum späteren Einsatz anzugeben: Medium, Druck, Temperatur, Bewegung.

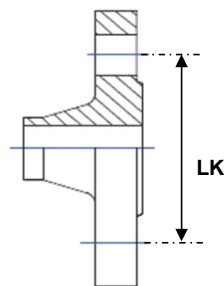
Anschlussart: Festflansch nach DIN in unterschiedlichen Druckstufen (Abdichtung mittels Flanschdichtung - bitte separat bestellen)
Betriebsdrücke: Siehe untere Tabelle "PN"- Basisdaten immer bei 20°C (SI-Faktor, Abminderungsfaktoren, etc. siehe Rubrikanfang)
der Armaturen: Bitte immer Temperatur-Druckabschläge von Armatur UND Schlauch beachten - siehe Info am Rubrikanfang
Nennweiten : Von DN10 bis DN350 (DN=NW = Nennweite, entspricht ca. Schlauch-Innendurchmesser)
Material Armatur: Stahl, abschließend mit Zinkspray behandelt oder Edelstahl V4A - AISI 316
Material Fassung: Stahl, abschließend mit Zinkspray behandelt oder mindestens V2A - AISI 304 (V4A - AISI 316 auf Anfrage)
Werkstoff-Info: Die Edelstahl-Werkstoffe V2A-AISI 304 und V4A-AISI 316 lassen verschiedene Werkstoffuntertypen zu. Falls kundenseitig ein ganz spezieller Werkstoff erforderlich ist, so ist dies vorab mit uns abzuklären und wahrscheinlich möglich. Neben den Werkstoffen AISI 304 und AISI 316 ist auch noch der Werkstoff AISI 321 (1.4541) lieferbar.
max. Temperatur: geschweißte Ausführung Stahl: 300°C ; Edelstahl: 550°C
gelötete Ausführungen max. 200°C (IMMER Druck-Temperaturabschlagstabelle & Dichtmittelgrenze beachten)
Varianten: a) Standard-WIG-Schweißung b) Grat- & spaltfreie-WIG-Schweißung c) Hartlötung (Detailinfos siehe Rubrikanfang)
Zusatz-Dienste: DVGW-Kennzeichnung; Einzeldruckprobe; 3.1-Zeugnis; CE-Kennzeichnung, Ausführung nach speziellem Regelwerk
WICHTIG: Sofern nicht ausdrücklich "Zusatz-Dienste" vereinbart wurden, erfolgt die Ausführung nach Werksnorm - Variante a)

Die Optik kann je
nach Größe abweichen!

Variante a) Standard-WIG-geschweißt ohne Zusatz-Dienste (andere Varianten auf Anfrage)										
DIN →	2631	2632	2633	2634	2635		Ident Nr. PN-Druckstufe anhängen Armat. Stahl Fassung Stahl		Ident Nr. PN-Druckstufe anhängen Armat. V4A ** Fassung V2A **	
Schlauch Nennweite sowie DIN- Flansch- größe	PN6***	PN10***	PN16***	PN25***	PN40***					
	LK-Lochkreis (in mm) * / Lochzahl									
DN 10	50/4	60/4				Y	AMS-29-201-PN...	Y	AMS-29-401-PN...	
DN12 / DN15	55/4	65/4				Y	AMS-29-202-PN...	Y	AMS-29-402-PN...	
DN16 / DN15	55/4	65/4				Y	AMS-29-203-PN...	Y	AMS-29-403-PN...	
DN19 /DN20	65/4	75/4				Y	AMS-29-204-PN...	Y	AMS-29-404-PN...	
DN 25	75/4	85/4				Y	AMS-29-205-PN...	Y	AMS-29-405-PN...	
DN 32	90/4	100/4				Y	AMS-29-206-PN...	Y	AMS-29-406-PN...	
DN40	100/4	110/4				Y	AMS-29-207-PN...	Y	AMS-29-407-PN...	
DN 50	110/4	125/4				Y	AMS-29-208-PN...	Y	AMS-29-408-PN...	
DN 65	130/4	145/8				Y	AMS-29-209-PN...	Y	AMS-29-409-PN...	
DN80	150/4	160/8				Y	AMS-29-210-PN...	Y	AMS-29-410-PN...	
DN 100	170/4	180/8		190/8			Y	AMS-29-211-PN...	Y	AMS-29-411-PN...
DN 125	200/4	210/8		220/8			Y	AMS-29-212-PN...	Y	AMS-29-412-PN...
DN 150	225/8	240/8		250/8			Y	AMS-29-213-PN...	Y	AMS-29-413-PN...
DN 200	280/8	295/8	295/12	310/12	320/12	Y	AMS-29-214-PN...	Y	AMS-29-414-PN...	
DN 250	335/12	350/12	355/12	370/12	385/12	Y	AMS-29-215-PN...	Y	AMS-29-415-PN...	
DN 300	395/12	400/12	410/12	430/16	450/16	Y	AMS-29-216-PN...	Y	AMS-29-416-PN...	
DN 350	445/12	460/16	470/16	490/16	510/16	Y	AMS-29-217-PN...	Y	AMS-29-417-PN...	



Sinnbild



Armaturenkopf
Schnittbild

*** Um Fehler zu vermeiden, bitte immer Lochkreis, Loch-Anzahl und Flanschdicke (auf Anfrage) beachten!**

** Werkstoff-Info: Die Edelstahl-Werkstoffe V2A-AISI 304 und V4A-AISI 316 lassen verschiedene Werkstoffuntertypen zu. Falls kundenseitig ein ganz spezieller Werkstoff erforderlich ist, so ist dies vorab mit uns abzuklären und wahrscheinlich möglich. Neben den Werkstoffen AISI 304 und AISI 316 ist auch noch der Werkstoff AISI 321 (1.4541) lieferbar.

*** obiger BD bezieht sich nur auf die Armatur - Schlauch BD (siehe vorherige Seiten) kann niedriger/höher sein. Den BD der fertigen Schlauchleitung nach dem Prinzip des schwächsten Glieds ermitteln - ebenfalls Abschlagfaktoren beachten!

