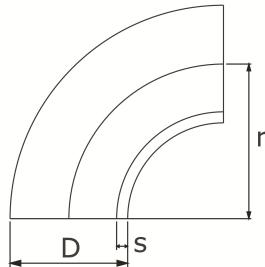




Rohrbogen 90° Typ 3D  
aus 2 Halbschalen verschweißt  
EN 10253-3, matt gebeizt

[Kurzbezeichnung: 3B.2\\*](#)



#### Technisches Produktblatt

| D     | s   | r      | kg      | Art.-Nr.   |
|-------|-----|--------|---------|------------|
| 457,2 | 3,0 | 686,0  | 36,760  | 3B-457-030 |
| 457,2 | 4,0 | 686,0  | 48,910  | 3B-457-040 |
| 508,0 | 4,0 | 762,0  | 62,000  | 3B-508-040 |
| 508,0 | 5,0 | 762,0  | 75,000  | 3B-508-050 |
| 610,0 | 4,0 | 914,0  | 87,000  | 3B-610-040 |
| 610,0 | 5,0 | 914,0  | 108,000 | 3B-610-050 |
| 711,2 | 4,0 | 1067,0 | 119,000 | 3B-711-040 |
| 711,2 | 5,0 | 1067,0 | 152,000 | 3B-711-050 |

Verfügbare Werkstoffe: Auf Anfrage

Rohrbogen > Typ 3D,  $r=1,5 \times D$  > 3D 90° > DN > 400



## Geschweißte Rohrbogen 90°

### Ausführung

- aus 2 Halbschalen verschweißt gem. DIN EN 10253 Teil 3
- Bauart A (reduzierter Ausnutzungsgrad)
- Typ 3D (Biegeradius = ca. 1,5x lichter Rohrdurchmesser)
- Werkstoffe: 1.4307/ AISI 304L - 1.4571
- matt gebeizt
- ohne Wärmebehandlung, ohne Druckprobe
- glatte rechtwinklig gesägte Enden nach EN 29 692 1.2
- mit Abnahmeprüfzeugnis 3.1

### Abmessungsbereich

| DN  | Außen-Ø (mm)  | Wandstärken (mm) |
|-----|---------------|------------------|
| 125 | 139,7         | 2,0 - 6,0        |
| 150 | 168,3         | 2,0 - 6,0        |
| 200 | 216 und 219,1 | 2,0 - 8,0        |
| 250 | 267 und 273,0 | 2,0 - 8,0        |
| 300 | 318 und 323,9 | 2,0 - 10,0       |
| 350 | 368 und 355,6 | 2,0 - 10,0       |
| 400 | 406,4 und 419 | 2,5 - 10,0       |
| 450 | 457,2         | 2,5 - 10,0       |
| 500 | 508,0         | 3,0 - 10,0       |
| 600 | 609,6         | 4,0 - 10,0       |
| 700 | 711,2         | 5,0 - 10,0       |

## **EN 10253**

Formstücke zum Einschweißen

Diese Europäische Norm legt die technischen Lieferbedingungen für geschweißte Formstücke zum Einschweißen aus nicht rostendem austenitischem und austenitisch-ferritischem (Duplex-)Stahl fest, die für druck- und korrosionsbeständige Anwendungsfälle bei Raumtemperatur, Niedrigtemperatur oder bei erhöhten Temperaturen vorgesehen sind.

Gegenüberstellung der Bezeichnungen nach alter DIN- und neuer EN-Norm:

| DIN      | EN         |
|----------|------------|
| DIN 2605 | EN 10253-3 |
| DIN 2609 | EN 10253-4 |

Schweißfaktor

| Norm       | Schweißfaktor |
|------------|---------------|
| EN 10253-3 | V=0,7         |
| EN 10253-4 | V=1,0         |

Ausnutzungsgrad

| Norm  | Ausnutzungsgrad* |
|-------|------------------|
| Typ A | reduziert        |
| Typ B | voll             |

