

## TYP SW oder BW

Kükenhähne mit Schweißenden

DN 10 - 500 / PN 10 - 100

NPS 3/8" - 20" / class 100 - 600



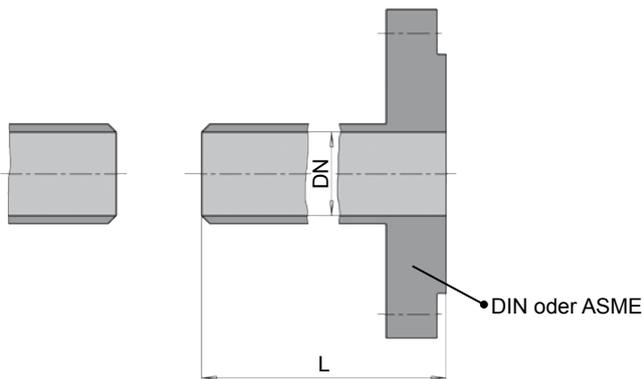
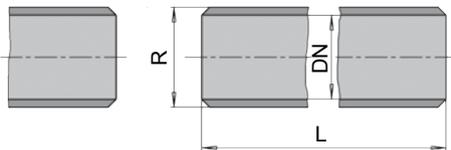
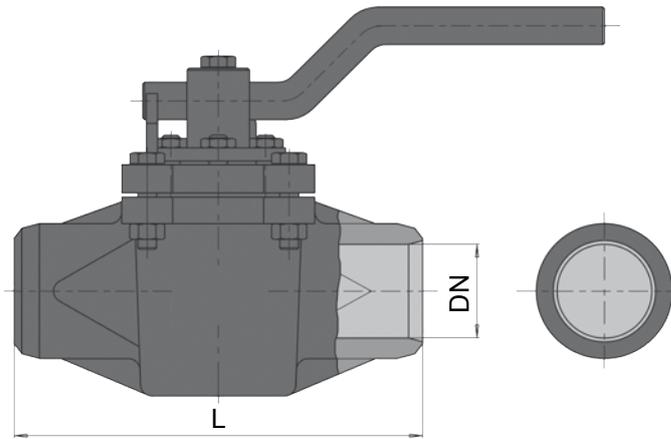
1.10

- tottraumfrei
- wartungsfrei - selbstschmierend
- Aufbauflansch für Antriebe nach DIN ISO 5211
- vakuumtauglich
- einfach zugängliche Kükennachstellung
- Baulängen nach DIN und ASME
- Druckstufen bis PN 100 bzw. ANSI CLASS 600
- Firesafe - API 607 nach außen
- mit TA - Luft Nachweis



# TYP BW

Baumaße DN 10 - 400 NPS 3/8" - 16" nach DIN / ASME

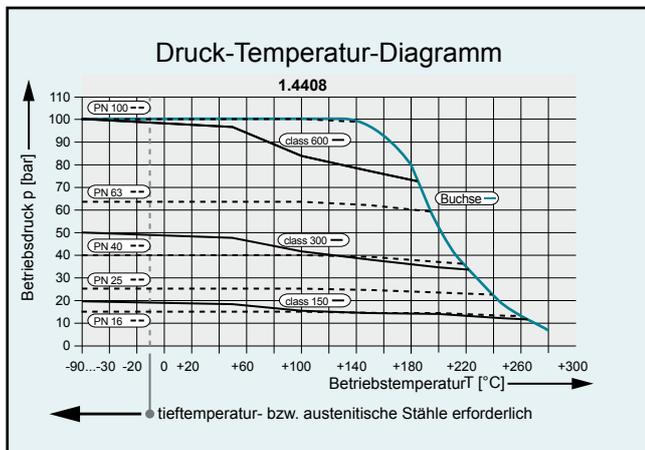


### Bestellbeispiel: A-2-25-BW-PN40-1.4408

A = Anschweißende, 2 = Durchgang,  
25 = Nennweite, BW = Typ Buttwelding end,  
PN40 = Nenndruck, 1.4408 = Gehäusewerkstoff

### Bestellbeispiel: AF-2-25/25-BWF-PN25-1.4308

AF = Anschweißflansch, 2 = Durchgang,  
25/25 = Nennweite 25 BW mit 25 Flansch,  
BWF = Typ Buttwelding Flansch,  
PN25 = Nenndruck, 1.4308 = Gehäusewerkstoff



Einsatztemperaturen < -30°C und > 220 °C müssen von AZ anhand der Betriebsbedingungen geprüft und bestätigt werden.

