

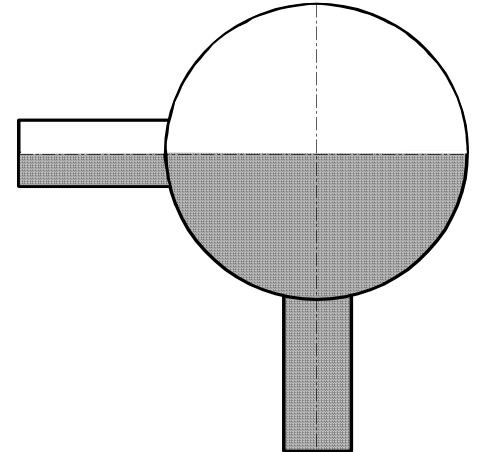
AK Kondensat-und Abgleichgefäße

Anwendung

Für Dampf- Durchflussmessenrichtungen zur Konstanzhaltung der Kondensatsäulen. Bei Belastungsschwankungen und der damit verbundenen Verschiebung des Messleitungsinhaltes kann überschüssiges Kondensat in die Hauptleitung zurückfließen oder fehlendes Kondensat sich schnell wieder in den Gefäßen bilden.

Ausführung

Nach DIN 19211 aus Warmgepressten Halbkugelböden zusammengesweißt, mit zwei um 90° versetzten Anschlussstutzen.
Entsprechend den Betriebsverhältnissen sind die Werkstoffe Kesselblech H II, nichtrostender Edelstahl oder warmfester Baustahl 16Mo3; 13CrMo4-5 und 10CrMo9-10.



Technische Merkmale

Inhalt:	300cm ³ bei Normalausführung in Kesselblech H II Entsprechend den Wandstärken verringert sich der Inhalt.		
Nenndruck:	Typ AK 100	bis PN 100	
	Typ AK 250	bis PN 250	
	Typ AK 320	bis PN 320	
	Typ AK 500	bis PN 500	
Temperatur:	bis 550 °C Die Temperaturbelastung ist vom Betriebsdruck und verwendetem Werkstoff abhängig. Den Anwendungsbereich zeigt umseitiges Diagramm.		
Außen- Ø:	89 mm		
Länge:	Sie beträgt in der Standardausführung 110 mm und entspricht damit der Größe 2, 4 der DIN 19211. Auf Wunsch können Längen von 230 mm geliefert werden, wodurch sich der Inhalt je nach Werkstoff auf 450, 800 oder 900 cm ³ vergrößert.		
Anschlüsse:	Standardmäßig entsprechend umseitiger Tabelle. Des Weiteren kann nach Kundenspezifikation gefertigt werden.		

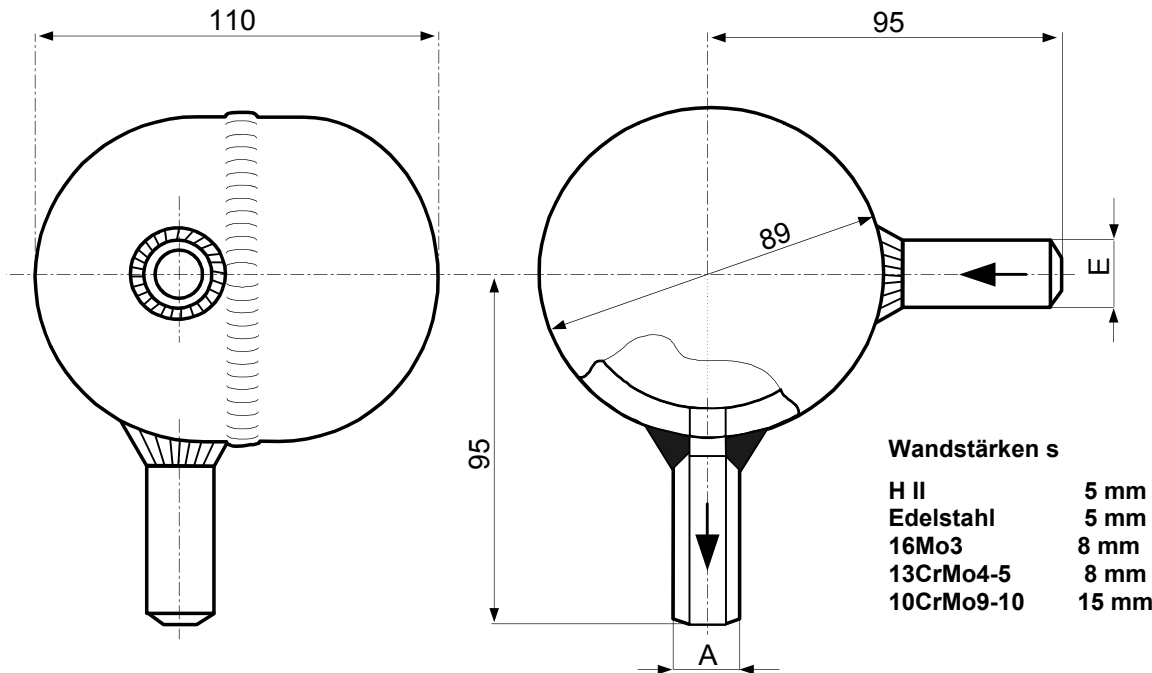
Werkstoffe

Typ	Werkstoff	W-Nr.	Nenndruck	Temperatur
AKH 100	Kesselblech H II	1.0425	PN 100	300°C
AKV 100	Edelstahl	1.4571	PN 100	400°C
AK 250	16Mo3	1.5415	PN 250	500°C
AK 320	13CrMo4-5	1.7335	PN 320	500°C
AK 500	10CrMo9-10	1.7380	PN 500	550°C

Werkstoffprüfungen

Abnahmeprüfzeugnisse nach EN 10204 3.1 für Kesselblech HII und 1.4571 (316 L)
nach EN 10204 3.2 für 16 Mo3, 13CrMo4-5 und 10CrMo9-10
Druckprobenatteste sind möglich.

Maßbild



Wandstärken s

H II	5 mm
Edelstahl	5 mm
16Mo3	8 mm
13CrMo4-5	8 mm
10CrMo9-10	15 mm

Typenübersicht und Anschlussarten

Typ	Werkstoff	Eingang E	Ausgang A
AKH 100 G	H II	S 21,3 x 4 S 21,3 x 4 S 21,3 x 4 S 17,2 x 4	S 21,3 x 4 E 16 x 3 E 12 x 2 E 12 x 2
AKH 100 F	H II	S 21,3 x 4 G 1/2" G 1/2" 1/2" NPT	G 1/2" G 1/2" E 16 x 3 1/2" NPT
AKV 100 G	1.4571	S 17,2 x 3 S 21,3 x 4	E 12 x 2 E 16 x 3
AKV 100 F	1.4571	G 1/2" S 17,2 x 3	G 1/2" G 1/2"
AK 250 G	16Mo3	S 21,3 x 4	S 21,3 x 4
AK 320 G	13CrMo4-5	S 21,3 x 4	S 21,3 x 4
AK 500	10CrMo9-10	S 21,3 x 4 S 24 x 7,1	S 21,3 x 4 S 24 x 7,1

- S = Schweißanschluss
- E = Glattes Rohr für Schneidringverschraubung
- G 1/2" = Gewindestutzen DIN 19207

Zubehör für Flanschverbindung
DIN 19207
Siehe Seite 97.4

Anwendungsbereich der Gefäße und Werkstoffe

Kurve	Typ	Werkstoffe	Anschluss
1	AK 100	H II, 1.4571	E, G 1/2"
2	AK 100	H II, 1.4571	S
4	AK 250	16Mo3	S
4	AK 320	13CrMo44	S
5	AK 500	10CrMo910	S

