



- Zur Durchflußmessung von aggressiven und nicht aggressiven Gasen, Dämpfen und Flüssigkeiten.
- Zwei verschiedene Ausführungen erhältlich

### TECHNISCHE BESCHREIBUNG

Venturidüsen sind Drosselgeräte, die aus einem sich verengendem Einlaufteil mit gerundetem Profil, einem zylindrischen Halsteil und einem Diffusor (Auslaufkonus) bestehen. Die Plusdruckentnahme erfolgt über Einzelanbohrungen, die Minusdruckentnahme normalerweise über 4 Bohrungen, die in einer Ringkammer münden. Die Venturidüse ist eine Schweißkonstruktion aus Stahl oder Edelstahl mit beidseitig Flanschen. Eine Beschichtung der mediumberührten Flächen mit Kunststoff sowie eine Fertigung komplett aus Kunststoff sind möglich.

Überall dort, wo es auf geringen Druckverlust ankommt, und somit Energieverluste gering gehalten werden sollen, kommen Venturidüsen zur Anwendung. Gegenüber Blenden ist der bleibende Druckverlust ca. 80% geringer und das gerundete Einlaufprofil ist unempfindlicher als die scharfe Kante einer Blende.

### SPEZIFIKATIONEN

#### Nenndruck

Standard: PN 6 bis PN 100

#### Nennweite

Standard: DN 50 bis DN 800

#### Einbaulänge (L)

DN	Einbaulänge L	
	Typ A	Typ B
50	120	170
65	140	200
80	160	220
100	200	270
125	230	300
150	260	350
200	320	400
250	400	500
300	450	600

#### Einschnürungsdurchmesser

Der Einschnürungsdurchmesser wird sorgfältig aus den angegebenen Daten unter Berücksichtigung der entsprechenden Normen und Vorschriften errechnet. Berechnung und Konstruktion gehören zum Lieferumfang.

#### Druckverlust

Der bleibende Druckverlust beträgt je nach Öffnungsverhältnis  $\beta = d^2/D^2$  etwa 10-15% des Wirkdruckes und wird im Berechnungsdatenblatt angegeben.

#### Entnahmestutzen

Je ein Entnahmestutzen am Eingang und am engsten Querschnitt. Auf Wunsch sind auch mehr als 2 Entnahmestutzen oder Spülanschlüsse möglich.

#### Materialien

Allgemeine Baustähle	RSt37-2
Rostfreie Edelstähle	15Mo3
Unlegierte Qualitätsstähle	C22.8, X6CrNiTi1810
Warmfeste Baustähle	16Mo3
Kunststoffe	(PP, PVC), 13CrMo45,

#### Kennzeichnung

Auf dem Außen-Ø der Düse nach DIN 19205, zusätzlich mit Chargen-Nummer und Prüfstempel.

#### Zulassungen

Herstellung und Prüfung nach den einschlägigen Richtlinien wie TRD, AD-Merkblättern sowie Kundenspezifikationen. Materialprüfzeugnis nach EN 10204 3.1A und B.

### BESONDERE MERKMALE

#### Ausführung A

Endflansche aufgeschoben und dichtgeschweißt. Anwendung bis max. 300°C. Minus-Druckentnahme über eine Ringkammer.

#### Ausführung B

Endflansche vorgeschweißt. Durchstrahlungsprüfung der Rundnähte ist möglich. Anwendung bis max. 450 °C. Minus-Druckentnahme als Einzelanbohrung.

### BESTELLDATEN

**Das Ringkammernormblende wird ganz an die spezifischen Erfordernisse angepasst. Stellen Sie uns bitte zur Auslegung und Angebotserstellung folgende Angaben zur Verfügung:**

- Durchflussmessbereich(e)
- Gasart(en)
- Blenden-Nennweite(n)
- Einbaulänge
- Dichtungsart
- Materialausführung
- Betriebsbedingungen (Druck und Temperatur)
- Erlaubter Druckabfall
- Messgenauigkeit
- Umgebungsbedingungen

Materialprüfzeugnis kann auf Anforderung gemäß EN 10204 ausgestellt werden

#### Zubehör

Kondensatgefäße und Absperrventile auf Wunsch angeschweißt oder lose beigefügt