### WICHTIG:

Bei Bestellung bitte Anschlußform (DIN, ANSI),  
Rohr Außen- und Innendurchmesser angeben. Andere  
Anschlußmöglichkeiten und Nennweiten auf Anfrage.

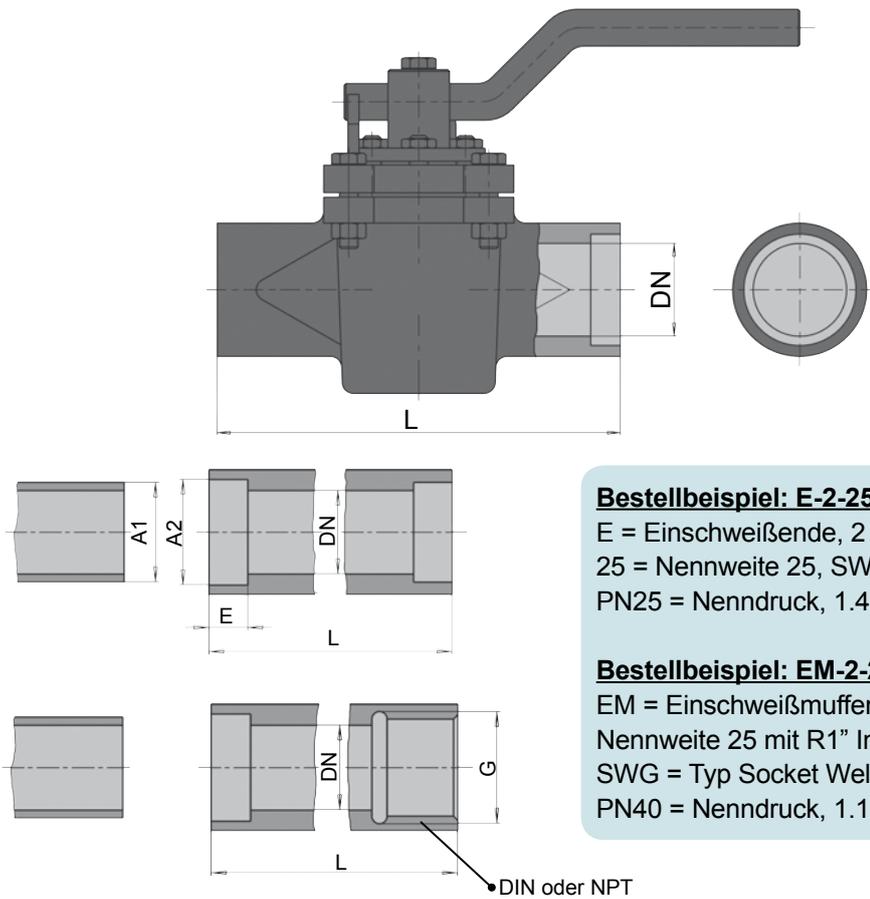
Buttwelding ends					
DN		L		R	
DIN	ANSI	DIN	ANSI	DIN	ANSI
10	3/8"	165	130	18	18
15	1/2"	165	140	22	22
20	3/4"	165	152	28	28
25	1"	165	165	35	35
32	1 1/4"	180	178	44	44
40	1 1/2"	200	190	50	50
50	2"	230	216	62	62
65	2 1/2"	290	241	77	77
80	3"	310	283	91	91
100	4"	350	305	117	117
125	5"	325	381	144	144
150	6"	432	403	172	172
200	8"	508	419	223	223
250	10"	450	450	278	278
300	12"	500	500	329	329
350	14"	550	550	362	362
400	16"	600	600	413	413
450	18"	650	650	464	464
500	20"	700	700	516	516

