

PN ¹⁾	materiaal	toelaatbare werkdruk ⁴⁾ in bar bij C						
		20 ⁵⁾	200	250	300	350	400	425
1	gietijzer nodulair gietijzer	1	1	1	1			
2,5	gietijzer nodulair gietijzer	2,5	2	1,8	1,5			
6	gietijzer nodulair gietijzer	6	5	4,5 ²⁾	3,6 ²⁾			
10	gietijzer nodulair gietijzer C22 N, GS-45	10	8	7 ²⁾	6 ²⁾			
16	gietijzer, nod. gietijzer C22 N, GS-C25	16 16	13 14	11 ³⁾ 13	10 ³⁾ 11	10	8	
25	C22 N, GS-C25 15 Mo 3, GS-22 Mo4 13CrMo44, GS-17 CrMo55	25	22	20 25	17 22 25	16 20 24	13 19 23	8 22
40	C22 N, GS-C25 15 Mo 3, GS-22 Mo4 13CrMo44, GS-17 Crmo55	40	35	32 40	28 35 40	24 31 38	21 30 36	29 35
63	C22 N, GS-C25 15 Mo 3, GS-22 Mo4 13CrMo44, GS-17 CrMo55	63	50	45 64	40 56 64	36 50 61	32 47 58	46 57
100	C22 N, GS-C25 15 Mo 3, GS-22 Mo4 13CrMo44, GS-17 CrMo55	100	80	70 100	60 87 100	56 78 95	50 74 91	72 89
160	C22 N, GS-C25 15 Mo 3, GS-22 Mo4 13CrMo44, GS-17 CrMo55 10CrMo 910	160	130	112 160	96 139 160	90 125 153	80 118 146	115 142
250	C22 N, GS-C25 15 Mo 3, GS-22 Mo4 13CrMo44, GS-17 CrMo55 10CrMo 910	250	200	175 250	150 217 250	140 195 238	125 185 227	179 223
320	C22 N, GS-C25 15 Mo 3, GS-22 Mo4 13CrMo44, GS-17 CrMo55 10CrMo 910	320	250	225 320	192 278 320	180 250 304	160 236 292	230 285
400	C22 N, GS-C25 15 Mo 3, GS-22 Mo4 13CrMo44, GS-17 CrMo55 10CrMo 910	400	320	280 400	240 348 400	225 312 380	200 296 364	286 356

- 1) De proefdruk bedraagt 1,5 x de druktrap (PN) zover uit specifieke normbladen niet anders blijkt.
- 2) Bij toepassing van bouten, materiaal 5D, mag de bij 200 C geldende toelaatbare werkdruk ook hier worden toegepast.
- 3) Bij toepassing van bouten, materiaal 5D, mogen de toelaatbare werkdrukken van C 22 N worden genomen.
- 4) Voor zover de bij de figurnummers in deze catalogus vermelde toelaatbare werkdrukken lager zijn, moeten deze laatste worden aangehouden.
- 5) De onder 20 C genoemde werkdrukken gelden voor appendages van ongelegeerde of laaggelegeerde staalsoorten bij -10 tot + 120 C.