



Europäisches Patentamt  
European Patent Office  
Office européen des brevets



⑪ Veröffentlichungsnummer: **0 333 924 B1**

⑫

## EUROPÄISCHE PATENTSCHRIFT

⑯ Veröffentlichungstag der Patentschrift: **26.02.92** ⑯ Int. Cl.<sup>5</sup>: **A62C 3/04, A62C 4/02**

⑯ Anmeldenummer: **88120693.2**

⑯ Anmeldetag: **10.12.88**

⑯ Dauerbrandsichere Flammensperrenarmatur.

⑯ Priorität: **25.02.88 DE 3805845**

⑯ Veröffentlichungstag der Anmeldung:  
**27.09.89 Patentblatt 89/39**

⑯ Bekanntmachung des Hinweises auf die  
Patenterteilung:  
**26.02.92 Patentblatt 92/09**

⑯ Benannte Vertragsstaaten:  
**AT BE CH DE FR GB IT LI NL**

⑯ Entgegenhaltungen:  
**DE-A- 2 534 525**  
**FR-A- 569 764**  
**GB-A- 419 116**  
**GB-A- 803 862**  
**US-A- 1 953 582**

⑯ Patentinhaber: **Leinemann, Hubert, Dipl.-Ing.**  
**Dierckestrasse 24**  
**W-3300 Braunschweig(DE)**

⑯ Erfinder: **Leinemann, Hubert, Dipl.-Ing.**  
**Dierckestrasse 24**  
**W-3300 Braunschweig(DE)**

⑯ Vertreter: **Lins, Edgar, Dipl.-Phys. et al**  
**Patentanwälte Gramm + Lins Theodor-**  
**Heuss-Strasse 2**  
**W-3300 Braunschweig(DE)**

Anmerkung: Innerhalb von neun Monaten nach der Bekanntmachung des Hinweises auf die Erteilung des europäischen Patents kann jedermann beim Europäischen Patentamt gegen das erteilte europäische Patent Einspruch einlegen. Der Einspruch ist schriftlich einzureichen und zu begründen. Er gilt erst als eingeleitet, wenn die Einspruchsgebühr entrichtet worden ist (Art. 99(1) Europäisches Patentübereinkommen).

## Beschreibung

Die Erfindung betrifft eine dauerbrandsichere Flammensperrenarmatur mit einer oberhalb der Flammensperre angeordneten aufklappbaren Schutzaube, die in der geschlossenen Stellung durch ein Schmelzelement gehalten wird und aufklappt, wenn das Schmelzelement beim Auftreten eines Dauerbrandes seine Stabilität verliert.

Derartige Flammensperrenarmaturen sind seit langem bekannt (vgl. z. B. DE-C-949100). Die am Ende einer zu schützenden Öffnung installierten Flammensperrenarmaturen müssen aufgrund der Flammensperre eine Zünddurchschlagsicherheit gegen atmosphärische Explosionen sowie einem lang anhaltendem Abbrand (Dauerbrand) gewährleisten. Die Schutzaube schützt die Flammensperre vor einem Eindringen von Regen und Schnee bzw. Schmutzpartikeln aus der Atmosphäre, die die Funktion der Flammensperre, nämlich die Fortpflanzung einer Entzündung in das Innere des geschützten Behälters bzw. der geschützten Rohrleitung, beeinträchtigen könnten. Kommt es an der Außenseite der Flammensperre zu einer Entzündung von ausströmenden Produkt-Dampf- bzw. Gas/Luft-Gemischen, muß die Schutzaube entfernt werden, damit es nicht durch Wärmereflexion zu einer Aufheizung der Flammensperre auf Zündtemperatur kommt. Durch das Schmelzen des Schmelzelementes wird die Schutzaube nicht mehr in der geschlossenen Stellung gehalten, sondern klappt aufgrund einer entsprechenden Gewichtsverteilung oder aufgrund von Federkräften auf bzw. ab. Die Schmelzelemente müssen, um ein zu großes Aufheizen der Flammensperren zu verhindern, relativ schnell ansprechen. Darüber hinaus müssen sie eine ausreichende mechanische Festigkeit und, insbesondere bei einem Einsatz der Geräte in chemischen Anlagen, auch eine gute Korrosionsbeständigkeit aufweisen.

Bekannte Schmelzelemente sind Haltebolzen bzw. Verschraubungen aus einem leicht abbrennbaren Kunststoff (z. B. leicht abbrennbares Acrylglas) oder aus einem leicht schmelzbaren Metall (z. B. eine Blei-Zink-Legierung). Den verwendeten Kunststoffen fehlt es bei einer ausreichenden mechanischen Festigkeit an einer ausreichenden Korrosionsbeständigkeit, während die leicht schmelzbaren Metalle bei relativ guter Korrosionsbeständigkeit eine mangelhafte Festigkeit aufweisen.

