

Fitting-Drehmoment Daten-Informationsblatt

EINBAU

Standardempfehlung bei erstmaligem Einbau für Gewindefittinge: 80 ± 5 Nm

Nur bei O-Ring + Scheibe USO: $65 +5$ Nm

Innenliegende Dichtung liegt nicht Metall-auf-Metall nach einmaligem Einbau.

Gasdichtigkeit am Fitting kann schon mit handfestem Einbau erreicht werden (ohne Werkzeuge).

SETZVERHALTEN

Hauptinflussfaktoren hierfür sind Temperatur und Zeit bzw. das daraus resultierende Fließverhalten der Gehäusedichtung.

Geringe Druckverformungsrest-Werte des Elastomer-Materials verlangsamen dieses Fließ- bzw. Setzverhalten.

Ein Einfluss der Luftfeuchtigkeit ist nicht gegeben.

Die Dichtungs-Härte (Shore-A) liegt bei DSI bei 70° - 90°

Härtere Dichtungen fließen langsamer.

NACHZIEHEN

Regelmäßiges Nachziehen der Fittinge mit $40 +10$ Nm ist notwendig, um ungewolltes Lösen und damit einhergehende Undichtigkeiten zu verhindern. Fittinge mit innen- oder außenliegenden Dichtungen müssen gleichermaßen nachgezogen werden.

LOSDREHEN

Keine Unterschiede zwischen MM- und DSI-Spears beim Losdrehmoment.

Keine Unterschiede beim Losdrehmoment bei innen- und außenliegender Dichtung nach mehrfachem Nachziehen.

Losdrehmomente sind immer kleiner als das Eindrehmoment.

Engineering

19.01.2023, Version 2