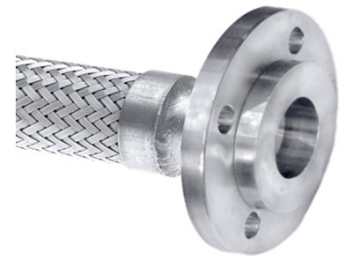
AMS-30 Metallschlaucharmatur - DIN - Losflansch mit Bund (nach DIN EN 1092)

Drehbare DIN-Losflansch-Armaturen mit stabilem Bund für Metallwellschläuche. Diese Armaturen werden in der Regel nur in Verbindung mit dem Schlauch (fertig verschweißt oder hartgelötet), als komplette Schlauchleitung geliefert. Es sind kundenseitig bitte folgende Mindestangaben zum späteren Einsatz anzugeben: Medium, Druck, Temperatur, Bewegung.

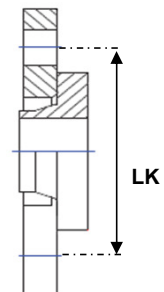
Anschlussart: DIN-Losflansch mit Bund in unterschiedlichen Druckstufen (Abdichtung mittels Flanschdichtung - bitte separat bestellen)
Betriebsdrücke: Siehe untere Tabelle "PN"- Basisdaten immer bei 20°C (SI-Faktor, Abminderungsfaktoren, etc. siehe Rubrikanfang)
der Armaturen: Bitte immer Temperatur-Druckabschläge von Armatur UND Schlauch beachten - siehe Info am Rubrikanfang
Nennweiten : Von DN10 bis DN350 (DN=NW = Nennweite, entspricht ca. Schlauch-Innendurchmesser)
Material Armatur: Stahl, abschließend mit Zinkspray behandelt oder Edelstahl V4A - AISI 316
Werkstoffkombi 1) : Losflansch Stahl ; Vorschweißbund (oder ggf. glatter Bund) Stahl; Fassung: Stahl
Werkstoffkombi 2) : Losflansch Stahl ; Vorschweißbund (oder ggf. glatter Bund) V4A; Fassung: Stahl
Werkstoffkombi 3) : Losflansch V4A ; Vorschweißbund (oder ggf. glatter Bund) V4A; Fassung: V2A (V4A auf Anfrage)
Die Werkstoffkombi 2) reicht oft aus (weil medienberührend V4A) und bietet gegenüber 3) einen Preisvorteil
Material Fassung: Stahl, abschließend mit Zinkspray behandelt oder mindestens V2A - AISI 304 (V4A - AISI 316 auf Anfrage)
Werkstoff-Info: Die Edelstahl-Werkstoffe V2A-AISI 304 und V4A-AISI 316 lassen verschiedene Werkstoffuntertypen zu. Falls kundenseitig ein ganz spezieller Werkstoff erforderlich ist, so ist dies vorab mit uns abzuklären und wahrscheinlich möglich. Neben den Werkstoffen AISI 304 und AISI 316 ist auch noch der Werkstoff AISI 321 (1.4541) lieferbar.
max. Temperatur: geschweißte Ausführung Stahl: 300°C ; Edelstahl: 550°C
gelötete Ausführungen max. 200°C (IMMER Druck-Temperaturabschlagstabelle & Dichtmittelgrenze beachten)
Varianten: a) Standard-WIG-Schweißung b) Grat- & spaltfreie-WIG-Schweißung c) Hartlötung (Detailinfos siehe Rubrikanfang)
Zusatz-Dienste: DVGW-Kennzeichnung; Einzeldruckprobe; 3.1-Zeugnis; CE-Kennzeichnung, Ausführung nach speziellem Regelwerk
WICHTIG: Sofern nicht ausdrücklich "Zusatz-Dienste" vereinbart wurden, erfolgt die Ausführung nach Werksnorm - Variante a)

Die Optik kann je nach Größe abweichen!

DIN Losflansch mit Bund

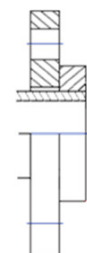


Sinnbild



Armaturenkopf
Schnittbild

Je nach Verfügbarkeit behalten wir uns auch vor, alternativ die Version " Rohrende plus glatter Bund" zu liefern. Schnittbild wie folgt:



Variante a) Standard-WIG-geschweißt ohne Zusatz-Dienste (andere Varianten auf Anfrage)											
DIN →	2652	2653	2654	2655	2656	Werkstoffkombi 1) Ident Nr. PN-Druckstufe anhängen Losflansch Stahl Bund Stahl Fassung Stahl	Werkstoffkombi 2) Ident Nr. PN-Druckstufe anhängen Losflansch Stahl Bund V4A ** Fassung Stahl	Werkstoffkombi 3) Ident Nr. PN-Druckstufe anhängen Losflansch V4A ** Bund V4A ** Fassung V2A **			
Schlauch Nennweite sowie DIN- Flansch- größe	PN6***	PN10***	PN16***	PN25***	PN40***						
LK-Lochkreis (in mm) * / Lochzahl											
DN 10	50/4	60/4				Y	AMS-30-201-PN...	Y	AMS-30-301-PN...	Y	AMS-30-401-PN...
DN12/15	55/4	65/4				Y	AMS-30-202-PN...	Y	AMS-30-302-PN...	Y	AMS-30-402-PN...
DN16/15	55/4	65/4				Y	AMS-30-203-PN...	Y	AMS-30-303-PN...	Y	AMS-30-403-PN...
DN19/20	65/4	75/4				Y	AMS-30-204-PN...	Y	AMS-30-304-PN...	Y	AMS-30-404-PN...
DN 25	75/4	85/4				Y	AMS-30-205-PN...	Y	AMS-30-305-PN...	Y	AMS-30-405-PN...
DN 32	90/4	100/4				Y	AMS-30-206-PN...	Y	AMS-30-306-PN...	Y	AMS-30-406-PN...
DN40	100/4	110/4				Y	AMS-30-207-PN...	Y	AMS-30-307-PN...	Y	AMS-30-407-PN...
DN 50	110/4	125/4				Y	AMS-30-208-PN...	Y	AMS-30-308-PN...	Y	AMS-30-408-PN...
DN 65	130/4	145/8				Y	AMS-30-209-PN...	Y	AMS-30-309-PN...	Y	AMS-30-409-PN...
DN80	150/4	160/8				Y	AMS-30-210-PN...	Y	AMS-30-310-PN...	Y	AMS-30-410-PN...
DN 100	170/4	180/8		190/8		Y	AMS-30-211-PN...	Y	AMS-30-311-PN...	Y	AMS-30-411-PN...
DN 125	200/4	210/8		220/8		Y	AMS-30-212-PN...	Y	AMS-30-312-PN...	Y	AMS-30-412-PN...
DN 150	225/8	240/8		250/8		Y	AMS-30-213-PN...	Y	AMS-30-313-PN...	Y	AMS-30-413-PN...
DN 200	280/8	295/8	295/12	310/12	320/12	Y	AMS-30-214-PN...	Y	AMS-30-314-PN...	Y	AMS-30-414-PN...
DN 250	335/12	350/12	355/12	370/12	385/12	Y	AMS-30-215-PN...	Y	AMS-30-315-PN...	Y	AMS-30-415-PN...
DN 300	395/12	400/12	410/12	430/16	450/16	Y	AMS-30-216-PN...	Y	AMS-30-316-PN...	Y	AMS-30-416-PN...
DN 350	445/12	460/16	470/16	490/16	510/16	Y	AMS-30-217-PN...	Y	AMS-30-317-PN...	Y	AMS-30-417-PN...

