

---

## Rohrbogen für die Lebensmittelindustrie

### Ausführung DIN

Rohrbogen aus geschweisstem Edelstahlrohr  
DIN EN 10217-7, mit nachbearbeiteter  
Innennaht nach  
EN 10357 Tabelle 3 Ausf. BC, BD, CC  
DIN 150 und 200 Ausf. CC  
Kaltverformt, nicht wärmebehandelt

### Ausführung ISO

Rohrbogen aus geschweisstem Edelstahlrohr  
mit nachbearbeiteter Innennaht nach ASTM  
A 249/269/270.  
Kaltverformt, nicht wärmebehandelt

### Zeugnisse

Werksabnahmezeugnis nach DIN EN 10204-3.1

### Oberflächenbehandlung

**WB** = Walzblank, roh  
**GS** = Gestrahlt Korn 20, matt  
**BD** = aussen geschliffen

### Spezifikation

**CC** = aus ungeglühten Rohren gefertigt  
**BG** = aus geglühten Rohren gefertigt, oder die  
Bogen werden entweder nach dem  
Biegen geglüht, oder bestehen aus  
geglühtem Rohrabschnitten. Geglühte  
Bogen sind im Text mit "H" indexiert.

## Elbows for the food industry

### DIN specification

Elbows in welded DIN EN 10217-7 stainless  
steel tubing with inside seam finish,  
according to  
EN 10357, Table 3 spec. BC, BD, CC  
DIN 150 and 200 spec. CC  
Cold formed, not heat treated

### ISO specification

Elbows in welded stainless steel tubing  
with inside seam finish, according to ASTM  
A 249/269/270.  
Cold formed, not heat treated

### Certificates

Works acceptance certificate according to  
DIN EN 10204-3.1

### Surface treatment

**WB** = bright-rolled, untreated  
**GS** = inox-blasted, 20 gauge granules  
**BD** = outside grinded

### Spezifikation

**CC** = made from unannealed tubes  
**BG** = made from annealed tubes, or the elbows  
are either annealed after manufacturing,  
or are made of annealed tubes actions.

---

## Ausführung der Rohrbogen

### 1. Wanddickenverschwächung

Die Wanddickenverschwächung im Bogenbereich ist abhängig vom Verhältnis Durchmesser zu Radius. Ebenso beeinflusst die IST-Wandstärke des Einsatzrohres die Verschwächung. Der Abrieb durch nachträgliches Schleifen und Polieren muss zusätzlich berücksichtigt werden.

### 2. Oberflächenveränderung

Im Bogenbereich erhöht sich der RA-Wert um bis Faktor 2,5 des Wertes der Einsatzrohre, dies ist abhängig vom Verhältnis Durchmesser zu Radius sowie Härte und Korngröße des Einsatzrohres.

Die Bogen müssen je nach Ausführung nachbearbeitet werden.

### 3. Hinweise zur Wahl der Werkstoffe und Wärmebehandlungszustand

Rohrbogen sollten wärmebehandelt sein! Bei Chloridhaltigen Anwendungen besteht ein erhöhtes Risiko für Lochfrass, wenn keine wärmebehandelten Rohrbogen verwendet werden. Im Gefüge von nicht wärmebehandelten Bogen kann bei der Herstellung Martensit entstehen, welcher magnetische Eigenschaften und Spannungen aufweist. Im Weiteren bilden sich entlang der Schweißnähte Ferrite. Beide Gefügearten, Martensite und Ferrite, neigen zu Lochfrass- oder Flächenkorrosion.

## Execution of Elbows

### 1. Reduction of the wall thickness

The reduction of wall thickness in the bend area depends upon the ratio of the diameter and the tube radius. Both actual wall thickness of tube of polishing influence reduction and must be taken into account.

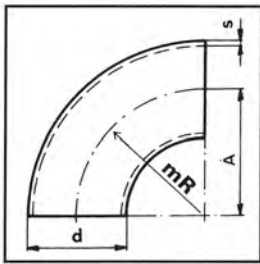
### 2. Changes in the surface

In the bending area, the RA value will be increased by 2.5 times the value of the tube. This factor depends on the ratio of the diameter and the radius and of the hardness and the grain size of the tube.