Der Erfindung liegt die Aufgabe zugrunde, eine dauerbrandsichere Flammensperrenarmatur der eingangs erwähnten Art mit einem Schmelzelement zu versehen, das eine gute Korrosionsbeständigkeit bei ausreichender mechanischer Festigkeit aufweist.

Diese Aufgabe wird bei einer dauerbrandsicheren Flammensperrenarmatur der eingangs erwähn-

ten Art dadurch gelöst, daß das Schmelzelement einen äußeren, zweiteiligen Mantel aus wärmeleitendem, stabilem Material aufweist, dessen beide Mantelteile durch einen Schmelzkern zusammengehalten werden, der formschlüssig mit den beiden Mantelteilen verbunden ist.

Bei dem in der erfindungsgemäßen Flammensperrenarmatur verwendeten Schmelzelement sind die verschiedenen Funktionen auf verschiedene Teile des Schmelzelementes aufgeteilt worden. Die Korrosionsbeständigkeit wird durch den den Schmelzkern dicht umgebenden Mantel ebenso gewährleistet, wie die mechanische Stabilität, beispielsweise von Verschraubungen, die sich an dem stabilen Material des Mantels problemlos anbringen lassen. Die Schmelzfunktion, also das Öffnen der Schutzaube bei einem Dauerbrand wird von dem Schmelzkern ausgeübt, der die beiden Mantelteile aufgrund eines Formschlusses zusammenhält, so daß sich die beiden Mantelteile beim Schmelzen des Schmelzkernes aufgrund eines Dauerbrandes voneinander lösen, wodurch die Schutzaube geöffnet wird.

In einer besonders bevorzugten Ausführungsform wird der Schmelzkern, der vorzugsweise durch ein niedrig schmelzendes Metall gebildet ist, in die aneinandergepaßten Mantelteile durch eine Öffnung im aufgeheizten Zustand eingegossen. Dadurch lassen sich beliebig geeignete Formen für den Formschluss zwischen Schmelzkern und Mantelteilen realisieren, die für die Stabilität der Verbindung von Schmelzkern und Mantelteilen maßgebend sind. So können die Mantelteile einen konisch zu ihrer Stoßfläche verjüngten Innenraum aufweisen, der durch den Schmelzkern ausgefüllt wird. In einer alternativen Ausführungsform weisen die Mantelteile zylindrische Innenräume mit radialen Verankerungsnutten auf.

Die Öffnung zum Eingießen des Schmelzkernes weist vorzugsweise ein Innengewinde auf, mit dem das entsprechende Mantelteil an der Schutzaube oder an einem ortsfesten Gehäuseteil der Armatur angeschraubt ist, so daß die Öffnung durch die Verschraubung wieder verschlossen ist.

Vorzugsweise weisen beide Metallteile derartige Innengewinde auf, die zur Vermeidung von Fehlmontage vorzugsweise mit unterschiedlichen Durchmessern ausgebildet sind. Das Material des Mantels ist vorzugsweise ein festes, korrosionsbeständiges Metall, vorzugsweise Edelstahl.

Die Trennflächen der beiden Mantelteile werden durch die zum Öffnen der Schutzauben neigende Kraft vorzugsweise auf Zug belastet. Dabei können die Trennflächen eine Verdreh sicherung gegen Verdrehen um eine in Zugrichtung liegende Drehachse aufweisen, wodurch bei axialen Innen gewinden an den Mantelteilen beim Einschrauben der Befestigungsschrauben eine auf den Schmelz-

kern wirkende Torsionskraft vermieden wird.

In einer bevorzugten Ausführungsform ist das eine Mantelteil mit einem Außensechskant und das andere Mantelteil außen rund ausgebildet. Wenn dann das Schmelzelement zentrisch auf der Flammensperre angeordnet wird, kann das Mantelteil mit dem Außensechskant zugleich eine Halterung für einen die Flammensperren haltenden Rahmen bilden. In das außen runde Mantelteil kann eine die Schutzhäube haltende Flügelschraube eingeschraubt werden.

Um eine Restkorrosionsgefahr durch zum Schmelzkern über die Verbindungsflächen vordringende Agenzien zu verringern, kann zwischen die Trennflächen der Mantelteile eine chemikalienbeständige Dichtungsmasse eingebracht sein. Eine derartige Dichtungsmasse kann auch die Innengewinde der Mantelteile abdichten.