Maße von Spalte L / R beziehen sich auf:  
- DIN EN 12627 / EN 12982 (max. PN 100)  
- ASME B16.10 / B16.25 Schedule No. 40 (max. 600 lbs)



# TYP SW

Baumaße DN 10 - 400 NPS 3/8" - 4" nach DIN / ASME



**Bestellbeispiel: E-2-25-SW-PN25-1.4500**

E = Einschweißende, 2 = Durchgang,  
25 = Nennweite 25, SW = Typ Socket Welding,  
PN25 = Nenndruck, 1.4500 = Gehäusewerkstoff

**Bestellbeispiel: EM-2-25/R1"-SWG-PN40-1.1138**

EM = Einschweißmuffen 2 = Durchgang 25/R1" =  
Nennweite 25 mit R1" Innengewinde  
SWG = Typ Socket Welding m. Gewindegewinde,  
PN40 = Nenndruck, 1.1138 = Gehäusewerkstoff

Socketwelding ends											
DN		L		A1		A2		E		G	
DIN	ANSI	DIN	ANSI	mm	inch	mm	inch	mm	inch	DIN	
10	3/8"	165	130	17,1	0,675	17,25 <sup>+0,25</sup>	0,690 0,700	9,5	0,38	Rp3/8"	
15	1/2"	165	140	21,3	0,840	21,71 <sup>+0,25</sup>	0,855 0,865	9,5	0,38	Rp1/2"	
20	3/4"	165	152	26,7	1,050	27,05 <sup>+0,25</sup>	1,065 1,075	13	0,5	Rp3/4"	
25	1"	165	165	33,4	1,315	33,78 <sup>+0,25</sup>	1,330 1,340	13	0,5	Rp1"	
32	1 1/4"	180	178	42,2	1,660	42,54 <sup>+0,25</sup>	1,675 1,685	13	0,5	Rp1 1/4"	
40	1 1/2"	200	190	48,3	1,900	48,64 <sup>+0,25</sup>	1,915 1,925	13	0,5	Rp1 1/2"	
50	2"	230	216	60,3	2,375	61,11 <sup>+0,25</sup>	2,406 2,416	16	0,62	Rp2"	
65	2 1/2"	290	241	73,0	2,875	73,87 <sup>+0,38</sup>	2,906 2,921	16	0,62	-	
80	3"	310	283	88,9	3,500	89,86 <sup>+0,38</sup>	3,535 3,550	16	0,62	-	
100	4"	350	305	114,3	4,500	115,53 <sup>+0,38</sup>	4,545 4,560	20	0,75	-	

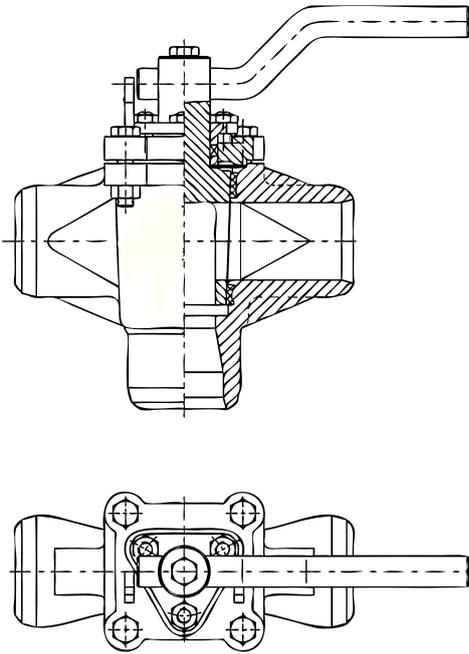
Maße beziehen sich auf ANSI B16.11

Beim Einschweißen der Kükenhähne, Typ "BW" oder Typ "SW", ist lediglich darauf zu achten, daß im Mittelteil der Armatur (PTFE-Buchse) keine Überhitzung entsteht (max. 200°C). Wir empfehlen Kühlung durch feuchtgehaltene Umwicklung der Mittelpartie beim Schweißen.

