

Downpipe für CIP-Reinigung

1. Reinigungsgerät auswählen

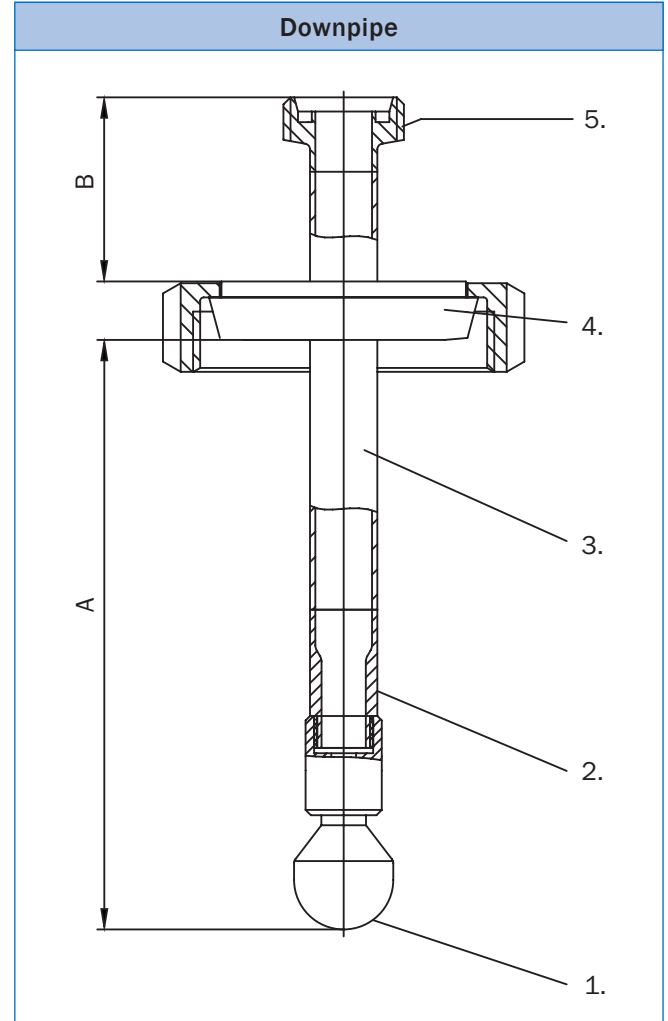
TANKO® S	10 <input type="checkbox"/>	20 <input type="checkbox"/>	30 <input type="checkbox"/>	40 <input type="checkbox"/>	50 <input type="checkbox"/>
TANKO® RB	30 <input type="checkbox"/>	40 <input type="checkbox"/>	64 <input type="checkbox"/>	90 <input type="checkbox"/>	
TANKO® CR	40 <input type="checkbox"/>				
TANKO® MX	125 <input type="checkbox"/>	150 <input type="checkbox"/>			
TANKO® JM	100 <input type="checkbox"/>	500 <input type="checkbox"/>	800 <input type="checkbox"/>		
TANKO® CP	2S <input type="checkbox"/>	3 <input type="checkbox"/>			
Statischer Sprühkopf	24 <input type="checkbox"/>	30 <input type="checkbox"/>	40 <input type="checkbox"/>	64 <input type="checkbox"/>	90 <input type="checkbox"/>

2. Anschweißnippel (bei Gewindeversion von 1.)

1/8" <input type="checkbox"/>	3/4" <input type="checkbox"/>	
1/4" <input type="checkbox"/>	1" <input type="checkbox"/>	BSP <input type="checkbox"/>
3/8" <input type="checkbox"/>	1 1/2" <input type="checkbox"/>	NPSM <input type="checkbox"/>
1/2" <input type="checkbox"/>		
M5 <input type="checkbox"/>		

3. Rohr (aus 2. ergibt sich DN Rohr)

DN <input type="text"/>	Länge B <input type="text"/>	Länge A <input type="text"/>
DIN 11866	Reihe A (DIN) <input type="checkbox"/>	H3 <input checked="" type="checkbox"/>
DIN 11866	Reihe B (ISO) <input type="checkbox"/>	H3 <input checked="" type="checkbox"/>
DIN 11866	Reihe C (ASME) <input type="checkbox"/>	H3 <input checked="" type="checkbox"/>
DIN EN 10357	Serie A <input type="checkbox"/>	
DIN EN 10357	Serie B <input type="checkbox"/>	



4. Prozessanschlussflansch

DN <input type="text"/>	ISO <input type="text"/>	ND <input type="text"/> (z.B. 10 bar)
DIN 11851	Kegelstutzen <input type="checkbox"/>	
DIN 11864 T.1	Bundstutzen <input type="checkbox"/>	
DIN 11864 T.2	Form A <input type="checkbox"/>	Nutflansch <input type="checkbox"/> Bundflansch <input type="checkbox"/>
DIN 11864 T.3	Form A <input type="checkbox"/>	Nutklemmstutzen <input type="checkbox"/> Bundklemmstutzen <input type="checkbox"/>

5. Mediumanschluss auswählen

DN <input type="text"/>	ISO <input type="text"/>	ND <input type="text"/> (z.B. 10 bar)
DIN 11851	<input type="checkbox"/>	Gewindestutzen <input type="checkbox"/> Kegelstutzen <input type="checkbox"/>
DIN 11864 T.1	Form A <input type="checkbox"/>	Gewindestutzen <input type="checkbox"/> Bundstutzen <input type="checkbox"/>
DIN 11864 T.2	Form A <input type="checkbox"/>	Nutflansch <input type="checkbox"/> Bundflansch <input type="checkbox"/>
DIN 11864 T.3	Form A <input type="checkbox"/>	Nutklemmstutzen <input type="checkbox"/> Bundklemmstutzen <input type="checkbox"/>

6. Sonderwunsch

z.B. Sonderoberflächenbearbeitung, Zeugnisse, Messprotokolle (Standard außen Ra ≤ 0,8 µm)