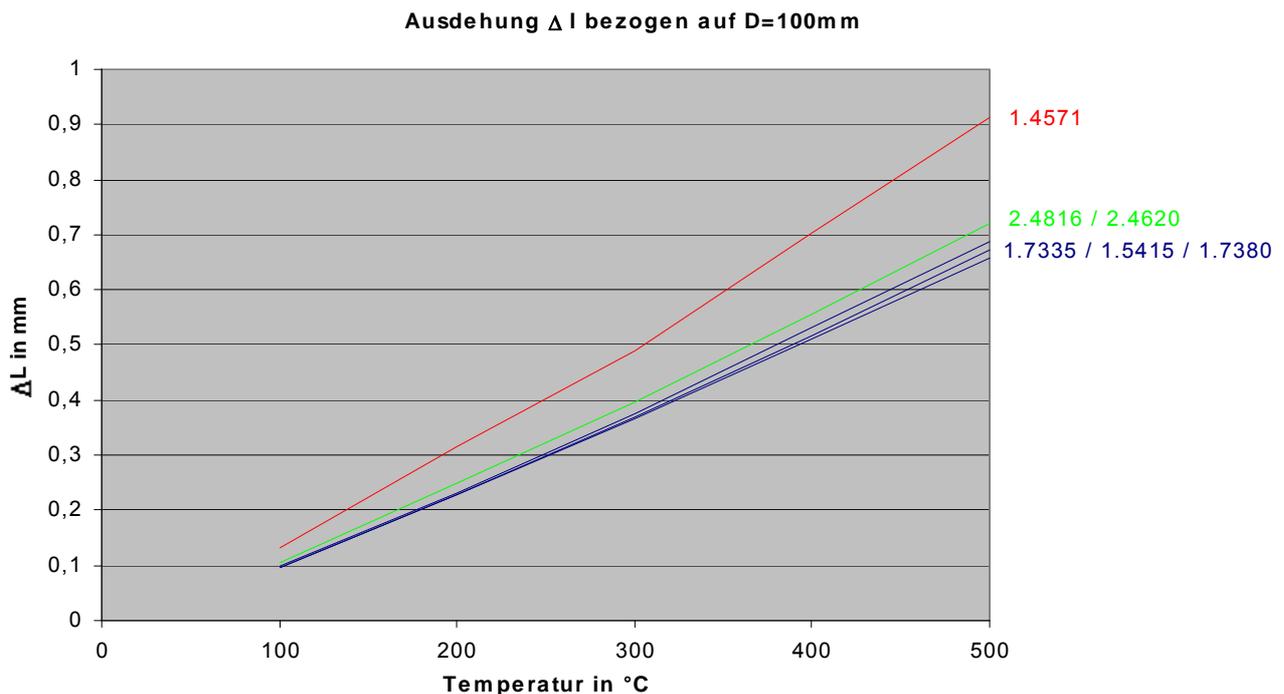


Werkstoffauswahl der Blendscheibe von Einschweißdrosselgeräten

Bei Einschweißdrosselgeräten, deren Betriebstemperatur größer 350°C ist, ist die Werkstoffauswahl der Blendscheibe besonders wichtig. Bei diesen Temperaturen ist es nicht mehr ratsam, 1.4571 als Blendenwerkstoff einzusetzen, da die Wärmeausdehnung bei hohen Temperaturen zu großen Spannungen im Bauteil führt. Diese Spannungen können durch geschickte Werkstoffauswahl minimiert werden. Der Werkstoff der Blendscheibe ist so zu wählen, dass der Wärmeausdehnungskoeffizient nahe dem der Rohrleitung liegt.



- Für Rohrleitungswerkstoff 1.0305 bei niedrigen Temperaturen ($\leq 350^\circ\text{C}$), kann nach wie vor der Blendenwerkstoff 1.4571 eingesetzt werden. Die unterschiedlichen Ausdehnungen führen zu keinerlei unzulässigen Spannungen.
- Für Rohrleitungswerkstoff 1.5415, 1.7335 und 1.7380 sowie 1.0305 bei höheren Temperaturen ($>350^\circ\text{C}$), wird der Blendenwerkstoff 2.4816/2.4620 eingesetzt.
- Für Rohrleitungswerkstoff 1.4903, 1.4922 und 1.6368 ist der Blendenwerkstoff artgleich oder gleich zu empfehlen. Diese Werkstoffe sind so hoch legiert, dass die Gefahr der Korrosion ausgeschlossen ist. Die Blendenkante kann bei Bedarf gepanzert werden (2.4620).