*** Um Fehler zu vermeiden, bitte immer Lochkreis, Loch-Anzahl und Flanschdicke (auf Anfrage) beachten!**

** Werkstoff-Info: Die Edelstahl-Werkstoffe V2A-AISI 304 und V4A-AISI 316 lassen verschiedene Werkstoffuntertypen zu. Falls kundenseitig ein ganz spezieller Werkstoff erforderlich ist, so ist dies vorab mit uns abzuklären und wahrscheinlich möglich. Neben den Werkstoffen AISI 304 und AISI 316 ist auch noch der Werkstoff AISI 321 (1.4541) lieferbar.

*** obiger BD bezieht sich nur auf die Armatur - Schlauch BD (siehe vorherige Seiten) kann niedriger/höher sein. Den BD der fertigen Schlauchleitung nach dem Prinzip des schwächsten Glieds ermitteln - ebenfalls Abschlagfaktoren beachten!

AMS-31 Metallschlaucharmatur - DIN - Losflansch mit Bördel (nach DIN EN 1092)

Drehbare DIN-Losflansch-Armaturen mit Vorschweiß-Bördel für Metallwellschläuche. Diese Armaturen werden in der Regel nur in Verbindung mit dem Schlauch (fertig verschweißt oder hartgelötet), als komplette Schlauchleitung geliefert. Es sind kundenseitig bitte folgende Mindestangaben zum späteren Einsatz anzugeben: Medium, Druck, Temperatur, Bewegung.

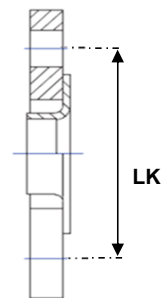
Anschlussart: DIN-Losflansch mit Bördel in unterschiedlichen Druckstufen (Abdichtung mittels Flanschdichtung - bitte separat bestellen)
Betriebsdrücke: Siehe untere Tabelle "PN"- Basisdaten immer bei 20°C (SI-Faktor, Abminderungsfaktoren, etc. siehe Rubrikanfang)
der Armaturen: Bitte immer Temperatur-Druckabschläge von Armatur UND Schlauch beachten - siehe Info am Rubrikanfang
Nennweiten: Von DN10 bis DN200 (DN=NW = Nennweite, entspricht ca. Schlauch-Innendurchmesser)
Material Armatur: Stahl, abschließend mit Zinkspray behandelt oder Edelstahl V4A - AISI 316
Werkstoffkombi 1) : Losflansch Stahl ; Vorschweißbördel Stahl; Fassung: Stahl
Werkstoffkombi 2) : Losflansch Stahl ; Vorschweißbördel V4A; Fassung: Stahl
Werkstoffkombi 3) : Losflansch V4A ; Vorschweißbördel V4A; Fassung: V2A (V4A auf Anfrage)
Die Werkstoffkombi 2) reicht oft aus (weil medienberührend V4A) und bietet gegenüber 3) einen Preisvorteil
Material Fassung: Stahl, abschließend mit Zinkspray behandelt oder mindestens V2A - AISI 304 (V4A - AISI 316 auf Anfrage)
Werkstoff-Info: Die Edelstahl-Werkstoffe V2A-AISI 304 und V4A-AISI 316 lassen verschiedene Werkstoffuntertypen zu. Falls kundenseitig ein ganz spezieller Werkstoff erforderlich ist, so ist dies vorab mit uns abzuklären und wahrscheinlich möglich. Neben den Werkstoffen AISI 304 und AISI 316 ist auch noch der Werkstoff AISI 321 (1.4541) lieferbar.
max. Temperatur: geschweißte Ausführung Stahl: 300°C ; Edelstahl: 550°C
gelötete Ausführungen max. 200°C (IMMER Druck-Temperaturabschlagstabelle & Dichtmittelgrenze beachten)
Varianten: a) Standard-WIG-Schweißung b) Grat- & spaltfreie-WIG-Schweißung c) Hartlötung (Detailinfos siehe Rubrikanfang)
Zusatz-Dienste: DVGW-Kennzeichnung; Einzeldruckprobe; 3.1-Zeugnis; CE-Kennzeichnung, Ausführung nach speziellem Regelwerk
WICHTIG: Sofern nicht ausdrücklich "Zusatz-Dienste" vereinbart wurden, erfolgt die Ausführung nach Werksnorm - Variante a)

Die Optik kann je
nach Größe abweichen!

