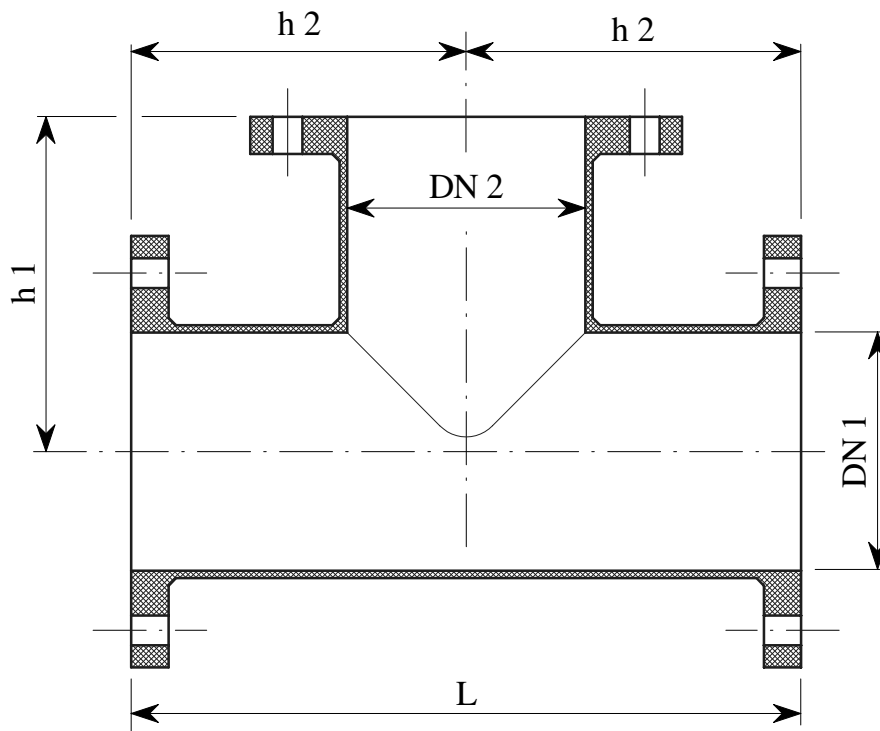


Algemeen:

Vanaf $DN \geq 250$ moeten de lassen van de hulpstukken in- en uitwendig uitgevoerd worden. Het kwaliteitsniveau (onvolkomenheden) voor de uitvoering van de lassen wordt vastgelegd op kwaliteitsniveau C volgens de norm ISO 6520-1. De wanddikte van de stalen hulpstukken moet door de fabrikant / constructeur gestaafd worden met een berekeningsnota.

Té-STUKKEN



DN 1	DN 2	L	$\frac{h 1}{h 2}$
80	80	330	165
100	80 100	360	180
125	80 100 125	400	200
150	80 100 125 150	440	220
200	80 100 125 150 200	520	260
250	250	700	350
300	300	800	400
350	350	850	425

