Ha·Tec | FLEX

Industriearmaturen

Für industrielle Anwendungen
im DIN- und ANSI-Bereich

Unternehmensgeschichte

Hatec Flex ist ein Teil der im Jahr 2003 gegründeten Hatec -Group, die aus mehreren Unternehmen in den Bereichen technischer Handel, Anlagenbau, Lohnglüherei und Industriemontagen besteht.

Seit 2014 ist Hatec Flex fest in dieser Gruppe verankert und hat sich in über zehn Jahren als zuverlässiger Händler für Industriearmaturen und auch als Hersteller für Metallschlauchleitungen und Kompensatoren etabliert.

Dank der langjährigen Erfahrung unserer Berater können wir lösungsorientierte und effiziente Beratungen anbieten – sei es vor Ort, telefonisch oder über unseren benutzerfreundlichen Onlineshop.
Als Werksvertreter zahlreicher europäischer Hersteller verfügen wir über umfangreiche Lagermengen, was es uns ermöglicht, kurzfristige Lieferungen sicherzustellen. Unsere Armaturen kommen weltweit in unterschiedlichsten Anwendungsbereichen zum Einsatz und erfüllen stets zuverlässig die Anforderungen unserer Kunden.

Sie haben ein Problem?
Wir haben die Lösung!

Was macht uns aus?

Kommunikation

Kommunikation ist für uns der Schlüssel zu starken Kundenbindungen. Durch klare und freundliche Kommunikation können wir die Bedürfnisse unserer Kunden besser verstehen und maßgeschneiderte Lösungen anbieten.

Zuverlässigkeit

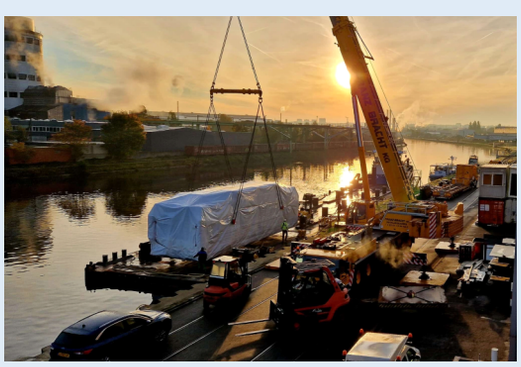
Die Zuverlässigkeit zwischen uns als Lieferant und unseren Kunden ist entscheidend für eine erfolgreiche Geschäftsbeziehung. Wir gewährleisten pünktliche Lieferungen und qualitativ hochwertige Produkte.

Flexibilität

Flexibilität bedeutet für uns, uns schnell an Veränderungen anzupassen, sei es durch neue Marktbedingungen, technologische Entwicklungen oder Kundenbedürfnisse.

Persönlich

Die Beziehung zwischen uns und unseren Kunden ist von entscheidender Bedeutung für unseren Geschäftserfolg. Eine positive Persönlichkeit auf beiden Seiten fördert Vertrauen und Zusammenarbeit und führt zu langfristigen Partnerschaften




Umwelt- und Wassertechnik


Gebäudetechnik und Bau


Energie- und Versorgungsbranche


Industrie- und
Produktionsbereiche

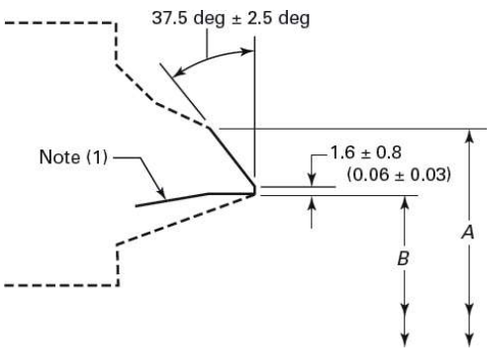
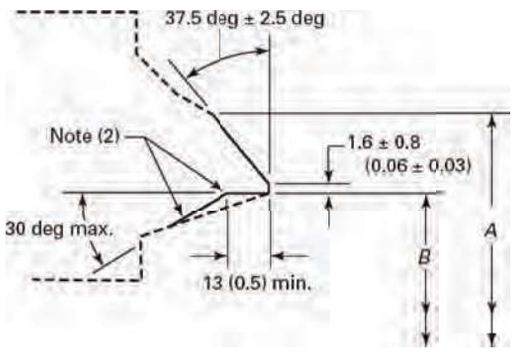
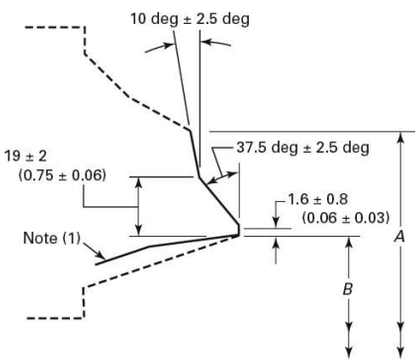
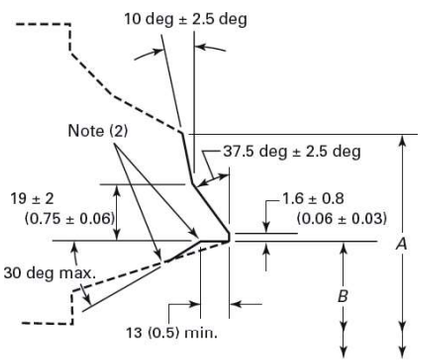