Depending on the execution the surface of the elbows must be polished.

### 3. Information on the selection of material and heat treatment condition

Elbows should be annealed! When working with chlorides, annealed Elbows should be used as there is a high risk for pitting corrosion. If not using annealed elbows the crystalline structure will have presence of martensite, which shows magnetic as well as stress properties. Further more ferrites can be found along the weld. Both, martensite and ferrites increase the possibility of pitting corrosion or surface corrosion.



## DIN 11852 BS – 90°

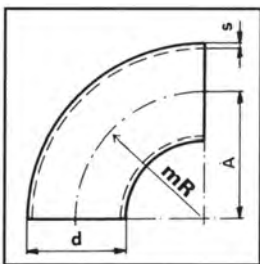
Hergestellt aus Rohr EN 10357 Tabelle 3  
Produced from tube acc. to EN 10357 Table 3

Ø Aussen Outside		Radius Radius	Achsmasse Center to Face	Gewicht / Stück Weight / piece	AISI TP 304 L / 1.4307 BG (CC)		AISI TP 316 L / 1.4404 BG (CC)		AISI TP 304 L / 1.4307 CC	
d	s	mR	A	kg	Gestrahlt Inox-blasted GS	Walzblank Bright-rolled WB	Gestrahlt Inox-blasted GS	Walzblank Bright-rolled WB	Gestrahlt Inox-blasted GS	Walzblank Bright-rolled WB
mm	mm	DN	mm							
13,0 x 1,5	10	26	26 ± 0,5	0,020	●	●	●	●	●	●
19,0 x 1,5	15	35	35 ± 0,8	0,040	●	●	●	●	●	●
23,0 x 1,5	20	40	40 ± 0,8	0,060	●	●	●	●	●	●
29,0 x 1,5	25	50	50 ± 0,8	0,085	●	●	●	●	●	●
35,0 x 1,5	32	55	55 ± 0,8	0,110	●	●	●	●	●	●
41,0 x 1,5	40	60	60 ± 0,8	0,135	●	●	●	●	●	●
53,0 x 1,5	50	70	70 ± 0,8	0,220	●	●	●	●	●	●
70,0 x 2,0	65	80	80 ± 0,8	0,400	●	●	●	●	●	●
85,0 x 2,0	80	90	90 ± 0,8	0,570	●	●	●	●	●	●
104,0 x 2,0	100	100	100 ± 0,8	0,760	●	●	●	●	●	●
129,0 x 2,0	125	187,5	187,5 ± 1,2	1,780	●	●	●	●	●	●
154,0 x 2,0	150	225	225 ± 1,5	2,750	●	● (CC)	●	● (CC)	●	●
204,0 x 2,0	200	300	300 ± 2,0	4,750	○	● (CC)	○	● (CC)	○	●

Elbows CC see indication page 13  
Rohrbogen CC siehe Hinweis Seite 13

### Alte Ausführung / old specification

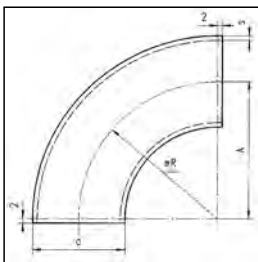
12,0 x 1,5	10	26	26 ± 0,5	0,015	●	●	●	●	●	●
18,0 x 1,5	15	35	35 ± 0,8	0,035	●	●	●	●	●	●
22,0 x 1,5	20	40	40 ± 0,8	0,050	●	●	●	●	●	●
28,0 x 1,5	25	50	50 ± 0,8	0,075	●	●	●	●	●	●
34,0 x 1,5	32	55	55 ± 0,8	0,100	●	●	●	●	●	●
40,0 x 1,5	40	60	60 ± 0,8	0,130	●	●	●	●	●	●
52,0 x 1,5	50	70	70 ± 0,8	0,200	●	●	●	●	●	●
85,0 x 2,0	80	120	120 ± 1,0	0,780		○		○	Bauart 3	
104,0 x 2,0	100	150	150 ± 1,0	1,146		○		○		