**WICHTIG:**  
Bei Bestellung bitte Anschlußform (DIN, ANSI), Rohr Außen- und Innendurchmesser angeben. Andere Anschlußmöglichkeiten und Nennweiten auf Anfrage.

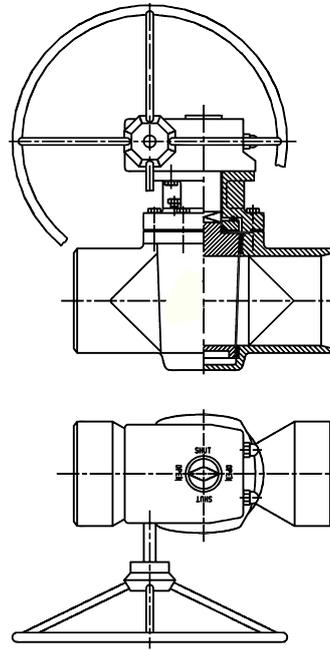
# TYP SW oder BW

## Ausführungen und Bestellbeispiele



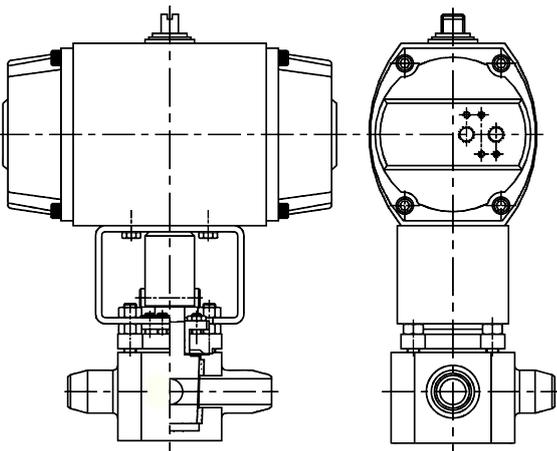
**Bestellbeispiel: A-3-DN25-BW-PN40- 1.4408**

A = Anschweißende, 3 = dreiwege,  
DN25 = Nennweite 25, BW = butt weld end,  
PN40 = Nenndruck 40, 1.4408 = Gehäusewerkstoff



**Bestellbeispiel: A-2-6"-BW-ANSI300-1.4308-GT**

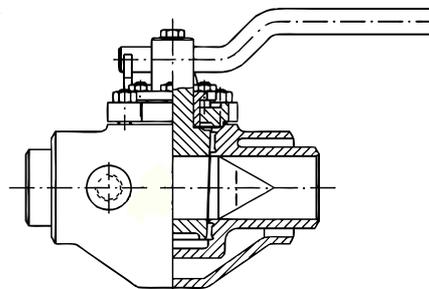
A = Anschweißende, 2 = Durchgang, 6" = Nennweite 6"  
BW = butt weld ends, ANSI300 = Nenndruck, 1.4308 =  
Gehäusewerkstoff, GT = Handgetriebe (s. Prospekt 1.1)



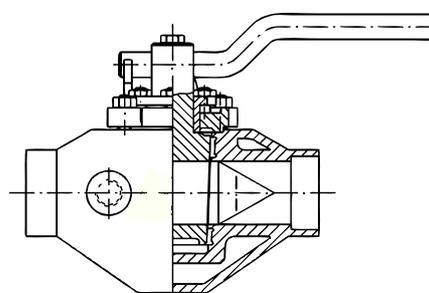
**Bestellbeispiel: A-3-W-DN25-BW-PN40-1.4571-AT**

A = Anschweißende, 3 = dreiwege, W = waagrecht,  
DN25 = Nennweite, BW = butt weld ends, PN40 = Nenndruck  
1.4571 = Gehäusewstf., AT = pneum. Antrieb (s. Prospekt 9.1)

**BW**



**SW**



**Bestellbeispiel: E-2-DN20-SW-PN40-1.4408-HM (Abb. 2)**

E = Einschweißende, 2 = Durchgang, DN20 = Nennweite,  
SW = socket weld end, PN40 = Nenndruck, 1.4408 =  
Gehäusewerkstoff, HM = Heizmantel (s. Prospekt 1.6, 1.7)