

Datasheet

solids – Förderrohrbogen

CNC-Hygienic-Dry



Einsatzbedingungen:

Zulässiger Betriebsdruck und zulässige Produkttemperatur: abhängig von der Kupplung DVK
Schüttgutdaten:

pulverförmig bis granulatförmig, bis geringe Härte,
frei fließende bis schwer fließende und nicht anhaftende Produkte

Typ	DN mm	Außen-Ø x Wandstärke mm	Innen-Ø mm	Biege- Radius mm	Toleranz für Ø und Unrundheit mm
CNC040YD01	40	41x1,5	38	500	± 0,21
CNC050YD01	50	53x1,5	50	500	± 0,27
CNC065YD01	65	70x2	66	800	± 0,35
CNC080YD01	80	85x2	81	1000	± 0,43
CNC100YD01	100	104x2	100	1000	± 0,78
CNC125YD01	125	129x2	125	1000	± 0,97
CNC150YD01	150	154x2	150	1000	± 1,16

Grundausführung:

nach EU-Verordnungen, Richtlinien und EHEDG-Guidelines

Werkstoff Edelstahl 1.4306 (DIN) / 304L (AISI)

ohne Flansche

Rohr nach DIN EN 10357 CC außen und innen gebeizt und passiviert, und EN 10217-7
Bogen-Winkel 90°, beidseitige Schenkelverlängerung 200 mm

Hygienic-Dry Design, geeignet für mikrobiologisch unsensible Produkte mit unkritischem
aw-Wert, bei trockenen Prozessen mit Trockenreinigung, für Lebensmittel, Pharma, Kosmetik,
Chemie

leicht demontierbar, leicht reinigbar

produktberührt (innen) Oberflächengüte Ra < 0,8 µm, Längsschweißnaht Ra < 0,8 µm

Toleranz Biegewinkel ± 0,5°

Außenfläche und Nahtbereich gebeizt und passiviert

Geeignet für Klemmverbindung (Losteil): Rohrkupplung Typ DVK

Gewaschen, vordesinfiziert, getrocknet, mit Deckeln verschlossen



Freigabe:	MIGSA	SST	H. Linder
Datum:	Kurzzeichen:	Datum: 6.6.2019	Kurzzeichen: Le

Preliminary
Änderungen vorbehalten



solids solutions group
www.solids.de

Datasheet solids – Förderrohrbogen CNC-Hygienic-Dry



Optionen:

1. Rohr aus 1.4404 (DIN) / 316L (AISI)
2. Rohr aus 1.4571 (DIN) / 316Ti (AISI)
- 3.1 1 Rohrende mit Zentrierflansch (radiale Zentrierung) zum Anschweißen, produktberührt (innen)
Oberflächengüte Ra < 0,8 µm aus Edelstahl 1.4306 (DIN) / 304L (AISI), axialer Anschlag, dadurch definierte Verformung der konischen, spaltfreien Spezial-Dichtung aus FDA-zugelassenem Werkstoff
Anschluß-Schweißnähte: Qualitativ hochwertige Orbital-Schweißnähte (unter Formiergas) erreichen bei guter Inertisierung Ra ~ 3 µm und werden nicht verschliffen.
1 Clamp-Schnellspannring aus 1.4308 (DIN) / CF-8 (AISI), zul. Betriebsdruck 3 bar
Nennweiten nur DN65, 80, 100, 125



- 3.2 Wie 3.1, jedoch Zentrierflansch aus Edelstahl 1.4404 (DIN) / 316L (AISI)
- 3.3 Wie 3.1, jedoch Zentrierflansch aus Edelstahl 1.4571 (DIN) / 316Ti (AISI)

- 4.1 Beidseitig Rohrenden mit Zentrierflanschen (radiale Zentrierung) zum Anschweißen, produktberührt (innen) Oberflächengüte Ra < 0,8 µm aus Edelstahl 1.4306 (DIN) / 304L (AISI), axialer Anschlag, dadurch definierte Verformung der konischen, spaltfreien Spezial-Dichtung aus FDA-zugelassenem Werkstoff
Anschluß-Schweißnähte: Qualitativ hochwertige Orbital-Schweißnähte (unter Formiergas) erreichen bei guter Inertisierung Ra ~ 3 µm und werden nicht verschliffen.
1 Clamp-Schnellspannring aus 1.4308 (DIN) / CF-8 (AISI), zul. Betriebsdruck 3 bar
Nennweiten nur DN65, 80, 100, 125



- 4.2 Wie 4.1, jedoch Zentrierflansche aus Edelstahl 1.4404 (DIN) / 316L (AISI)
- 4.3 Wie 4.1, jedoch Zentrierflansche aus Edelstahl 1.4571 (DIN) / 316Ti (AISI)
5. Bogen-Winkel 45°
6. Außen gebürstet, Ra < 0,8 µm

Zugehörige Dokumente:

3D-Part: Typ.step (Beispiel: **CNC080YD01.step**)
2D-Einplanungszeichnung: Typ.dxf (Beispiel: **CNC080YD01.dxf**)
Auswahlkriterien: SG-CNC
Preisliste: PL-CNC-Hygienic-Dry
Liste Zeichnungsnummern: Draw-No-List_CNC-Hygienic-Dry



solids solutions group
www.solids.de