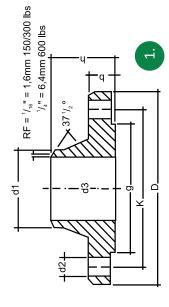
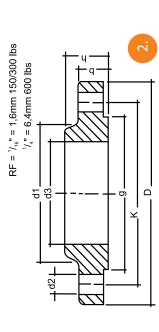
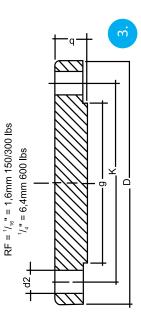




FLANGES - TO ANSI B16.5 MATERIAL ASTM - 105N







EXPLANATION OF SYMBOLS

D: outside diam. of flange

g: o.d. of raised face k: bolt circle

d2: diameter of holes d1: diameter base of hub d3: inside diameter of flange

b: thickness of flangew.n + s.oblind + icl. r.f.

 h: height of flange kg: approx. weight through hub in kilograms incl. r.f

We supply ex stock or ex mill....

FLANGES: Welding Neck, Slip-on, Blind, Threaded, Lap-joint, Socket weld in 150 - 300 - 600 - 900 - 1500 - and 2500 lbs.

	DLINU	kg	0,42	0,61	0.86	1,17	1,53	2,42	3,94	4,93	7,00	8.63	11,3	19.6	28,8	43,2	58,1	76,0	93,7	122	185
ō	D	q	11,2	12,7	14,3	15,7	17,5	19,1	22,4	23,9	23,9	23,9	25.4	28,4	30,2	31,7	35,1	36,6	39,6	42,9	47,8
		kg	0,39	0,56	0,78	1,03	1,32	2,06	3,28	3,85	5,30	6,07	7,45	12,1	16,5	26,2	34,6	44,8	48,9	61,9	86,9
		h	15,7	15,7	17,5	20,4	22,4	25,4	28,4	30,2	33,3	36,5	39,7	44,4	49,2	55,6	57,2	63,5	68,3	73,2	82,6
		q	11,2	12,7	14,2	15,7	17,5	19,1	22,4	23,9	23,9	23,9	25,4	28,4	30,2	31,8	35,1	36,6	39,6	42,9	47,8
Ū	10	d3	22,4	27,7	34,5	43,2	49,5	62	74,7	90,7	116,1	143,8	170,7	221,5	276,3	327,1	359,1	410,5	461,8	513,1	615,9
		d1	30,2	38,1	49,2	58,8	65,1	77,8	90,5	108,1	134,9	163,6	192,0	246,1	304,8	365,3	400	457,2	505	558,8	663,4
	q	kg	0,48	0,71	1,01	1,33	1,72	2,58	4,11	4,92	3,84	8,00	10,9	17,6	24,0	36,5	48,4	60,6	68,3	84,5	115
	*Other schedules can be supplied	h l	47,8	52,3	55,6	57,2	62,0	63,5	66'69	66'69	76,2	88,9	88,9	101,6	101,6	114,3	127	127	139,7	144,5	152,4
WELDING NECK	can be				14,2 5		17,5 6									31,8 1		36,6 1	39,6 13		47,8 15
ELDING	edules	q	11,2	12,7	14	15,7	17	19,1	22,4	23,9	23,9	23,9	25,4	28,4	30,2		35,1			42,9	
W	her sch	d3	15,7	20,9	26,6	35,1	40,9	52,6	62,6	77,9	102,4	128,3	154,2	202,7	254,6	304,8	*336,6	*387,4	*438,2	*489	*590,6
	*Ot	d1	21,3	26,7	33,6	42,2	48,3	60,5	73,2	88,9	114,3	141,2	168,4	219,2	273	323,9	355,6	406,4	457,2	508	610
		d2	15,7	15,7	15,7	15,7	15,7	19	19	19	19	22,4	22,4	22,4	25,4	25,4	28,4	28,4	31,8	31,8	35,1
u U	ß	holes	4	4	4	4	4	4	4	4	8	8	8	8	12	12	12	16	16	20	20
		k	60,5	69,9	79,2	88,9	98,6	120,7	139,7	152,4	190,5	215,9	241,3	298,5	362	431,8	476,3	539,8	577,9	635	749,3
	ALL	g	35,1	42,9	50,8	63,5	73,2	91,9	104,6	127	157,2	185,7	215,9	269,7	323,9	381	412,8	469,9	533,4	584,2	692,2
		D	88,9	98,6	108	117,3	127	152,4	177,8	190,5	228,6	254	279,4	342,9	406,4	482,5	533,4	596,9	635	698,5	812,8
3S	ORE	MM	15	20	25	32	40	50	65	80	100	125	150	200	250	300	350	400	450	500	600
150 LBS	NOM. BORE	INCHES	1/2"	3⁄4"	1"	11⁄4"	11⁄2"	2"	21⁄2"	3"	4"	5"	6"	8"	10"	12"	14"	16"	18"	20"	24"

