

## FLOW-BOW DER STARKE UMLENKBOGEN

ZUR MATERIALSCHONENDEN UMLENKUNG VON ABRASIVEN SCHÜTTGÜTERN BEI DER PNEUMATISCHEN DICHSTROMFÖRDERUNG



Günstige Strömungsführung, optimale Wanddickenauslegung und hochfester Sphäroguss, garantieren lange Standzeiten – dadurch niedrige Betriebskosten.



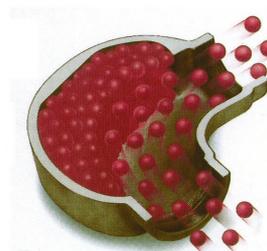
Der FLOW-BOW® dient zur verschleißarmen Umlenkung von trockenen, nicht klumpenden Schüttgütern, bei der Dichtstromförderung. Sein Einsatzbereich ist vielseitig und reicht von pulverförmigen, splittigen bis hochabrasiven Schüttgütern, wie z.B. Quarzsand, Spritzbeton, Basaltsplitt, bis zu Kakao-Schalen oder Einsatzfällen bei der Tierkörperverwertung. Für den Einsatz in der Kunststoff- und Lebensmittelindustrie stehen Ausführungen in Edelstahlguss (1.4408) zur Verfügung.

### Anwendungsbereich

Der FLOW-BOW® ist konstruktiv so gestaltet, dass sich bei der Schüttgutförderung an der Umlenkstelle ein Materialpolster bildet. Auf diesem wird der Schüttgutstrom verschleißarm umgelenkt. Durch das ständig wechselnde Materialpolster wird die Umlenkstelle dennoch stark beansprucht. Diese ist konstruktiv verstärkt und die harte Gusschale des Sphärogusses, bildet in diesem Bereich einen zusätzlichen Verschleißschutz. Das Materialpolster wird durch den Endschwall der Förderung vollständig ausgeblasen. Bei weichen Schüttgütern, wie z.B. bei Marmor, mit einer Mohshärte unter drei, kann es bei der Materialpolsterbildung zu Kornzerfall kommen.

## Funktionsweise

Die nebenstehende Grafik zeigt die Wanddickengestaltung und die Materialpolsterbildung im FLOW-BOW®, bei der Dichtstromförderung, wodurch ein optimaler Verschleißschutz bei der Schüttgutumlenkung erreicht wird.



- Umweltschonend durch geringe Störfälle und dadurch bedingten Materialverlust.
- Wirtschaftlich durch lange Standzeiten.
- Verschleißschutz durch optimale Wanddickengestaltung und Materialpolsterbildung bei der Dichtstromförderung.
- Verschleißhemmend auch bei splittigen, abrasiven Schüttgütern.
- Verlagerung der Verschleißzone ins Materialpolster
- FLOW-BOW® bis Größe DN 100 - Ein- und Austrittseiten variabel und austauschbar ausgebildet, somit Minimierung der Ersatzteil kosten bei rechtzeitigem Austausch der verschlissenen Flansche.
- Leichte Montage als auch Demontage, durch optimale Größen- und Gewichtsgestaltungen.
- **Einsatzbereiche:** Steine- Erden- und Bergbauindustrie  
Gießereitechnik  
Keramische- und Glasindustrie  
Chemische- und Lebensmittelindustrie  
Tierverwertungsanstalten  
bedingt bei Flugförderung

