



**Typ FP**

**IGA** International  
**TEC**

## Standard-Rohrdrehgelenke

mit Schweißanschluss

mit Gewindeanschluss

für die Verladetechnik

für den Lebensmittel- und Hygienebereich

# Know How & Beratung direkt vom Hersteller mit jahrzehntelanger Erfahrung



- **Wir dichten radial**  
daraus resultiert die maximale Anzahl an möglichen Dichtungswerkstoffen und höhere Standzeit gegenüber axialem Dichtprinzip
- **DUPLEX, SUPERDUPLEX, HASTELLOY, ALUMINIUM...**  
wir verarbeiten alle kompatiblen Sonderwerkstoffe
- **ASME, NACE, Norsok, DIN...**  
wir fertigen nach allen gewünschten Richtlinien
- **Sonderanschlüsse nach Kundenspezifikation**
- **IGATEC-Rohrdrehgelenke**  
aus niedrig legiertem Stahl (z.B. St52-3,...) werden gasnitriert. Das bedeutet maximale Oberflächenhärte bei gleichzeitig optimiertem Korrosionsschutz
- **Zulassungen**  
TA-Luft  
VdS  
ISO 9001:2008

## Stammhaus

**IGATEC GmbH &  
IGATEC International GmbH**  
Siemensstraße 18  
D-67346 Speyer

Tel.: +49 (0)6232 91 904-0  
Fax: +49 (0)6232 91 904-990  
eMail: [info@igatec.de](mailto:info@igatec.de)

## Niederlassung

**IGATEC International GmbH**  
Profilstraße 6  
D-58093 Hagen

Tel.: +49 (0)2331 36 788-0  
Fax: +49 (0)2331 36 788-11  
eMail: [info@igatec-international.de](mailto:info@igatec-international.de)

# Rohrdrehgelenk Typ FP

für Lebensmittel / Hygienebereich  
(FDA-konform)



## Ausführungen:

|                                   |                                     |
|-----------------------------------|-------------------------------------|
| Nennweite                         | DN25 / 1" bis DN200 / 8"            |
| Maximaler Betriebsdruck $P_{max}$ | 10 bar / 145 psi *                  |
| Betriebstemp. $T_{min/max}$       | -55°C bis 250°C / -67°F bis 482°F * |
| Werkstoffe                        | 1.4571                              |
| Dichtungswerkstoffe               | FDA-konform                         |
| Kugelwerkstoff                    | Edelstahl                           |
| Anschlüsse                        | Schweißanschluss                    |
| Bauformen                         | 10, 11, 12, 20, 21, 22, 30, 31      |
| Einsatzbereiche                   | Lebensmittel / Hygiene              |

\*  $P_{max}$  und  $T_{max}$  dürfen nicht gleichzeitig auftreten

## Technische Merkmale:

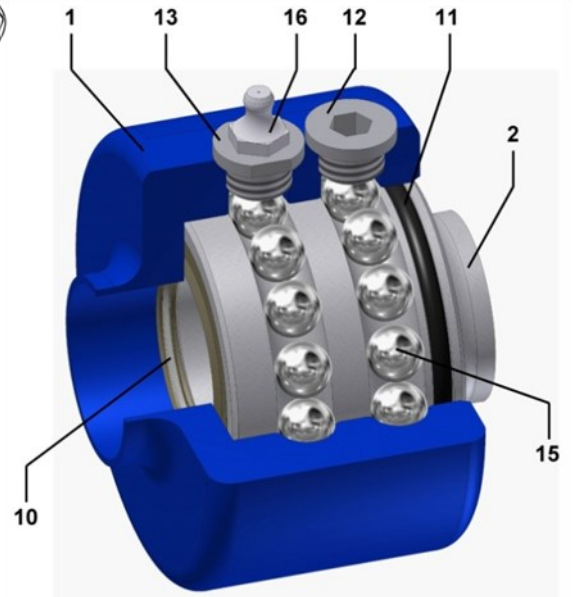
|                            |  |
|----------------------------|--|
| Bauweise                   | Standard   |
| Anzahl Kugelführungsbahnen | 2  |
| Medien                     | Pflanzenöl, Ketchup,...                            |
| Art der Abdichtung         | Axial, zur Totraumminimierung                      |
| Staubdichtung außen        | Ja   |
| Sekundärdichtung           | Nein   |
| Gehäuse                    | Zweitellig   |
| Leckagekontrollbohrung     | Nein   |
| Ohne Schmiernippel         | Auf Anfrage<br>(z.B. bei schwimmenden Absaugungen) |
| Maximale Drehzahl          | Abhängig vom Dichtungswerkstoff                    |