(\*) = Wandstärke an der verjüngten Stelle

## Auslegedruck

| Aussen-Ø | Wandstärke | bar |
|----------|------------|-----|
| 139,7    | 2,0        | 20  |
| 139,7    | 2,6        | 26  |
| 139,7    | 3,0        | 29  |
| 139,7    | 4,0        | 40  |
| 154,0    | 2,0        | 19  |
| 156,0    | 3,0        | 28  |
| 158,0    | 4,0        | 38  |
| 168,3    | 2,0        | 16  |
| 168,3    | 2,6        | 21  |
| 168,3    | 3,0        | 24  |
| 168,3    | 4,0        | 33  |
| 168,3    | 5,0        | 42  |
| 204,0    | 2,0        | 14  |
| 205,0    | 2,5        | 18  |
| 206,0    | 3,0        | 21  |
| 208,0    | 4,0        | 27  |
| 210,0    | 5,0        | 34  |
| 219,1    | 2,0        | 13  |
| 219,1    | 2,6        | 17  |
| 219,1    | 3,0        | 18  |
| 219,1    | 4,0        | 26  |
| 219,1    | 5,0        | 32  |
| 254,0    | 2,0        | 11  |
| 255,0    | 2,5        | 14  |
| 256,0    | 3,0        | 14  |
| 258,0    | 4,0        | 22  |
| 260,0    | 5,0        | 27  |
| 273,0    | 2,0        | 10  |
| 273,0    | 2,5        | 13  |
| 273,0    | 3,0        | 15  |
| 273,0    | 4,0        | 20  |
| 273,0    | 5,0        | 26  |
| 273,0    | 6,0        | 31  |

Der Auslegedruck wurde ermittelt für den Werkstoff 1.4307 bei +20°C gemäß EN 10253-3, Typ A

## Auslegedruck

| Aussen-Ø | Wandstärke | bar |
|----------|------------|-----|
| 304,0    | 2,0        | 9   |
| 305,0    | 2,5        | 11  |
| 306,0    | 3,0        | 14  |
| 308,0    | 4,0        | 19  |
| 310,0    | 5,0        | 23  |
| 312,0    | 6,0        | 25  |
| 323,9    | 2,0        | 8   |
| 323,9    | 3,0        | 12  |
| 323,9    | 4,0        | 17  |
| 323,9    | 5,0        | 22  |
| 323,9    | 6,0        | 26  |
| 355,6    | 3,0        | 11  |
| 355,6    | 4,0        | 16  |
| 355,6    | 5,0        | 20  |
| 355,6    | 6,0        | 24  |
| 358,0    | 4,0        | 16  |
| 406,4    | 3,0        | 10  |
| 406,4    | 4,0        | 14  |
| 406,4    | 5,0        | 17  |
| 406,4    | 6,0        | 21  |
| 408,0    | 4,0        | 14  |
| 456,0    | 3,0        | 9   |
| 457,0    | 3,0        | 9   |
| 457,0    | 4,0        | 12  |
| 457,0    | 5,0        | 15  |
| 457,0    | 6,0        | 17  |
| 506,0    | 3,0        | 8   |
| 508,0    | 4,0        | 11  |
| 508,0    | 5,0        | 14  |
| 508,0    | 6,0        | 17  |
| 606,0    | 3,0        | 8   |
| 608,0    | 4,0        | 9   |
| 610,0    | 3,0        | 7   |
| 610,0    | 4,0        | 9   |
| 610,0    | 5,0        | 12  |
| 610,0    | 6,0        | 14  |
| 610,0    | 8,0        | 17  |

Der Auslegedruck wurde ermittelt für den Werkstoff 1.4307 bei +20°C gemäß EN 10253-3, Typ A

## Toleranzen

| Beschreibung                    | Grenzabmaße   |
|---------------------------------|---|
| [D] Durchmesser                 | $\pm 1,0\%$ oder $0,5\text{ mm}^{**}$ (EN Toleranzklasse D2)                            |
| [R] Radius                      | $\leq D 219,1\text{ mm } \pm 2,0\text{ mm}$ / $\leq D 762\text{ mm } \pm 5,0\text{ mm}$ |
| [T] Wanddicke                   | -12,5% / +15%   |
| [X] Rechtwinkligkeit, Axialität | 1% des $A\phi$ oder 1 mm**  |

\*  $\leq D 610\text{ mm}$

\*\* es gilt der jeweils größere Wert

