

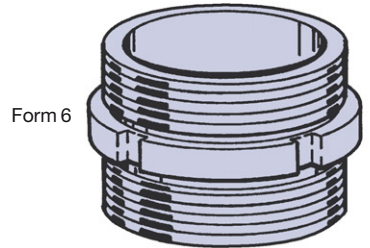
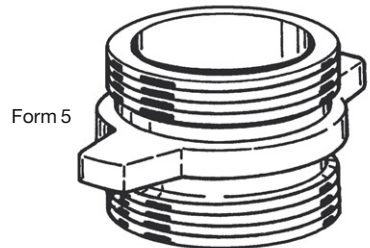
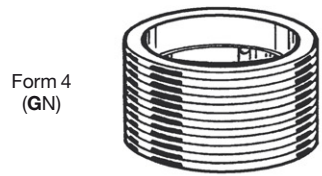
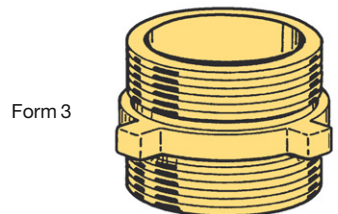
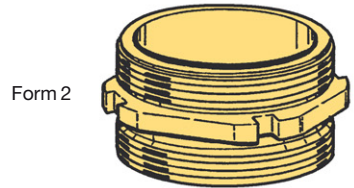
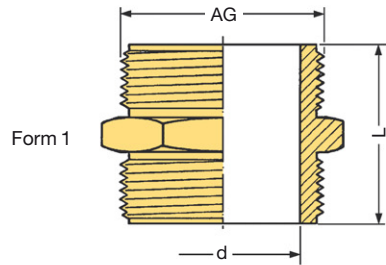
TECHNISCHE ÄNDERUNGEN VORBEHALTEN · NACHDRUCK UND KOPIEN NUR MIT UNSEREM EINVERSTÄNDNIS · Specifications subject to change without notice · Copyright ELAFLEX

GRUPPE 3 Section	GE- WICHT Weight Approx.	ABMESSUNGEN ≈ mm Dimensions ≈ mm		FORM Style	WERKSTOFF Material	GEWINDE- GRÖSSE Thread Size	BESTELL- NUMMER Part Number
	≈ kg	d	L			AG	Type
	0,05	13	32	1	Messing (cr = glanz verchromt) — brass (cr = chrome plated)	G 1/2	DN 1/2"
	0,08	18	34	1		G 3/4	DN 3/4"
	0,10	24	35	1		G 1	DN 1"
	0,10	24	35	1		G 1	DN 1" cr
	0,15	33	39	1		G 1 1/4	DN 1 1/4"
	0,31	35	44	2		G 1 1/2	DN 1 1/2"
	0,41	48	48	2		G 2	DN 2"
	0,28	48	40	4		G 2	GN 2"
	0,69	61	52	2		G 2 1/2	DN 2 1/2"
	0,83	76	57	2		G 3	DN 3"
	0,55	76	50	4		G 3	GN 3"
	1,19	100	64	2		G 4	DN 4"
	5,15	110	125	5		5 1/2" *)	DN 5 1/2"
<p>Marine-Doppelnippel nach VG 85281 mit Spezialgewinde, flachdichtend mit stirnseitigen Dichtflächen. "L" = Linksgewinde für Frischwasser.</p> <p>Marine double nipples according to VG 85281 with special thread acc. to VG 85280, with flat sealing surface. "L" = left hand thread for fresh water.</p>							
	1,20	65	75	3	Pressmessing	M 80 x 3	DN - M 80
	1,20	65	75	3	hot stamped brass	W82x1/6L	DN - W82L
	0,10	48	40	4	Aluminium — aluminium	G 2	DN 2" Al
	0,12	61	46	4		G 2 1/2	DN 2 1/2" Al
	0,19	75	50	4		G 3	DN 3" Al
	0,34	100	55	4		G 4	GN 4" Al
	1,80	105	120	5		5 1/2" *)	DN 5 1/2" Al
<p>ZUR BEACHTUNG: Gewindeverbindungen Alu/Alu neigen zum „Fressen“. Um dies zu vermeiden, einerseits anderen Werkstoff oder Gleitmittel, z. B. EW - Retinax HD2, verwenden.</p> <p>PLEASE OBSERVE: Thread connections alu/alu can lead to seizing. To avoid this different material should be used on one end or use special lubricant, i. e. our EW - Retinax HD2.</p>							
	0,05	13	32	1	Edelstahl 1.4571 / 1.4408 mit Werkstoff- Kennzeichnung — stainless steel AISI 316 Ti / 316 with material marking	G 1/2	DN 1/2" SS
	0,07	18	34	1		G 3/4	DN 3/4" SS
	0,13	22	37	1		G 1	DN 1" SS
	0,16	32	37	1		G 1 1/4	DN 1 1/4" SS
	0,25	38	43	1		G 1 1/2	DN 1 1/2" SS
	0,42	48	58	1		G 2	DN 2" SS
	0,55	63	62	6		G 2 1/2	DN 2 1/2" SS
	0,74	76	62	2		G 3	DN 3" SS
	1,05	100	65	6		G 4	DN 4" SS



