

DIN EN 1092-1**DIN**

ICS 23.040.60

Ersatz für
DIN EN 1092-1:2007-11

**Flansche und ihre Verbindungen –
Runde Flansche für Rohre, Armaturen, Formstücke und Zubehörteile,
nach PN bezeichnet –
Teil 1: Stahlflansche;
Deutsche Fassung EN 1092-1:2007**

Flanges and their joints –
Circular flanges for pipes, valves, fittings and accessories, PN designated –
Part 1: Steel flanges;
German version EN 1092-1:2007

Brides et leurs assemblages –
Brides circulaires pour tubes, appareils de robinetterie, raccords et accessoires,
désignées PN –
Partie 1: Brides en acier;
Version allemande EN 1092-1:2007

Gesamtumfang 131 Seiten

Nationales Vorwort

Dieses Dokument (EN 1092-1:2007) ist vom Technischen Komitee CEN/TC 74 „Flansche und ihre Verbindungen“ (Sekretariat: DIN, Deutschland) unter deutscher Mitwirkung ausgearbeitet worden.

Für die deutsche Mitarbeit ist der Arbeitsausschuss NA 082-00-16 AA „Flansche und ihre Verbindungen“ im Normenausschuss Rohrleitungen und Dampfkesselanlagen (NARD) verantwortlich.

Für die in Abschnitt 2 zitierten Internationalen Normen wird im Folgenden auf die entsprechenden Deutschen Normen hingewiesen:

- ISO 7-1 siehe DIN EN 10226-1
ISO 7-2 siehe DIN EN 10226-2
ISO 2768-1 siehe DIN ISO 2768-1

Änderungen

Gegenüber DIN EN 1092-1:2002-06, DIN 2500:1966-08, DIN 2501-1:1972-02, DIN 2512:1999-08, DIN 2526:1975-03, DIN 2528:1991-06, DIN 2548:1969-04, DIN 2549:1969-04, DIN 2550:1969-04, DIN 2551:1969-04, DIN 2627:1975-03, DIN 2628:1975-03, DIN 2629:1975-03 und DIN 2638:1975-03 wurden folgende Änderungen vorgenommen:

- a) Flansche PN 160, PN 250, PN 320 und PN 400 wurden aufgenommen durch Übernahme der Inhalte der Normen DIN 2512:1999-08, DIN 2548:1969-04, DIN 2549:1969-04, DIN 2550:1969-04, DIN 2551:1969-04, DIN 2627:1975-03, DIN 2628:1975-03, DIN 2629:1975-03 und DIN 2638:1975-03;
- b) weitere Herstellverfahren wurden aufgenommen;
- c) Schweißbedingungen und Prüfungen wurden aufgenommen;
- d) die Höhe der Dichtleiste f_1 wurde auf die früheren DN-bezogenen Maße zurückgeändert;
- e) weitere Bund- bzw. Bördeltypen wurden aufgenommen;
- f) die Werkstoffe wurden angepasst;
- g) neue Druck/Temperatur-Zuordnungen sind auf den Flanschwerkstoff bezogen;
- h) für Flansche mit Feder und Nut wurden Ringe aufgenommen;
- i) die folgenden Flanschtypen wurden nach dem Berechnungsverfahren in EN 1591-1 und den in Anhang E dieser Norm beschriebenen Regeln neu berechnet:
 - Flansch Typ 11 für PN 2,5 bis PN 400. Flansche Typ 12 und Typ 13 wurden den Ergebnissen zu Typ 11 angepasst. Dadurch musste die Dicke einiger Flansche über DN 500 erhöht und die Ansatzdicke angepasst werden;
 - Flansche Typ 05;
 - Flansche Typ 01;
 - Flansche Typ 02 mit 32 bzw. 33 bis DN 600 für PN 2,5 bis PN 40;
 - Flansche Typ 35, Typ 36 und Typ 37 für PN 10 bis PN 40;
 - Für die Typen 21 und 04 mit 34 wurde noch keine Neuberechnung nach EN 1591-1 durchgeführt.

ANMERKUNG Durch teilweise von den früheren DIN-Normen abweichende Maße für Nut und Feder, sind ggf. geänderte Werte für die Flächenpressung der verwendeten Dichtung zu berücksichtigen.

Gegenüber DIN EN 1092-1:2007-11 wurden folgende Korrekturen vorgenommen:

- j) In Tabelle 2 ist der Begriff „Radius des Rundstahlmeißels“ zu ersetzen durch „Schneidkantenradius“.
- k) In Tabelle 4 ist die Fußnoten anzugleichen, „A“ ändern zu: „a“.
- l) In Bild 1 ist die Bildunterschrift: „Loser Flansch für glatten Bund (siehe Typ 32) oder für Vorschweißbördel (Siehe Typ 33)“ zu ersetzen durch „Loser Flansch für glatten Bund (siehe Typ 32) und für gebördeltes Rohrende (Siehe Typ 33)“.
- m) In Bild 1 ist die Bildunterschrift: „Loser Flansch für Vorschweißring (siehe Typ 37) zu ersetzen durch „Loser Flansch für Pressbördel (siehe Typ 37)“.
- n) In Tabelle 7 ist bei „Typen 02 und 35, DN 1200, PN 2,5 das eingetragene „x“ zu löschen.
- o) In Bild 4 ist die Bildunterschrift „Form A: Dichtfläche“ zu ändern in „Form A: Glatte Dichtfläche“.
- p) Bei Tabelle 13 (fortgesetzt) ist unter Eckenradius R_1 die Nr. des Flanschtyps „34“ hinzuzufügen.
- q) Bei Tabelle 14 (fortgesetzt) ist unter Eckenradius R_1 die Nr. des Flanschtyps „34“ hinzuzufügen.
- r) In Bild 13 auf der linken Seite sind anstelle der Grafik die z. B. aus Bild 12 zu verwenden.
- s) In Tabelle D.1 sind in der Beschreibung der Fußnoten „a“ und „b“ die Begriffe „ASTM“ durch „ASME“ zu ersetzen.
- t) In Tabelle D.1 ist die Beschreibung der Fußnote „h“ mit dem Text: „Als Schmiedestück mit den chemischen und mechanischen Anforderungen der EN 10025-2, Warmgewalzte Erzeugnisse aus Baustählen, einsetzbar.“ hinzuzufügen.
- u) In Tabelle A.1 ist der Wert S_p für DN 610 PN 40 auf „16“ zu ändern.
- v) Bei dem Abschnitt F.2.3 ist im letzten Absatz: „(siehe F.2.3)“ zu ersetzen durch „(siehe F.2.4)“.
- w) Bei Tabelle J.4 ist die Überschrift zu ändern auf „Maße für Flansche PN 100, Kurzzeichen siehe Bild 12“.
- x) Bei Tabelle 13 (fortgesetzt) ist für DN 700 bis DN 1000 für das Maß B_1 anstelle „-“, die Note „^c“ einzutragen.
- y) Bei den Änderungen zum Vorgängerdokument ist der folgende Vermerk aufzunehmen: Tabelle 2 wurde grundlegend überarbeitet.