Chemie / Pharmazie


Bau- und Anlagenbau

Geänderte Werkstoff-Standards - DIN

	NEU		ALT	
	Mat.-Nr.	**Werkstoffbezeichnung (Standard)**	**Mat.-Nr.**	**Werkstoffbezeichnung (Standard)**
Gusseisen	EN-JL1030	EN-GJL-200 (DIN EN 1561)	0.6020	GG-20 (DIN 1691)
	EN-JL1040	EN-GJL-250 (DIN EN 1561)	0.6025	GG-25 (DIN 1691)
Sphäroguss	EN-JS1030	EN-GJS-400-15(DIN EN 1563)	0.7040	GGG-40 (DIN 1693)
	EN-JS1049	EN-GJS-400-18U-LT(DIN EN 1563)	0.7043	GGG-40.3 (DIN 1693)
	EN-JS1050	EN-GJS-500-7 (DIN EN 1563)	0.7050	GGG-50 (DIN 1693)
Temperguss	EN-JM1130	EN-GJMB-350-10 (DIN EN 1562)	0.8135	GTS-35-10 (DIN 1692)
Stahlguss	1.7357	G17CrMo5-5 (DIN EN 10213-2)	1.7357	GS-17CrMo5-5 (DIN 17245)
	1.0619+N	GP240GH+N(DIN EN 10213)	1.0619.01	1.0619+N (GS-C25N) (DIN 17245)
Schmiedestahl	1.0345	P235GH (DIN EN 10216-2)	1.0305	St35.8 (DIN 17175)
	1.0460	P250 GH (DIN EN 10222-2)	1.0460	C22.8 (DIN 17243)
Edelstahl	1.4057	X17CrNi16-2 (DIN EN 10088-1)	1.4057	X 20 CrNi 17 2 (DIN 17440)
	1.4122.05	X35CrMo17V (SEW 400)	1.4122.05	X 35 CrMo 17 (SEW 400)
	1.4301	X5CrNi18-10 (DIN EN 10088-1)	1.4301	X5CrNi18 10 (DIN 17440)
	1.4305	X8CrNiS18-9 (DIN EN 10088-1)	1.4305	X10CrNiS18 9 (DIN 17440)
	1.4308	GX5CrNi19-10 (DIN EN 10213-1)	1.4308	G-X6CrNi18 9 (DIN 17145)
	1.4310	X10CrNi18-8 (DIN EN 10270-3)	1.4310	X12CrNi17 7 (DIN 17224)
	1.4401	X5CrNiMo17-12-2 (DIN EN 10088-1)	1.4401	X5CrNiMo17 12 2 (DIN 17440)
	1.4404	X2CrNiMo17-12-2 (DIN EN 10088-1)	1.4404	X2CrNiMo17 12 2 (DIN 17440)
	1.4408	GX5CrNiMo19-11-2 (DIN EN 10213-4))	1.4408	G-X6CrNiMo 18 10 (DIN 17445)
	1.4439	G-X2CrNiMoN17-13-5 (VdTÜV WB 458)	1.4439	G-X2CrNiMoN17 13 5 (DIN 17445)
	1.4439	X2CrNiMoN17-13-5 (DIN EN 10088-1)	1.4439	X2CrNiMoN17 13 5 (DIN 17441)
	1.4541	X6CrNiTi18-10 (DIN EN 10088-1)	1.4541	X6CrNiTi18 10 (DIN 17440)
	1.4571	X6CrNiTi17-12 2 (DIN EN 10088-1)	1.4571	X6CrNiTi17 12 2 (DIN 17440)
	1.4581	GX5CrNiMoN19-11-2 (DIN EN 10213-4)	1.4581	G-X5CrNiMoNb18 10 (DIN 17445)
	1.4923	X22CrMoV12-1 (DIN EN 10269)	1.4923	X22CrMoV12 1 (DIN 1724)
	1.4021+QT	X20Cr13+QT (DIN EN 10088-1)	1.4021.05	X20Cr13V (DIN 17440)
	1.4104+QT	X14CrMoS17+QT (DIN EN 10088-1)	1.4104	X12CrMoS17V (DIN 17440)
	1.4122+QT	X39CrMo17-1+QT (DIN EN 10088-1)	1.4122	X35CrMo17V (DIN 17440)
Rotguss/Nicht-Eisen-Metalle	CC480K	CuSn10-Cu (DIN EN 1982)	2.1050.01	G-CuSn 10 (DIN 1705)
	CC491K	CuSn5Zn5Pb5-C (DIN EN 1982)	2.1096.01	G-CuSn5ZnPb (DIN 1705)
	CW453K	CuSn8 (DIN EN 12163)	2.1030	CuSn8 (DIN 17672-1)
	CW508L	CuZn37 (DIN EN 12163)	2.0321	CuZn37 (DIN 17672-1)
	CW614N	CuZn39Pb3 (DIN EN 12164)	2.0401	CuZn39Pb3 (DIN 17672-1)
	CW710R	CuZn35Ni3Mn2AlPB (DIN EN 12163)	2.0540	CuZn35Ni2 (DIN 17672-1)
	CW710R-R490	CuZn35Ni3Mn2AlPb-R490 (DIN EN 12163)	2.0540.27	CuZn35Ni2F49 (DIN 17672-1)
Stahl/Hochtemperatur-Stahl	1.0037	S235JR (DIN EN 10025)	1.0037	St 37 (DIN 17100)
	1.0330	DC01 (DIN EN 10139)	1.0330	St 2 (DIN 1624)
	1.0330	Fe P01 (DIN EN 10130)	1.0330	St 12-03 (DIN 1623-1)
	1.0425	P265 GH (DIN EN 10028-2)	1.0425	Kbl. HII (DIN 17200)
	1.0565	P355NH (DIN EN 10028-3)	1.0565	WstE 355 (DIN 17102)
	1.1181	C35E (DIN EN 10269)	1.1181	Ck 35 (DIN 17240)
	1.1191	C45E (DIN EN 10083-1)	1.1191	Ck 45 (DIN 17200)
	1.2067	102Cr6 (DIN EN ISO 4957)	1.2067	100 Cr 6 (DIN 17350)
	1.5026	56Si7 (DIN EN 10132-4)	1.0904	55Si7 (DIN 17222)
	1.5415	16Mo3 (DIN EN 10028-2)	1.5415	15 Mo 3 (DIN 17175)
	1.7218	25CrMo4 (DIN EN 10269)	1.7258	24 CrMo 5 (DIN 17240)
	1.7335	13CrMo4-5 (DIN EN 10028-2)	1.7335	13 CrMo 44 (DIN 17155)
	1.7380	10CrMo9-10 (DIN EN 10028-2)	1.7380	10 CrMo9 10 (DIN 17155-2)
	1.7709	21CrMoV5-7 (DIN EN 10269)	1.7709	21CrMoV5 7 (DIN 17240)
	1.8159	51CrV4 (DIN EN 10089)	1.8159	50 Cr V4 (DIN 17221)
	1.0335+QT	DD13+QT (DIN EN 10111)	1.0335.05	StW24V (DIN 1614-2)
	1.0715+C	11SMn30+C (DIN EN 10087)	1.0715	9SMn28K (DIN 1651)
	1.0727+C	46S20+C (DIN EN 10087)	1.0727	45S20K (DIN 1651)
Schweißmaterial	-	G19 9 Nb Si (DIN EN 12072)	1.4551	X5CrNiNb 19 9 (DIN 8556)

Anschweißenden (BW) nach ASME B16.25

Nominal wall thickness	Welding End Detail for Joint Without Backing Ring	Welding End Detail for Joint Using Split Rectangular Backing Ring
≤ 0,88 in (22 mm)		
≥ 0,88 in (22 mm)		

(1) Internal surface may be as-formed or machined for dimension B at root face. Contour within the envelope shall be in accordance with section 2.
(2) Intersections should be slightly rounded.

Nominal Pipe Size	Schedule No.	O.D. at Welding Ends				
		Wrought or fabricated Components	Cast Components			
NPS		A	A	B	C	t
2½	30	73	75	63,5	63,6	4,78
	40	73	75	62,5	62,93	5,16
	80	73	75	59	59,69	7,01
	160	73	75	54	55,28	9,53
	XXS	73	75	45	47,43	14,02
3	30	88,9	91	79,5	79,5	4,78
	40	88,9	91	78	78,25	5,49
	80	88,9	91	73,5	74,53	7,62
	160	88,9	91	66,5	68,38	11,13
	XXS	88,9	91	58,5	61,19	15,24
3½	30	101,6	105	92	92,2	4,78
	40	101,6	105	90	90,52	5,74
	80	101,6	105	85,5	86,42	8,08
4	30	114,3	117	104,5	104,9	4,78
	40	114,3	117	102	102,73	6,02
	80	114,3	117	97	98,28	8,56
	120	114,3	117	92	93,78	11,13
	160	114,3	117	87,5	89,65	13,49
	XXS	114,3	117	80	83,3	17,12

Dimensions in mm
STD = standard wall thickness
XS = extra strong wall thickness
XXS = double, extra strong wall thickness

Anschweißenden (BW) nach ASME B16.25

Nominal Pipe Size	Schedule No.	O.D. at Welding Ends				
		Wrought or fabricate Components	Cast Components			
NPS		A	A	B	C	t
5	40	141,3	144	128	128,8	6,55
	80	141,3	144	122	123,58	9,53
	120	141,3	144	116	118,04	12,7
	160	141,3	144	109,5	112,47	15,88
	XXS	141,3	144	103	106,92	19,05
6	40	168,3	172	154	154,82	7,11
	80	168,3	172	146,5	148,06	10,97
	120	168,3	172	140	142,29	14,27
	160	168,3	172	132	135,31	18,26
	XXS	168,3	172	124,5	128,85	21,95
8	20	219,1	223	206,5	206,95	6,35
	30	219,1	223	205	205,74	7,04
	40	219,1	223	203	203,75	8,18
	60	219,1	223	198,5	200,02	10,31
	80	219,1	223	193,5	195,84	12,7
	100	219,1	223	189	191,65	15,09
	120	219,1	223	182,5	186,11	18,26
	140	219,1	223	178	181,98	20,62
	XXS	219,1	223	174,5	179,16	22,23
	160	219,1	223	173	177,79	23,01
10	20	273	278	260,5	260,85	6,35
	30	273	278	257,5	258,31	7,8
	40	273	278	254,5	255,74	9,27
	60	273	278	247,5	249,74	12,7
	80	273	278	243	245,55	15,09
	100	273	278	236,5	240,01	18,26
	120	273	278	230	234,44	21,44
	140	273	278	222	227,51	25,4
	160	273	278	216	221,95	28,58
12	20	323,8	329	311	311,65	6,35
	30	323,8	329	307	308,1	8,38
	STD	323,8	329	305	306,08	9,53
	40	323,8	329	303	304,72	10,31
	XS	323,8	329	298,5	300,54	12,7
	60	323,8	329	295	297,79	14,27
	80	323,8	329	289	292,17	17,48
	100	323,8	329	281	285,24	21,44
	120	323,8	329	273	278,31	25,4
	140	323,8	329	266,5	272,75	28,58
	160	323,8	329	257	264,45	33,32
14	20	355,6	362	340	340,7	7,92
	STD	355,6	362	336,5	337,88	9,53
	40	355,6	362	333,5	335,08	11,13
	XS	355,6	362	330	332,34	12,7
	60	355,6	362	325,5	328,15	15,09