Die Erfindung soll im folgenden anhand von in der Zeichnung dargestellten Ausführungsbeispielen näher erläutert werden. Es zeigen:

- Figur 1- eine dauerbrandsichere Armatur mit geschlossener Schutzhäube
- Figur 2- ein Detail A aus Figur 1
- Figur 3- die Armatur aus Figur 1 mit aufgeklappter Schutzhäube nach Auftreten eines Dauerbrandes
- Figur 4- ein Schmelzelement in teilweise geschnittener Darstellung
- Figur 5- ein weiteres Schmelzelement in teilweise geschnittener Darstellung.

Die Figuren 1 bis 3 zeigen eine dauerbrandsichere Flammensperrenarmatur 1, die in üblicher Weise an das Ende einer Rohrleitung 2 angeflanscht ist. Die Flammensperrenarmatur 1 weist ein konisch den Rohrquerschnitt der Rohrleitung 2 erweiterndes Gehäuseteil 3 auf, das an seinem erweiterten Ende einen Rahmen 4 für eine an sich bekannte Flammensperre 5 trägt. Die Flammensperre 5 ist in den aufgeklappten Rahmen 4 einlegbar, woraufhin der Rahmen 4 mittels eines Bolzens 6 geschlossen wird. Die so montierte Flammensperre 5 wird von einer Schutzhäube 7 überdeckt, die an einem an dem Gehäuseteil 3 angesetzten Drehgelenk 8 in die in Figur 3 dargestellte Position aufklappbar ist. Die Schutzhäube 7 steht in dem in Figur 1 dargestellten geschlossenen Zustand unter einer zum Aufklappen neigenden Vorspannung, die in dem dargestellten Ausführungsbeispiel durch eine Feder 9 am Drehgelenk 8 erzeugt wird. Gegen diese Vorspannung wird die Schutzhäube 7 im geschlossenen, d. h. die Flammensperre 5 abdeckenden Zustand durch eine Verschraubung 10 gehalten, die durch den Mittelpunkt der Flammensperre 5 und der Schutzhäube 7 hindurch verläuft. Die Verschraubung besteht aus einer durch eine zentrale Öffnung des Rahmens 4 und der Flammensperre 5 hindurch ragenden Schraube 11, die

vom rohrleitungsseitigen Ende des Rahmens 4 eingesteckt ist. Das Gewindeende der Schraube 11 ragt in eine Innengewinde eines ersten Mantelteils 12, das mit einem zweiten Mantelteil 13 zusammengehalten wird. In ein nach oben offenes axiales Innengewinde des zweiten Mantelteils 13 greift eine Flügelschraube 14, die durch eine zentrale Öffnung der Schutzhäube 7 hindurchgesteckt ist.

Figur 2 verdeutlicht, daß der Zusammenhalt der beiden Mantelteile 12, 13 durch einen Schmelzkern 15 bewirkt wird, der die beiden Mantelteile 12, 13 durch Formschluß zusammenhält. Der Schmelzkern 15 wird vorzugsweise aus einem niedrig schmelzenden Metall gebildet, das in die zusammengesteckten Mantelteile 12, 13 eingegossen wird. Das Schmelzelement kann jedoch auch aus anderen gießbaren schmelzenden Materialien gebildet sein, die eine ausreichende mechanische Stabilität aufweisen. Es ist auch möglich, den Formschluß zwischen Schmelzkern 15 und den Mantelteilen 12, 13 in anderer Weise als durch Eingießen des verflüssigten Schmelzkernes 15 herzustellen, beispielsweise durch eine Führung nach Art eines Bajonetverschlusses. Die bevorzugte Ausführungsform ist jedoch das Eingießen des Schmelzkernes 15 in die Mantelteile 12, 13 durch eine der Innengewindeöffnungen hindurch.

Verliert beim Auftreten eines Dauerbrandes der Schmelzkern 15 seine mechanische Festigkeit, kann das Schmelzelement 12, 13, 15 die Schutzhäube 7 nicht mehr gegen die Kraft der Feder 9 in der geschlossenen Stellung halten, so daß die Schutzhäube 7 in die in Figur 3 dargestellte geöffnete Stellung springt. Das aus der Rohrleitung 2 ausströmende Gas kann nun oberhalb der Flammensperre 5 frei abbrennen, wobei die Flammensperre aufgrund ihrer abkühlenden Funktion zum Innern der Rohrleitung 2 hin einen Durchtritt der Entzündung in die Rohrleitung 2 verhindert.

Figur 4 verdeutlicht den Aufbau einer vorteilhaften Ausführungsform eines Schmelzelementes, bei dem die beiden Mantelteile 12, 13 konisch zu ihrer Verbindungsfläche 16 verjüngte Innenräume 17, 18 aufweisen, die durch den eingegossenen Schmelzkern 15 ausgefüllt sind. Diese Formgebung ermöglicht auch bei mechanisch nicht so stabilem Material eine zugfeste Verbindung der beiden Mantelteile 12, 13 miteinander.

