

# POKYNY PRO MONTÁŽ

## Spirálově vinuté těsnění POWER<sup>®</sup> gasket SWG Hřebíkových těsnění POWER<sup>®</sup> gasket KP Oválné a oktagonální těsnění RTJ

Při montáži je nutné dodržovat správný technologický postup. Pro konkrétní aplikace je třeba provést výpočet utahovacích momentů dle příslušných norem. Naše společnost je schopna provést výpočty utahovacích momentů na základě přesných podkladů od zákazníka. Výpočty jsou zpoplatněné. Požadované podklady musí zahrnovat:

- rozměry těsnicí plochy (vnitřní a vnější průměr, příp. rozměry přepážky)
- rozměry a materiály přírub (výkres)
- provozní tlak a teplotu média v jednotlivých provozních režimech
- požadovanou třídu těsnosti L(mg/ms)
- velikost, počet, rozměrovou normu a materiál šroubů
- mazivo použité pro mazání spojovacího materiálu
- vnější zatížení přírubového spoje

Příruby, těsnicí plochy, šrouby a matice musí být v řádném stavu.

Odchylka sklonu přírub v příčném i podélném směru vzhledem k osám se připouští 0,01 vnějšího průměru příruby, nejvýše však 2mm.

Při klínovitosti přírub vyšší než je uvedeno, anebo při nezapočteném pnutí v potrubí je výpočet a dotažení na moment zcela znehodnoceno a může dojít k netěsnosti.

### Těsnicí plochy nesmí být poškozeny.

RTJ těsnění se používají pro vysoké tlaky a teploty. Z toho důvodu i nároky na kvalitu dosedacích ploch jsou velice přísné a nepřipouští jakákoli poškození. Naopak je třeba dbát na pečlivou vizuální kontrolu kvality dosedacích ploch, včetně kapilární zkoušky, aby se případně odhalily i vlásečnicové trhliny a praskliny.

**Drsnosti povrchu** těsnicích ploch musí být 12,5 - 25µm (pro SWG) a 1,6 – 3,2µm (pro RTJ).

### Těsnicí plochy i vlastní těsnění musí být před montáží suché a čisté.

Šrouby a matice musí být očištěny od starého maziva, prachu a jiných nečistot. Na závitech nesmí být poškození, matice musí jít volně rukou otáčet. Musí být použita protizáděrové pasty, nejlépe kluzný lak (může být součástí naší dodávky).

Je třeba si uvědomit, že při špatném stavu šroubů a matic, může být větší část momentu spotřebována na překonání třecí síly v závitech a pod maticí.

Při montáži používejte momentový klíč.

Při dotahování se musí postupovat ve 3 krocích, tj. nesmí se aplikovat konečný utahovací moment v jednom kroku. Jednotlivé kroky představují 30%, 60%, 100% konečného momentu. Při každém kroku **je třeba postupovat do kříže**. Po skončení posledního kroku s konečným momentem tento konečný moment aplikujte několikrát dokola, aby bylo zajištěno rovnoměrné dotažení všech šroubů.

Ideální je použití hydraulického utahovacího stroje (Hytorc), případně dvou strojů. Tyto stroje jsou schopny utáhnout všechny šrouby s přesností  $\pm 3\%$ , rychlá a pohodlná montáž.

Dlouhodobá těsnost je dána dodržením těchto pokynů pro montáž.

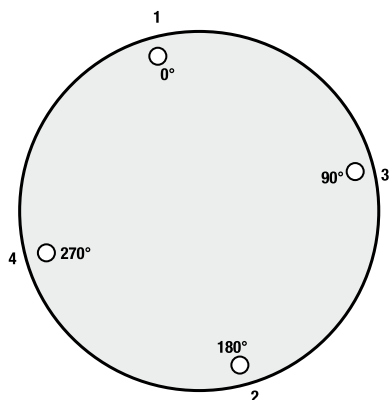
### NEPLATÍ, ŽE NETĚSNOST JE ZPŮSOBENA POUZE NEVHODNÝM TĚSNĚNÍM.

# POKYNY PRO MONTÁŽ

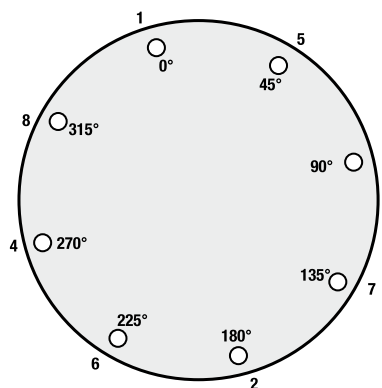
Spirálově vinuté těsnění **POWER<sup>®</sup> gasket SWG**  
Hřebíkových těsnění **POWER<sup>®</sup> gasket KP**  
Oválné a oktagonální těsnění **RTJ**

## Utahování šroubů do kříže

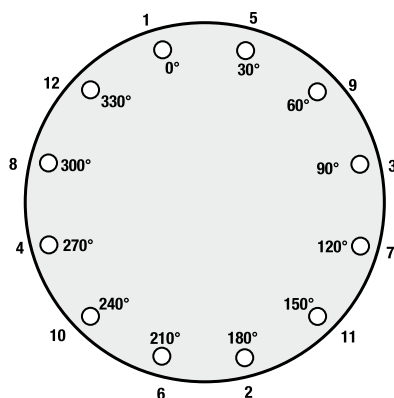
Příruba se 4 šrouby



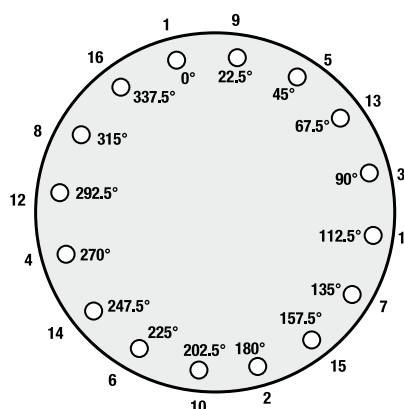
Příruba s 8 šrouby



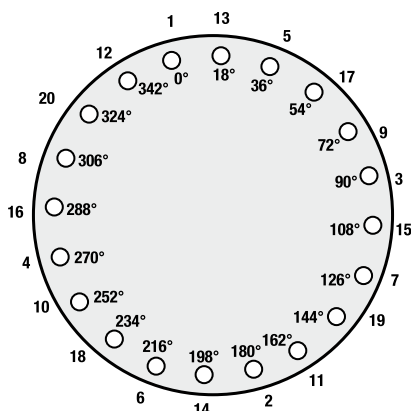
Příruba s 12 šrouby



Příruba s 16 šrouby



Příruba s 20 šrouby



Příruba s 24 šrouby

