

AS OF MARCH 2016

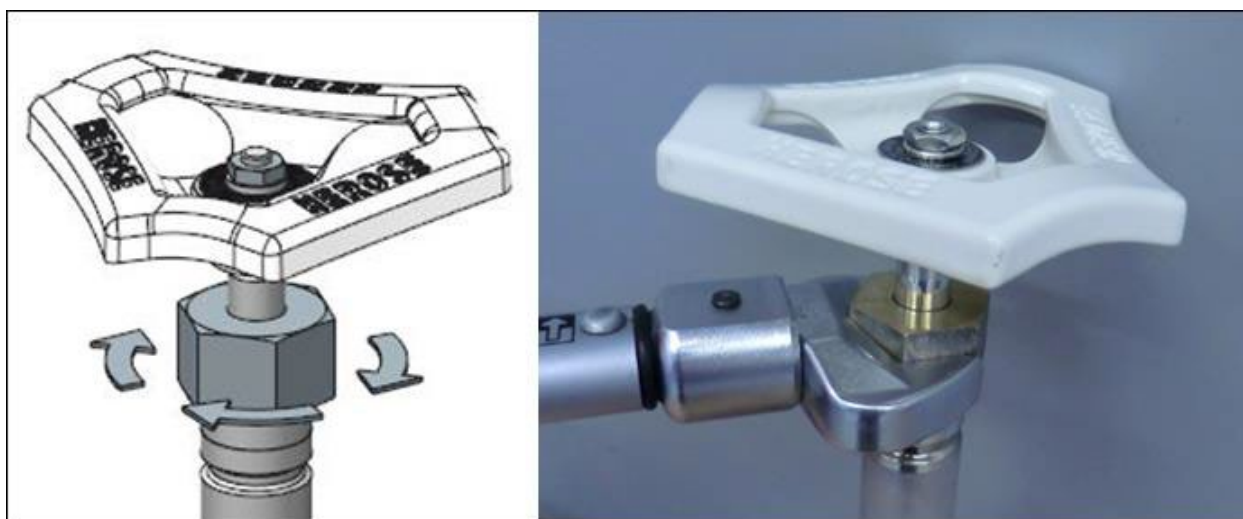
Maintenance instruction gland packing



Category: Technical information

Dear customers,

In accordance with DIN EN 1626 (2009-01) section 5.2.4.2.2 (external leak test) the leak rate shall be less than $14 \text{ mm}^3 / \text{s}$ (for flammable fluids less than $10 \text{ mm}^3 / \text{s}$). In order to achieve and maintain a (lower) leak rate of $0.1 \text{ mm}^3 / \text{s}$ (10-4 mbar l / s), it is recommended to use HEROSE fittings after 50 cycles with a suitable tool (torque wrench) and torque (see table).



Valve nominal diameter	Torque Material-pairing		
	Rg – Rg	Rg – St	St – St
DN10	8 Nm	8 Nm	13 Nm
DN 15	8 Nm	8 Nm	13 Nm
DN 20	8 Nm	8 Nm	13 Nm
DN 25	8 Nm	8 Nm	13 Nm
DN 32	8 Nm	8 Nm	13 Nm
DN 40	10 Nm	10 Nm	13 Nm
DN 50	10 Nm	10 Nm	13 Nm

Rg → Red brass | ST → Stainless steel

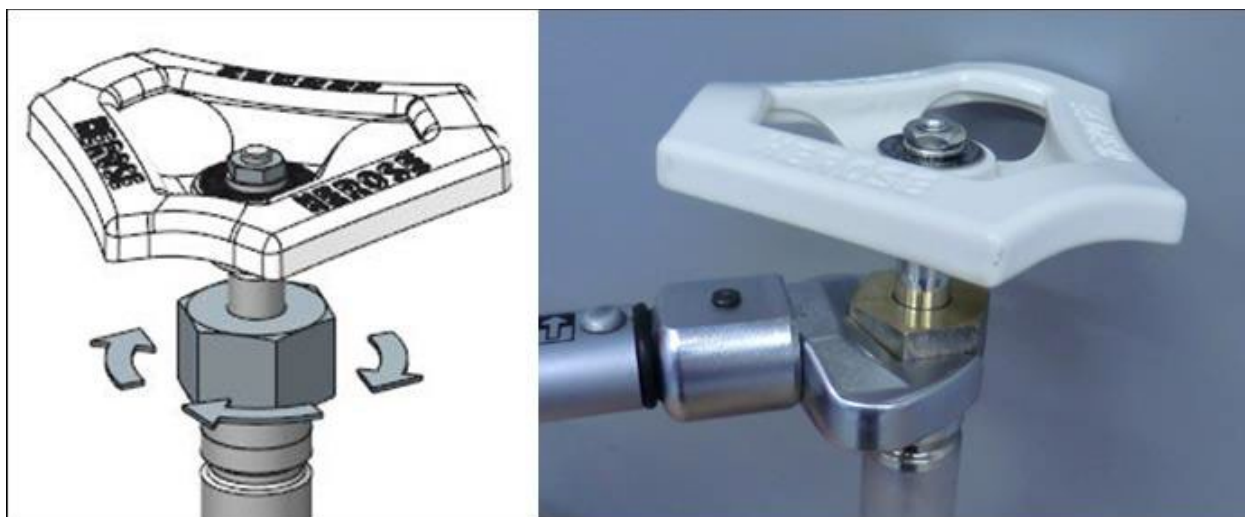
TWIMC_No. 048 Maintenance instruction gland packing, March 2016

Wartungsanweisung Stopfbuchsenverschraubung

Rubrik: Technische Information

Sehr geehrte Kunden,

Entsprechend der DIN EN 1626 (2009-01) Abschnitt 5.2.4.2.2 (Äußere Dichtheitsprüfung) muss die Leckrate weniger als 14 mm³/s (bei brennbaren Fluiden weniger als 10 mm³/s) betragen. Um eine (geringere) Leckrate von 0,1 mm³/s (10-4 mbar l/s) zu erreichen und beizubehalten, wird empfohlen die Stopfbuchsenverschraubungen von HEROSE-Armaturen nach 50 Zyklen mit einem geeigneten Werkzeug (Drehmomentschlüssel) und mit einem entsprechenden Drehmoment (siehe Tabelle) nachzuziehen.



Ventile Nennweiten	Drehmoment Material-Paarung		
	Rg – Rg	Rg – St	St – St
DN10	8 Nm	8 Nm	13 Nm
DN 15	8 Nm	8 Nm	13 Nm
DN 20	8 Nm	8 Nm	13 Nm
DN 25	8 Nm	8 Nm	13 Nm
DN 32	8 Nm	8 Nm	13 Nm
DN 40	10 Nm	10 Nm	13 Nm
DN 50	10 Nm	10 Nm	13 Nm

Rg → Rotguss | ST → Edelstahl