## Zoll – 90°

Hergestellt aus Rohr analog EN 10357 Tabelle 3  
Produced from tube similar to EN10357 Table 3

Ø Aussen Outside		Zoll Inches	Radius Radius	Achsmasse Center to Face	Gewicht / Stück Weight / piece	AISI TP 304 L BG		AISI TP 316 L BG	
d	s		mR	A	kg	Gestrahlt Inox-blasted GS	Walzblank Bright-rolled WB	Gestrahlt Inox-blasted GS	Walzblank Bright-rolled WB
mm	mm		mm	mm					
25,4 x 1,25	1		27,5	27,5 ± 0,5	0,030	●	●	●	●
31,8 x 1,25	1¼		35	35 ± 0,8	0,060	●	●	●	●
38,1 x 1,5	1½		45	45 ± 0,8	0,095	●	●	●	●
50,8 x 1,5	2		67,5	67,5 ± 0,8	0,190	●	●	●	●
63,5 x 1,63	2½		82,5	82,5 ± 0,8	0,290	●	●	●	●
76,1 x 1,63	3		95	95 ± 0,8	0,500	●	●	●	●
101,6 x 2,11	4		133,5	133,5 ± 1,2	1,100	●	●	●	●



## DIN 11852 BS – 90° – Spezial

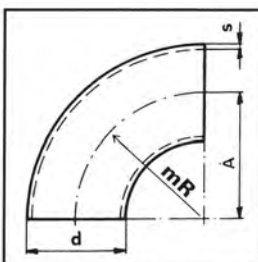
mit 2 mm verlängerten Enden  
with 2 mm straight ends

Hergestellt aus Rohr analog EN10357 Tabelle 3  
Produced from tube similar to EN10357 Table 3

Ø Aussen Outside		Radius Radius	Achsmasse Center to Face	Gewicht / Stück Weight / piece	AISI TP 304 L / 1.4307 BG	AISI TP 316 L / 1.4404 BG
d mm	s mm	DN	mR mm	A mm	kg	kg
13,0	1,5	10	26	28 ± 0,5	0,020	0,020
19,0	1,5	15	35	37 ± 0,8	0,040	0,040
23,0	1,5	20	40	42 ± 0,8	0,060	0,060
29,0	1,5	25	50	52 ± 0,8	0,085	0,085
35,0	1,5	32	55	57 ± 0,8	0,110	0,110
41,0	1,5	40	60	62 ± 0,8	0,135	0,135
53,0	1,5	50	70	72 ± 0,8	0,220	0,220
70,0	2,0	65	80	82 ± 0,8	0,400	0,400
85,0	2,0	80	90	92 ± 0,8	0,570	0,570
104,0	2,0	100	100	102 ± 0,8	0,760	0,760
129,0	2,0	125	187,5	189,5 ± 1,2	1,780	1,780
154,0	2,0	150	225	227 ± 1,5	2,750	2,750

### Alte Ausführung / old specification

12,0	1,5	10	26	28 ± 0,5	0,015	0,015
18,0	1,5	15	35	37 ± 0,8	0,035	0,035
22,0	1,5	20	40	42 ± 0,8	0,050	0,050
28,0	1,5	25	50	52 ± 0,8	0,075	0,075
34,0	1,5	32	55	57 ± 0,8	0,100	0,100
40,0	1,5	40	60	62 ± 0,8	0,130	0,130
52,0	1,5	50	70	72 ± 0,8	0,200	0,200



## DIN 11852 BS – 90°

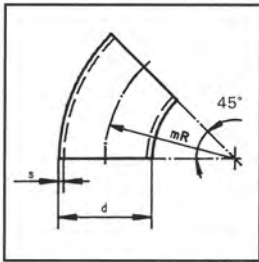
AD 2000 W2 mit VMZ

Hergestellt aus Rohr analog EN10357 Tabelle 3  
Produced from tube similar to EN10357 Table 3