Dimensions in mm
STD = standard wall thickness
XS = extra strong wall thickness
XXS = double, extra strong wall thickness

Anschweißenden (BW) nach ASME B16.25

Nominal Pipe Size	Schedule No.	O.D. at Welding Ends				
		Wrought or fabricated Components	Cast Components			
NPS		A	A	B	C	t
14 (Cont'd)	80	355,6	362	317,5	321,22	19,05
	100	355,6	362	308	312,86	23,83
	120	355,6	362	300	305,93	27,79
	140	355,6	362	292	299	31,75
	160	355,6	362	284	292,07	35,71
16	20	406,4	413	390,5	391,5	7,92
	STD	406,4	413	387,5	388,68	9,53
	40	406,4	413	381	383,14	12,7
	60	406,4	413	373	376,21	16,66
	80	406,4	413	363,5	367,84	21,44
	100	406,4	413	354	359,53	26,19
	120	406,4	413	344,5	351,18	30,96
	140	406,4	413	333,5	341,43	36,53
	160	406,4	413	325,5	334,5	40,49
18	20	457,2	464	441,5	442,3	7,92
	30	457,2	464	435	436,68	11,13
	STD	457,2	464	438	439,48	9,53
	XS	457,2	464	432	433,94	12,7
	40	457,2	464	428,5	431,19	14,27
	60	457,2	464	419	422,82	19,05
	80	457,2	464	409,5	414,46	23,83
	100	457,2	464	398,5	404,78	29,36
	120	457,2	464	387,5	395,03	34,93
	140	457,2	464	378	386,77	39,67
	160	457,2	464	366,5	376,99	45,24
20	STD	508	516	489	490,28	9,53
	XS	508	516	482,5	484,74	12,7
	40	508	516	478	480,55	15,09
	60	508	516	467	470,88	20,62
	80	508	516	455,5	461,13	26,19
	100	508	516	443	450,02	32,54
	120	508	516	432	440,29	38,1
	140	508	516	419	429,17	44,45
	160	508	516	408	419,44	50,01
22	STD	558,8	567	539	541,08	9,53
	XS	558,8	567	533	535,54	12,7
	60	558,8	567	514	518,86	22,23
	80	558,8	567	501	507,75	28,58
	100	558,8	567	488,5	496,63	34,93
	120	558,8	567	476	485,52	41,28
	140	558,8	567	463	474,41	47,63
	160	558,8	567	450,5	463,3	53,98
24	STD	609,6	619	590,5	591,88	9,53
	XS	609,6	619	584	586,34	12,7

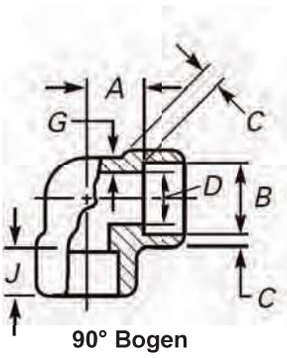
Dimensions in mm
STD = standard wall thickness
XS = extra strong wall thickness
XXS = double, extra strong wall thickness

Anschweißenden (BW) nach ASME B16.25

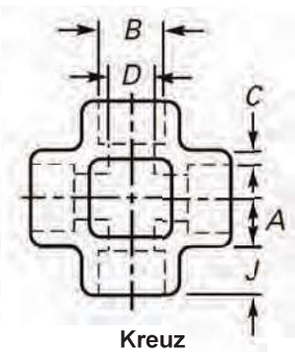
Nominal Pipe Size	Schedule No.	O.D. at Welding Ends				
		Wrought or fabricated Components	Cast Components			
NPS		A	A	B	C	t
24 (Cont'd)	30	609,6	619	581	583,59	14,27
	40	609,6	619	574,5	577,97	17,48
	60	609,6	619	560,5	565,49	24,61
	80	609,6	619	547,5	554,38	30,96
	100	609,6	619	532	540,49	38,89
	120	609,6	619	517,5	528,03	46,02
	140	609,6	619	505	516,91	52,37
	160	609,6	619	490,5	504,37	59,54
26	10	660,4	670	645,5	645,5	7,92
	STD	660,4	670	641,34	642,68	9,53
	20	660,4	670	635	637,14	12,7
28	10	711,2	721	695,5	696,3	7,92
	STD	711,2	721	692,14	693,48	9,53
	20	711,2	721	686	687,94	12,7
	30	711,2	721	679,5	682,37	15,88
30	10	762	772	746	747,1	7,92
	STD	762	772	742,94	744,28	9,53
	20	762	772	736,5	738,74	12,7
	30	762	772	730	733,17	15,88
32	10	812,8	825	797	797,9	7,92
	STD	812,8	825	793,74	795,08	9,53
	20	812,8	825	787,5	789,54	12,7
	30	812,8	825	781	783,97	15,88
	40	812,8	825	778	781,17	17,48
34	10	863,6	876	848	848,7	7,92
	STD	863,6	876	844,54	845,88	9,53
	20	863,6	876	838	840,34	12,7
	30	863,6	876	832	834,77	15,88
	40	863,6	876	828,5	831,97	17,48
36	10	914,4	927	898,5	899,5	7,92
	XS	965,2	978	940	941,94	12,7
40	STD	1016	1029	997	998,28	9,53
	XS	1016	1029	990,5	992,74	12,7
42	STD	1066,8	1079	1047,5	1049,08	9,53
	XS	1066,8	1079	1041,5	1043,54	12,7
44	STD	1117,6	1130	1098,5	1099,88	9,53
	XS	1117,6	1130	1092	1094,34	12,7
46	STD	1168,4	1181	1149,5	1150,68	9,53
	XS	1168,4	1181	1143	1145,14	12,7
48	STD	1219,2	1232	1200	1201,48	9,53
	XS	1219,2	1232	1194	1195,94	12,7

Dimensions in mm
STD = standard wall thickness
XS = extra strong wall thickness
XXS = double, extra strong wall thickness

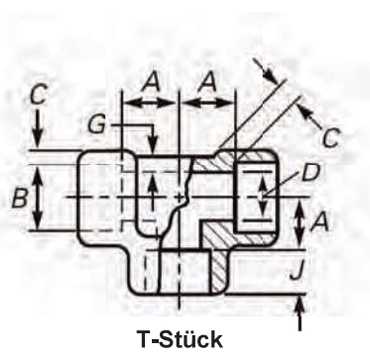
Abmessungen von Schweißmuffen-Fittings (SW), nach ASME B16.11



