

DIN 28090 Teil 1 (9/95) (DIN E 2505 Teil 2)										AD-Merkblatt B7 DIN V 2505		ASME-Code		
P <sub>i</sub> [bar]	Dicke H <sub>D</sub> [mm]	σ <sub>VU</sub> [N/mm <sup>2</sup> ]	σ <sub>VO</sub> [N/mm <sup>2</sup> ]	m	σ <sub>BO</sub> [N/mm <sup>2</sup> ]				b <sub>D</sub> : b <sub>H</sub>	k <sub>0</sub> x K <sub>D</sub>	k <sub>1</sub>	m	y	y
					20 °C	100 °C	200 °C	300 °C						
10	1.0	6	190	1.3	190	145	85	30	10 : 1	6 x b <sub>D</sub>	1.3 x b <sub>D</sub>	2.5	870	6
	1.5	7	145	1.3	155	100	70	25	6.7 : 1	7 x b <sub>D</sub>	1.3 x b <sub>D</sub>	2.5	1001	7
	2.0	8	120	1.3	140	75	60	20	5 : 1	8 x b <sub>D</sub>	1.3 x b <sub>D</sub>	2.5	1160	8
	3.0	16	100	1.3	100	60	50	15	3.3 : 1	16 x b <sub>D</sub>	1.3 x b <sub>D</sub>	2.5	2320	16
16	1.0	8	190	1.3	190	145	85	30	10 : 1	8 x b <sub>D</sub>	1.3 x b <sub>D</sub>	2.5	1160	8
	1.5	9	145	1.3	155	100	70	25	6.7 : 1	9 x b <sub>D</sub>	1.3 x b <sub>D</sub>	2.5	1305	9
	2.0	10	120	1.3	140	75	60	20	5 : 1	10 x b <sub>D</sub>	1.3 x b <sub>D</sub>	2.5	1450	10
	3.0	25	100	1.3	100	60	50	15	3.3 : 1	25 x b <sub>D</sub>	1.3 x b <sub>D</sub>	2.5	3625	25
25	1.0	13	190	1.3	190	145	85	30	10 : 1	13 x b <sub>D</sub>	1.3 x b <sub>D</sub>	2.5	1885	13
	1.5	16	145	1.3	155	100	70	25	6.7 : 1	16 x b <sub>D</sub>	1.3 x b <sub>D</sub>	2.5	2320	16
	2.0	17	120	1.3	140	75	60	20	5 : 1	17 x b <sub>D</sub>	1.3 x b <sub>D</sub>	2.5	2465	17
	3.0	38	100	1.3	100	60	50	15	3.3 : 1	38 x b <sub>D</sub>	1.3 x b <sub>D</sub>	2.5	5510	38
40	1.0	16	190	1.3	190	145	85	30	10 : 1	16 x b <sub>D</sub>	1.3 x b <sub>D</sub>	2.5	2320	16
	1.5	21	145	1.3	155	100	70	25	6.7 : 1	21 x b <sub>D</sub>	1.3 x b <sub>D</sub>	2.5	3045	21
	2.0	26	120	1.3	140	75	60	20	5 : 1	26 x b <sub>D</sub>	1.3 x b <sub>D</sub>	2.5	3770	26
	3.0	53	100	1.3	100	60	50	15	3.3 : 1	53 x b <sub>D</sub>	1.3 x b <sub>D</sub>	2.5	7685	53

σ<sub>VU/L</sub> = Mindestpressung zum Erreichen der Leckageklasse L (gemäß DIN 28090-1).

σ<sub>VO</sub> = maximal zulässige Flächenpressung bei RT

σ<sub>BO</sub> = maximal zulässige Flächenpressung im Betriebszustand

m = σ<sub>BU</sub>/P<sub>i</sub>

"y"- Faktor = Mindestflächenpressung in psi

"m"- Faktor ähnlich wie m, jedoch nach ASTM definiert, daher anderer Zahlenwert. Der m-Faktor ist ein Wert zur Beschreibung der Mindestflächenpressung im Betriebszustand. Es gibt bisher keine unumstrittene Prüfvorschrift. Der m-Faktor entzieht sich einer eindeutigen Betrachtungsweise und ist abhängig von der Dichtungs-kategorie, der Temperatur und der Einbauflächenpressung. Im Rahmen des Brite EuRam Forschungsprojektes wurden für FA-Qualitäten als Durchschnittswerte m-Faktoren zwischen 1,3 und 3,8 gefunden. Es liegt im Ermessen des Anwenders, auch mit anderen Faktoren zu rechnen (z.B. m = 2).

Die Ermittlung der Kennwerte erfolgt am Standardmaterial unter Laborbedingungen. Aufgrund der Vielzahl möglicher Einbau- und Betriebsbedingungen kann daraus keine Gewährleistung für das Verhalten einer Dichtverbindung abgeleitet werden. Technische Änderungen und Druckfehler vorbehalten.