## Details / Ausführung

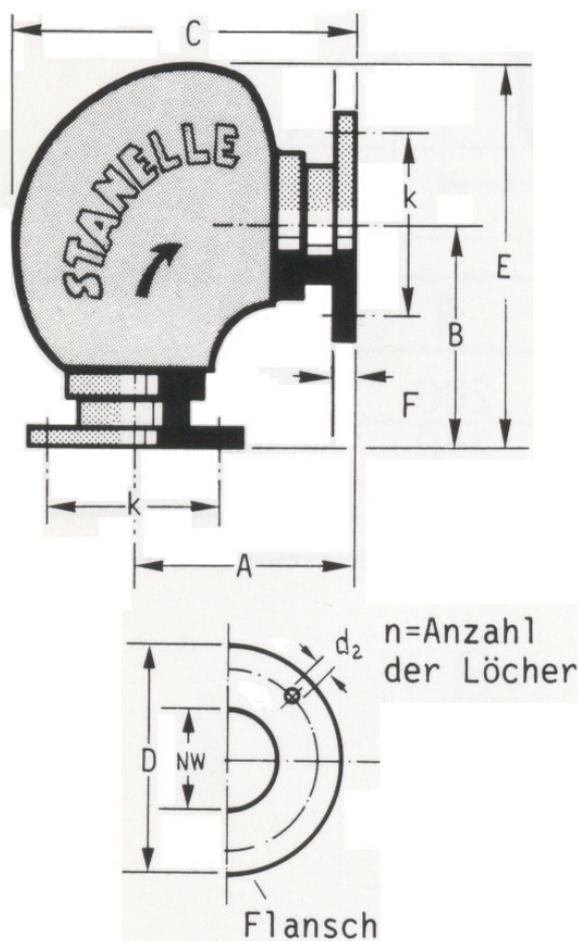
- Sphäro- oder Edelstahlguss ( 1.4408 )
- Lackierung Hammerschlag Silbergrau oder Glasperlen gestrahlt und passiviert.

## Oberflächen- behandlung

Maßtabelle Flow Bow 90° Flansch/Flansch-Verbindungen

NW	40	50	65	80	100	125	150	175	200
PN	6	6	6	6 / 10	6	6 / 10	6 / 10	6 / 10	6 / 10
	10	10	10		10				
A	175	175	175	205	205	215	230	265	310
B	175	175	175	215	220	215	230	265	310
C	265	265	265	330	320	350	385	445	515
E	280	280	280	360	370	365	395	455	525
max. Breite	150	150	150	230	230	220	240	320	390
D	130	140	160	200	210	250	285	315	340
	150	165	185		220				
K	100	110	130	150	170	200	225	255	280
	110	125	145	160	180	210	240	270	295
d <sub>2</sub>	14	14	14	18	18	18	23	23	23
	18	18	18		18				
n	4	4	4	4 / 8	4	8	8	8	8
	4	4	4		8				