DIN Losflansch mit Vorschweißbördel



Sinnbild



Armaturenkopf
Schnittbild

Variante a) Standard-WIG-geschweißt ohne Zusatz-Dienste (andere Varianten auf Anfrage)									
ähnlich DIN →	2652	2653	2654	2655	2656	Werkstoffkombi 1) Ident Nr. PN-Druckstufe anhängen Losflansch Stahl V-Bördel Stahl Fassung Stahl	Werkstoffkombi 2) Ident Nr. PN-Druckstufe anhängen Losflansch Stahl V-Bördel V4A ** Fassung Stahl	Werkstoffkombi 3) Ident Nr. PN-Druckstufe anhängen Losflansch V4A ** V-Bördel V4A ** Fassung V2A **	
Schlauch Nennweite sowie DIN- Flansch- größe	PN6***	PN10***	PN16***	PN25***	PN40***				
LK-Lochkreis (in mm) * / Lochzahl									
DN 10	50/4	60/4				Y	AMS-31-201-PN...	AMS-31-301-PN...	AMS-31-401-PN...
DN12/15	55/4	65/4				Y	AMS-31-202-PN...	AMS-31-302-PN...	AMS-31-402-PN...
DN16/15	55/4	65/4				Y	AMS-31-203-PN...	AMS-31-303-PN...	AMS-31-403-PN...
DN19/20	65/4	75/4				Y	AMS-31-204-PN...	AMS-31-304-PN...	AMS-31-404-PN...
DN 25	75/4	85/4				Y	AMS-31-205-PN...	AMS-31-305-PN...	AMS-31-405-PN...
DN 32	90/4	100/4				Y	AMS-31-206-PN...	AMS-31-306-PN...	AMS-31-406-PN...
DN40	100/4	110/4				Y	AMS-31-207-PN...	AMS-31-307-PN...	AMS-31-407-PN...
DN 50	110/4	125/4				Y	AMS-31-208-PN...	AMS-31-308-PN...	AMS-31-408-PN...
DN 65	130/4	145/8				Y	AMS-31-209-PN...	AMS-31-309-PN...	AMS-31-409-PN...
DN80	150/4	160/8				Y	AMS-31-210-PN...	AMS-31-310-PN...	AMS-31-410-PN...
DN 100	170/4	180/8		190/8		Y	AMS-31-211-PN...	AMS-31-311-PN...	AMS-31-411-PN...
DN 125	200/4	210/8		220/8		Y	AMS-31-212-PN...	AMS-31-312-PN...	AMS-31-412-PN...
DN 150	225/8	240/8		250/8		Y	AMS-31-213-PN...	AMS-31-313-PN...	AMS-31-413-PN...
DN 200	280/8	295/8	295/12	310/12	320/12	Y	AMS-31-214-PN...	AMS-31-314-PN...	AMS-31-414-PN...
DN 250	335/12	350/12	355/12	370/12	385/12		-	-	-
DN 300	395/12	400/12	410/12	430/16	450/16		-	-	-
DN 350	445/12	460/16	470/16	490/16	510/16		-	-	-

*** Um Fehler zu vermeiden, bitte immer Lochkreis, Loch-Anzahl und Flanschdicke (auf Anfrage) beachten!**

** Werkstoff-Info: Die Edelstahl-Werkstoffe V2A-AISI 304 und V4A-AISI 316 lassen verschiedene Werkstoffuntertypen zu. Falls kundenseitig ein ganz spezieller Werkstoff erforderlich ist, so ist dies vorab mit uns abzuklären und wahrscheinlich möglich. Neben den Werkstoffen AISI 304 und AISI 316 ist auch noch der Werkstoff AISI 321 (1.4541) lieferbar.

*** obiger BD bezieht sich nur auf die Armatur - Schlauch BD (siehe vorherige Seiten) kann niedriger/höher sein. Den BD der fertigen Schlauchleitung nach dem Prinzip des schwächsten Glieds ermitteln - ebenfalls Abschlagfaktoren beachten!

AMS-32 Metallschlaucharmatur - Überwurfmutter mit Milchgewinde

Überwurfmutter-Armatur mit Rundgewinde (Typ "Milch") für Metallwellschläuche. Diese Armaturen werden in der Regel nur in Verbindung mit dem Schlauch (fertig verschweißt oder hartgelötet), als komplette Schlauchleitung geliefert. Es sind kundenseitig bitte folgende Mindestangaben zum späteren Einsatz anzugeben: Medium, Druck, Temperatur, Bewegung.

Anschlussart: Nut-Überwurfmutter mit Rundgewinde und Kegelstutzen gemäß DIN 11851 (erfordert Elastomer-Dichtung am Gegenstück)
Betriebsdrücke: Siehe untere Tabelle - Basisdaten immer bei 20°C (SI-Faktor, Abminderungsfaktoren, etc. siehe Rubrikanfang)
Bitte immer Temperatur-Druckabschläge von Armatur UND Schlauch beachten - siehe Info am Rubrikanfang
Nennweiten: Von DN10 bis DN100 (DN=NW = Nennweite, entspricht ca. Schlauch-Innendurchmesser)
Material Armatur: Kegelstutzen (medienberührend Edelstahl V4A-AISI316) ; Nutmutter Edelstahl V2A-AISI304 oder kpl. V4A - AISI 316
Material Fassung: mindestens V2A - AISI 304 (V4A - AISI 316 auf Anfrage)
max. Temperatur: max. 200°C nur bei Verwendung von PTFE-Dichtungen, bei Verwendung anderer Dichtungen entsprechend niedriger!
IMMER Druck-Temperaturabschlagstabelle & Dichtmittelgrenze beachten!
Varianten: a) Standard-WIG-Schweißung b) Grat- & spaltfreie-WIG-Schweißung c) Hartlötung (Detailinfos siehe Rubrikanfang)
Zusatz-Dienste: DVGW-Kennzeichnung; Einzeldruckprobe; 3.1-Zeugnis; CE-Kennzeichnung, Ausführung nach speziellem Regelwerk
WICHTIG: Sofern nicht ausdrücklich "Zusatz-Dienste" vereinbart wurden, erfolgt die Ausführung nach Werksnorm - Variante b)

Variante b) Grat- & spaltfrei-WIG-geschweißt ohne Zusatz-Dienste (andere Varianten auf Anfrage)

Schlauch Nennweite	Überwurfmutter Rundgewinde	Zusatzinfo	Ident Nr. Kegelstutzen V4A Nutmutter V2A Fassung V2A	Armatur* V4A/V2A - max. BD bei +20°C	Ident Nr. Kegelstutzen V4A Nutmutter V4A Fassung V2A	Armatur* V4A - max. BD bei +20°C
DN 10	Rd 28 x 1/8"	weitere Größen sind auf Anfrage lieferbar!	Y AMS-32-301	40bar*	Y AMS-32-401	40bar*
DN 12	Rd 34 x 1/8"		Y AMS-32-302	40bar*	Y AMS-32-402	40bar*
DN 16	Rd 34 x 1/8"		Y AMS-32-303	40bar*	Y AMS-32-403	40bar*
DN 19	Rd 44 x 1/6"		Y AMS-32-304	40bar*	Y AMS-32-404	40bar*
DN 25	Rd 52 x 1/6"		Y AMS-32-305	40bar*	Y AMS-32-405	40bar*
DN 32	Rd 58 x 1/6"		Y AMS-32-306	40bar*	Y AMS-32-406	40bar*
DN 40	Rd 65 x 1/6"		Y AMS-32-307	40bar*	Y AMS-32-407	40bar*
DN 50	Rd 78 x 1/6"		Y AMS-32-308	25bar*	Y AMS-32-408	25bar*
DN 65	Rd 95 x 1/6"		Y AMS-32-309	25bar*	Y AMS-32-409	25bar*
DN 80	Rd 110 x 1/4"		Y AMS-32-310	25bar*	Y AMS-32-410	25bar*
DN 100	Rd 130 x 1/4"		Y AMS-32-311	25bar*	Y AMS-32-411	25bar*

* obiger BD bezieht sich nur auf die Armatur - Schlauch BD (siehe vorherige Seiten) kann niedriger/höher sein. Den BD der fertigen Schlauchleitung nach dem Prinzip des schwächsten Glieds ermitteln - ebenfalls Abschlagfaktoren beachten!

Die Optik kann je
nach Größe abweichen!

Überwurfmutter "Milch"



Sinnbild



Armaturenkopf
Schnittbild

AMS-33 Metallschlaucharmatur - Außengewinde mit Milchgewinde

Außengewinde-Armatur mit Rundgewinde (Typ "Milch") für Metallwellschläuche. Diese Armaturen werden in der Regel nur in Verbindung mit dem Schlauch (fertig verschweißt oder hartgelötet), als komplette Schlauchleitung geliefert. Es sind kundenseitig bitte folgende Mindestangaben zum späteren Einsatz anzugeben: Medium, Druck, Temperatur, Bewegung.

Anschlussart: Außengewinde mit Rundgewinde gem. DIN 11851 (erfordert Dichtung - bitte separat bestellen unter Rubrik Dichtungen)
Betriebsdrücke: Siehe untere Tabelle - Basisdaten immer bei 20°C (SI-Faktor, Abminderungsfaktoren, etc. siehe Rubrikanfang)
Bitte immer Temperatur-Druckabschläge von Armatur UND Schlauch beachten - siehe Info am Rubrikanfang
Nennweiten: Von DN10 bis DN100 (DN=NW = Nennweite, entspricht ca. Schlauch-Innendurchmesser)
Material Armatur: Entweder Edelstahl V2A - AISI 304 (auch medienberührend) oder Edelstahl V4A - AISI 316
Material Fassung: mindestens V2A - AISI 304 (V4A - AISI 316 auf Anfrage)
max. Temperatur: max. 200°C nur bei Verwendung von PTFE-Dichtungen, bei Verwendung anderer Dichtungen entsprechend niedriger!
IMMER Druck-Temperaturabschlagstabelle & Dichtmittelgrenze beachten!
Varianten: a) Standard-WIG-Schweißung b) Grat- & spaltfreie-WIG-Schweißung c) Hartlötung (Detailinfos siehe Rubrikanfang)
Zusatz-Dienste: DVGW-Kennzeichnung; Einzeldruckprobe; 3.1-Zeugnis; CE-Kennzeichnung, Ausführung nach speziellem Regelwerk
WICHTIG: Sofern nicht ausdrücklich "Zusatz-Dienste" vereinbart wurden, erfolgt die Ausführung nach Werksnorm - Variante b)

Variante b) Grat- & spaltfrei-WIG-geschweißt ohne Zusatz-Dienste (andere Varianten auf Anfrage)

Schlauch Nennweite	Außengewinde Rundgewinde	Zusatzinfo	Ident Nr. Armatur V2A Fassung V2A	Armatur* V2A - max. BD bei +20°C	Ident Nr. Armatur V4A Fassung V2A	Armatur* V4A - max. BD bei +20°C
DN 10	Rd 28 x 1/8"	weitere Größen sind auf Anfrage lieferbar!	Y AMS-33-301	40bar*	Y AMS-33-401	40bar*
DN 12	Rd 34 x 1/8"		Y AMS-33-302	40bar*	Y AMS-33-402	40bar*
DN 16	Rd 34 x 1/8"		Y AMS-33-303	40bar*	Y AMS-33-403	40bar*
DN 19	Rd 44 x 1/6"		Y AMS-33-304	40bar*	Y AMS-33-404	40bar*
DN 25	Rd 52 x 1/6"		Y AMS-33-305	40bar*	Y AMS-33-405	40bar*
DN 32	Rd 58 x 1/6"		Y AMS-33-306	40bar*	Y AMS-33-406	40bar*
DN 40	Rd 65 x 1/6"		Y AMS-33-307	40bar*	Y AMS-33-407	40bar*
DN 50	Rd 78 x 1/6"		Y AMS-33-308	25bar*	Y AMS-33-408	25bar*
DN 65	Rd 95 x 1/6"		Y AMS-33-309	25bar*	Y AMS-33-409	25bar*
DN 80	Rd 110 x 1/4"		Y AMS-33-310	25bar*	Y AMS-33-410	25bar*
DN 100	Rd 130 x 1/4"		Y AMS-33-311	25bar*	Y AMS-33-411	25bar*

* obiger BD bezieht sich nur auf die Armatur - Schlauch BD (siehe vorherige Seiten) kann niedriger/höher sein. Den BD der fertigen Schlauchleitung nach dem Prinzip des schwächsten Glieds ermitteln - ebenfalls Abschlagfaktoren beachten!

Die Optik kann je
nach Größe abweichen!

Außengewinde "Milch"



Sinnbild



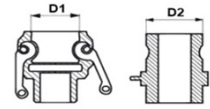
Armaturenkopf
Schnittbild

Die beiden obenstehenden Armaturentypen sind auch als
45°/90° -Bogenarmaturen lieferbar. Bitte fragen Sie bei Bedarf an.