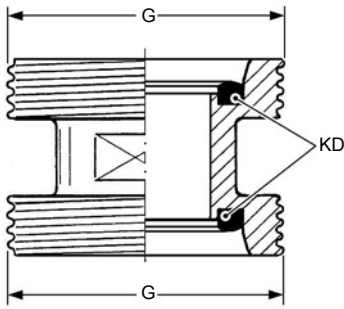
Doppelnippel Type **DN** (GN), beiderseits gleiches Rohr-Außengewinde, flachdichtend mit stirnseitigen Dichtflächen (G = DIN EN ISO 228).
*Double nipples type **DN** (GN), both sides same male pipe thread with flat sealing surface (G = according to EN ISO 228 / BSP parallel).*

Type DN



Eisenbahn - Kesselwagengewinde nach DIN 6602 (alte DIN 11)
 *) Thread for rail tankers according to DIN 6602 (old DIN 11)

Doppelnippel DN (GN)

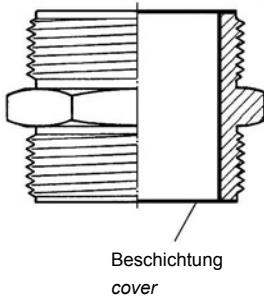


Type DN - R

Doppelnippel Type **DN-R** aus nichtrostendem Stahl, beiderseits gleiches Rundgewinde nach DIN 405. Rundgewinde-Kupplungsdichtung KD aus NBR blau. Andere Werkstoffe auf Wunsch gemäß Seite 393.

*Double nipples type **DN-R**, stainless steel, both ends same knuckle thread acc. to DIN 405. Seal KD for knuckle thread of NBR blue. Other materials see page 393.*

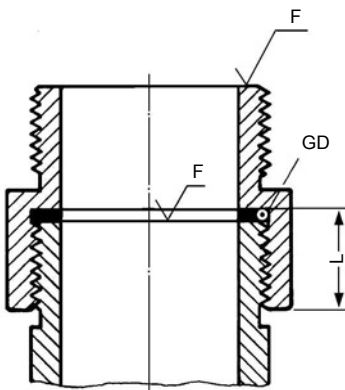
Gewinde Thread size	BESTELLNUMMER Part Number
G	Type
RD 44 x 1/6"	DN - R 44 SS
RD 52 x 1/6"	DN - R 52 SS
RD 65 x 1/6"	DN - R 65 SS
RD 78 x 1/6"	DN - R 78 SS
RD 110 x 1/4"	DN - R 110 SS



Type DN - SSE

Doppelnippel aus Edelstahl wie umseitig beschrieben, jedoch zusätzlich mit dem thermoplastischen **Teflon® PFA beschichtet**. Details siehe Information 5.03. Wird eingesetzt, wenn die chemische Beständigkeit nicht mehr ausreicht, z.B. bei Salzsäure und Eisen-III-Chlorid. Beständigkeitsübersicht siehe S. 250. Farbe: rostrot. **Zusatzbestellnummer: ...SSE.**