Ø Aussen Outside		Radius Radius	Achsmasse Center to Face	Gewicht / Stück Weight / piece	AISI TP 316 L / 1.4404 BG
d mm	s mm	DN	mR mm	A mm	kg
13,0	1,5	10	26	26 ± 0,5	0,020
19,0	1,5	15	35	35 ± 0,8	0,040
23,0	1,5	20	40	40 ± 0,8	0,060
29,0	1,5	25	50	50 ± 0,8	0,085
35,0	1,5	32	55	55 ± 0,8	0,110
41,0	1,5	40	60	60 ± 0,8	0,135
53,0	1,5	50	70	70 ± 0,8	0,220
70,0	2,0	65	80	80 ± 0,8	0,400
85,0	2,0	80	90	90 ± 0,8	0,570
104,0	2,0	100	100	100 ± 0,8	0,760
129,0	2,0	125	187,5	187,5 ± 1,2	1,780

**Lieferprogramm:** ● = aus Vorrat lieferbar ○ = Sonderanfertigung, Preis und Termin auf Anfrage

**Delivery:** ● = Available from stock ○ = Special design, price and delivery time on request



## DIN 11852 BS – 45°

Hergestellt aus Rohr EN10357 Tabelle 3  
Produced from tube acc. to EN10357 Table 3

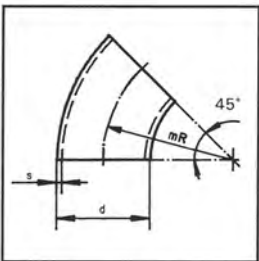
Ø Aussen Outside		Zoll Inches	Radius Radius	Gewicht / Stück Weight / piece	AISI TP 304 L / 1.4307 BG (CC)		AISI TP 316 L / 1.4404 BG (CC)		AISI TP 304 L / 1.4307 CC	
d	s	DN	mR	kg	Gestrahlt Inox-blasted GS	Walzblank Bright-rolled WB	Gestrahlt Inox-blasted GS	Walzblank Bright-rolled WB	Gestrahlt Inox-blasted GS	Walzblank Bright-rolled WB
13,0 x 1,5	10	26	0,010	○	●	○	●	○	○	○
19,0 x 1,5	15	35	0,020	○	●	○	●	○	○	○
23,0 x 1,5	20	40	0,030	○	●	○	●	○	○	○
29,0 x 1,5	25	50	0,043	○	●	○	●	○	○	○
35,0 x 1,5	32	55	0,055	○	●	○	●	○	○	○
41,0 x 1,5	40	60	0,070	○	●	○	●	○	○	○
53,0 x 1,5	50	70	0,110	○	●	○	●	○	○	○
70,0 x 2,0	65	80	0,200	○	●	○	●	○	○	○
85,0 x 2,0	80	90	0,285	○	●	○	●	○	○	○
104,0 x 2,0	100	100	0,380	○	●	○	●	○	○	○
129,0 x 2,0	125	187,5	0,890	○	●	○	●	○	○	○
154,0 x 2,0	150	225	1,400	○	● (CC)	○	● (CC)	○	○	○
204,0 x 2,0	200	300	2,400	○	○ (CC)	○	○ (CC)	○	○	○

▲ Rohrbogen CC siehe Hinweis Seite 13

▲ Elbows CC see indication page 13

### Alte Ausführung / old specification

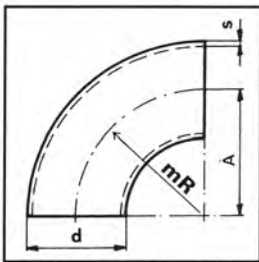
12,0 x 1,5	10	26	0,008	○	●	○	●	○	○
18,0 x 1,5	15	35	0,018	○	●	○	●	○	○
22,0 x 1,5	20	40	0,025	○	●	○	●	○	○
28,0 x 1,5	25	50	0,038	○	●	○	●	○	○
34,0 x 1,5	32	55	0,050	○	●	○	●	○	○
40,0 x 1,5	40	60	0,065	○	●	○	●	○	○
52,0 x 1,5	50	70	0,100	○	●	○	●	○	○



## Zoll – 45°

Hergestellt aus Rohr analog EN10357 Tabelle 3  
Produced from tube similar to EN10357 Table 3