AMS-34 Metallschlaucharmatur - Kamlokkupplung Typ VT (Vaterteil)

Kupplungs-Anschlussarmaturen Typ "Kamlok"-VT für Metallwellschläuche. Diese Armaturen werden in der Regel nur in Verbindung mit dem Schlauch (fertig verschweißt oder hartgelötet), als komplette Schlauchleitung geliefert. Es sind kundenseitig bitte folgende Mindestangaben zum späteren Einsatz anzugeben: Medium, Druck, Temperatur, Bewegung.

Anschlussart: Kupplung ohne Absperrung Typ "Kamlok" - Vatterteil = VT (Abdichtung mittels Kuppeldichtung im Gegenstück)
Betriebsdrücke: Siehe untere Tabelle - Basisdaten immer bei 20°C (SI-Faktor, Abminderungsfaktoren, etc. siehe Rubrikanfang)
der Armaturen: Bitte immer Temperatur-Druckabschläge von Armatur UND Schlauch beachten - siehe Info am Rubrikanfang
Nennweiten: Von DN19 bis DN100 (DN=NW = Nennweite, entspricht ca. Schlauch-Innendurchmesser)
Material Armatur: Edelstahl V4A - AISI 316 (Kupplungsdichtung NBR im Gegenstück; andere Dichtarten auf Anfrage, z.B. PTFE)
Material Fassung: mindestens V2A - AISI 304 (V4A - AISI 316 auf Anfrage)
max. Temperatur: max. 200°C NUR BEI PTFE-Dichtung !!! Beim Standard mit NBR-Dichtung (in Gegenstück) max. 80°C
IMMER Druck-Temperaturabschlagstabelle & Dichtmittelgrenze beachten
Varianten: a) Standard-WIG-Schweißung b) Grat- & spaltfreie-WIG-Schweißung c) Hartlötung (Detailinfos siehe Rubrikanfang)
Zusatz-Dienste: DVGW-Kennzeichnung; Einzeldruckprobe; 3.1-Zeugnis; CE-Kennzeichnung, Ausführung nach speziellem Regelwerk
WICHTIG: Sofern nicht ausdrücklich "Zusatz-Dienste" vereinbart wurden, erfolgt die Ausführung nach Werksnorm - Variante a)



Identmaße zum eindeutigen Bestimmen der Größe

Die Optik kann je nach Größe abweichen!

Kamlok VT



Sinnbild

Variante a) Standard-WIG-geschweißt ohne Zusatz-Dienste (andere Varianten auf Anfrage)

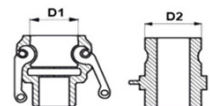
Schlauch Nennweite	Identmaß "D2" siehe Skizze rechts	Zusatzinfo	Ident Nr. Armatur* Stahl Fassung Stahl	Armatur* Stahl - max.BD bei +20°C		Ident Nr. Armatur* V4A Fassung V2A	Armatur* V4A - max.BD bei +20°C
DN 19	32,1 mm	weitere Größen sind auf Anfrage lieferbar!	-	-	Y	AMS-34-401	17bar*
DN 25	36,7 mm		-	-	Y	AMS-34-402	17bar*
DN 32	45,5 mm		-	-	Y	AMS-34-403	17bar*
DN 40	53,5 mm		-	-	Y	AMS-34-404	17bar*
DN 50	63,1 mm		-	-	Y	AMS-34-405	17bar*
DN 65	75,8 mm		-	-	Y	AMS-34-406	10bar*
DN 80	91,5 mm		-	-	Y	AMS-34-407	8,5bar*
DN 100	119,6 mm		-	-	Y	AMS-34-408	6,5bar*

* obiger BD bezieht sich nur auf die Armatur - Schlauch BD (siehe vorherige Seiten) kann niedriger/höher sein. Den BD der fertigen Schlauchleitung nach dem Prinzip des schwächsten Glieds ermitteln - ebenfalls Abschlagfaktoren beachten!

AMS-35 Metallschlaucharmatur - Kamlokkupplung Typ MT (Mutterteil mit Hebeln)

Kupplungs-Anschlussarmaturen Typ "Kamlok"-MT für Metallwellschläuche. Diese Armaturen werden in der Regel nur in Verbindung mit dem Schlauch (fertig verschweißt oder hartgelötet), als komplette Schlauchleitung geliefert. Es sind kundenseitig bitte folgende Mindestangaben zum späteren Einsatz anzugeben: Medium, Druck, Temperatur, Bewegung.

Anschlussart: Kupplung ohne Absperrung Typ "Kamlok" - Mutterteil = MT mit Kupplungsdichtung aus NBR (PTFE auf Anfrage)
Betriebsdrücke: Siehe untere Tabelle - Basisdaten immer bei 20°C (SI-Faktor, Abminderungsfaktoren, etc. siehe Rubrikanfang)
der Armaturen: Bitte immer Temperatur-Druckabschläge von Armatur UND Schlauch beachten - siehe Info am Rubrikanfang
Nennweiten: Von DN19 bis DN100 (DN=NW = Nennweite, entspricht ca. Schlauch-Innendurchmesser)
Material Armatur: Edelstahl V4A - AISI 316 mit Kupplungsdichtung aus NBR (andere Dichtungsarten auf Anfrage, z.B. PTFE)
Material Fassung: mindestens V2A - AISI 304 (V4A - AISI 316 auf Anfrage)
max. Temperatur: max. 200°C NUR BEI PTFE-Dichtung !!! Beim Standard mit NBR-Dichtung max. 80°C
IMMER Druck-Temperaturabschlagstabelle & Dichtmittelgrenze beachten
Varianten: a) Standard-WIG-Schweißung b) Grat- & spaltfreie-WIG-Schweißung c) Hartlötung (Detailinfos siehe Rubrikanfang)
Zusatz-Dienste: DVGW-Kennzeichnung; Einzeldruckprobe; 3.1-Zeugnis; CE-Kennzeichnung, Ausführung nach speziellem Regelwerk
WICHTIG: Sofern nicht ausdrücklich "Zusatz-Dienste" vereinbart wurden, erfolgt die Ausführung nach Werksnorm - Variante a)



Identmaße zum eindeutigen Bestimmen der Größe

Die Optik kann je nach Größe abweichen!

