

Betreiber/Firma: Standort:
 Betriebs-Nr.: Betrieb / Gebäude:
 RI-Fließbild-Nr. / Stand: Rohrleitungsnummer:
 Einstufung in Montageklasse: 1 2 3
 Monteur der Flanschverbindung und Montagefirma:

Nr.	Mindestprüfungsumfang	Bemerkung
1	Bauteile gemäß Spezifikation verwendet	
	Flansch (Werkstoff, PN-Stufe)	
	Schrauben und Muttern (Werkstoff)	
	Dichtung	
2	Unterlegscheibe vorhanden	
3	Schrauben und Muttern geschmiert	
4	Mindestgewindeüberstand vorhanden	
5	Mindest- Drehmomente von ... Nm erfüllt.	<input type="checkbox"/> nach mind. 4 h <input type="checkbox"/> direkt nach Montage

^a Aufgrund des Setzverhaltens der Dichtung sollte die Prüfung des Drehmomentes frühestens 4 Stunden nach der Montage erfolgen. Ansonsten sind als Prüf-Drehmomente die Anzugsmomente zugrunde zu legen.

Geprüft durch:
 Name Unterschrift Organisation Datum

Drehmomente für die Prüfung^a

Gewinde	Mindestdrehmoment [Nm]						
	Dichtungsgruppe A				Dichtungsgruppe Typ B		
Dichtung	PTFE-Dichtung mit 10% Microglas-kugeln	PTFE-Dichtung mit 40% Quarzanteil	Aramidfaser mit Spezial NBR mit und ohne Bördel	metallarmierte Grafitdichtung mit und ohne Bördel	Spiraldichtung mit Grafit	Kammprofil-dichtung	Faserdichtung- und metall-armierte Grafitdichtung für Nut und Feder
M12	35	40		40		40	
M16	90	100		100		65	
M20	170	190		190		120	
M24	270	290		300		180	
M27	400	420		450		220	
M30	560	590		630		270	
M33	720	760		810		450	
M36	960	1020		1080		670	
M39	1120	1190		1260		810	
M45	1600	1700		1800		1080	
M52	2400	2550		2700		-	

^a Aufgrund des Setzverhaltens der Dichtung sollte die Prüfung des Drehmomentes frühestens 4 Stunden nach der Montage erfolgen. Ansonsten sind als Prüf-Drehmomente die Anzugsmomente zugrunde zu legen.