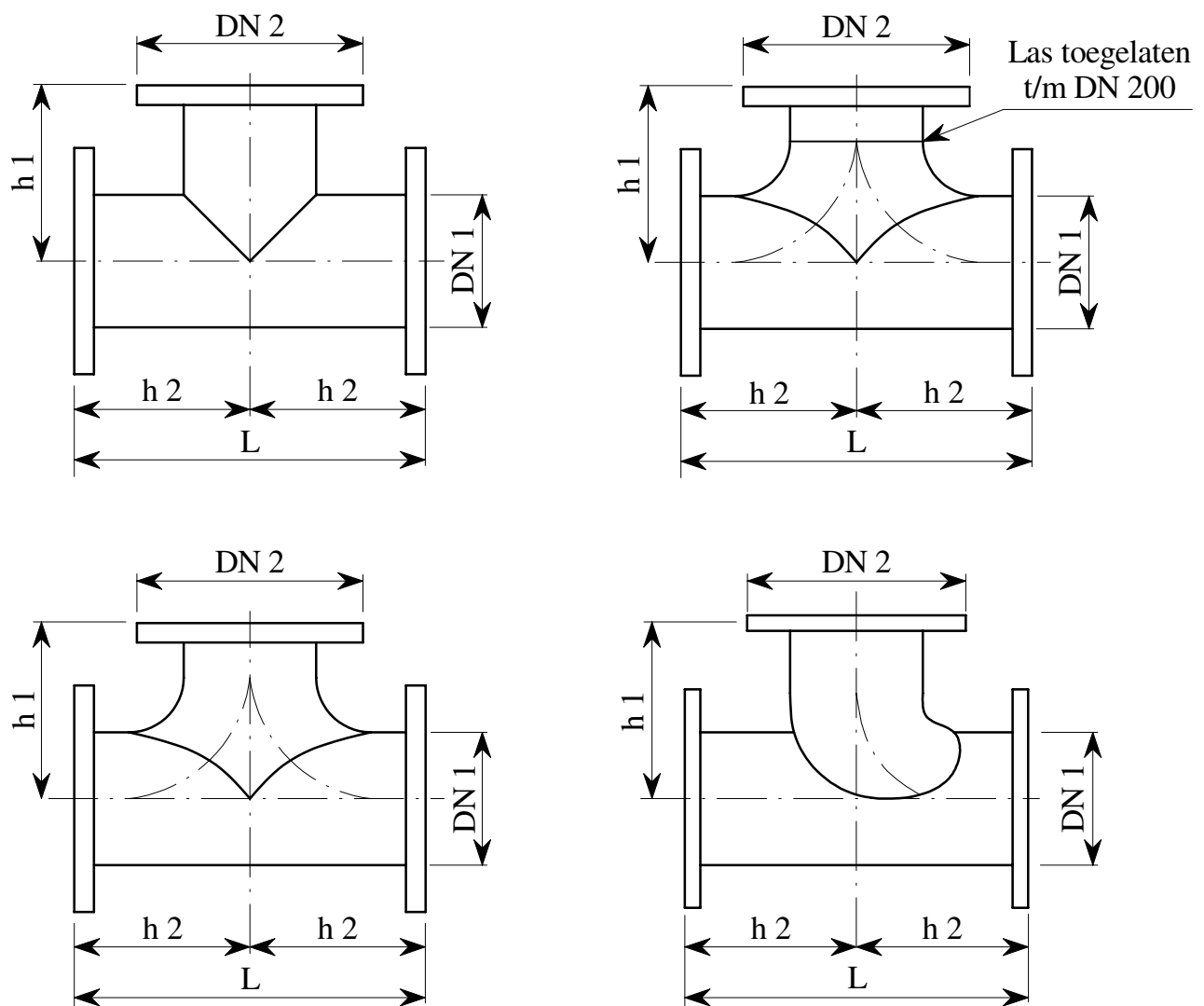
DN 1	DN 2	L	$\frac{h 1}{h 2}$
400	400	900	450
500	500	1.000	500
600	600	1.100	550
700	700	1.200	600
800	800	1.350	675
900	900	1.500	750
1.000	1.000	1.650	825

TOEGELATEN VORMEN VOOR T -STUKKEN

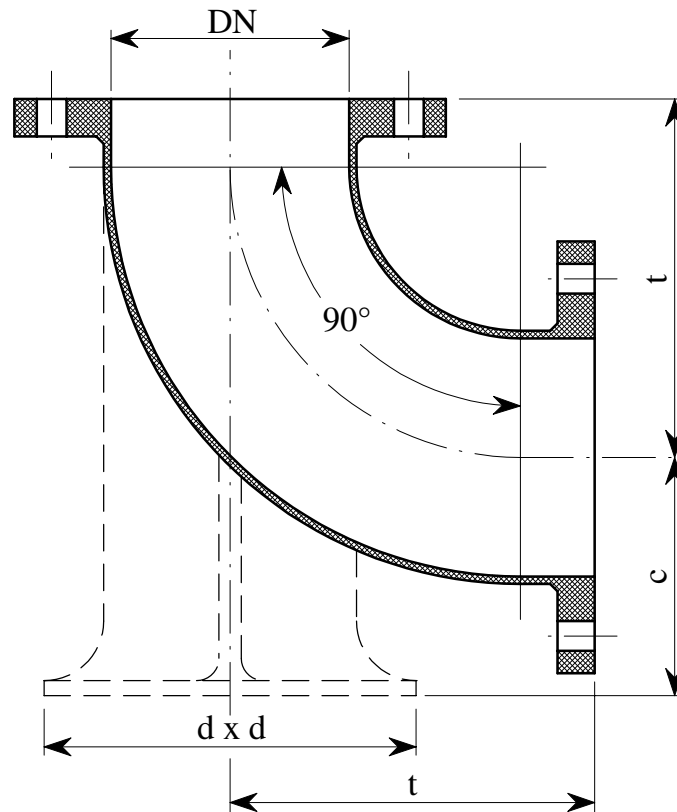
De spruit van de T -stukken is als volgt geconceptioneerd:

1. T -stukken DN 80 en DN 100 zijn steeds met axiale spruit.
2. T -stukken DN 150 en DN 200 zijn met tangenteel of axiaal spruitstuk of gelijk verloop met bijhorend excentrische verloopstuk.
3. Vanaf DN 250 zijn enkel T -stukken met gelijk verloop toegelaten. Het verloop wordt dan gemaakt met een verloopstuk of excentrische verloopplaat (zie bijlage AF-document nr. T.V./054/1).