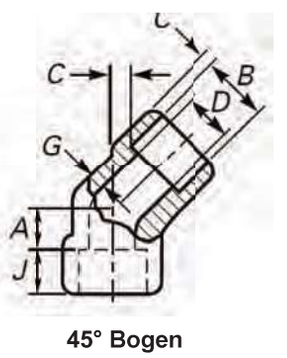
90° Bogen



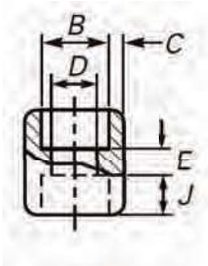
Kreuz



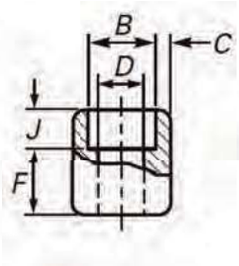
T-Stück



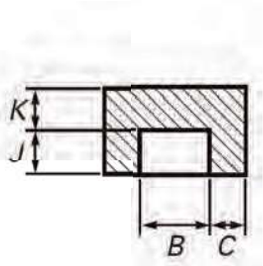
45° Bogen



Kupplung



Halbe Kupplung



Kappe

Class 3000

Nom. Pipe Size	Socket Bore Diameter, B *(1)*	Bore Diameter of Fittings, D *(1)*	Socket Wall Thickness, C *(2)*		Body Wall, G	Min. Depth of Socket, J	Center-to-Bottom of Socket, A		Laying Lengths		Tolerances, ±			End Wall Thickness, K_{min}
			Avg.	Min.	Min.		90-deg Elbows, Tees, and Crosses	45-deg Elbows	Couplings, E	Half Couplings, F	A	E	F	
1/4”	14,6 14,2	10 8,5	3,78	3,30	3,02	9,5	11,0	8,0	6,5	16,0	1,0	1,5	1,0	4,8
3/8”	18 17,6	13,3 11,8	4,01	3,50	3,20	9,5	13,5	8,0	6,5	17,5	1,5	3,0	1,5	4,8
1/2”	22,2 21,8	16,6 15	4,67	4,09	3,73	9,5	15,5	11,0	9,5	22,5	1,5	3,0	1,5	6,4
3/4”	27,6 27,2	21,7 20,2	4,90	4,27	3,91	12,5	19,0	13,0	9,5	24,0	1,5	3,0	1,5	6,4
1”	34,3 33,9	27,4 25,9	5,69	4,98	4,55	12,5	22,5	14,0	12,5	28,5	2,0	4,0	2,0	9,6
1 1/4”	43,1 42,7	35,8 34,3	6,07	5,28	4,85	12,5	27,0	17,5	12,5	30,0	2,0	4,0	2,0	9,6
1 1/2”	49,2 48,8	41,6 40,1	6,35	5,54	5,08	12,5	32,0	20,5	12,5	32,0	2,0	4,0	2,0	11,2
2”	61,7 61,2	53,3 51,7	6,93	6,04	5,54	16,0	38,0	25,5	19,0	41,0	2,0	4,0	2,0	12,7
2 1/2”	74,4 73,9	64,2 61,2	8,76	7,67	7,01	16,0	41,0	28,5	19,0	43,0	2,5	5,0	2,5	15,7
3”	90,3 89,8	79,4 76,4	9,52	8,30	7,62	16,0	57,0	32,0	19,0	44,5	2,5	5,0	2,5	19,0
4”	115,7 115,2	103,8 100,7	10,69	9,35	8,56	19,0	66,5	41,0	19,0	48,0	2,5	5,0	2,5	22,4

Dimensions in mm
(1) Upper and lower values for each size are the respective maximum and minimum dimensions.
(2) Average of socket wall thickness around periphery shall not be less than listed values. The minimum values are permitted in localized areas.

Abmessungen von Schweißmuffen-Fittings (SW), nach ASME B16.11

Nom. Pipe Size	Socket Bore Diameter, B *(1)*	Bore Diameter of Fittings, D *(1)*	Socket Wall Thickness, C *(2)*		Body Wall, G	Min. Depth of Socket, J	Center-to-Bottom of Socket, A		Laying Lengths		Tolerances, ±			End Wall Thickness, K_{min}
			Avg.	Min.	Min.		90-deg Elbows, Tees, and Crosses	45-deg Elbows	Couplings, E	Half Couplings, F	A	E	F	
1/4”	14,6 14,2	7,1 5,6	4,60	4,01	3,68	9,5	13,5	8,0	6,5	16,0	1,0	1,5	1,0	6,4
3/8”	18 17,6	9,9 8,4	5,03	4,37	4,01	9,5	15,5	11,0	6,5	17,5	1,5	3,0	1,5	6,4
1/2”	22,2 21,8	12,5 11	5,97	5,18	4,78	9,5	19,0	12,5	9,5	22,5	1,5	3,0	1,5	7,9
3/4”	27,6 27,2	16,3 14,8	6,96	6,04	5,56	12,5	22,5	14,0	9,5	24,0	1,5	3,0	1,5	7,9
1”	34,3 33,9	21,5 19,9	7,92	6,93	6,35	12,5	27,0	17,5	12,5	28,5	2,0	4,0	2,0	11,2
1 1/4”	43,1 42,7	30,2 28,7	7,92	6,93	6,35	12,5	32,0	20,5	12,5	30,0	2,0	4,0	2,0	11,2
1 1/2”	49,2 48,8	34,7 33,2	8,92	7,80	7,14	12,5	38,0	25,5	12,5	32,0	2,0	4,0	2,0	12,7
2”	61,7 61,2	43,6 42,1	10,92	9,50	8,74	16,0	41,0	28,5	19,0	41,0	2,0	4,0	2,0	15,7
2 1/2”	74,4 73,9	. . .	. . .	. . .	. . .	16,0	. . .	. . .	19,0	43,0	2,5	5,0	2,5	19,0
3”	90,3 89,8	. . .	. . .	. . .	. . .	16,0	. . .	. . .	19,0	44,5	2,5	5,0	2,5	22,4
4”	115,7 115,2	. . .	. . .	. . .	. . .	19,0	. . .	. . .	19,0	48,0	2,5	5,0	2,5	28,4

Dimensions in mm
(1) Upper and lower values for each size are the respective maximum and minimum dimensions.
(2) Average of socket wall thickness around periphery shall not be less than listed values. The minimum values are permitted in localized areas.

Class 9000

Nom. Pipe Size	Socket Bore Diameter, B *(1)*	Bore Diameter of Fittings, D *(1)*	Socket Wall Thickness, C *(2)*		Body Wall, G	Min. Depth of Socket, J	Center-to-Bottom of Socket, A		Laying Lengths		Tolerances, ±			End Wall Thickness, K_{min}
			Avg.	Min.	Min.		90-deg Elbows, Tees, and Crosses	45-deg Elbows	Couplings, E	Half Couplings, F	A	E	F	
1/2”	22,2 21,8	7,2 5,6	9,35	8,18	7,47	9,5	25,5	15,5	9,5	22,5	1,5	3,0	1,5	11,2
3/4”	27,6 27,2	11,8 10,3	9,78	8,56	7,82	12,5	28,5	19,0	9,5	24,0	1,5	3,0	1,5	12,7
1”	34,3 33,9	16 14,4	11,38	9,96	9,09	12,5	32,0	20,5	12,5	28,5	2,0	4,0	2,0	14,2
1 1/4”	43,1 42,7	23,5 22	12,14	10,62	9,70	12,5	35,0	22,5	12,5	30,0	2,0	4,0	2,0	14,2
1 1/2”	49,2 48,8	28,7 27,2	12,70	11,12	10,15	12,5	38,0	25,5	12,5	32,0	2,0	4,0	2,0	15,7
2”	61,7 61,2	38,9 37,4	13,84	12,12	11,07	16,0	54,0	28,5	19,0	41,0	2,0	4,0	2,0	19,0

Dimensions in mm
(1) Upper and lower values for each size are the respective maximum and minimum dimensions.
(2) Average of socket wall thickness around periphery shall not be less than listed values. The minimum values are permitted in localized areas.