Eine ebenfalls geeignete Formgebung von Mantelteilen 12', 13', ist in Figur 5 dargestellt. Die Mantelteile 12', 13' weisen etwa zylindrische Innenräume 17', 18' auf, die mit radialen Nuten 19 versehen sind, die von dem eingegossenen Schmelzkern 15' ausgefüllt werden, so daß der Schmelzkern 15' entsprechende radiale Rippen aufweist.

Um den Schmelzkern 15' vor einer Torsionsbelastung beim Einschrauben der Schraube 11 bzw.

Flügelschraube 14 in das Mantelteil 12' bzw. 13' zu schützen, weist das obere Mantelteil 13' einen aus der Verbindungsfläche 16' hervorstehenden Bolzen 20 auf, der in eine entsprechende Bohrung des Mantelteils 12' eingreift und eine Verdreh sicherung gegenüber einer Drehung um die Mittelachse 21 des Schmelzelements darstellt.

Sowohl das Mantelteil 12 als auch das Mantelteil 12' sind außen als Sechskant ausgebildet und fungieren zugleich als Mutter für die Schraube 11 zum Zusammenhalten des Rahmens 4 für die Flammensperre 5. Das obere Mantelteil 13' ist außen vorzugsweise rund ausgebildet, um einen irrtümlichen Ansatz eines Werkzeuges bei gleichzeitiger Betätigung des Außensechskants des Mantelteils 12, 12' zu verhindern, wodurch der Schmelzkern 15, 15' zerstört werden könnte.

In die Verbindungsfläche 16, 16' ist vorzugsweise ein chemisch beständiges Dichtmittel eingebracht, um das Eindringen von korrodierenden Agenzien zum Schmelzkern 15, 15' zu verhindern.

Die Mantelteil 12, 12' bzw. 13, 13' sind vorzugsweise aus einem wärmeleitenden Metall gebildet, wofür insbesondere Edelstahl in Frage kommt.

## Patentansprüche

1. Dauerbrandsichere Flammensperrenarmatur mit einer oberhalb der Flammensperre (5) angeordneten aufklappbaren Schutzhülle (7), die in der geschlossenen Stellung durch ein Schmelzelement (12, 13, 15; 12', 13', 15') gehalten wird und aufklappt, wenn das Schmelzelement beim Auftreten eines Dauerbrandes seine mechanische Stabilität verliert, dadurch gekennzeichnet, daß das Schmelzelement einen äußeren zweiteiligen Mantel (12, 13; 12', 13') aus wärmeleitendem, stabilem Material aufweist, dessen beide Mantelteile (12, 13; 12', 13') durch einen Schmelzkern (15, 15') zusammengehalten werden, der formschlüssig mit den beiden Mantelteilen (12, 13; 12', 13') verbunden ist.
2. Flammensperrenarmatur nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, daß der Schmelzkern (15, 15') in die aneinandergepaßten Mantelteile (12, 13; 12', 13') durch eine Öffnung im aufgeheizten Zustand eingegossen worden ist.
3. Flammensperrenarmatur nach Anspruch 1 oder 2, dadurch gekennzeichnet, daß der Schmelzkern durch ein niedrig schmelzendes Metall gebildet ist.
4. Flammensperrenarmatur nach einem der Ansprüche 1 bis 3, dadurch gekennzeichnet, daß das Material des Mantels (12, 13; 12', 13')

festes, korrosionsbeständiges Metall ist.

5. Flammensperrenarmatur nach Anspruch 4, dadurch gekennzeichnet, daß das Metall Edelstahl ist.
10. Flammensperrenarmatur nach einem der Ansprüche 2 bis 5, dadurch gekennzeichnet, daß die Öffnung zum Eingießen des Schmelzkerns (15, 15') ein Innengewinde aufweist.
15. Flammensperrenarmatur nach einem der Ansprüche 1 bis 6, dadurch gekennzeichnet, daß beide Mantelteile (12, 13; 12', 13') ein axiales Innengewinde aufweisen.
20. Flammensperrenarmatur nach Anspruch 7, dadurch gekennzeichnet, daß die beiden Innengewinde mit unterschiedlichen Durchmessern ausgeführt sind.
25. Flammensperrenarmatur nach einem der Ansprüche 2 bis 8, dadurch gekennzeichnet, daß die Mantelteile (12, 13) einen konisch zu ihrer Stoßfläche (16) verjüngten Innenraum (17, 18) aufweisen, der durch den Schmelzkern (15) ausgefüllt ist.
30. Flammensperrenarmatur nach einem der Ansprüche 2 bis 8, dadurch gekennzeichnet, daß die Mantelteile (12', 13') zylindrische Innenräume (17', 18') mit radialen Verankerungsnutten (19) aufweisen, die durch den Schmelzkern (15') ausgefüllt sind.
35. Flammensperrenarmatur nach einem der Ansprüche 1 bis 10, dadurch gekennzeichnet, daß die Mantelteile (12, 13; 12', 13') durch die Schutzhülle (7) auf Zug belastete Trennflächen (16, 16') aufweisen.
40. Flammensperrenarmatur nach einem Anspruch 11, dadurch gekennzeichnet, daß die Trennflächen (16') eine Verdreh sicherung (20) gegen Verdrehen um eine in Zugrichtung liegende Drehachse (21) aufweisen.
45. Flammensperrenarmatur nach einem der Ansprüche 1 bis 12, dadurch gekennzeichnet, daß das eine Mantelteil (12, 12') mit einem Außensechskant und das andere Mantelteil (13, 13') außen rund ausgebildet ist.
50. Flammensperrenarmatur nach einem der Ansprüche 1 bis 13, dadurch gekennzeichnet, daß das Schmelzelement (12, 13, 15; 12', 13', 15') zentrisch auf der Flammensperre (5) angeordnet ist.