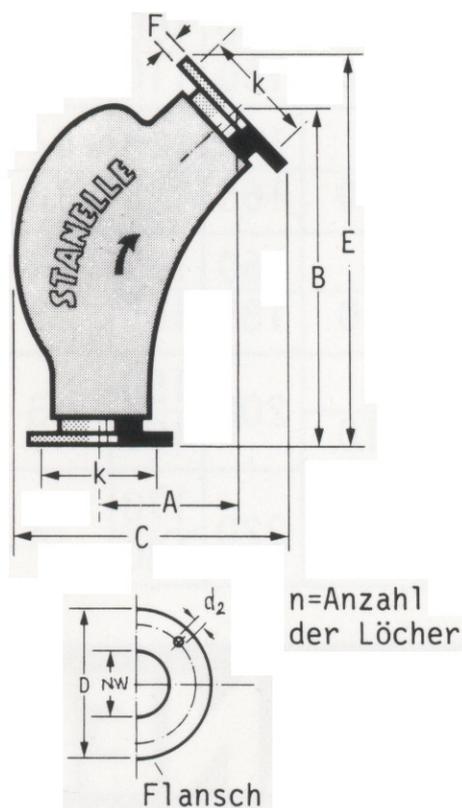
# 90° F/F



Maßtabelle Flow-Bow 135° Flansch/Flansch-Verbindungen

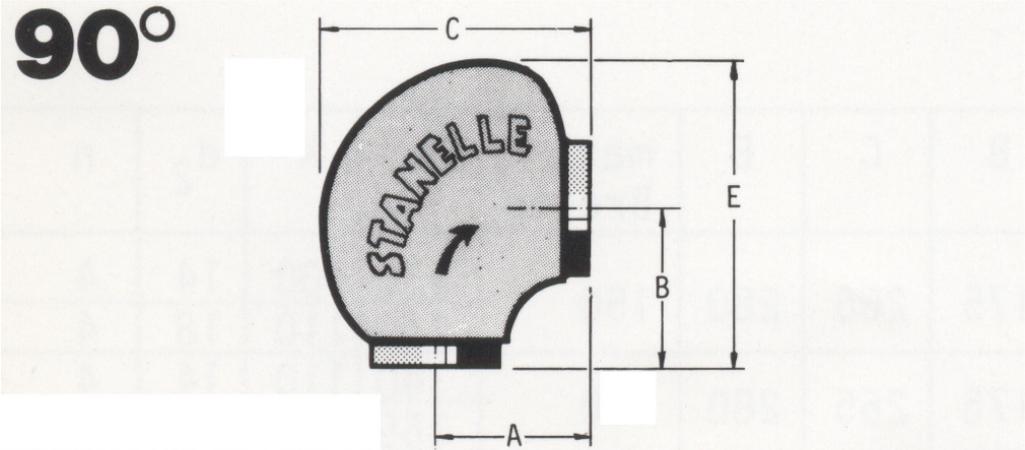
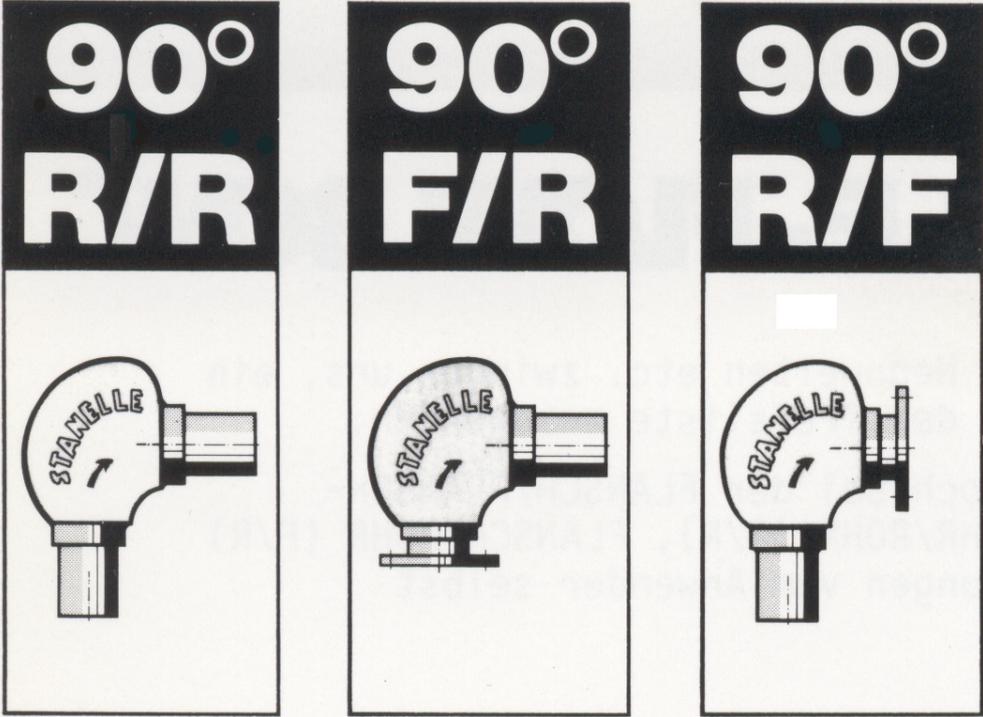
NW	40	50	65	80	100	125	150	175	200
PN	6	6	6	6 / 10	6 / 10	6 / 10	6 / 10	6 / 10	6 / 10
	10	10	10						
A	123	123	123	1975	205	183	190	198	205
B	295	295	295	352	352	442	460	477	495
C	250	255	260	272	350	300	320	325	365
	265	265	280						
E	340	345	365	370	425	510	530	550	590
	350	355	355						
max. Breite	155	155	160	170	170	240	270	290	370
		165	185						
D	130	140	160	200	210	250	285	315	340
	150	165	185		220				
K	100	110	130	150	170	200	225	255	280
	110	125	145	160	180	210	240	270	295
d <sub>2</sub>	14	14	14	18	18	18	23	23	23
	18	18	18		18				
n	4	4	4	4 / 8	4	8	8	8	8
	4	4	4		8				