## Weitere Vorteile:

|  |                                     |
|--|-------------------------------------|
|  | Guter Rundlauf, einfache Handhabung |
|--|-------------------------------------|

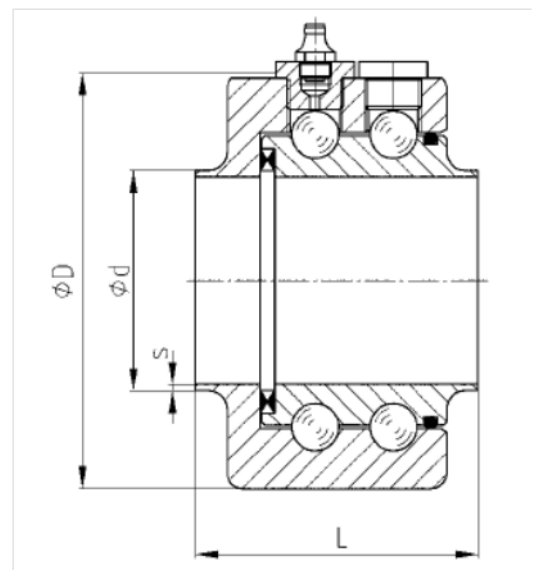
## Maß- und Gewichtstabelle:

| DN           | 25  | 32  | 40  | 50  | 65  | 80  | 100 | 125  | 150  | 200  |
|--------------|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|------|------|------|
| L [mm]       | 80  | 80  | 80  | 89  | 89  | 89  | 89  | 103  | 103  | 113  |
| Ø / D [mm]   | 87  | 97  | 97  | 117 | 132 | 152 | 172 | 197  | 223  | 291  |
| Ø / d [mm]   | 28  | 35  | 40  | 52  | 70  | 85  | 104 | 129  | 154  | 204  |
| S [mm]       | 1,5 | 1,5 | 1,5 | 1,5 | 2   | 2   | 2   | 2    | 2    | 2    |
| Gewicht [kg] | 2,4 | 2,9 | 2,8 | 4,5 | 5,2 | 6,6 | 7,8 | 11,2 | 13,1 | 24,0 |



## Pos. Benennung

|    |                |
|----|----------------|
| 1  | Außenteil      |
| 2  | Innenteil      |
| 10 | Mediendichtung |
| 11 | Staubdichtung  |
| 12 | Stopfen        |
| 13 | Stopfen        |
| 15 | Kugel          |
| 16 | Schmiernippel  |



**Bestellsystematik:**

| Typ       | Anschlüsse rechts / links | Bauform | Nennweite      | Werkstoff | Druckstufe | Sonstiges      |  |  |  |
|-----------|---------------------------|---------|----------------|-----------|------------|----------------|--|--|--|
| W         | ___ = Schweiß             | 10      | DN25 bis DN200 | 1.4571    | bis 10 bar | DIN            |  |  |  |
| LW        |                           | 11      |                |           |            | ANSI           |  |  |  |
| T         |                           | 12      |                |           |            | SAE            |  |  |  |
| LT        |                           |         |                |           |            | ...            |  |  |  |
| V         |                           | 20      |                |           |            | (höhere        |  |  |  |
| LA        |                           | 21      |                |           |            | Drücke siehe   |  |  |  |
| LCF       |                           | 22      |                |           |            | Sondergelenke) |  |  |  |
| HCR       |                           |         |                |           |            | (weitere       |  |  |  |
| F         |                           | 30      |                |           |            | Werkstoffe auf |  |  |  |
| LF        |                           | 31      |                |           |            | Anfrage)       |  |  |  |
| <b>FP</b> |                           |         |                |           |            |                |  |  |  |
| LFP       |                           |         |                |           |            |                |  |  |  |
| <b>FP</b> |                           |         |                |           |            |                |  |  |  |

**Ergänzende Informationen:**

Medium / Fluid (Benzin, Schwefelsäure, Milch, Flüssiggas...):  
 Betriebstemperatur:  
 Einbauraumbedingungen:  
 Art der Bewegung (Schwenken / Winkel?, Drehen / U<sub>min</sub>?...):  
 Biegemoment:  
 Sonstige Anforderungen: