

**Kompensator DN65**

Anschluß:  
beiderseits Flansch ähnlich SAE Vollflansch DN89-3 (3 1/2")  
Flanschlochbilder fluchtend

Werkstoff:  
-Flansch: Stahl verzinkt  
-Balg (innen/außen): EPDM/EPDM

Medium: Kühlwasser  
Druck: 16 bar  
Temperatur: max. +60°C  
Umgebungstemperatur: 80°C

maximaler Lateralthub: ± 20mm  
maximale Winkeldehnungsaufnahme: ± 30°  
axiale Dehnungsaufnahme: ± 25mm  
maximale Hubfrequenz (lateral): 6Hz

**A** Lebensdauer: min. 24000h bei:  
-Hubfrequenz (lateral): 6Hz  
-Hub (lateral): ± 3.5mm

**EXPANSION JOINT DN65**


CONNECTION:  
BOTH-SIDE FLANGE LOOKS LIKE SAE SOLID FLANGE DN89-3 (3 1/2")  
FLANGE BOLT HOLE PATTERN PROPERLY ALIGNED

MATERIAL:  
-FLANGE: STEEL GALVANIZED  
-BELLOW (INSIDE/OUTSIDE): EPDM/EPDM

MEDIUM: COOLING WATER  
PRESSURE: 16 bar  
TEMPERATURE: MAX. + 60°C  
AMBIENT TEMPERATURE: MAX. 80°C

MAXIMUM LATERAL STROKE: ± 20mm  
MAXIMUM ANGULAR EXPANSION COMPENSATION: ± 30°  
AXIAL EXPANSION COMPENSATION: ± 25mm  
MAXIMUM STROKE FREQUENCY: 6Hz

SERVICE LIFE: MIN. 24000H WITH:  
-LATERAL STROKE FREQUENCY: 6Hz  
-LATERAL STROKE: ± 3.5mm

Projekt-Nr. Project-No.		Name / Version: 2 Name / Ver.:	
Bezeichnung Designation		 <b>SMS Demag</b> SMS group	
<b>EXPANSION JOINT DN65</b>			
Dr.	Man.	Mod.	Projektionsmethode
02.06.03	STAX	1:1	100-100 First angle projection method
Grp.	Werkstoff/Material	Stückzahl/Unit weight	Fertigungsanweisungen / Manufacturing Instructions
-	Stahl/Gummi	4 kg	SN 200
Norm			
AS3			
CE			
6677	Exist. aus - NEU		
20524090			
CAD	Blatt / Sheet	1	1