

<h1 style="margin:0;">12-0376</h1> <h2 style="margin:0;">Anhang B</h2>	<p>Leitfaden zur Montage von Flanschverbindungen in verfahrenstechnischen Anlagen</p> <h3 style="margin:0;">Dokumentation zur Prüfung der Flanschverbindung</h3>	
--	--	--

Mit 12-0376 und den Anhängen A + C Ersatz für 12-0376-1 Entwurf Ausgabe 02.13

	<p>Leitfaden zur Montage von Flanschverbindungen in verfahrenstechnischen Anlagen (Rev. 2)</p> <h3 style="margin:0;">Dokumentation zur Prüfung der Flanschverbindung</h3>	<h2 style="margin:0;">Anhang B</h2>
--	---	-------------------------------------

Betreiber/Firma: Standort:

Betriebs-Nr.: Betrieb / Gebäude:

RI-Fließbild-Nr. / Stand: Rohrleitungsnummer:

Einstufung in Montageklasse: 1 2 3

Monteur der Flanschverbindung und Montagefirma:

Nr.	Mindestprüfumfang	Bemerkung
1	Bauteile gemäß Spezifikation verwendet	
	Flansch (Werkstoff, PN-Stufe)	
	Schrauben und Muttern (Werkstoff)	
	Dichtung	
2	Unterlegscheibe vorhanden	
3	Schrauben und Muttern geschmiert	
4	Mindestgewindeüberstand vorhanden	
5	Mindest- Drehmomente von ... Nm erfüllt.	<input type="checkbox"/> nach mind. 4 h <input type="checkbox"/> direkt nach Montage

^a Aufgrund des Setzverhaltens der Dichtung sollte die Prüfung des Drehmomentes frühestens 4 Stunden nach der Montage erfolgen. Ansonsten sind als Prüf-Drehmomente die Anzugsmomente zugrunde zu legen.

Geprüft durch:
Name
Unterschrift
Organisation
Datum

Drehmomente für die Prüfung^a

Gewinde	Mindestdrehmoment [Nm]						
	Dichtungsgruppe A				Dichtungsgruppe Typ B		
	Dichtung	PTFE-Dichtung mit 10% Microglas-kugeln	PTFE-Dichtung mit 40% Quarzanteil	Aramidfaser mit Spezial NBR mit und ohne Bördel	metallarmierte Grafitdichtung mit und ohne Bördel	Spiraldichtung mit Grafit	Kammprofil-dichtung
M12	35	40	40			40	
M16	90	100	100			65	
M20	170	190	190			120	
M24	270	290	300			180	
M27	400	420	450			220	
M30	560	590	630			270	
M33	720	760	810			450	
M36	960	1020	1080			670	
M39	1120	1190	1260			810	
M45	1600	1700	1800			1080	
M52	2400	2550	2700			-	

^a Aufgrund des Setzverhaltens der Dichtung sollte die Prüfung des Drehmomentes frühestens 4 Stunden nach der Montage erfolgen. Ansonsten sind als Prüf-Drehmomente die Anzugsmomente zugrunde zu legen.

	Ausgabe Mai 2014	erstellt: Bern geprüft: Limpert	Fortsetzung -
--	---------------------	------------------------------------	------------------

IGR-Verlag Guidelines Technik	Industriepark Höchst 65926 Frankfurt am Main	Ausgabe September 2014	erstellt: Bern geprüft: Dr. Scholz	Fortsetzung -
--	---	---------------------------	---------------------------------------	------------------