Kamlok MT



Sinnbild

Variante a) Standard-WIG-geschweißt ohne Zusatz-Dienste (andere Varianten auf Anfrage)

Schlauch Nennweite	Identmaß "D1" siehe Skizze rechts	Zusatzinfo	Ident Nr. Armatur* Stahl Fassung Stahl	Armatur* Stahl - max.BD bei +20°C		Ident Nr. Armatur* V4A Fassung V2A	Armatur* V4A - max.BD bei +20°C
DN 19	32,4 mm	weitere Größen sind auf Anfrage lieferbar!	-	-	Y	AMS-35-401	17bar*
DN 25	37,2 mm		-	-	Y	AMS-35-402	17bar*
DN 32	46,0 mm		-	-	Y	AMS-35-403	17bar*
DN 40	54,0 mm		-	-	Y	AMS-35-404	17bar*
DN 50	63,8 mm		-	-	Y	AMS-35-405	17bar*
DN 65	76,5 mm		-	-	Y	AMS-35-406	10bar*
DN 80	92,2 mm		-	-	Y	AMS-35-407	8,5bar*
DN 100	120,2 mm		-	-	Y	AMS-35-408	6,5bar*

* obiger BD bezieht sich nur auf die Armatur - Schlauch BD (siehe vorherige Seiten) kann niedriger/höher sein. Den BD der fertigen Schlauchleitung nach dem Prinzip des schwächsten Glieds ermitteln - ebenfalls Abschlagfaktoren beachten!

AMS-36 Spezialarmaturen für geflechtslosen Metallwellschlauch - Typ MES

Es gibt verschiedene Systeme von selbst montierbaren Armaturen für geflechtslose Metallwellschläuche. Untenstehend das Premiummodell, dass kein Spezialwerkzeug mehr erfordert (kein "Schlagwerkzeug" o.ä.). In einer in den Dichtkonus eingedrehten Nut sitzt eine spezielle HT-Dichtung. Dadurch kann das Anschlussstück "einfach nur auf den Schlauch geschraubt werden". Diese Serie nur mit dem passenden Schlauchtyp "SME-04 Typ M" verwenden (siehe Rubrik 01-12).

Anwendung: **Schwingungsbelastung und regelmäßige Bewegungen unbedingt vermeiden!**
Nur statisch oder bei gleichförmiger Strömung einsetzen!

Betriebsdruck : alle Größen max. 10bar bei +20°C - SI-Faktor 3:1
bei höheren Temperaturen untere Druckabschlagstabelle beachten!

ACHTUNG: ab 6bar kann es zu Längenänderungen von +4mm (NW32) bis +16mm (NW13) kommen!
Schlauchinfo: ab 9bar kann die obige Längung als bleibende plastische Verformung auftreten

Vakuum : für Vakuum nicht geeignet

Nennweiten : von NW12 bis NW32 (NW=DN = ca. Innendurchmesser des Schlauches)

geeignet für Medien: für Kaltwasser, Heißwasser und ähnliche ungefährliche Flüssigkeiten (NICHT für Dampf)

NICHT geeignet für : NICHT geeignet für aggressive Medien, Halogenverbindungen, Chloride, ferritische Werkstoffe

Temperatur max. : NW12 bis NW25 von +1°C bis +200°C
NW32 von +1°C bis +110°C

Werkstoffe: Messing MS58

VORTEIL: bei dieser Baureihe benötigen Sie kein Spezialwerkzeug sondern nur zwei Schraubenschlüssel

NACHTEIL: dies ist leider eine vergleichsweise teure Baureihe

Wichtige Empfehlung: geben Sie uns Ihre Anwendungsparameter möglichst exakt an, wir können dann die Eignung prüfen.



Druckabschlags- tabelle	Temperatur bis:	+ 20°C	+ 50°C	+ 100°C	+ 150°C	+ 200°C	+ 250°C	+ 350°C
	belastbar bis zu:	100%	89%	80%	75%	69%	-	-

Typ MES-1 : SET Überwurfmutter & Klemmscheibe & Spez-Redstück

für Schlauch Nennweite	Starres Innengewinde am Redstück-Abgang	Gewinde der Überwurfmutter	Infofeld	Ident Nr. für 3tlg SET 10bar bei 20°C
NW 12	IG 3/8"	ÜM 1/2"	Auf der Anschlussseite Richtung Schlauch befindet sich am Redstück eine spezielle Dichtung! Keine herkömmlichen Redstücke verwenden!	AMS-36-101
NW 16	IG 1/2"	ÜM 3/4"		AMS-36-102
NW 20	IG 3/4"	ÜM 1"		AMS-36-103
NW 25	IG 1"	ÜM 1 1/4"		AMS-36-104
NW 32	IG 1 1/4"	ÜM 1 1/2"		AMS-36-105



Typ MES-2 : SET Überwurfmutter & Scheibe & Spez-Red-Doppelnippel

für Schlauch Nennweite	Starres Außengewinde am Red-Doppelnippel- Abgang	Gewinde der Überwurfmutter	Infofeld	Ident Nr. für 3tlg SET 10bar bei 20°C
NW 12	AG 3/8"	ÜM 1/2"	Auf der Anschlussseite Richtung Schlauch befindet sich am Red-Doppelnippel eine spezielle Dichtung! Keine herkömmlichen Doppelnippel verwenden!	AMS-36-201
NW 16	AG 1/2"	ÜM 3/4"		AMS-36-202
NW 20	AG 3/4"	ÜM 1"		AMS-36-203
NW 25	AG 1"	ÜM 1 1/4"		AMS-36-204
NW 32	AG 1 1/4"	ÜM 1 1/2"		AMS-36-205



Bildbeispiel Typ MES-1



AMS-37 Spezialarmaturen für geflechtslosen Metallwellschlauch - Typ TIM

Es gibt verschiedene Systeme von selbst montierbaren Armaturen für geflechtslose Metallwellschläuche. Untenstehend der klassische Typ "TIM" für welchen üblicherweise ein Spezial-Schlagwerkzeug für die Montage erforderlich ist. Dieses System ist viele tausendfach bewährt und aufgrund seiner hohen Produktionsmenge auch relativ preisgünstig. Auch diese Serie bitte nur mit dem passenden Schlauchtyp "SME-04 Typ T" verwenden (siehe Rubrik 01-12).