	2	kg	0,64	1,11	1,39	1,79	2,66	3,18	4,85	6,81	11,5	15,6	20,7	34,3	53,3	78,8	105	137	175	221	339			kg	0,76	1,28	1,60	2,23	3,25	4,15	6,13	8,44	17,3	29,4	36,1	58,9	97,5	124	151	214	272	349	533
		p	14,2	15,7	17,5	19	20,6	22,2	25,4	28,4	31,7	34,9	36,5	41,1	47,6	50,8	53,8	57,1	60,4	63,5	69,8		BLIND	q	20,6	22,1	23,9	27	28,6	31,8	34,8	38,2	44,5	50,9	54,2	62	69,9	73,0	76,3	82,6	88,9	95,3	108
		kg		1,12	1,36	1,68	2,49 2	2,87	4,32 2	5,85	9,61	12,3	15,6	24,2	34,1 4	49,8	69,9	88,9	109 6	134 (201 6			kg	0,74 2	1,27 2	1,52 2	2,03	2,96 2	3,62 3	5,28 3	7,00 3	14,5 4	24,4 5	328,7 5	43,4	70,3 6	84,2 7	98,7 7	142 8		-	312
			22,3 0				30,2 2			42,9 5	47,6 9	50,8 1:	52,4 1	61,9 2	66,5 3.		76,2 6	82,5 8	88,9 1	95,2 1	106,4 2						-		_	_	_		_	_			_					_	
Z		h		25,4	27	27		33,2	. 38,1							73							z	Ч	28,8	31,8	33,4	35	38,2	42,9	47,5	52,4	60,2	66,9	72,9	82,6	92,3	98,3	100,1	112,8	_	+	146,1
		q	14,2	15,7	17,5	19	20,6	22,3	25,4	28,4	31,7	35,0	36,5	41,4	47,7	50,8	53,8	57,1	60,4	63,5	69,8		SLIP-ON	q	20,6	22,1	23,9	27	28,6	31,8	34,8	38,2	44,5	50,9	54,2	62	69,9	73,0	76,3	82,6	88,9	95,3	108
		d3	22,4	27,7	34,5	43,2	49,5	62,0	74,7	90,7	116,1	143,8	170,7	221,5	276,3	327,1	359,1	410,5	461,8	513,1	615,9			d3	22,4	27,7	34,5	43,2	49,5	62	74,7	90,7	116,1	143,8	170,7	221,5	276,3	327,1	359,1	410,5	461,8	513,1	616
		d1	38,1	47,6	53,8	63,5	69,8	84,0	100	117,5	146	177,8	206,4	260,3	320,5	374,6	425,4	482,6	522,4	587,4	701,5			d1	38,1	47,8	53,8	63,5	69,9	84,1	100,1	117,3	152,4	188,9	222,3	273	342,9	400	431,8	495,3	546,1	609,6	717,6
	ed	kg	0,75	1,26	1,52	2,03	2,89	3,40	5,17	6,93	11,2	15,1	19,1	29,9	42,2	61,8	85,8	106	131	158	230		eq	kg	0,87	1,45	1,76	2,49	3,49	4,36	6,43	8,53	17,4	29,2	34,9	54,9	86,5	103	122	170	204	254	358
X	e suppli	h	52,3	57,1	62,0	65,0	68,3	69,8	76,2	79,2	85,8	98,4	98,4	112,2	117,3	130,0	142,7	146	158,7	161,9	168,1	X	e suppli	h	58,8	63,5	68,3	73,1	77,2	79,6	85,6	88,9	108	120,7	123,9	139,7	158,8	162	171,5	184,2	190,5	196,9	209,6