Ø Aussen Outside		Zoll Inches	Radius Radius	Gewicht / Stück Weight / piece	AISI TP 304 L BG		AISI TP 316 L BG	
d	s		mR	kg	Gestrahlt Inox-blasted GS	Walzblank Bright-rolled WB	Gestrahlt Inox-blasted GS	Walzblank Bright-rolled WB
25,4 x 1,25	1	27,5	0,015	○	○	○	○	○
31,8 x 1,25	1¼	35	0,030	○	○	○	○	○
38,1 x 1,5	1½	45	0,050	○	○	○	○	○
50,8 x 1,5	2	67,5	0,085	○	○	○	○	○
63,5 x 1,63	2½	82,5	0,145	○	○	○	○	○
76,1 x 1,63	3	95	0,250	○	○	○	○	○
101,6 x 2,11	4	133,5	1,550	○	○	○	○	○



## DIN Bauart / Model 5 – 90°

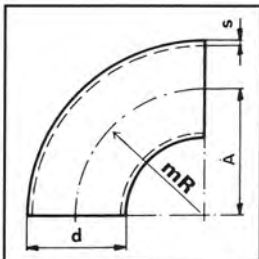
Hergestellt aus Rohr analog EN10357 Tabelle 3  
Produced from tube similar to EN10357 Table 3

Ø Aussen Outside		Radius Radius	Achsmasse Center to Face	Gewicht / Stück Weight / piece	AISI TP 304 L / 1.4307 BG	AISI TP 316 L / 1.4404 BG	
d mm	s mm	DN	mR mm	A mm	kg	kg	
					Walzblank Bright-rolled WB	Walzblank Bright-rolled WB	
13,0 x 1,5		10	40	40 ± 1,0	0,026	○	●
19,0 x 1,5		15	50	50 ± 1,0	0,052	○	●
23,0 x 1,5		20	55	55 ± 1,0	0,069	●	●
29,0 x 1,5		25	65	65 ± 1,0	0,105	●	●
35,0 x 1,5		32	75	75 ± 1,0	0,148	●	●
41,0 x 1,5		40	95	95 ± 1,0	0,220	●	●
53,0 x 1,5		50	125	125 ± 1,0	0,380	●	●
70,0 x 2,0		65	160	160 ± 1,5	0,855	●	●
85,0 x 2,0		80	200	200 ± 1,5	1,306	●	●
104,0 x 2,0		100	250	250 ± 1,5	2,000	●	●
129,0 x 2,0		125	312,5	312,5 ± 1,5	3,100	●	●
154,0 x 2,0		150	375	375 ± 2,0	4,500	○	○

3

### Alte Ausführung / old specification

18,0 x 1,5		15	50	50 ± 1,0	0,048	○	●
22,0 x 1,5		20	60	60 ± 1,0	0,072	○	●
28,0 x 1,5		25	65	65 ± 1,0	0,141	●	●
34,0 x 1,5		32	75	75 ± 1,0	0,143	●	●
40,0 x 1,5		40	95	95 ± 1,0	0,216	●	●
52,0 x 1,5		50	125	125 ± 1,0	0,372	●	●



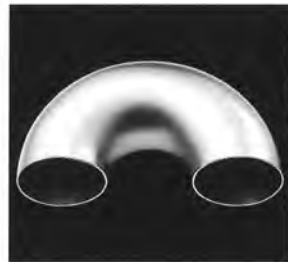
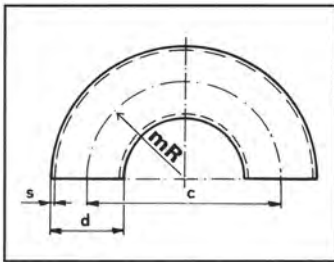
## Zoll Bauart / Model 5 – 90°

Hergestellt aus Rohr analog EN10357 Tabelle 3  
Produced from tube similar to EN10357 Table 3