*Double nipples of stainless steel as described overleaf, but with **Teflon® PFA coating**, a thermoplastic fluorine material. Details see Information 5.03. This type is used if stainless steel does not have a sufficient chemical resistance, i. e. for hydrochloric acid and iron-III-chloride. Resistance chart see page 250. Colour: rust red. **Additional Part Number: ...SSE.***

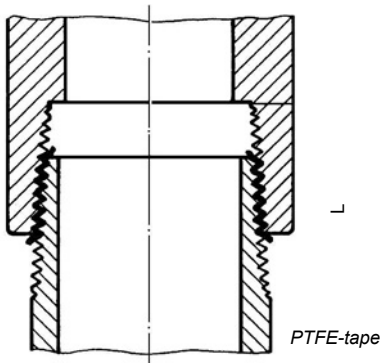


Die Vorteile des Flachdichtungs -Systems :

Standard-Verschraubungen von ELAFLEX sind mit Parallelgewinde und stirnseitiger Dichtfläche **F** ausgerüstet. Dadurch kann für aufgeschraubte Teile die gesamte Gewindelänge genutzt werden. Mit kurzer Baulänge **L** ist die größtmögliche Kraftübertragung gewährleistet. Die in der Gewindehinterdrehung eingelegte, Gewindedichtung **GD** kann nicht herausfallen. Einfaches Zusammenschrauben ermöglicht eine sichere Verbindung. Nachdichten während des Betriebes ist jederzeit möglich, genauso wie eine einfache saubere Trennung. Dichtungsaustausch und erneute Montage erfordern keine Fachkenntnisse. Aufgrund dieser Vorteile werden in den europäischen Normvorhaben für Schlauchverschraubungen Parallel-Gewinde mit Flachdichtungen vorgeschrieben.

Advantages of the Flat Sealing System :

*Standard ELAFLEX hose fittings are supplied with parallel threads and flat sealing surface **F**. This allows to use the full thread length for screwed-on parts. The largest possible transfer of force is guaranteed for short length **L**. The thread seal **GD** behind the relief groove of the thread cannot drop out. Simple screwing down makes a safe connection. Subsequent tightening during operation is possible at any time. Change of seal and new assembly do not require any expert knowledge. The European standardisations for hose assemblies require parallel threads with flat seals, because of the advantages.*



Die Nachteile von konischen Gewindeabdichtungen :

Verschraubungen mit konischen Innen- und Außengewinden wie z.B. **NPT** oder **DIN EN 1026-1** besitzen normalerweise keine stirnseitige Dichtfläche. Das aufgeschraubte Gewinde läuft fest, bevor das Ende des Gegengewindes abgedeckt ist. Dadurch ist eine Abdichtung mit Gewindedichtung nicht möglich. Die Gesamtlänge **L** einer solchen Verbindung ist daher immer länger, als bei einem Flachdichtungs-System gleicher Größe. - Die Abdichtung konischer Gewinde erfolgte früher mit Hanf und flüssigen Dichtmitteln. Heute werden fast immer PTFE-Dichtbänder verwendet. Eine sichere, auf Antrieb dichte Verbindung erfordert Fachkenntnisse, saubere Arbeit und einen größeren Zeitaufwand. Eine Nachdichtung während des Betriebes ist nicht möglich. Eine erneute Montage erfordert die sorgfältige Säuberung von den in den Gewindegängen verquetschten und ausgehärteten Dichtmittelresten.

Disadvantages of Tapered Thread Seals :

*Hose fittings with tapered female and male threads, like **NPT** or **DIN EN 1026-1**, have normally no flat sealing surface. The screwed-on thread jams before the end of the counter thread is covered. Therefore a sealing with thread seal is not possible. The overall length **L** of such a connection is always longer than the equivalent flat sealing system. - Previously the sealing of tapered threads was done with hemp and liquid sealing compounds. Today mainly PTFE tapes are used. A safe and promptly tight connection requires expert knowledge and clean work and is time-consuming. Subsequent tightening during operation is not possible. A new assembly requires the proper cleaning of the pitch from all squashed and hardened remains of the sealing compounds.*