Belangrijk: De spruit van de T -stukken is steeds met flens.



BOCHTEN 1/4



DN	t	c	d
80	165	110	180
100	180	125	200
125	200	140	225
150	250	160	250
200	320	190	300
250	350	225	350
300	400	255	400
350	450	290	450
400	500	320	500
500	600	385	600
600	700	450	700
700	800	515	800
800	900	580	900
900	1.000	645	1.000
1.000	1.100	710	1.100

Radiobochten zijn algemeen toegelaten en dit ongeacht de DN. Deze radiobochten zijn conform met de Franse normen NF A 49-182 voor $DN \leq 150$ (5D) en NF A 49-183 voor $DN > 150$ (3D).

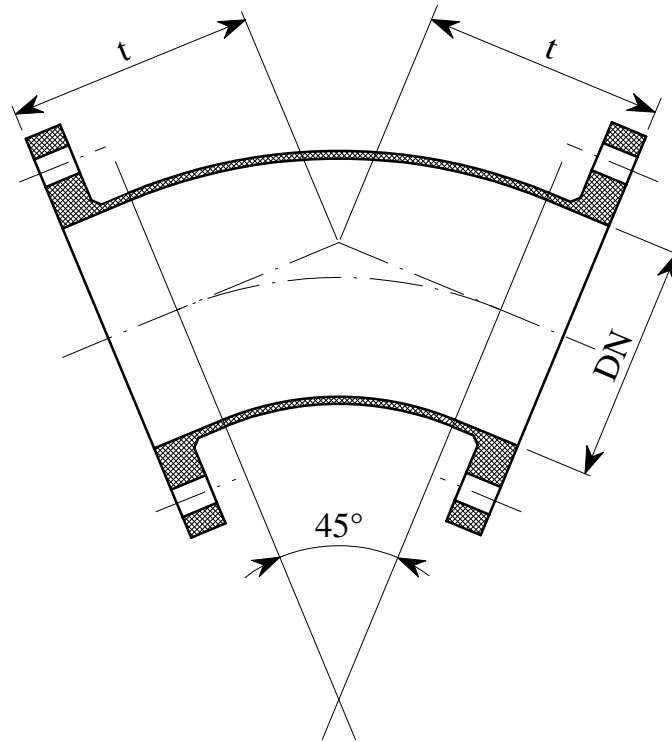
De bochten met $DN \geq 250$ mogen eveneens uitgevoerd worden door het lassen van segmenten.

(zie AF-document nr. T.V./055/2).

Belangrijk:

Aan de identificatie van de technische voorschriften waarvan melding wordt gemaakt, ontbreekt de alfabetische aanwijzer; deze aanwijzer heeft betrekking op de editie; de in beschouwing te nemen documenten zijn steeds deze met de recentste datum.

BOCHTEN 1/8



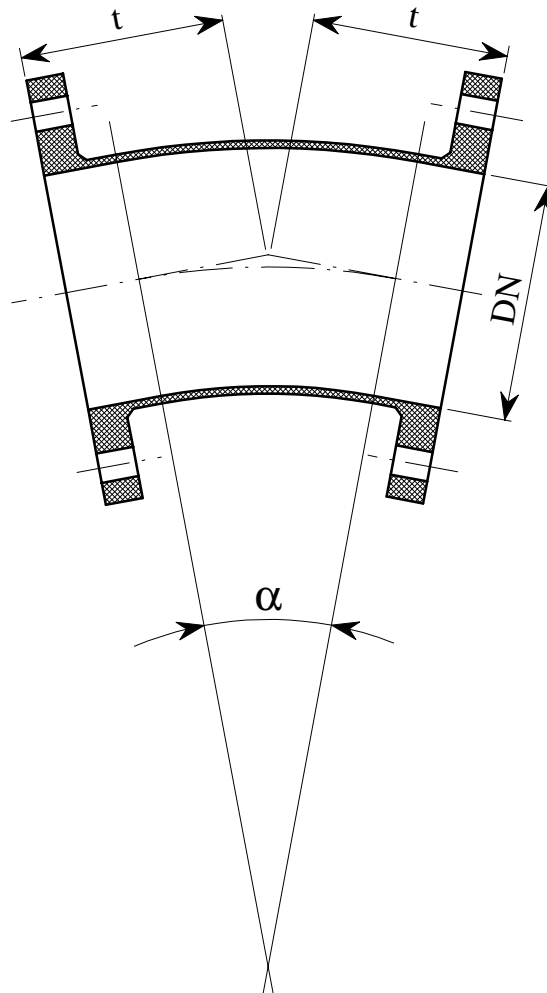
DN	t
80	130
100	140
125	150
150	160
200	180
250	350
300	400
350	298
400	324
500	375
600	426
700	478
800	529
900	581
1.000	632