Ø Aussen Outside		Zoll Inches	Radius Radius	Achsmasse Center to Face	Gewicht / Stück Weight / piece	AISI TP 304 L BG		AISI TP 316 L BG	
d mm	s mm		mR mm	A mm	kg	Gestrahlt Inox-blasted GS	Walzblank Bright-rolled WB	Gestrahlt Inox-blasted GS	Walzblank Bright-rolled WB
25,4 x 1,25		1	52,5	52,5 ± 1,0	0,061	○	○	○	○
31,8 x 1,25		1¼	84	84 ± 1,0	0,125	○	○	○	○
38,1 x 1,5		1½	76	76 ± 1,0	0,163	○	○	○	○
50,8 x 1,5		2	115	115 ± 1,0	0,333	○	○	○	○
63,5 x 1,63		2½	127	127 ± 1,0	0,463	○	○	○	○
76,1 x 1,63		3	175	175 ± 1,5	0,817	○	○	○	○
101,6 x 2,11		4	237,5	237,5 ± 1,5	1,900	○	○	○	○

**Lieferprogramm:** ● = aus Vorrat lieferbar ○ = Sonderanfertigung, Preis und Termin auf Anfrage

**Delivery:** ● = Available from stock ○ = Special design, price and delivery time on request



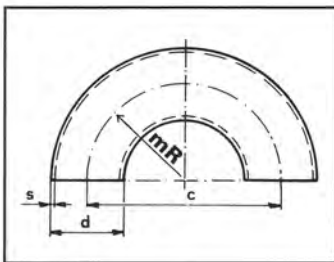
## DIN 11852 BS – 180°

Hergestellt aus Rohr EN10357 Tabelle 3  
Produced from tube acc. to EN10357 Table 3

Ø Aussen Outside		Radius Radius	Achsmasse Center to Center	Gewicht / Stück Weight / piece	AISI TP 304 L/1.4307 BG	AISI TP 316 L/1.4404 BG	AISI TP 316 L/1.4404 BC AD 2000 W2 mit VMZ
d	s	mR	C	kg	Walzblank Bright-rolled WB	Walzblank Bright-rolled WB	Walzblank Bright-rolled WB
mm	mm	DN	mm				
13,0 x 1,5		10	26	52 ± 1,5	0,040		
19,0 x 1,5		15	35	70 ± 1,5	0,080	○	●
23,0 x 1,5		20	40	80 ± 1,5	0,110	○	●
29,0 x 1,5		25	50	100 ± 1,5	0,170	●	●
35,0 x 1,5		32	55	110 ± 1,5	0,240	●	●
41,0 x 1,5		40	60	120 ± 2	0,300	●	●
53,0 x 1,5		50	70	140 ± 2	0,440	●	●
70,0 x 2,0		65	80	160 ± 2	0,890	●	●
85,0 x 2,0		80	90	180 ± 2,5	1,220	●	●
104,0 x 2,0		100	100	200 ± 3	2,000	●	●
129,0 x 2,0		125	187,5	375 ± 3	3,760	●	●
154,0 x 2,0		150	225	450 ± 3,5	5,500	○	○

### Alte Ausführung / old specification

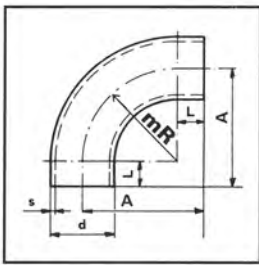
12,0 x 1,5	10	26	52 ± 1,5	0,030	○	●
18,0 x 1,5	15	34	68 ± 1,5	0,070	●	●
22,0 x 1,5	20	38	76 ± 1,5	0,100	●	●
28,0 x 1,5	25	50	100 ± 1,5	0,160	●	●
34,0 x 1,5	32	55	110 ± 1,5	0,220	●	●
40,0 x 1,5	40	60	120 ± 2	0,280	●	●
52,0 x 1,5	50	70	140 ± 2	0,420	●	●



## Zoll – 180°

Hergestellt aus Rohr analog EN10357 Tabelle 3  
Produced from tube similar to EN10357 Table 3

