

Durchflußmeßtechnik
**Abgleichgefäße für Drosselgeräte
 an Durchflußmeßeinrichtungen**

DIN
19 211

Flow measurement; Condensation chambers for differential pressure devices

Ersatz für
 Ausgabe 09.80

Maße in mm

1 Anwendungsbereich

Diese Norm gilt für Abgleichgefäße an den Entnahmestutzen von Drosselgeräten nach DIN 19 205 Teil 1, DIN 19 214 Teil 4 und DIN 19 215.

2 Begriffe

Es gelten die Begriffe nach DIN 19 201

3 Maße, Bezeichnung

Die Abgleichgefäße brauchen der bildlichen Darstellung nicht zu entsprechen; nur die angegebenen Maße sind einzuhalten.

Allgemeintoleranzen: ISO 2768 - g

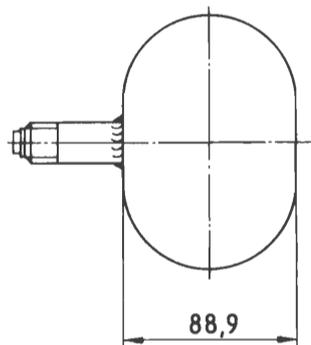
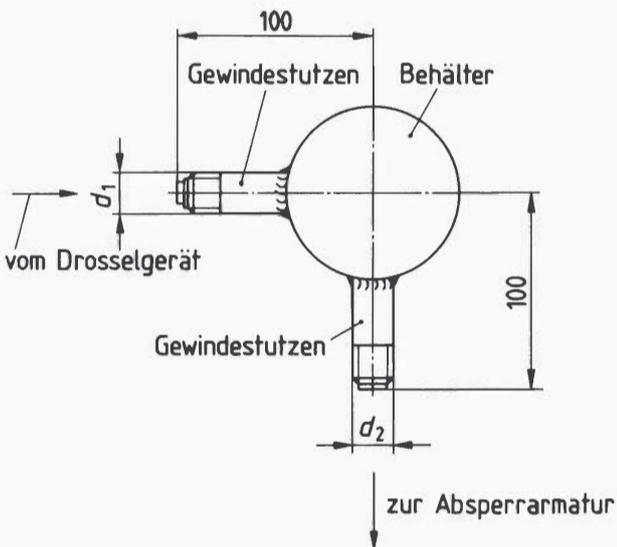
3.1 Maße

Formen A und B, Größen 1 bis 4

Form C, Größen 8 und 9

Form C, Größen 1 bis 7

(dargestellt ist Form A)



1) Einbaueinrichtung beliebig

Fortsetzung Seite 2 bis 4

**Form A Abgleichgefäß mit Gewindestutzen
Größen 1 bis 4**

Beidseitig lösbare Verbindung zwischen Drosselgerät und Absperrarmatur

d_1 mit Gewindestutzen Form R nach DIN 19 207

d_2 mit Gewindestutzen Form V nach DIN 19 207

**Form B Abgleichgefäß mit Schweißstutzen und
Gewindestutzen, Größen 1 bis 4**

Schweißverbindung zwischen Abgleichgefäß und Drosselgerät, lösbare Verbindung zwischen Abgleichgefäß und Absperrarmatur

d_1 mit Schweißstutzen nach Tabelle 1, Fugenform DIN 2559 - 22

d_2 mit Gewindestutzen Form V nach DIN 19 207

**Form C Abgleichgefäß mit Schweißstutzen
Größen 1 bis 9**

Beidseitige Schweißverbindung zwischen Drosselgerät und Absperrarmatur

d_1 und d_2 mit Schweißstutzen nach Tabelle 1, Fugenform DIN 2559 - 22

3.2 Bezeichnung

Bezeichnung eines Abgleichgefäßes Größe 4, Form C:

Abgleichgefäß DIN 19 211 – 4 C

4 Werkstoff

Nach Tabelle 2

Werden andere als die in der Tabelle 2 angegebenen Werkstoffe benötigt, z. B. austenitische Werkstoffe nach DIN 17 440, so ist die Werkstoffauswahl zwischen Anwender und Hersteller zu vereinbaren. Es dürfen nur zähe Werkstoffe verwendet werden, die den einschlägigen Vorschriften, z. B. Technische Regeln für Dampfkessel (TRD), für Auslegung und Berechnung entsprechen. Werden die Bauteile aufgrund sehr hoher Temperaturen im Kriechbereich betrieben, müssen sie mit zeitabhängigen Festigkeitskennwerten berechnet werden. Zusätzlich müssen dann die Anforderungen nach TRD 508 erfüllt werden.

5 Prüfung

Abgleichgefäße der Größen 1 bis 7 müssen vor Inbetriebnahme einer Druckprüfung mit dem 1,3fachen des zulässigen Betriebsüberdruckes unterzogen werden.

6 Kennzeichnung

Die Größe des Abgleichgefäßes nach Tabelle 1 ist dauerhaft anzugeben.

Tabelle 1: Maße

Größe	Nennvolumen cm ³ ≈	Form	d_1		d_2			
			Gewindestutzen Form R nach DIN 19 207	Schweißstutzen	Gewindestutzen Form V nach DIN 19 207	Schweißstutzen		
1	940	A	G 1/2 A	–	G 1/2 A	–		
		B	–	21,3 × 6,3				
		C			–	21,3 × 6,3		
2	300	A	G 1/2 A	–	G 1/2 A	–		
		B	–	21,3 × 6,3				
		C			–	21,3 × 6,3		
3	830	A	G 5/8 A	–	G 5/8 A	–		
		B	–	24,0 × 7,1				
		C			–	24,0 × 7,1		
4	250	A	G 5/8 A	–	G 5/8 A	–		
		B	–	24,0 × 7,1				
		C			–	24,0 × 7,1		
5	600	C	–	24,0 × 7,1	–	24,0 × 7,1		
6	170							
7	110							
8	20						21,3 × 6,3	21,3 × 6,3
9							24,0 × 7,1	24,0 × 7,1