15. Flammensperrenarmatur nach Anspruch 13 und 14, dadurch gekennzeichnet, daß das Mantelteil (12, 12') mit dem Außensechskant zugleich eine Halterung für einen die Flammensperre (5) haltenden Rahmen (4) bildet.

16. Flammensperrenarmatur nach einem der Ansprüche 1 bis 15, dadurch gekennzeichnet, daß zwischen die Trennflächen (16, 16') der Mantelteile (12, 13; 12', 13') eine chemikalienbeständige Dichtungsmasse eingebracht ist.

## Claims

1. Flame trap fixture with long-term fire resistance, having arranged above the flame trap (5) a protective hood (7) which may be tilted open and which is held in the closed position by a fuse element (12, 13, 15; 12', 13', 15') and tilts open when the fuse element loses its mechanical stability in the event of long-term fire, characterized in that the fuse element has an outer two-part casing (12, 13; 12', 13') of heat-conducting, stable material, both casing parts (12, 13; 12', 13') of which casing are held together by a fuse core (15, 15') which is connected with form-fit to the two casing parts (12, 13; 12', 13').

2. Flame trap fixture according to Claim 1, characterized in that the fuse core (15, 15') has been cast in the heated state into the mutually adapted casing parts (12, 13; 12', 13') through an opening.

3. Flame trap fixture according to Claim 1 or 2, characterized in that the fuse core is formed by a low-melting metal.

4. Flame trap fixture according to one of Claims 1 to 3, characterized in that the material of the casing (12, 13; 12', 13') is solid, corrosion-resistant metal.

5. Flame trap fixture according to Claim 4, characterized in that the metal is special steel.

6. Flame trap fixture according to one of Claims 2 to 5, characterized in that the opening for casting in the fuse core (15, 15') has an internal thread.

7. Flame trap fixture according to one of Claims 1 to 6, characterized in that both casing parts (12, 13; 12', 13') have an axial internal thread.

8. Flame trap fixture according to Claim 7, characterized in that the two internal threads are

constructed with different diameters.

9. Flame trap fixture according to one of Claims 2 to 8, characterized in that the casing parts (12, 13) have an interior (17, 18) which is tapered conically with respect to their abutting surface (16) and which is filled by the fuse core (15).

10. Flame trap fixture according to one of Claims 2 to 8, characterized in that the casing parts (12', 13') have cylindrical interiors (17', 18') with radial anchoring grooves (19) which are filled by the fuse core (15').

11. Flame trap fixture according to one of Claims 1 to 10, characterized in that the casing parts (12, 13; 12', 13') have separating surfaces (16, 16') which are subjected to tension by the protective hood (7).

12. Flame trap fixture according to Claim 11, characterized in that the separating surfaces (16') have a twist prevention means (20) against twisting about an axis (21) of rotation lying in the direction of tension.

13. Flame trap fixture according to one of Claims 1 to 12, characterized in that one casing part (12, 12') is constructed with a six-sided exterior and the other casing part (13, 13') with a round exterior.

14. Flame trap fixture according to one of Claims 1 to 13, characterized in that the fuse element (12, 13, 15; 12', 13', 15') is arranged centrally on the flame trap (5).

15. Flame trap fixture according to Claims 13 and 14, characterized in that the casing part (12, 12') having the six-sided exterior at the same time forms a holding means for a frame (4) holding the flame trap (5).

16. Flame trap fixture according to one of Claims 1 to 15, characterized in that a chemical-resistant sealing composition is inserted between the separating surfaces (16, 16') of the casing parts (12, 13; 12', 13').