Ø Aussen Outside		Zoll Inches	Radius Radius	Achsmasse Center to Center	Gewicht / Stück Weight / piece	AISI TP 304 L BG		AISI TP 316 L BG	
d	s		mR	C	kg	Gestrahlt Inox-blasted GS	Walzblank Bright-rolled WB	Gestrahlt Inox-blasted GS	Walzblank Bright-rolled WB
mm	mm		mm	mm					
25,4 x 1,25		1	27,5	55 ± 1,5	0,070	○	○	○	○
31,8 x 1,25		1¼	35	70 ± 1,5	0,100	○	○	○	○
38,1 x 1,5		1½	45	90 ± 1,5	0,200	○	○	○	○
50,8 x 1,5		2	67,5	135 ± 2	0,400	○	○	○	○
63,5 x 1,63		2½	82,5	165 ± 2	0,640	○	○	○	○
76,1 x 1,63		3	95	190 ± 2,5	0,900	○	○	○	○
101,6 x 2,11		4	133,5	267 ± 3	2,100	○	○	○	○



## Walzbogen / Expanding Elbows – 90°, IIa

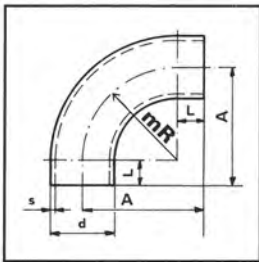
mit verlängerten Enden  
with straight ends

Hergestellt aus Rohr EN10357 Tabelle 3  
Produced from tube acc. to EN10357 Table 3

Alte Norm / old standards

Ø Aussen Outside		Radius Radius	Achsmasse Center to Face		Gewicht / Stück Weight / piece	AISI TP 304 L / 1.4307 BG	AISI TP 316 L / 1.4404 BG
d mm	s mm	DN	mR mm	L mm	A mm	kg	
12,0 x 1,5		10	26	12	38 ± 0,5	0,025	● → ○
18,0 x 1,5		15	35	12	47 ± 0,8	0,050	● → ○
22,0 x 1,5		20	40	12	52 ± 0,8	0,070	● → ○
28,0 x 1,5		25	50	20	70 ± 0,8	0,110	● → ○
34,0 x 1,5		32	55	23	78 ± 0,8	0,155	● → ○
40,0 x 1,5		40	60	25	85 ± 0,8	0,200	● → ○
52,0 x 1,5		50	70	27	97 ± 0,8	0,330	● → ○
70,0 x 2,0		65	80	30	110 ± 0,8	0,630	● → ○
85,0 x 2,0		80	90	28	118 ± 0,8	0,830	● → ○
104,0 x 2,0		100	100	40	140 ± 0,8	1,200	● → ○

3



## Zoll – 90°, IIa

Radius nach DIN 2605/1 – Bauart 3  
Radius according to DIN 2605/1 – Model 3

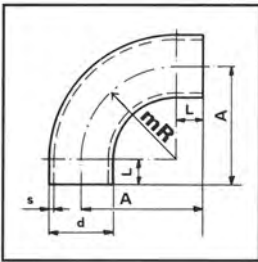
Hergestellt aus Rohr analog EN10357 Tabelle 3  
Produced from tube similar to EN10357 Table 3

Ø Aussen Outside		Zoll Inches	Radius Radius	Achsmasse Center to Face		Gewicht / Stück Weight / piece	AISI TP 304 L BG		AISI TP 316 L BG	
d mm	s mm		mR mm	L mm	A mm	kg	Gestrahlt Inox-blasted GS	Walzblank Bright-rolled WB	Gestrahlt Inox-blasted GS	Walzblank Bright-rolled WB
25,4 x 1,25		1	27,5	27,5	55 ± 0,5	0,085	○	○	○	○
31,8 x 1,25		1¼	35	30	65 ± 0,8	0,120	○	○	○	○
38,1 x 1,5		1½	45	25	70 ± 0,8	0,170	○	○	○	○
50,8 x 1,5		2	67,5	14,5	82 ± 0,8	0,255	○	○	○	○
63,5 x 1,63		2½	82,5	22,5	105 ± 0,8	0,425	○	○	○	○
76,1 x 1,63		3	95	15	110 ± 0,8	0,540	○	○	○	○
101,6 x 2,11		4	133,5	16,5	150 ± 1,2	1,200	○	○	○	○

