









# Aufschweiß-T-Stücke

<p>Form 1: Abgang roh ohne Gewinde          Form 1a: Abgang mit Gewinde          Form 1b: Abgang zum Einschweißen (Muffenschweißung)</p>	<p>1          1 1/4          1 1/2          2          2 1/2          3          4</p>	<p><b>Form 1 • 1a • 1b</b></p> 	<p>Aufschweiß-T-Stück gerade aus Stahl S235JR (RP-St 37-2) nahtlos im Gesenk geschmiedet. Innengewinde DIN 2999 für Stopfen mit Vierkant.</p>
<p>Form 2a: Abgang mit Gewinde          Form 2b: Abgang zum Einschweißen (Muffenschweißung)          Form 2d: Abgang zum Vorschweißen (Stumpfnah)</p>	<p>1          1 1/4          1 1/2          2          2 1/2          3          4          1 1/2 x 1</p>	<p><b>Form 2a • 2b • 2d</b></p> 	<p>Aufschweiß-T-Stück mit Schweißradius R80 aus Stahl S235JR (RP-St 37-2) nahtlos im Gesenk geschmiedet. Innengewinde DIN 2999 für Stopfen mit Vierkant.</p>
<p>Form 3: Abgang roh ohne Gewinde          Form 3a: Abgang mit Gewinde          Form 3b: Abgang zum Einschweißen (Muffenschweißung)          Form 3d: Abgang zum Vorschweißen (Stumpfnah)</p>	<p>1          1 1/4          1 1/2          2          2 1/2          1 1/2 x 1</p>	<p><b>Form 3a • 3b • 3d</b></p> 	<p>Aufschweiß-T-Stück, mit Sattelflansch, aus Stahl S235JR (RP-St 37-2) nahtlos im Gesenk geschmiedet. Innengewinde DIN 2999 für Stopfen mit Vierkant.</p>
<p>Form 5.2b: Abgang zum Einschweißen (Muffenschweißung)          Form 5.2d: Abgang zum Vorschweißen (Stumpfnah)</p>	<p>1 x 1 1/4          1 1/4 x 2          1 1/2 x 2 x 1          1 1/2 x 2          2 x 2 1/2 x 1          2 x 2 1/2 x 1 1/4          2 x 2 1/2 x 1 1/2          2 x 2 1/2          2 1/2 x 3          3 x 3 1/2</p>	<p><b>Form 5.2b • 5.2d</b></p> 	<p>Sicherheits-Aufschweiß-T-Stück mit Innen- und Außengewinde Schweißradius R80 zum Anbohren von druckführenden Gasleitungen aus Stahl. Die T-Stücke sind aus Stahl S235JR (RP-St 37-2) nahtlos im Gesenk geschmiedet. Abgänge von DN 25 – DN 50 und nach Kundenspezifikation.</p>
<p>Form 5.3b: Abgang zum Einschweißen (Muffenschweißung)          Form 5.3d: Abgang zum Vorschweißen (Stumpfnah)</p>	<p>1 x 1 1/4          1 1/4 x 2          1 1/2 x 2 x 1          1 1/2 x 2          2 x 2 1/2 x 1          2 x 2 1/2 x 1 1/4          2 x 2 1/2 x 1 1/2          2 x 2 1/2          2 1/2 x 3</p>	<p><b>Form 5.3b • 5.3d</b></p> 	<p>Sicherheits-Aufschweiß-T-Stück mit Innen- und Außengewinde und Sattelflansch zum Anbohren von druckführenden Gasleitungen aus Stahl. Die T-Stücke sind aus Stahl S235JR (RP-St 37-2) nahtlos im Gesenk geschmiedet.</p>
<p>Form 5.4k</p>	<p>1 1/4</p>	<p><b>Form 5.4k</b></p> 	<p>Sicherheits-Aufschweiß-T-Stück mit 1 1/4" Innengewinde. Außen für Kugelkopfaufnahme. Die T-Stücke sind aus Stahl S 355 J2G3.</p>

# Aufschweiß-T-Stücke

<p>Form 6.2b: Abgang zum Einschweißen (Muffenschweißung)</p> <p>Form 6.2d: Abgang zum Vorschweißen (Stumpfnah)</p>	<p>2 x 2 1/2 x 1</p> <p>2 x 2 1/2 x 1 1/4</p> <p>2 x 2 1/2 x 1 1/2</p> <p>2 x 2 1/2</p>	<p><b>Form 6.2b • 6.2d</b></p> 	<p>Sicherheits-Aufschweiß-T-Stück mit Innen- und Außengewinde, incl. Sechskantstopfen. Schweißradius R80 zum Anbohren von druckführenden Gasleitungen aus Stahl. Die T-Stücke sind aus Stahl S235JR (RP-St 37-2) nahtlos im Gesenk geschmiedet. Der eingepasste Sechskantstopfen ist schweißbar – metallisch dichtend oder metallisch und weichdichtend.</p>
<p>Form 6.3b: Abgang zum Einschweißen (Muffenschweißung)</p> <p>Form 6.3d: Abgang zum Vorschweißen (Stumpfnah)</p>	<p>2 x 2 1/2 x 1</p> <p>2 x 2 1/2 x 1 1/4</p> <p>2 x 2 1/2 x 1 1/2</p> <p>2 x 2 1/2</p>	<p><b>Form 6.3b 6.3d</b></p> 	<p>Sicherheits-Aufschweiß-T-Stück mit Innen- und Außengewinde und Sattelflansch, incl. Sechskantstopfen. Zum Anbohren von druckführenden Gasleitungen aus Stahl. Die T-Stücke sind aus Stahl S235JR (RP-St 37-2) nahtlos im Gesenk geschmiedet. Der eingepasste Sechskantstopfen ist schweißbar – metallisch dichtend oder metallisch und weichdichtend.</p>