## Revendications

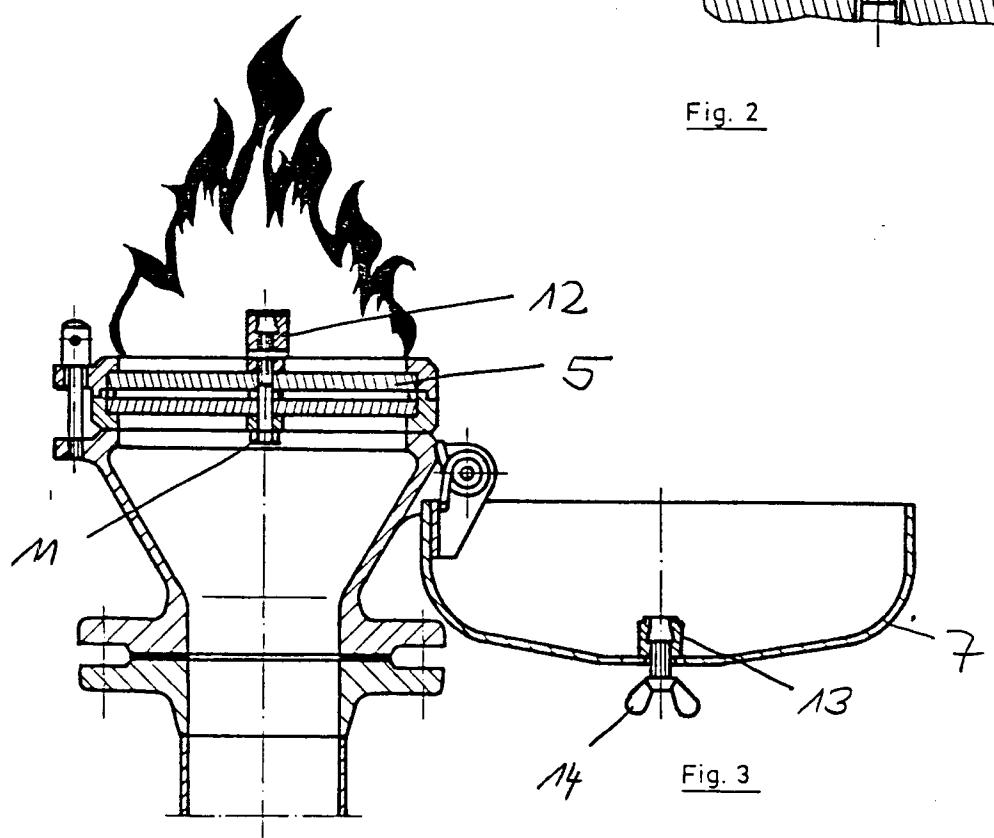
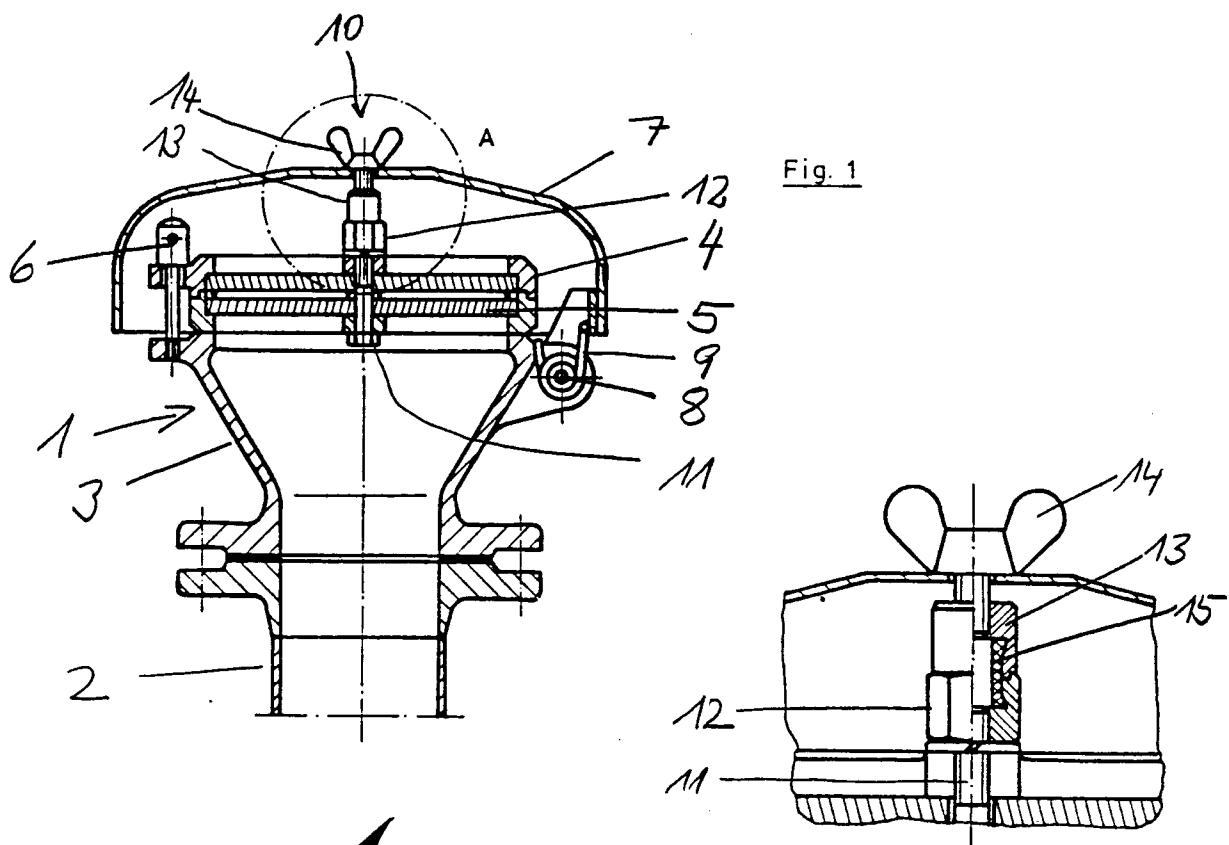
1. Raccord formant embout pare-flamme à résistance durable au feu, comportant un chapeau de protection (7) disposé au-dessus du pare-flamme (5), maintenu dans la position fermée par un élément fusible (12, 13, 15; 12', 13', 15') et s'ouvrant par basculement lorsque l'élément fusible perd sa stabilité mécanique en