WELDING NECK	es can t	þ	14,2	15,7	17,5	19	20,6	22,3	25,4	28,4	31,7	35,0	36,5	41,4	47,7	50,8	53,1	57,1	60,4	63,5	69,8	WELDING NECK	es can b	p	20,6	22,1	23,9	27	28,6	31,8	34,8	38,2	44,5	50,9	54,2	62	69,9	73,0	76,3	82,6	88,9	95,3	108
	schedules can be supplied	d3	15,7	20,9	26,6	35,1	40,9	52,6	62,6	77,9	102,4	128,3	154,2	202,7	254,4	304,8	*336,8	*387,4	*438,2	*489	*590,6	WELD	*Other schedules can be supplied	d3	*13,9	*18,9	*24,4	*32,6	*38,1	*49,3	*59	*73,7	97,1	*122,3	*146,3	*193,7	*241,6	*298,5	*349,3	*381	*431,8	*482,6	*584,2
	*Other	d1	21,3	26,7	33,6	42,2	48,3	60,4	73,2	88,9	114,3	141,2	168,4 *	219,2 2	273 2	323,9 3	355,6 *	406,4 *	457,2 *.	508	610 *		*Other	d1	21,3 *	26,7 *	33,6	42,2 *	48,3	60,5	73,2	88,9		141,2 *	168,4 *	219,2 *	273 *.	323,9 *.	355,6 *	406,4	-	+	609,6
			2																		-												_			_							
		s d2	15,7	19	19	19	22,2	19	22,2	22,2	22,2	22,2	22,2	25,4	28,4	31,7	31,7	34,9	34,9	34,9	41,			s d2	15,9	19	19	19	22,2	19	22,2	22,2	25,4	28,6	28,6	31,7	43,9	34,9	38,1	41,3	44,5	44,5	50,8
U U U		holes	4	4	4	4	4	8	8	8	8	8	12	12	16	16	20	20	24	24	24		GES	holes	4	4	4	4	4	ω	8	8	8	8	12	12	16	20	20	20	24	24	24
		k	66,5	82,5	88,9	98,4	114,3	127	149,2	168,1	200	234,9	269,7	330,2	387,2	450,8	514,3	571,5	628,6	685,8	812,8		- FLANGES	k	66,7	82,5	88,9	98,4	114,3	127	149,2	168,3	215,9	266,7	292,1	349,2	431,8	488,9	527	603,2	654,1	723,9	838.2
	Ĭ	g	34,9	42,9	50,8	63,5	73	2	104,6	127	157,2	185,7	215,9	269,7	323,9	381	412,8	469,9	533,4	584,2	692,2		ALL	g	34,9	42,9	50,8	63,5	73	92,1	104,6	127	157,2	185,7	215,9	269,7	323,9	381	412,8	469,9	533,4	584,2	692,2
		D	95,3	117,3	124,0	133,3	155,4	165,1	190,5	209,5	254	279,4	317,5	381	444,5	520,7	584,2	647,7	711,2	774,7	914,4			D	95,3	117,3	124,0	133,3	155,4	165,1	190,5	209,5	273	330,2	355,6	419,1	508	558,8	603,2	685,8	743	812,8	939,8
BS	BORE	MM	15	20	25	32	40	50	65	80	100	125	150	200	250	300	350	400	450	500	600		BORE	MM	15	20	25	32	40	50	65	80	100	125	150	200	250	300	350	400	450	500	600
300 LBS	NOM. B	INCHES	"/2"	3/4"	1"	11⁄4"	11/2"	"2"	21/2"	3"	4"	5"	6"	8"	10"	12"	14"	16"	18"	20"	24"	600	NOM. E	INCHES	1/2"	3/4"	1"	11⁄4"	11⁄2"	2"	21/2"	3"	4"	5"	6"	-8	10"	12"	14"	16"	18"	20"	24"

