

In the event of any differences in interpretation of this standard the Norwegian version shall take precedence over the translation

Rørklammer, flatstål For fast klamring

Standarden stemmer overens med skipsteknisk standard i Danmark.

Klammerne brukes for fast klamring av rør av stål, kobber og kobberlegeringer.

Ved klamring av kobberør og kobberlegerte rør skal plastbelagte klammer brukes.

Videre brukes plastbelagte klammer hovedsakelig der sterke korrosjonsangrep kan ventes, f. eks. på dekk om bord i skip.

Ved bruk av plastbelagte klammer må temperaturen på medium i rørene ikke være høyere enn ca. 200 °C. For å oppnå tilstrekkelig kjøleeffekt må disse klammerne ikke isoleres sammen med røret.

Flat bar pipe clamps, overstraps Clamps to grip pipes

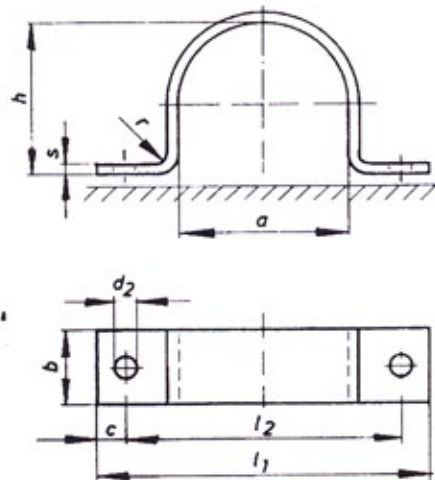
The standard is in accordance with shiptechnical standard in Denmark.

The clamps are used for clamping of steel pipes, copper pipes and pipes of copper alloys. The overstraps will grip the pipes.

When clamping copper pipes and pipes of copper alloys, plastic coated overstraps shall be used.

Plastic coated overstraps are especially used where heavy corrosion attack can be expected, e. g. on deck on board ships.

Max. temperature of medium about 200 °C when using plastic coated overstraps. These overstraps shall not be insulated together with the pipe in order to reach sufficient cooling effect.



Betegnelse for et klammer, f. eks. størrelse 267/273:

Klammer 267/273 NS 5551*)

Designation of an overstrap, e. g. size 267/273:

Overstrap 267/273 NS 5551*)

*) Her angis overflatebehandlingen.

*) Here the surface treatment shall be stated.

Fortsettes

Continued

Mål i mm
Dimensions in mm

Størrelse Size	Passer for rør med utvendig diameter Suitable for tubes with outside diameter	a	Tillatt avvik Permissible deviation	b	c	h	Tillatt avvik Permissible deviation	t ₁	t ₂	r	s	Skruer Bolts Hull- diameter Hole diameter d ₂		Utfoldet lengde Expanded length	Vekt Weight kg	Kodennr. Code No.
												Gjenger Threads	d ₂			
20/22	20, 21,3, 22	23		25	10	18		80	60	2	3	M10	11	100	0,059	
25/26,9	25, 26,9	28		25	10	24		85	65	2	3	M10	11	115	0,067	
28/30	28, 30	32		25	10	27		90	70	2	3	M10	11	124	0,073	
33,7/35	33,7, 35	37	+1 0	25	10	33	+1 0	95	75	2	3	M10	11	139	0,081	
38	38	40		30	10	35		105	85	4	5	M10	11	147	0,173	
42,4	42,4	44		30	10	39		110	90	4	5	M10	11	158	0,186	
44,5	44,5	46		30	10	41		115	95	4	5	M10	11	168	0,198	
48,3	48,3	50		30	10	45		120	100	4	5	M10	11	178	0,210	
57/60,3	57, 60,3	62		40	15	56		145	115	6	5	M12	14	218	0,342	
76,1	76,1	79		40	15	72		165	135	6	5	M12	14	263	0,413	
88,9	88,9	92	+2 0	40	15	85	+2 0	180	150	6	5	M12	14	299	0,469	
108	108	111		50	15	103		210	180	6	6	M16	18	354	0,835	
114,3	114,3	117		50	15	109		215	185	6	6	M16	18	369	0,870	
133	133	136		50	15	128		235	205	6	6	M16	18	419	0,988	
139,7	139,7	142		50	15	135		245	215	6	6	M16	18	440	1,04	
159	159	162		50	15	154		265	235	6	6	M16	18	490	1,16	
165,1/168,3	165,1, 168,3	170		50	15	162		275	245	6	6	M16	18	512	1,21	
193,7	193,7	198		50	15	189		300	270	6	6	M16	18	579	1,37	
219,1	219,1	222		50	15	214		325	295	6	6	M16	18	644	1,52	
267/273	267, 273	276	+3 0	60	20	267	+3 0	405	365	8	8	M20	22	802	3,02	
323,9	323,9	328		60	20	318		460	420	8	8	M20	22	934	3,52	
355,6	355,6	360		60	20	350		495	455	8	8	M20	22	1022	3,85	
368	368	372		60	20	362		505	465	8	8	M20	22	1051	3,96	
406,4	406,4	410		70	25	400		565	515	8	10	M24	26	1168	6,42	
419	419	423		70	25	413		575	525	8	10	M24	26	1198	6,59	
457	457	461		70	25	451		615	565	8	10	M24	26	1298	6,80	
508	508	512		70	25	502		665	615	8	10	M24	26	1428	7,85	
610	610	614		80	25	604		775	725	10	12	M24	26	1693	12,8	
711	711	715		80	25	705		875	825	10	12	M24	26	1952	14,7	
813	813	818		80	25	807		980	930	10	12	M24	26	2217	16,7	
914	914	920		80	25	907		1085	1035	10	12	M24	26	2478	18,7	
1016	1016	1022		80	25	1009		1185	1135	10	12	M24	26	2738	20,7	

Materiale

Stål NS 12 121 (USt 37-1)

Overflatebehandling

Primer Klammene slyngnes til Sa 2^{1/2} etter SIS 05 59 00 (1967) og påføres et strøk rustbeskyttende, sinkrik primer.

VZn Varmforsinking etter NS 1970.

Plast Klammene slyngnes til Sa 2^{1/2} etter SIS 05 59 00 (1967) eller likeverdig og påføres epoksyplastpulver, beleggtykkelse 200 til 300 µm, eller termoplastpulver (f. eks. nylon-11 (polyamid-11)), beleggtykkelse minst 300 µm.

Skruer og muttere

Ved klamring av stålør anbefales brukt varmfor-sinkede skruer om muttere.

Ved klamring av kobberør og kobberlegerte rør for sjøteknisk bruk skal skruer og muttere varmfor-sinkes.

Material

Steel NS 12 121 (USt 37-1)

Surface treatment

Primer The overstraps shall be shotblasted to Sa 2^{1/2} in accordance with SIS 05 59 00 (1967) and painted once with a rust preventing, zinc-rich primer.

VZn Hot dip galvanizing according to NS 1970.

Plastic The overstraps shall be shotblasted to Sa 2^{1/2} in accordance with SIS 05 59 00 (1967) or equivalent and coated with epoxyplastic powder, coat thickness 200 to 300 µm, or thermoplastic powder, (e. g. nylon 11 (polyamid-11)), coat thickness min. 300 µm.

Bolts and nuts

When clamping steel pipes, hot dip galvanized bolts and nuts are recommended.

When clamping of copper pipes and pipes of copper alloys for marine use, hot dip galvanized bolts and nuts shall be used.