Baulängen für metallische Armaturen in Rohrleitungen EN 558

EN558 Reihe	DIN3202 Gleichwertige Reihe	DN 10	DN 15	DN 20	DN 25	DN 32	DN 40	DN 50	DN 65	DN 80	DN 100	DN 125	DN 150	DN 200	DN 250	DN 300	DN 350	DN 400	DN 450	DN 500	DN 600	DN 700	DN 800	DN 900	DN 1000
1	F1-S7*	130	130	150	160	180	200	230	290	310	350	400	480	600	730	850	980	1100	1200/-	1250	1450	1650	1850	2050	2250
2	F2	210	210	230	230	260	260	300	340	380	430	500	550	650	775	900	1025	1150	1275	1400	1600	-	-	-	-
3		102	108	117	127	140	165	178	190	203	229	254	267	292	330	356	381	406	432	457	508	610	660	711	813
4		-	140	152	165	178	190	216	241	283	305	381	403	419	457	502	762	838	914	991	1143	-	-	-	-
5	S12*	-	165	190	216	229	241	292	330	356	432	508	559	660	787	838	889	991	1092	1194	1397	-/1549	-/1651	-	-
7		108	108	117	127	146	159	190	216	254	305	356	406	521	635	749	-	-	-	-	-	-	-	-	-
8*)	F32*	90/85	90	95	100	105	115	125	145	155	175	200	225	275	325	375	425	475	500	-/575	-/675	-/775	-/875	-/975	-/1075
9*)	F33*	105	105	115	115	130	130	150	170	190	215	250	275	325	-/390	-/450	-/515	-/575	-	-/700	-	-	-	-	-
10		-	108	117	127	140	165	203	216	241	292	330	356	495	622	698	787	914	978	978	1295	1448	1676	1956	-
11*)		-	57	64	70	76	83	102	108	121	146	178	203	248	311	349	394	457	483	-	-	-	-	-	-
12		130	130	130	140	165	165	203	222	241	305	356	394	457	533	610	686	762	864	914	1067	-	-	-	-
13	F16	-	-	-	-	-	106	108	112	114	127	140	140	152	165	178	190	216	222	229	267	292	318	330	410
14	F4*	115/110	115	120	125	130	140	150	170	180	190	200	210	230	250	270	290	310	330	350	390	430	470	510	550
15	F5	-	-	-	120	140	240	250	270	280	300	325	350	400	450	500	550	600	650	700	800	900	1000	1100	1200
16	K3	-	-	-	-	-	33	43	46	64	64	70	76	89	114	114	127	140	152	152	178	229	241	241	300
18		80	80	90	100	110	120	135	165	185	229	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
19		-	140	152	165	178	190	216	241	283	305	381	403	419	457	502	572	610	660	711	787	-	-	-	-
20	K1	-	-	-	-	-	33	43	46	46	52	56	56	60	68	78	78	102	114	127	154	165	190	203	216
21		-	152	178	216	229	241	267	292	318	356	400	444	533	622	711	838	864	978	1016	1346	1499	1778	2083	-
22*)		65	65	70	80	90	95	105	115	125	135	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
23*)		70	70	75	85	95	100	115	125	135	146	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
24*)		-	83	95	108	114	121	146	165	178	216	254	279	330	394	419	-	-	-	-	-	-	-	-	-
25		-	-	-	-	-	-	-	-	49	56	64	70	71	76	83	92	102	114	127	154	-	-	-	-
26	F7*-S9*	-	-	-	-	-	240	250	290	310	350	400	450	550	650	750	850	950	1050/-	1150	1350	1550	1750	1950	2150
27	F18*	115/110	115	120	125	130	140	150	170	180	190	325	350	400	450	500	550	762	-	914	-	-	-	-	-
28	F17	130	130	150	160	180	200	230	290	310	350	400	450	550	650	750	850	950	-	1150	-	-	-	-	-
29		108	108	117,5	127	127	136	142	154	160	172	186	200	228	255	285	315	340	360	380	425	470	510	555	600
30		-	150	160	160	180	190	200	215	230	250	275	300	350	400	425	475	525	575	625	725	825	925	1025	1125
32*)		-	76	89	102	108	114	133	146	159	178	200	222	279	311	356	-	-	-	-	-	-	-	-	-
33		-	-	-	-	-	152	178	216	254	305	381	457	584	711	813	889	991	1092	1194	1397	1549	-	-	-
36		-	-	76	102	-	114	124	-	165	194	-	229	243	297	338	-	400	-	-	-	-	-	-	-
37		-	-	-	184	-	222	254	-	298	352	-	451	543	673	737	889	1016	-	-	-	-	-	-	-
38		-	-	-	197	-	235	267	-	317	368	-	473	568	708	775	927	1057	-	-	-	-	-	-	-
39		-	-	-	210	-	251	286	-	337	394	-	508	610	752	819	972	1108	-	-	-	-	-	-	-
40*)		-	-	-	92	-	111	127	-	149	176	-	225	272	337	368	445	508	-	-	-	-	-	-	-
41*)		-	-	-	98	-	117	133	-	159	184	-	236	284	354	387	464	529	-	-	-	-	-	-	-
42*)		-	-	-	105	-	125	143	-	168	197	-	254	305	376	410	486	554	-	-	-	-	-	-	-
43		-	90	100	115	130	150	170	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
44		-	-	-	-	36	38	40	42	44	46	48	50	60	65	75	80	95	107	120	144	160	180	195	210
45		-	140	152	210	230	240	250	270	280	300	350	375	425	450	500	550	600	-	-	-	-	-	-	-
46		-	165	250	255	265	280	300	340	360	400	450	500	600	700	800	-	-	-	-	-	-	-	-	-
47	F19*	-	-	75	80	90	100	110	130/150	150	160	200	210	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
48	F6	-	-	-	-	-	180	200	240	260	300	350	400	500	600	700	800	900	1000	1100	1300	1500	1700	1900	2100
49	K4	-	16	19	22	28	31,5	40	46	50	60	90	106	140	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
50		-	-	-	-	-	-	54	54	57	64	70	76	95	108	143	184	191	203	213	222	321	356	368	419
51		-	-	-	-	-	-	54	60	67	67	83	95	127	140	181	222	232	264	292	318	381	-	489	-
52	K5	-	25	31,5	35,5	40	45	56	63	71	80	110	125	160	200	250	280	-	-	-	-	-	-	-	-
53		-	-	-	-	-	38	40	42	44	46	48	50	60	65	75	80	95	107	120	144	160	180	195	210

*) Reihen für Eckventile - *Abweichungen in Äquivalenzen - Abmessungen in Millimeter als Referenzangabe - für genaue Abmessungen bitte auf die letzte Version des genannten Standard zurückgreifen

Druck- / Temperatur-Tabelle nach EN 1092-1/2

Temp. (°C)	Betriebsdruck (bar)					
	EN-JL 1040 (GG-25)		**EN-JS 1030** (GGG-40)		**EN-JS 1050** (GGG-50)	
	PN10	**PN16**	**PN10**	**PN16**	**PN10**	**PN16**
-10...120	10	16	10	16	10	16
150	9	14,4	9,7	15,5	9,5	15,2
180	8,4	13,4	-	-	-	-
200	8	12,8	9,2	14,7	9	14,4
230	7,4	11,8	-	-	-	-
250	7	11,2	8,7	13,9	8	12,8
300	6	9,6	8	12,8	7	11,2
350			7	11,2	5,5	8,8
400						
450						

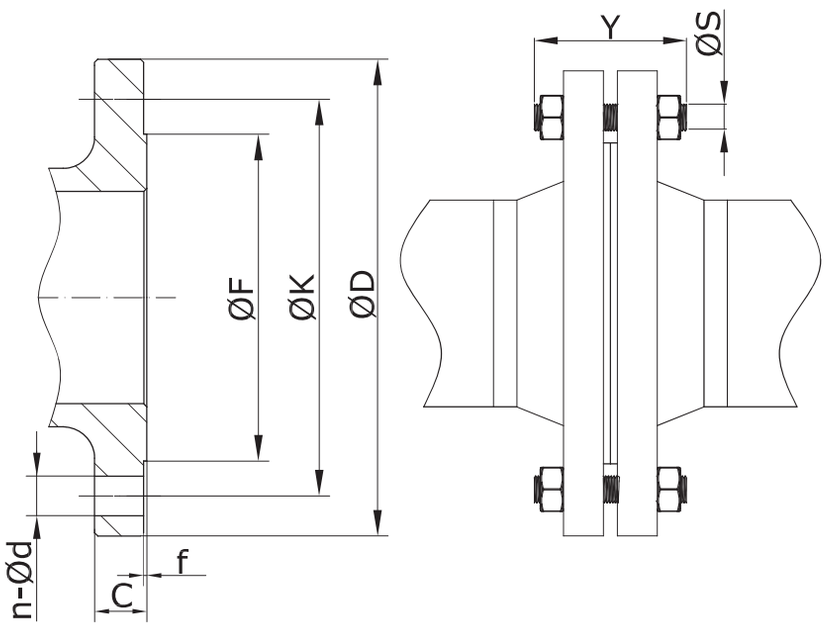
Temp. (°C)	Betriebsdruck (bar)					
	1.0619+N (GS-C25N)			**1.0460** (C22.8)		
	PN16	**PN25**	**PN40**	**PN16**	**PN25**	**PN40**
-10...50	16	25	40	16	25	40
100	14,8	23,2	37,1	14,8	23,2	37,1
150	14	22	35,2	14	22	35,2
200	13,3	20,8	33,3	13,3	20,8	33,3
250	12,1	19	30,4	12,1	19	30,4
300	11	17,2	27,6	11	17,2	27,6
350	10,2	16	25,7	10,2	16	25,7
400	9,5	14,8	23,8	9,5	14,8	23,8
450	5,2	8,2	13,1	5,2	8,2	13,1

Temp. (°C)	Betriebsdruck (bar)						
	1.4408			**1.4581**			
	PN16	**PN25**	**PN40**	**PN16**	**PN25**	**PN40**	**PN100**
-10...50	16	25	40	16	25	40	100
100	16	25	40	16	25	40	100
150	14,5	22,7	36,3	15,6	24,5	39,2	98
200	13,4	21	33,7	14,9	23,3	37,3	93,3
250	12,7	19,8	31,8	14,1	22,1	35,4	88,5
300	11,8	18,5	29,7	13,3	20,8	33,3	83,3
350	11,4	17,8	28,5	12,8	20,1	32,1	80,4
400	10,9	17,1	27,4	12,4	19,5	31,2	78
450	10,7	16,8	26,9	12,2	19,1	30,6	76,6

Zwischenwerte für max. zulässige Betriebsdrücke können durch lineare Interpolation der oben angegebenen Diagramme ermittelt werden.

Jede Armaturen-Anwendung erfordert eine Überprüfung der Temperatur- und Druckbegrenzung des Gehäuses unter Berücksichtigung der Grundwerkstoffe.
Bitte überprüfen Sie auch die Temperatur- sowie Druck- / Druckverlust-Beschränkungen für Packungen, Auskleidungen, Beschichtungen, Sitze und Innenteile.

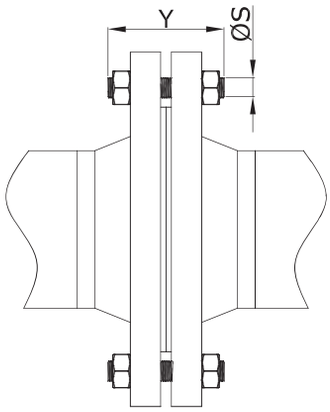
Flansche ASME B16.5 / B16.47 mit Dichtleiste (RF)



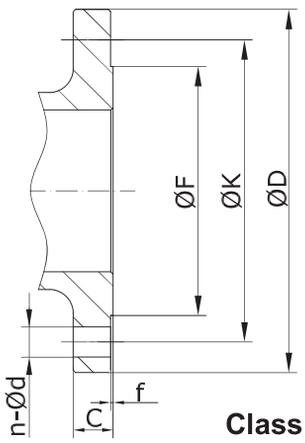
	Class 150								Class 300							
Size	**ØD**	**ØK**	**ØF**	**C**	**f**	**n-Ød**	**ØS**	**Y**	**ØD**	**ØK**	**ØF**	**C**	**f**	**n-Ød**	**ØS**	**Y**
1/2"	90	60,3	34,9	13,2	2	4 - 5/8	1/2	55	95	66,7	34,9	16,3	2	4 - 5/8	1/2	65
3/4"	100	69,9	42,9	14,7	2	4 - 5/8	1/2	65	115	82,6	42,9	17,9	2	4 - 3/4	5/8	75
1"	110	79,4	50,8	16,3	2	4 - 5/8	1/2	65	125	88,9	50,8	19,5	2	4 - 3/4	5/8	75
1-1/2"	125	98,4	73	19,5	2	4 - 5/8	1/2	70	155	114,3	73	22,7	2	4 - 7/8	3/4	90
2”	150	120,7	91,9	21,1	2	4 - 3/4	5/8	85	165	127	91,9	24,3	2	8 - 3/4	5/8	90
3”	190	152,4	127	25,9	2	4 - 3/4	5/8	90	210	168,3	127	30,6	2	8 - 7/8	3/4	110
4”	230	190,5	157,2	25,9	2	8 - 3/4	5/8	90	255	200	157,2	33,8	2	8 - 7/8	3/4	115
6”	280	241,3	215,9	27,4	2	8 - 7/8	3/4	100	320	269,9	215,9	38,6	2	12 - 7/8	3/4	120
8”	345	298,5	269,7	30,4	2	8 - 7/8	3/4	110	380	330,2	269,7	43,3	2	12 - 1	7/8	140
10”	405	362	323,9	32,2	2	12 - 1	7/8	115	445	387,4	323,9	49,7	2	16- 1 1/8	1	160
12”	485	431,8	381	33,8	2	12 - 1	7/8	120	520	450,8	381	52,8	2	16- 1 1/4	1 1/8	170
14”	535	476,3	412,8	37,1	2	12- 1 1/8	1	135	585	514,4	412,8	56	2	20- 1 1/4	1 1/8	180
16”	595	539,8	469,9	38,6	2	16- 1 1/8	1	135	650	571,5	469,9	59,2	2	20- 1 3/8	1 1/4	190
18”	635	577,9	533,4	41,6	2	16- 1 1/4	1 1/8	145	710	628,6	533,4	62,4	2	24- 1 3/8	1 1/4	195
20”	700	635	584,2	44,9	2	20- 1 1/4	1 1/8	160	775	685,8	584,2	65,5	2	24- 1 3/8	1 1/4	205
24”	815	749,3	692,2	49,8	2	20- 1 3/8	1 1/4	170	915	812,8	692,2	71,9	2	24- 1 5/8	1 1/2	230
26”	870	806,4	749	68,7	2	24- 1 3/8	1 1/4	-	970	876,3	749	79,8	2	28- 1 3/4	1 5/8	-
28”	925	863,6	800	71,9	2	28- 1 3/8	1 1/4	-	1035	939,8	800	86,2	2	28- 1 3/4	1 5/8	-
30”	985	914,4	857	75,1	2	28- 1 3/8	1 1/4	-	1090	997	857	92,5	2	28- 1 7/8	1 3/4	-
32”	1060	977,9	914	81,4	2	28- 1 5/8	1 1/2	-	1150	1054,1	914	98,9	2	28 - 2	1 7/8	-
36”	1170	1085,8	1022	90,9	2	32- 1 5/8	1 1/2	-	1270	1168,4	1022	105,2	2	32- 2 1/8	2	-
40”	1290	1200,2	1124	90,9	2	36- 1 5/8	1 1/2	-	1240	1155,7	1086	114,8	2	32- 1 3/4	1 5/8	-
42”	1345	1257,3	1194	97,3	2	36- 1 5/8	1 1/2	-	1290	1206,5	1137	119,5	2	32- 1 3/4	1 5/8	-
48”	1510	1422,4	1359	108,4	2	44- 1 5/8	1 1/2	-								

Dimensions in mm, except for diameters of bolts holes, which are in inch units

Flansche ASME B16.5 / B16.47 mit Dichtleiste (RF)