DELIVERY PROGRAMME

	TYPE MATERIAL	SCORE APPLICATION	DIMENSIONAL CONFORMITY				
	<u>.</u>	PIPES					
SABS/SANS 719	Welded	Low pressure application for Water & Mining Industries	As per spec				
SABS/SANS 62	Welded	Low pressure application for Water, General & Irrigation	As per spec				
API 5L	Seamless or Welded	For conveyance of Gas, Oil and Water in Mining & Petroleum Industries	ASME/ANSI B36.10				
ASTM/ASME A/SA 106	Seamless	Used as Boiler & Fluid transportation in Mining, Petroleum & Natural Gas	ASME/ANSI B36.10				
ASTM/ASME A/SA 333	Seamless	Low temperature for conveyance in Petroleum, Gas & Natural Gas	ASME/ANSI B36.10				
ASTM/ASME A/SA 335	Seamless	High temperature for conveyance in Petroleum, Gas & Natural Gas	ASME/ANSI B36.10				
ASTM/ASME A/SA 179	Seamless	Cold drawn, Low carbon tubes for Heat Exchangers and other Heat transfer apparatus	To be specified				
ASTM/ASME A/SA 53	Seamless or Welded	Fluid conveyance in Petroleum, Gas and other industries	ASME/ANSI B36.10				
		FITTINGS					
ASTM/ASME A/SA 234	Seamless or Welded	Medium to High temp buttwelded forged fittings for conveyance in Gas, Petroleum & Natural Gas applications	ASME/ANSI B16.9				
ASTM/ASME A/SA 420	Seamless or Welded	Low temp buttwelded forged fittings for conveyance in Gas, Petroleum & Natural Gas applications	ASME/ANSI B16.9				
SABS/SANS 14/I6049	Cast	Malleable cast iron fittings (Screwed) for Water, Gas, Steam & Air	As per spec				
SABS/SANS 62	Welded	Screwed Low pressure fittings for Water, Irrigation & general applications	As per spec				
ASTM/ASME A/SA 105	Forged	Medium to High temp service applications in Water, Gas, Petroleum & Mining sectors	ASME/ANSI B16.11				
BS 1740	Wrought Steel	Screwed fittings for Water, Gas, Steam or Air Services	As per spec				
HOT INDUCTION BENDS	Seamless or Welded	As per requirements	ASME/ANSI B16.49				
ASTM/ASME A/SA 182	Forged	High temp service applications for Water, Gas & Petroleum services	ASME/ANSI B16.11				
ASTM/ASME A/SA 350	Forged	Low temperature fittings for conveyance in Gas, Petroleum & Natural Gas services	ASME/ANSI B16.11				
SPECIAL FABRICATED FITTINGS	As per spec/drawing	As specified	As specified				
		FLANGES					
ASTM/ASME A/SA 105 (A,B OR C)*	Forged	Medium to High temp service application in Water, Gas, Petroleum & Mining	ASME/ANSI B16.5				
ASTM/ASME A/SA 350 (A,B OR C)*	Forged	Low temp service application in Gas, Petroleum & Natural Gas services	ASME/ANSI B16.5				
ASTM/ASME A/SA 182 (A,B OR C)*	Forged	High temp service applications in Water, Gas & Fuel services	ASME/ANSI B16.5				
SABS/SANS 1123	Plate	Plate flanges for Commercial & low pressure applications in Water & Mining	As per spec				
BS 10	Plate	Plate flanges for Commercial & low pressure applications in Water & Mining	As per spec				
BS 4504	Plate or Forged	Medium temp service application in Water, Power, Mining & General services	As per spec				
		*A - Flanges WPS 26 - WPS 60	ASME/ANSI B16.47				

*B - Orifice Flanges *C - Line Blanks ASME/ANSI B16.47 ASME/ANSI B16.36 ASME/ANSI B16.48

HEAD OFFICE -SOUTH AFRICA

22 Old Vereeniging Road Kliprivier, Midvaal, 1871 P.O. Box 124186, Alrode, 1451 Tel: +27 11 906 8000 www.**rare**.co.za

Email: info@rare.co.za

