

System Storz

System Storz - eine **symmetrische** Schnellkupplung, somit kein Mutter- und Väterteil und keine Probleme mit der richtigen Zuordnung beim Kuppeln der Schlauchenden.

Schnellkupplungen mit DS-Vermerk sind generell für Druck- und Saugzwecke, ohne DS-Vermerk nur für Druckzwecke geeignet. Soweit nicht anders vermerkt, ist der zulässige Betriebsdruck PN 16.



Knaggenteile mit Gewindestutzen für Rohre, Armaturen und Apparate, wenn letztere in einer gewissen Position gehalten werden sollen und sich beim Kuppeln nicht drehen dürfen.

Bei der pneumatischen Förderung von Pulvern und Granulaten in Schläuchen mit Storzkupplungen ist eine zusätzliche Sicherung empfehlenswert, da starke Vibrationen und die in den Schlauchleitungen oft vorhandenen Verdrehspannungen selbsttätiges, unbeabsichtigtes Entkuppeln verursachen können.

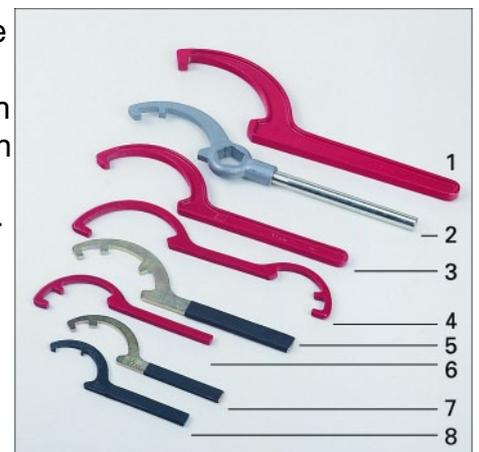
Insbesondere im Einsatz bei Armaturen und Einrichtungen, die sich im Freien befinden, und bei denen die Dichtung starker Alterung ausgesetzt ist oder abhanden kommen kann (Überflurhydranten).

Schlauchkupplungen für Druckzwecke bis zur Nenngröße 75 und für Druck- und Saugzwecke (DS) bis zur Nenngröße Storz 38 werden üblicherweise von Hand ge- und entkuppelt. Das Drehmoment beträgt bei diesen Größen 3 Nm bis 8 Nm. Ab der Nenngröße Storz 38 für Druck- und Saugzwecke (DS) und ab der Nenngröße Storz 75 für Druckzwecke werden Kupplungsschlüssel verwendet, die als einseitige Hakenschlüssel mit langem Handgriff ausgebildet sind. Die Form der Schlüssel erlaubt das komplette Verbinden zweier Kupplungen bis zum Anschlag ohne Umsetzen. Auf die Möglichkeit, Storzkupplungen der Nenngrößen 100, 110, 125 und 150 und 205 mit bereits montierten Kupplungsgriffen einzusetzen, wird verwiesen.



Geeignet zum Einschrauben in Festkupplungen mit metallischer Dichtfläche. Die Abdichtung erfolgt über Flachdichtring. Öffnen und Schließen nur mittels Überflurhydrantenschlüssel möglich.

Zum Übergang von einer Kupplungsnenngröße auf eine andere werden Übergangsstücke eingesetzt. Der Träger der Dichtringe ist bei den wichtigsten Größen ein drehbares Mittelteil, um auch beim Verbinden mit Festkupplungen kein Gegeneinanderdrehen der Dichtringe zu haben. Beim Verbinden von Übergangsstücken mit Schlauchkupplungen stehen sich in vollständig gekuppeltem Zustand die Rippen der Knaggenteile gegenüber.



Werkstoffe

 Aluminiumlegierung (A) **Kupferlegierung (K)** **Edelstahl (E)**

Werkstoffe	Europa Norm	Chemische Bezeichnung	Werkstoffnummer	US-Norm ASTM/AA	D alte nationale Normen	F	UK	Werkstoffschlüssel
Aluminiumlegierungen								
Sandguss	1706	EN AC - Al-Si7Mg0,3		B356.2	G-AlSi7Mg	A-S6 G 03	LM 25 (TF)	32
	1706	EN AC - AlMg5(Si)		B 535.2	G-AlMg5Si	A-G6	LM 5	32
Kokillenguss	1706	EN AC - Al-Si7Mg0,3		B 356.2	GK-AlSi7Mg	A-S6 G 03	LM 25 (TF)	32
	1706	EN AC - Al-Si10Mg		A 360.2	GK-AlSi10Mg	A-S 10 G	LM 9	32
	1706	EN AC - AlSi12		413,2	GK-AlSi12	A-S 13	LM 6	32
Druckguss	1706	EN AC - AlSi12		413,2	GK-AlSi12	A-S 13	LM 6	32
Schmiedeteile	586	EN AW - Al-Si1MgMn		6082 T6	AlMgSi1	A-SGM0,7	HR 30/HS 30	31
Stangen + Rohre	754 (gezogen)	EN AW - Al-Si1MgMn		6082 T6	AlMgSi1	A-SGM0,7	HR 30/HS 30	31
Mischbauformen								33
Kupfer-Legierungen								
Sandguss	1982	EN 1982 - CuSn5Zn-5Pb5-C-GS		C 836 00	G-CuSn5Zn-Pb	CuPb5Sn5Zn5	LG 2-C	95
	1982	EN 1982 - CuSn10Cu-GS		C 927 00	G-CuSn10	CuSn10	CT1-C	94
Kokillenguss	1982	EN 1982 - CuZn-39Pb1Al-C-GM		C 385 00	GK-CuZn-39Pb	CuZn40Pb3	CZ 121	92
Schmiedeteile	12420	EN 12420 - CuZn39Pb3		C 385 00	CuZn39Pb3	CuZn40Pb3	CZ 121	91
Stangen	12164	EN 12164 - CuZn39Pb3		C 385 00	CuZn39Pb3	CuZn40Pb3	CZ 121	91
Hohlstangen	12168	EN 12168 - CuZn39Pb3		C 385 00	CuZn39Pb3	CuZn40Pb3	CZ 121	91
Rohre	12449	EN 12449 - CuZn39Pb3		C 385 00	CuZn39Pb3	CuZn40Pb3	CZ 121	91
Stahllegierungen								
Temperguss	1562		GTW 40					42
Feinguss	10088	GX 20Cr14	1,4	420				45
		GX 5CrNiMo 19-11-2	1,44	CF 8M				46
		GX CrNiMoNb 09-11-2	1,46	316				46
Stangen	10088	X 30Cr13	1,4	420				45
Rohre	10216	X8CrNiS 18-9	1,43	303				45
		X6CrNiMoTi 17-12-2	1,46	316 TI				46