**Lieferprogramm:** ● = aus Vorrat lieferbar ○ = Sonderanfertigung, Preis und Termin auf Anfrage

**Delivery:** ● = Available from stock ○ = Special design, price and delivery time on request

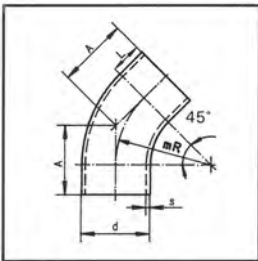




## DIN 11852 BL – 90°, IIa

mit verlängerten Enden für  
Orbitschweißung  
with straight ends for Orbital-welding

							Lebensmittelindustrie Food Industry	Höhere Anforderungen Higher requirements
Ø Aussen Outside		Radius Radius	Achsmasse Center to Face		Gewicht / Stück Weight / piece	AISI TP 304 L 1.4307 BG Walzblank Bright-rolled WB	AISI TP 316 L 1.4404 BG Walzblank Bright-rolled WB	AISI 316 L 1.4404 BD BD
d mm	s mm	DN	mR mm	L mm	A mm	kg		
13,0 x 1,5		10	26	25	51 ± 0,5	0,040	●	●
19,0 x 1,5		15	35	25	60 ± 0,8	0,070	●	●
23,0 x 1,5		20	40	25	65 ± 0,8	0,091	●	●
29,0 x 1,5		25	50	40	90 ± 0,8	0,160	●	●
35,0 x 1,5		32	55	40	95 ± 0,8	0,209	●	●
41,0 x 1,5		40	60	40	100 ± 0,8	0,254	●	●
53,0 x 1,5		50	70	40	110 ± 0,8	0,366	●	●
70,0 x 2,0		65	80	40	120 ± 0,8	0,701	●	●
85,0 x 2,0		80	90	55	145 ± 0,8	1,045	●	●
104,0 x 2,0		100	100	55	155 ± 0,8	1,363	●	●
129,0 x 2,0		125	187,5	57,5	245 ± 1,2	2,600	●	●
154,0 x 2,0		150	225	100	310 ± 1,5	4,050	○	○



## DIN 11852 BL – 45°, IIa

mit verlängerten Enden für  
Orbitschweißung  
with straight ends for Orbital-welding

							Lebensmittelindustrie Food Industry	Höhere Anforderungen Higher requirements
Ø Aussen Outside		Radius Radius	Achsmasse Center to Face		Gewicht / Stück Weight / piece	AISI TP 304 L 1.4307 BG Walzblank Bright-rolled WB	AISI TP 316 L 1.4404 BG Walzblank Bright-rolled WB	AISI 316 L 1.4404 BD BD
d mm	s mm	DN	mR mm	L mm	A mm	kg		
13,0 x 1,5		10	26,0	25,0	35,8	0,031	●	●
19,0 x 1,5		15	35,0	25,0	39,5	0,045	●	●
23,0 x 1,5		20	40,0	25,0	41,6	0,062	●	●
29,0 x 1,5		25	50,0	40,0	60,7	0,120	●	●
35,0 x 1,5		32	55,0	40,0	62,8	0,147	●	●
41,0 x 1,5		40	60,0	40,0	64,9	0,185	●	●
53,0 x 1,5		50	70,0	40,0	69,0	0,266	●	●
70,0 x 2,0		65	80,0	40,0	73,1	0,486	●	●
85,0 x 2,0		80	90,0	55,0	92,3	0,752	●	●
104,0 x 2,0		100	100,0	55,0	96,4	0,965	●	●
129,0 x 2,0		125	187,5	57,5	135,2	1,630	○	●
154,0 x 2,0		150	225	100	178,2	2,650	○	○

### Spezifikation / Specification

#### Bogen für die Lebensmittelindustrie Elbows for the Food Industry

Hergestellt aus Rohr EN10357 Tabelle 3  
Product from tube acc. to EN10357 table 3  
Ra max. 0.8/1.6 µm

### Spezifikation / Specification

#### Bogen für höhere Anforderungen Elbows for higher requirements

Hergestellt aus Rohr DIN 11866 – Reihe A-H3  
Produced from tube acc. to DIN 11866 – series A-H3  
Ra max. 0.8/0,8 µm