

Erläuterung der DIN 24190: Nennmaße



1. Die Werte für die Querschnittsfläche, den hydraulischen Durchmesser und den äquivalenten Durchmesser je m Länge sind in der DIN EN 1505 angegeben.
2. Kantenlängen a und b sind beliebig kombinierbar.
3. Grenzmaße sind in der DIN EN 1505 angegeben.
4. Für die Zwischengrößen gelten die für die nächstgrößeren Kantenlängen angegebenen Blechdicken und Grenzmaße.
5. Die Wanddicken der Form F sind Nenndicken nach DIN EN 10143.

Ausführung:

Form, Lage und Anzahl der Falze bzw. Schweißnähte nach Wahl des Herstellers. Von den zulässigen Über- und Unterdrücken gem. DIN EN 1507, VDI 3803 sind nicht nur die Wanddicken, sondern auch die Verbindungsart und die entsprechend den gewählten Flächenmaßen erforderlichen Versteifungen abhängig. Die Flächenversteifungen werden durch konstruktive Maßnahmen, wie Sicken, Stehfalze, Verrippungen, Verstrebrungen und dergleichen erzielt und sind vom Hersteller zweckentsprechend zu wählen. Für die Prüfung der Dichtheit von Blechkanälen und Blechkanalformstücken gilt die DIN EN 1507. Verbindungen für Blechkanäle und Blechformstücke sind in der DIN EN 24192 und der DIN EN 1505 angegeben.

Die Toleranz der Länge l einer geraden Luftleitung beträgt $0,005 \times l$.

Werkstoff Form F

bis $s=1,0$: St 022 257 NA nach DIN EN 10142

bis $s=1,1$: St 022 257 NA nach DIN EN 10142

Werkstoff Form S

S232JR nach DIN EN 10025

Andere Werkstoffe aus unlegierten Baustählen für Form S sind besonders zu vereinbaren.

Nennmaß nach DIN EN 1505	Kantenlängen a, b, c, d, g, h	Wanddicke für Form F		Wanddicke für Form S	
		Druckstufe 1+4 Toleranz (..) nach DIN EN 10143	Druckstufe 2+5 Toleranz (..) nach DIN EN 10143	Druckstufe 1+4 Toleranz (..) nach DIN EN 10143	Druckstufe 2+5 Toleranz (..) nach DIN EN 10143
100	100	0,6 (+/- 0,07)	0,7 (+/- 0,08)	1,5 (+/- 0,12)	1,5 (+/- 0,12)
150	150				
200	200				
250	250				
300	300				
400	400				
500	500	0,8 (+/- 0,09)	0,9 (+/- 0,09)	2,0 (+/- 0,14)	2,0 (+/- 0,14)
600	600				
800	800				
1000	1000				
1200	1200	1,0 (+/- 0,1)	1,1 (+/- 0,1)	2,0 (+/- 0,14)	3,0 (+/- 0,18)
1400	1400				
1600	1600				
1800	1800				
2000	2000				