Anwendung: **Schwingungsbelastung und regelmäßige Bewegungen unbedingt vermeiden!**
Nur statisch oder bei gleichförmiger Strömung einsetzen!

Betriebsdruck : alle Größen max. 10bar bei +20°C - SI-Faktor 3:1
 bei höheren Temperaturen untere Druckabschlagstabelle beachten!

ACHTUNG: bei Drücken ab 6bar kann es zu Längenänderungen von +4mm (NW32) bis +16mm (NW13) kommen!
 Schlauchinfo: bei Drücken ab 9bar kann die obige Längung als bleibende plastische Verformung auftreten

Vakuum : für Vakuum nicht geeignet

Nennweiten : von NW12 bis NW32 (NW=DN = ca. Innendurchmesser des Schlauches)

geeignet für Medien: für Kaltwasser, Heißwasser und ähnliche ungefährliche Flüssigkeiten (NICHT für Dampf)

NICHT geeignet für : NICHT geeignet für aggressive Medien, Halogenverbindungen, Chloride, ferritische Werkstoffe

Temperatur max. : NW12 bis NW25 von +1°C bis +200°C NW32 von +1°C bis +110°C

Werkstoffe: Messing MS58

Zusatzinfo: Montageanleitung siehe nächste Seite oder unter www.schmitzsiegen.de - wichtige Informationen

Wichtige Empfehlung: geben Sie uns Ihre Anwendungsparameter möglichst exakt an, wir können dann die Eignung prüfen.

Druckabschlags- tabelle	Temperatur bis:	+ 20°C	+ 50°C	+ 100°C	+ 150°C	+ 200°C	+ 250°C	+ 350°C
	belastbar bis zu:	100%	89%	80%	75%	69%	-	-

Typ TIM-1 : SET Überwurfmutter & Dichtung & Klemmscheibe

für Schlauch Nennweite	Gewinde der Überwurfmutter	Infocfeld	Bild	Ident Nr.
NW 12	ÜM 1/2"	Zur Montage dieses Systems ist das untenstehende spezielle Schlagwerkzeug in Verbindung mit der passenden Matrize erforderlich!	1	AMS-37-101
NW 16	ÜM 3/4"			AMS-37-102
NW 20	ÜM 1"			AMS-37-103
NW 25	ÜM 1 1/4"			AMS-37-104



1

Typ TIM-2 : Spezial-Schlagwerkzeug & Matrizen

Bezeichnung	für Schlauch Nennweite	für Überwurfmutter- Gewinde	Bild	Ident Nr.
Grundwerkzeug	NW12 bis NW25	für ÜM 1/2" bis ÜM 1 1/4"	2	AMS-37-201
Matrize	NW 12	für ÜM 1/2"	3	AMS-37-202
Matrize	NW 16	für ÜM 3/4"		AMS-37-203
Matrize	NW 20	für ÜM 1"		AMS-37-204
Matrize	NW 25	für ÜM 1 1/4"		AMS-37-205



2

3

Typ TIM-3 : Anschluss-Stücke für Selbstmontage-Metallschlaucharmaturen

Bezeichnung	Gewinde	WICHTIGE Info	Bild	Ident Nr.
Doppelnippel	AG-AG 1/2"	Diese Teile besitzen eine extra breite Dichtfläche (Standardnippel sind bei diesem System nicht zulässig, weil die Dichtfähigkeit nicht ausreichen würde)	4	AMS-37-301
	AG-AG 3/4"			AMS-37-302
	AG-AG 1"			AMS-37-303
	AG-AG 1 1/4"			AMS-37-304
Red-Doppelnippel	AG3/4" auf AG1/2"		5	AMS-37-311
	AG1" auf AG3/4"			AMS-37-312
	AG1 1/4" auf AG1"			AMS-37-313
	AG1 1/2" auf AG1 1/4"			AMS-37-314
Reduzierstücke	AG3/4" auf IG1/2"		6	AMS-37-321
	AG1" auf IG3/4"			AMS-37-322
	AG1 1/4" auf IG1"			AMS-37-323
	AG1 1/2" auf IG1 1/4"			AMS-37-324



4



5



6

MAL-13: Montageanleitung für Schlauch "SME-04-T" Armaturenbaureihe "AMS-37"

1) Schlauch rechtwinklig ablängen

Schlauch auf die gewünschte Länge
im Wellental z.B. mit einen Rohrschneider
ablängen. Arbeitsschutz: Auf scharfe Kanten achten.



1)

2) Überwurfmutter überschieben

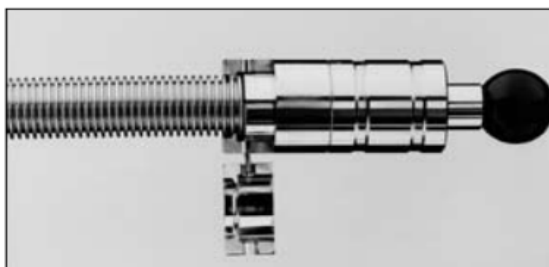
auf das abgelängte Schlauchende die
passende Überwurfmutter so überschieben,
dass das Gewinde zum Schlauchende zeigt.



2)

3) Schlagwerkzeug vorbereiten

Passende Backen in das Schlagwerkzeug einschrauben
und die Haltenase des geöffneten Werkzeug in das
zweite Wellental des Wellschlauches legen.



3)

4) Bördel herstellen

Klemmbacken schließen und durch Bewegen des
Schlagbolzens die erste Welle des Schlauches
zu einem Bördel anstauchen.



4)

5) Fertigmontage

Bördelkante mit geeignetem Werkzeug entgraten.
Klemmring in das erste Wellental einlegen und zu einem Ring
zusammendrücken. Passendes Gegenstück (mit ausreichend
breiter Dichtfläche) bereithalten, Dichtung zwischenlegen
und die Verbindung mit Schraubenschlüssel anziehen.
Beim Festziehen, beide Schlüsselflächen gegenhalten.



5)

Platz für Notizen:

[illegible]