

Anzugsmomente (tightening torque)

IsoSeal GGR / IsoSeal D200 / IsoSeal D200 PTFE kompakt / IsoSeal D300 PTFE kompakt

Berechnet mit Reibwert $\mu=0,14$

Reibflächen leicht geölt bei Montage - zwischen Schraube, Mutter und Stahl-Unterlegscheibe

	5.6 Ck35	8.8	A2-70 $\mu_G = 0,2$	42CrMo4+QT	25CrMo4+QT	ASME / ASTM	
							A193 B7
M12	40	85	60	85	80	1/2 -13 UNC	80
M16	100	210	145	210	200	5/8 -11 UNC	160
M20	200	420	280	420	400	3/4 -10 UNC	320
M22	280	570	380	570	540	7/8 -9 UNC	480
M24	360	720	480	720	700	1 -8 UNC	750
M27	530	1.050	(720)	1050	1.000	1 1/8 -7 UNC	1.050
M30	710	1.450	(960)	1450	1.400	1 1/4 -7 UNC	1.450
M33	950	2.000	immer geschmiert, Paarung A2 / A4 evtl. Vorprüfung bis max. 8xd	2000	1.600	1 3/8 -6 UNC	1.900
M36	1.200	2.500		2500	2.100	1 1/2 -6 UNC	2.500
M39	1.500	3.300		3300	Für Schrauben mit $Rp0,2 \geq 550$ Nm/mm ²		
M42	1.900	4.000		4000			

Alle Angaben in Newtonmeter (Nm)

Verwendungshinweise für diese Tabelle

- anwendbar für Isolierdichtungen und Isolierschrauben Fabrikat GfD Paulmann GmbH
- anwendbar für Druckstufen bis PN40 (EN1092-1)
- anwendbar für Druckstufen bis Class600 (ASME B16.5)
- bei abweichenden Bedingungen erhalten sie eine explizite Flansch-Schrauben-Kräfteberechnung
- Anziehen der Schrauben in mindestens 3 Durchgängen (30% / 70% / 100%)
- weitere Anweisungen siehe Montagehinweise zur Isolierdichtung

Stand: Januar 2025