# 135° F/F



Die Kombinationsmöglichkeiten als Symbolbilder

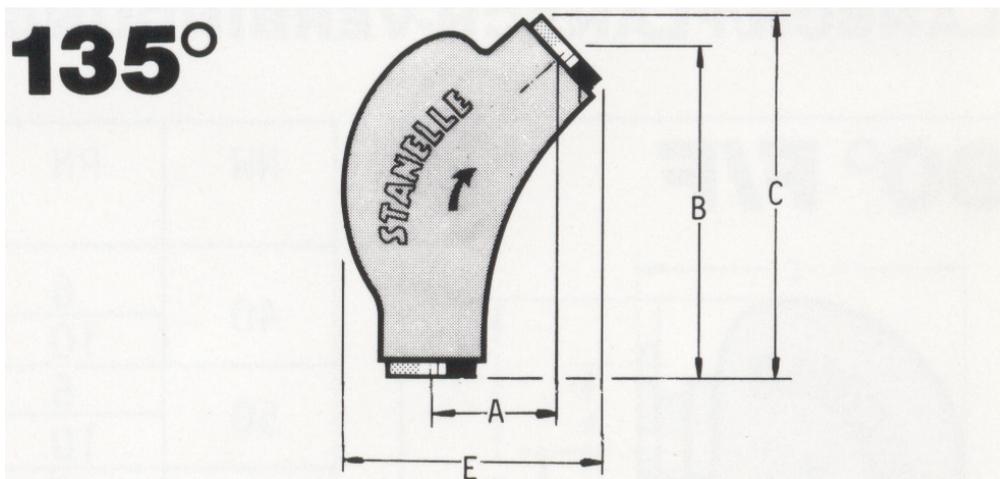
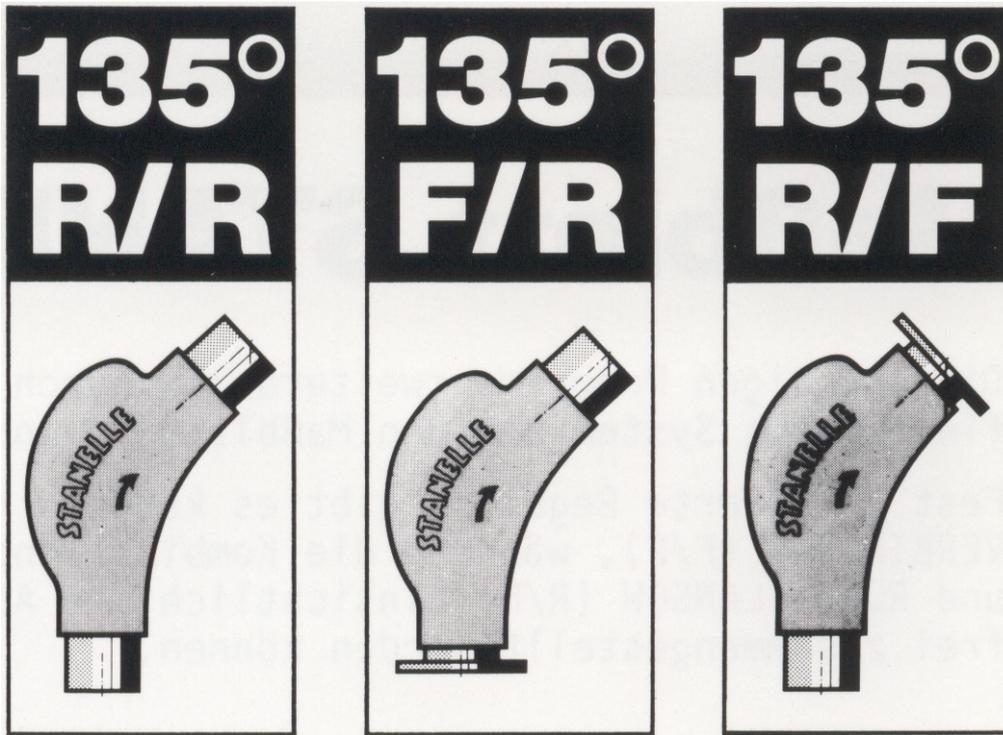
Kombinierte  
 Verbindungen  
 90°