Radiobochten zijn algemeen toegelaten en dit ongeacht de DN. Deze radiobochten zijn conform met de Franse normen NF A 49-182 voor $DN \leq 150$ (5D) en NF A 49-183 voor $DN > 150$ (3D).

De bochten met $DN \geq 250$ mogen eveneens uitgevoerd worden door het lassen van segmenten.

(zie AF-document nr. T.V./055/2).

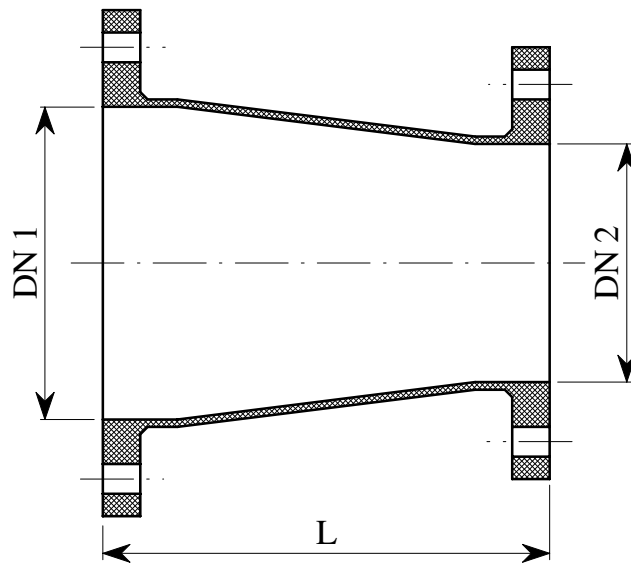
BOCHTEN 1/16 - 1/32



DN	α	
	1/16 22,50°	1/32 11,25°
80	105	
100	125	
125	130	
150	130	
200	142	
250	150	
300	195	

Radiobochten zijn algemeen toegelaten en dit ongeacht de DN. Deze radiobochten zijn conform met de Franse normen NF A 49-182 voor $DN \leq 150$ (5D) en NF A 49-183 voor $DN > 150$ (3D). De bochten met $DN \geq 250$ mogen eveneens uitgevoerd worden door het lassen van segmenten. (zie AF-document nr. T.V./055/2).

VERLOOPSTUKKEN



De verloopstukken zijn axiaal of tangentiël volgens de voorschriften van de bijzondere bestekken en de plannen.

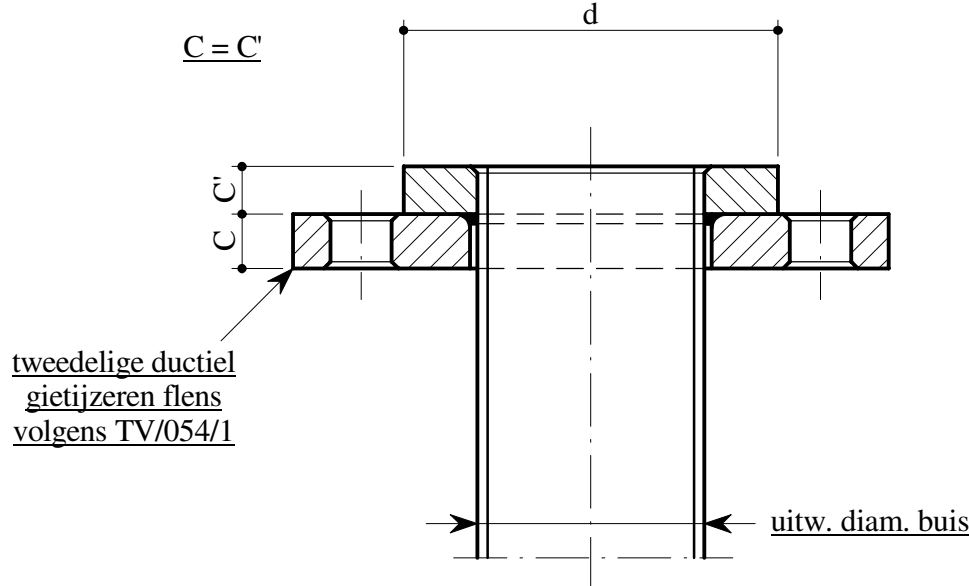
Bij gebrek aan vermelding zijn de verloopstukken steeds van het tangentiële type.