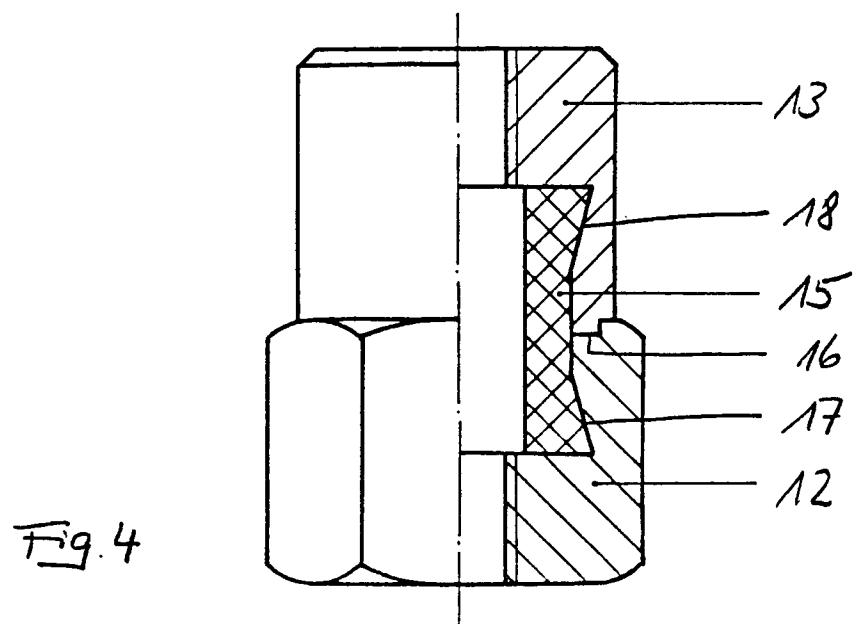
raison d'un incendie durable qui se déclare, caractérisé en ce que l'élément fusible comporte une enveloppe extérieure en deux parties (12, 13; 12', 13'), réalisée en un matériau stable, conducteur de la chaleur, les deux parties d'enveloppe (12, 13; 12', 13') étant maintenues assemblées entre-elles par un noyau fusible (15; 15'), qui est relié par complémentarité de forme aux deux parties d'enveloppe (12, 13; 12', 13').