Gewinde	A	B	C	E
2 1/2"	120	120	210	225
4"	160	175	275	330

Die Kombinationsmöglichkeiten als Symbolbilder

Kombinierte  
 Verbindungen  
 135°

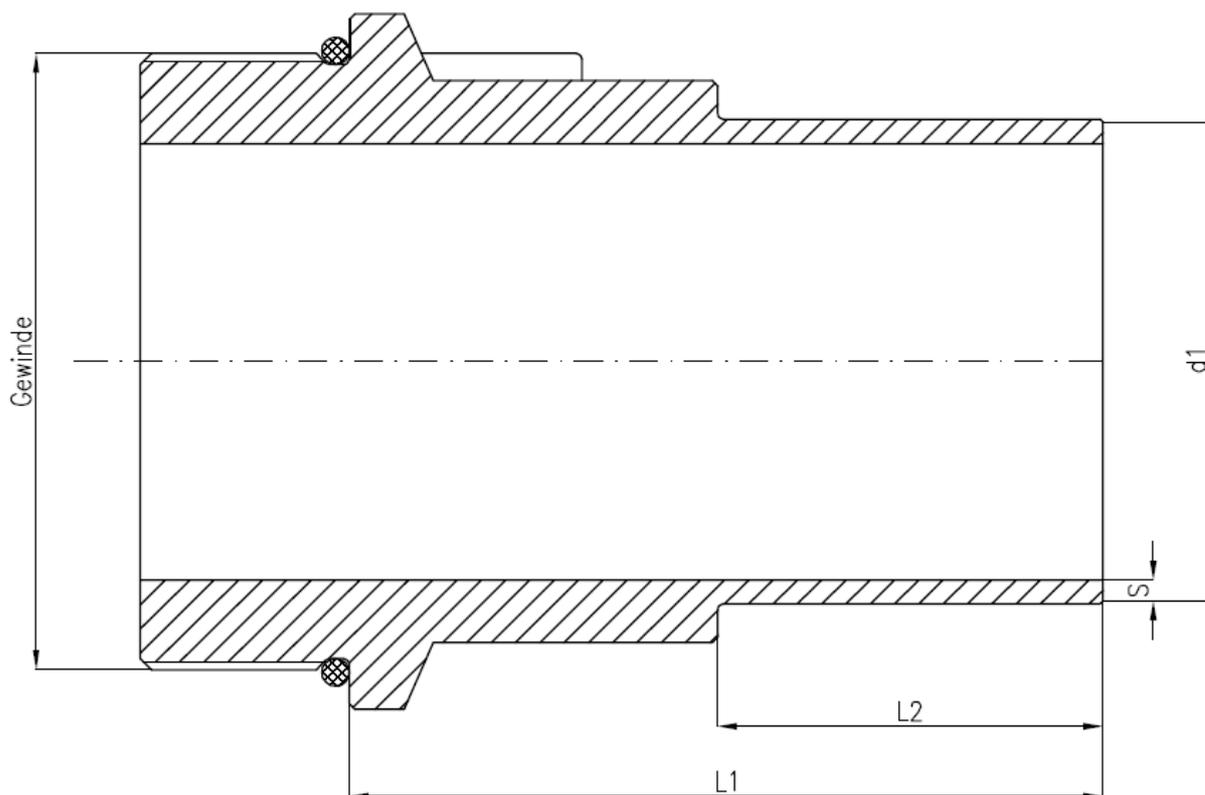


Gewinde	A	B	C	E
2 1/2"	85	200	235	198
4"	160	270	321	287

**Maßtabelle Gewinderohr**

Gewinde	2 ½ "	4 "
NW	40	80
	50	100
	65	100
d1	48,3	88,9
	60,3	108
	76,1	114
S	2,6	3,2
	2,9	3,6
	2,9	3,6
L1	93	140
	87	115
	95	115
L2	70	90
	70	110
	70	110

**GEWINDEROHR**



**Maßtabelle Flansch**

Gewinde	2 ½ "		4 "	
NW	40		80	
	50		100	
	65			
L3	55		45	
	55		45	
	55			
PN	6	10	6	10
	6	10	6	10
	6	10	6	10
D	130	150	200	
	140	165	200	
	160	185		
K	100	110	150	160
	110	125	170	180
	130	145		
d2	14	18	18	
	14	18	18	
	14	18		
n	4		4	8
	4		4	8
	4			

**FLANSCH**