Class 600



Class 900

Size	ØD	ØK	ØF	C	f	n-Ød	ØS	Y	ØD	ØK	ØF	C	f	n-Ød	ØS	Y
1/2"	95	66,7	34,9	21,3	7	4 - 5/8	1/2	75	-	-	-	-	-	-	-	-
3/4"	115	82,6	42,9	22,9	7	4 - 3/4	5/8	90	-	-	-	-	-	-	-	-
1"	125	88,9	50,8	24,5	7	4 - 3/4	5/8	90	-	-	-	-	-	-	-	-
1 1/2"	155	114,3	73	29,3	7	4 - 7/8	3/4	110	-	-	-	-	-	-	-	-
2”	165	127	91,9	32,4	7	8 - 3/4	5/8	110	215	165,1	91,9	45,1	7	8 - 1	7/8	145
3”	210	168,3	127	38,8	7	8 - 7/8	3/4	125	240	190,5	127	45,1	7	8 - 1	7/8	145
4”	275	215,9	157,2	45,1	7	8 - 1	7/8	145	290	235	157,2	51,5	7	8- 1 1/4	1 1/8	170
6”	355	292,1	215,9	54,7	7	12- 1 1/8	1	170	380	317,5	215,9	62,6	7	12- 1 1/4	1 1/8	190
8”	420	349,2	269,7	62,6	7	12- 1 1/4	1 1/8	190	470	393,7	269,7	70,5	7	12- 1 1/2	1 3/8	220
10”	510	431,8	323,9	70,5	7	16- 1 3/8	1 1/4	210	545	469,9	323,9	76,9	7	16- 1 1/2	1 3/8	235
12”	560	489	381	73,7	7	20- 1 3/8	1 1/4	220	610	533,4	381	86,4	7	20- 1 1/2	1 3/8	255
14”	605	527	412,8	76,9	7	20- 1 1/2	1 3/8	235	640	558,8	412,8	92,8	7	20- 1 5/8	1 1/2	275
16”	685	603,2	469,9	83,2	7	20- 1 5/8	1 1/2	255	705	616	469,9	95,9	7	20- 1 3/4	1 5/8	285
18”	745	654	533,4	89,6	7	20- 1 3/4	1 5/8	275	785	685,8	533,4	108,6	7	20 - 2	1 7/8	325
20”	815	723,9	584,2	95,9	7	24- 1 3/4	1 5/8	285	855	749,3	584,2	115	7	20- 2 1/8	2	350
24”	940	838,2	692,2	108,6	7	24 - 2	1 7/8	330	1040	901,7	692,2	146,7	7	20- 2 5/8	2 1/2	440
26”	1015	914,4	749	115	7	28 - 2	1 7/8	-	1085	952,5	749	146,7	7	20- 2 7/8	2 3/4	-
28”	1075	965,2	800	118,2	7	28- 2 1/8	2	-	1170	1022,4	800	149,9	7	20- 3 1/8	3	-
30”	1130	1022,4	857	121,3	7	28- 2 1/8	2	-	1230	1085,8	857	156,3	7	20- 3 1/8	3	-
32”	1195	1079,5	914	124,5	7	28- 2 3/8	2 1/4	-	1315	1155,7	914	165,8	7	20- 3 3/8	3 1/4	-
36”	1315	1193,8	1022	130,9	7	28- 2 5/8	2 1/2	-	1460	1289	1022	178,5	7	20- 3 5/8	3 1/2	-
40”	1320	1212,8	1111	165,8	7	28- 2 3/8	2 1/4	-								
42”	1405	1282,7	1168	175,3	7	28- 2 5/8	2 1/2	-								

Class 1500

Size	ØD	ØK	ØF	C	f	n-Ød	ØS	Y
2”	215	165,1	91,9	45,1	7	8 - 1	7/8	145
3”	265	203,2	127	54,7	7	8- 1 1/4	1 1/8	180
4”	310	241,3	157,2	61	7	8- 1 3/8	1 1/4	195
6”	395	317,5	215,9	89,6	7	12- 1 1/2	1 3/8	260
8”	485	393,7	269,7	99,1	7	12- 1 3/4	1 5/8	290
10”	585	482,6	323,9	115	7	12 - 2	1 7/8	335
12”	675	571,5	381	130,9	7	16- 2 1/8	2	375
14”	750	635	412,8	140,4	7	16- 2 3/8	2 1/4	405
16”	825	704,8	469,9	153,1	7	16- 2 5/8	2 1/2	445
18”	915	774,7	533,4	169	7	16- 2 7/8	2 3/4	495
20”	985	831,8	584,2	184,8	7	16- 3 1/8	3	540
24”	1170	990,6	692,2	210,2	7	16- 3 5/8	3 1/2	615

Class 2500

Size	ØD	ØK	ØF	C	f	n-Ød	ØS	Y
2”	235	171,4	91,9	57,9	7	8- 1 1/8	1	180
3”	305	228,6	127	73,7	7	8- 1 3/8	1 1/4	220
4”	355	273	157,2	83,2	7	8- 1 5/8	1 1/2	255
6”	485	368,3	215,9	115	7	8- 2 1/8	2	345
8”	550	438,2	269,7	134	7	12- 2 1/8	2	380
10”	675	539,8	323,9	172,1	7	12- 2 5/8	2 1/2	490
12”	760	619,1	381	191,2	7	12- 2 7/8	2 3/4	540
14”								
16”								
18”								
20”								
24”								

Dimensions in mm, except for diameters of bolts holes, which are in inch units

Valve face to face dimension
ASME B16.10

VALVES CLASS 150

Note: dimensions in mm for flanged valves with RF face (ASME B16.10)

150#	Ball Long Pattern	Ball Short Pattern	Gate Solid Wedge and Double Disc	Gate Conduit	Plug Short Pattern	Plug Regular Pattern	Plug Venturi Pattern	Plug Round Port Full Bore	Globe Lift and Swing Check	Y-Globe and Y-Swing Check
1/2	108	108	108	-	-	-	-	-	108	140
3/4	117	117	117	-	-	-	-	-	117	152
1	127	127	127	-	140	-	-	176	127	165
1 1/4	140	140	140	-	-	-	-	-	140	184
1 1/2	165	165	165	-	165	-	-	222	165	203
2½	178	178	178	178	178	-	178	267	203	229
2½	190	190	190	190	190	-	-	298	216	279
3	203	203	203	203	203	-	203	343	241	318
4	229	229	229	229	229	305	229	432	292	368
5	-	-	254	-	254	381	-	-	356	-
6	394	267	267	267	267	394	394	-	406	470
8	457	292	292	292	292	457	457	-	495	597
10	533	330	330	330	330	533	533	-	622	673
12	610	356	356	356	356	610	610	-	698	775
14	686	381	381	381		686	686		787	
16	762	406	406	406	-	762	762	-	914	-
18	864	-	432	432	-	864	864	-	978	-
20	914	-	457	457	-	914	914	-	978	-
22	-	-	-	508	-	-	-	-	1067	-
24	1067	-	508	508	-	1067	1067	-	1295	-

VALVES CLASS 300

Note: dimensions in mm for flanged valves with RF face (ASME B16.10)

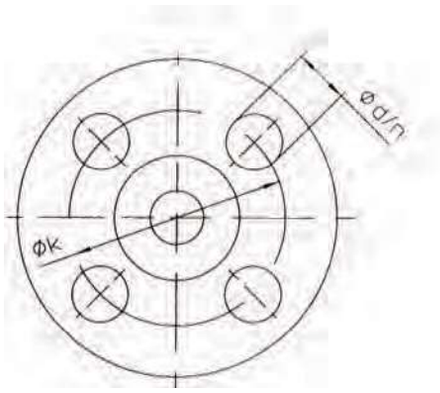
300#	Ball Long Pattern	Ball Short Pattern	Gate Solid Wedge and Double Disc and Conduit	Plug Short and Venturi Pattern	Plug Regular Pattern	Plug Round Port Full Bore	Globe and Lift Check	Swing Check
1/2	140	140	140	-	-	-	152	-
3/4	152	152	152	-	-	-	178	-
1	165	165	165	159	-	190	203	216
1 1/4	178	178	178	-	-	-	216	229
1 1/2	190	190	190	190	-	241	229	241
2½	216	216	216	216	-	282	267	267
2½	241	241	241	241	-	330	292	292
3	282	282	282	282	-	387	318	318
4	305	305	305	305	-	457	356	356
5	-	-	381	-	-	-	400	400
6	403	403	403	403	403	559	444	444
8	502	419	419	419	502	686	559	533
10	568	457	457	457	568	826	622	622
12	648	502	502	502	711	965	711	711
14	762	572	762	762	762	-	-	838
16	838	610	838	838	838	-	-	864
18	914	660	914	914	914	-	-	978
20	991	711	991	991	991	-	-	1016
22	1092	-	1092	1092	1092	-	-	1118
24	1143	813	1143	1143	1143	-	-	1346

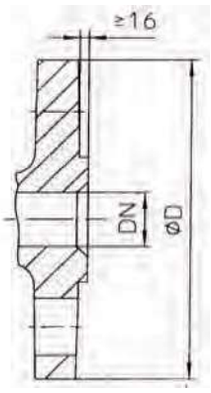
VALVES CLASS 600

Note: dimensions in mm for flanged valves with RF face (ASME B16.10)

600#	Ball Long Pattern	Gate Solid Wedge and Double Disc and Conduit Long Pattern	Plug Regular and Venturi Pattern	Plug Round Port Full Bore	Globe Lift Check and Swing Check Long Pattern
1/2	165	165	-	-	165
3/4	190	190	-	-	190
1	216	216	216	254	216
1 1/4	229	229	229	-	229
1 1/2	241	241	241	318	241
2½	292	292	292	330	292
2½	330	330	330	381	330
3	356	356	356	444	356
4	432	432	432	508	432
5	-	508	-	-	508
6	559	559	559	660	559
8	660	660	660	794	660
10	787	787	787	940	787
12	838	838	838	1067	838
14	889	889	889	-	889
16	991	991	991	-	991
18	1092	1092	1092	-	1092
20	1194	1194	1194	-	1194
22	1295	1295	1295	-	1295
24	1397	1397	1397	-	1397