2. Raccord formant embout pare-flamme selon la revendication 1, caractérisé en ce que le noyau fusible (15, 15') a été coulé à l'état chaud, au travers d'une ouverture, dans les deux parties d'enveloppe (12, 13; 12', 13') ajustées entre-elles.
3. Raccord formant embout pare-flamme selon la revendication 1 ou 2, caractérisé en ce que le noyau fusible est réalisé en un métal à bas point de fusion.
4. Raccord formant embout pare-flamme selon l'une des revendications 1 à 3, caractérisé en ce que le matériau de l'enveloppe (12, 13; 12', 13') est un métal résistant à bonne tenue à la corrosion.
5. Raccord formant embout pare-flamme selon la revendication 4, caractérisé en ce que le métal est un acier spécial surfin.
6. Raccord formant embout pare-flamme selon l'une des revendications 2 à 5, caractérisé en ce que l'ouverture de coulée du noyau fusible (15, 15') comporte un taraudage.
7. Raccord formant embout pare-flamme selon l'une des revendications 1 à 6, caractérisé en ce que les deux parties d'enveloppe (12, 13; 12', 13') comportent un taraudage axial.
8. Raccord formant embout pare-flamme selon la revendication 7, caractérisé en ce que les deux taraudages présentent un diamètre différent.
9. Raccord formant embout pare-flamme selon l'une des revendications 2 à 8, caractérisé en ce que les parties d'enveloppe (12, 13) comportent un espace intérieur (17, 18) se rétrécissant de manière conique en direction de la surface de joint (16) des parties d'enveloppe et rempli par le noyau fusible (15).
10. Raccord formant embout pare-flamme selon l'une des revendications 2 à 8, caractérisé en ce que les parties d'enveloppe (12', 13') com-

portent des espaces intérieurs (17', 18') cylindriques pourvus de rainures d'ancrage radiales (19), qui sont remplis par le noyau fusible (15').

- 5
- 10
- 15
- 20
- 25
- 30
- 35
- 40
- 45
- 50
- 55
11. Raccord formant embout pare-flamme selon l'une des revendications 1 à 10, caractérisé en ce que les parties d'enveloppe (12, 13; 12', 13') présentent des surfaces de séparation (16, 16') sollicitées en traction par le chapeau de protection (7).
12. Raccord formant embout pare-flamme selon la revendication 11, caractérisé en ce que les surfaces de séparation (16') comportent un dispositif d'arrêt en rotation (20) à l'encontre d'une rotation autour d'un axe de rotation (21) s'étendant dans la direction de la traction.
13. Raccord formant embout pare-flamme selon l'une des revendications 1 à 12, caractérisé en ce que l'une des parties d'enveloppe (12, 12') comporte un six pans extérieur et l'autre partie d'enveloppe (13, 13') est de forme ronde extérieurement.
14. Raccord formant embout pare-flamme selon l'une des revendications 1 à 13, caractérisé en ce que l'élément fusible (12, 13, 15; 12', 13', 15') est disposé de manière centrée sur le pare-flamme (5).
15. Raccord formant embout pare-flamme selon les revendications 13 et 14, caractérisé en ce que la partie d'enveloppe (12, 12') comportant le six pans extérieur assure simultanément un maintien pour un cadre (4) supportant le pare-flamme (5).
16. Raccord formant embout pare-flamme selon l'une des revendications 1 à 15, caractérisé en ce qu'une pâte d'étanchéité résistant aux agents chimiques est déposée entre les surfaces de séparation (16, 16') des parties d'enveloppe (12, 13; 12', 13').





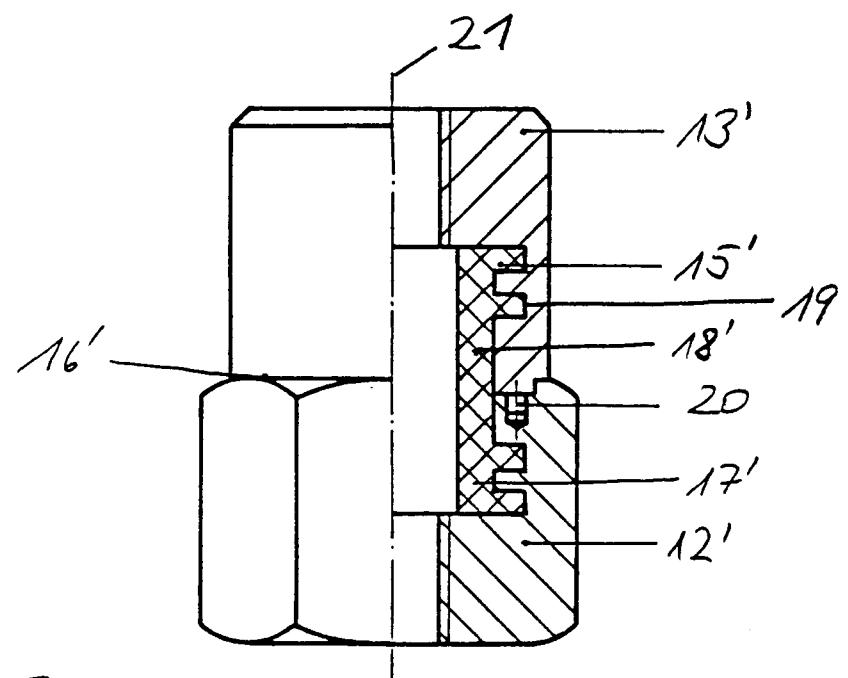


Fig. 5