DN 1	DN 2	L
80	60 - 65	200
100	60 - 65 80	200
125	80 100	200
150	80 100 125	200
200	80 100 125 150	300
250	100 125 150 200	300
300	150 200 250	300
350	200 250 300	300

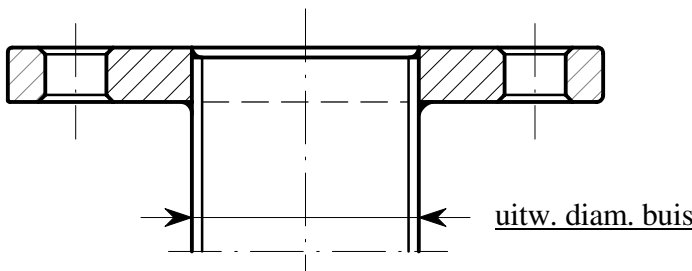
DN 1	DN 2	L
400	250 300 350	300
500	300 350 400	400
600	350 400 500	400
700	400 500 600	500
800	500 600 700	500
900	600 700 800	500
1.000	700 800 900	600

Praktisch uitvoeringsprincipe voor stalen en roestvrij stalen flenzen:

a) Losse flenzen en oplaskragen:



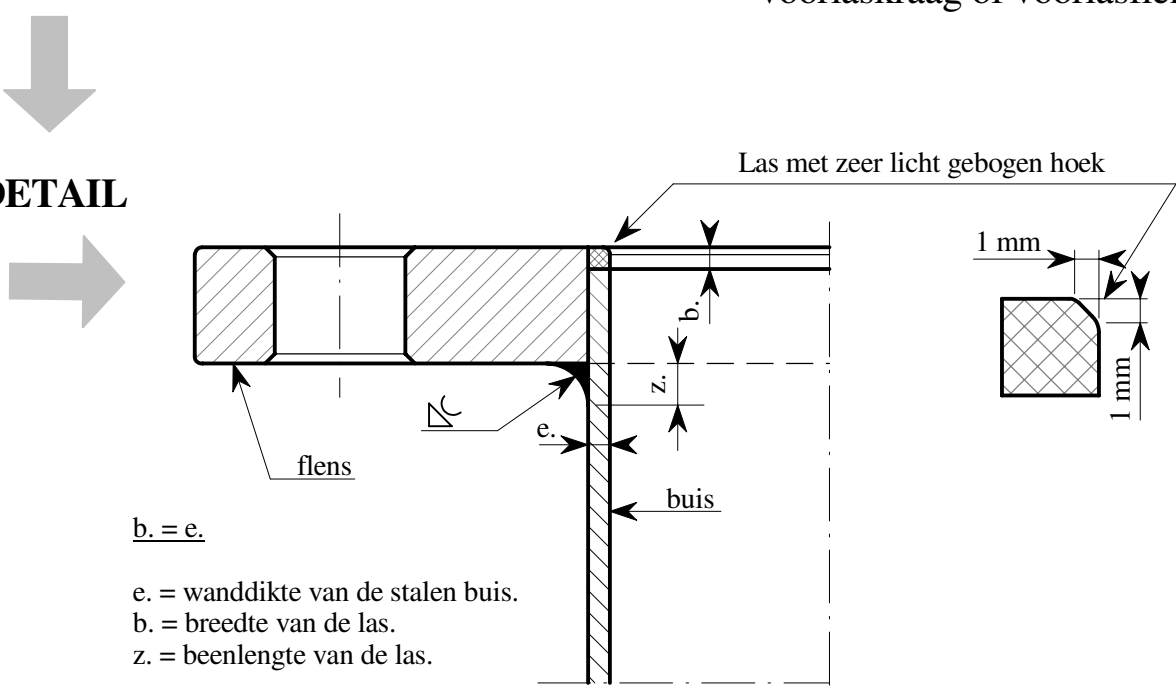
b) Vlakke lasflenzen volgens NBN EN 1092-1:



DETAIL LAS:

Ingeval deze wijze van uitvoering na de las niet kan gerespecteerd worden, dient gebruik gemaakt van een voorlaskraag of voorlasflens.

DETAIL



$b. = e.$
 $e.$ = wanddikte van de stalen buis.
 $b.$ = breedte van de las.
 $z.$ = beenlengte van de las.