Flansche nach EN 1092-1 mit Dichtleiste (RF)



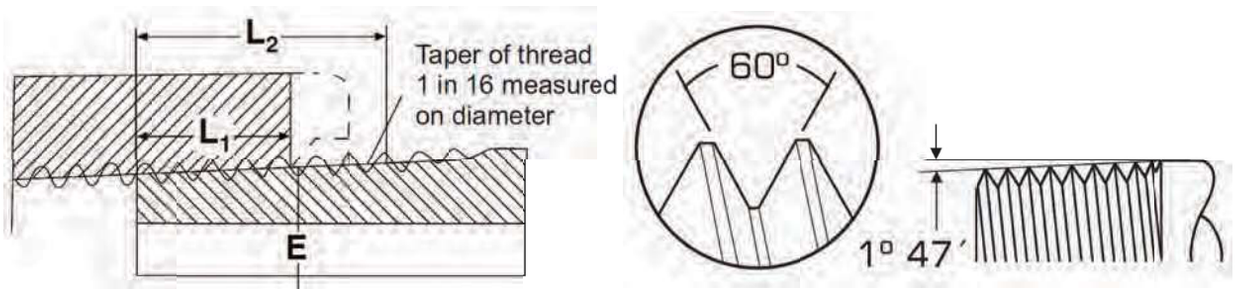


		PN10				PN16			
DN	NPS	ØD	Øk	Ød	n	ØD	Øk	Ød	n
10	3/8”	90	60	14	4	90	60	14	4
15	1/2”	95	65	14	4	95	65	14	4
20	3/4”	105	75	14	4	105	75	14	4
25	1”	115	85	14	4	115	85	14	4
32	1 1/4”	140	100	18	4	140	100	18	4
40	1 1/2”	150	110	18	4	150	110	18	4
50	2”	165	125	18	4	165	125	18	4
65	2 1/2”	185	145	18	4*	185	145	18	4*
80	3”	200	160	18	8	200	160	18	8
100	4”	220	180	18	8	220	180	18	8
125	5”	250	210	18	8	250	210	18	8
150	6”	285	240	22	8	285	240	22	8
200	8”	340	295	22	8	340	295	22	12
250	10”	395	350	22	12	405	355	26	12
300	12”	445	400	22	12	460	410	26	12
350	14”	505	460	22	16	520	470	26	16
400	16”	565	515	26	16	580	525	30	16
500	20”	670	620	26	20	715	650	33	20

		PN25				PN40			
DN	NPS	ØD	Øk	Ød	n	ØD	Øk	Ød	n
10	3/8”	90	60	14	4	90	60	14	4
15	1/2”	95	65	14	4	95	65	14	4
20	3/4”	105	75	14	4	105	75	14	4
25	1”	115	85	14	4	115	85	14	4
32	1 1/4”	140	100	18	4	140	100	18	4
40	1 1/2”	150	110	18	4	150	110	18	4
50	2”	165	125	18	4	165	125	18	4
65	2 1/2”	185	145	18	8	185	145	18	8
80	3”	200	160	18	8	200	160	18	8
100	4”	235	190	22	8	235	190	22	8
125	5”	270	220	26	8	270	220	26	8
150	6”	300	250	26	8	300	250	26	8
200	8”	360	310	26	12	375	320	30	12
250	10”	425	370	30	12	450	385	33	12
300	12”	485	430	30	16	515	450	33	16
350	14”	555	490	33	16	580	510	36	16
400	16”	620	550	36	16	660	585	39	16
500	20”	730	660	36	20	755	670	42	20

** DN65 Armaturen mit 4-Loch Bohrung als mögliche Variante*

NPT Gewinde (NPT) nach ASME B1.20.1



E = Pitch diameter at hand-tight plane. This is also the pitch diameter at the gauge plane.
L_1 = Length of normal hand-tight engagement. This is also the L1 gauge length. (Longer thread engagement may be used in special applications, such as flanges for high pressure use. In such cases the pitch diameter, E, remains as specified and the diameter at the end of the pipe is proportionally smaller).
L_2 = Effective length of thread.
l = Truncation from point of thread triangle to flat (not shown in diagram). Minimum = 0.033P for all pitches. See table for maximum.

Nom. Pipe Size	No. of threads per inch	Pitch of thread		Depth of thread		Truncation, max.		Pitch diameter at plane of hand-tight engagement		Length from end of pipe to plane of hand-tight engagement		Length of useful thread		Length of vanish (or washout) thread	
		P		h		l		E		L_1		L_2		L_2	
		in	mm	in	mm	in	mm	in	mm	in	Threads	in	Threads	in	Threads
1/4”	18	0,05556	1,411224	0,04444	1,128776	0,0049	0,12446	0,49163	12,487	0,228	4,1	0,4018	7,23	0,1928	3,47
3/8”	18	0,05556	1,411224	0,04444	1,128776	0,0049	0,12446	0,62701	15,926	0,24	4,32	0,0478	7,34	0,1928	3,47
1/2”	14	0,07143	1,814322	0,05714	1,451356	0,0056	0,14224	0,77843	19,772	0,32	4,48	0,5337	7,47	0,2478	3,47
3/4”	14	0,07143	1,814322	0,05714	1,451356	0,0056	0,14224	0,98887	25,117	0,339	4,75	0,5457	7,64	0,2478	3,47
1”	11.5	0,08696	2,208784	0,06957	1,767078	0,0063	0,16002	1,23863	31,461	0,4	4,6	0,6828	7,85	0,3017	3,47
1 1/4”	11.5	0,08696	2,208784	0,06957	1,767078	0,0063	0,16002	1,58338	40,218	0,42	4,83	0,7068	8,13	0,3017	3,47
1 1/2”	11.5	0,08696	2,208784	0,06957	1,767078	0,0063	0,16002	1,82234	46,287	0,402	4,83	0,7235	8,32	0,3017	3,47
2”	11.5	0,08696	2,208784	0,06957	1,767078	0,0063	0,16002	2,29627	58,325	0,436	5,01	0,7565	8,7	0,3017	3,47
2 1/2”	8	0,125	3,175	0,1	2,540	0,0078	0,19812	2,76215	70,159	0,682	5,46	1,1375	9,1	0,4337	3,47
3”	8	0,125	3,175	0,1	2,540	0,0078	0,19812	3,3885	86,068	0,766	6,13	1,2	9,6	0,4337	3,47
3 1/2”	8	0,125	3,175	0,1	2,540	0,0078	0,19812	3,88881	98,776	0,821	6,57	1,25	10	0,4337	3,47
4”	8	0,125	3,175	0,1	2,540	0,0078	0,19812	4,38712	111,433	0,844	6,75	1,3	10,4	0,4337	3,47

Basic dimensions are given to four or five decimal places to eliminate errors when calculating gauge dimensions, they do not imply a greater degree of precisions than is normally obtainable.
Tolerances: When using L1 gauges to check threads, the thread is within permissible tolerance if the ring gauge face, or plug gauge notch, is +/- 1 turn from being flush with the end of the thread.
Metric dimensions, where shown, are calculated from the inch values and rounded.

Ha·Tec | FLEX

Hatec Flex GmbH
Hafenstr. 25
45478 Mülheim an der Ruhr

Vertrieb Kompensatoren & Metallschlauchleitungen:

0208 377 987 - 90
0208 377 987 - 99

info@hatecflex.de

Vertrieb Amaturen:

0208 377 987 - 74
0208 377 987 - 29

armaturen@hatecflex.de

Öffnungszeiten

Montag	07.00 - 16.00 Uhr
Dienstag	07.00 - 16.00 Uhr
Mittwoch	07.00 - 16.00 Uhr
Donnerstag	07.00 - 16.00 Uhr
Freitag	07.00 - 16.00 Uhr

Wir gehören zur Ha·Tec | GROUP