

Pokyny pro montáž - plochá těsnění

Ploché grafitové těsnění
Korugované grafitové těsnění
Spirálově vinuté těsnění
Hřebínkové těsnění
Bezazbestové vláknitopryžové těsnění

POWER[®] graf 4
POWER[®] gasket DG
POWER[®] gasket SWG
POWER[®] gasket KP
POWER[®] gasket 100, 200, 300 a 400

Při montáži je nutné dodržovat správný technologický postup. Pro konkrétní aplikace je třeba provést výpočet utahovacích momentů dle příslušných norem. Parametry těsnění, které vstupují do výpočtu, jsou uvedeny ve **Specifikacích produktů**:

SP 53 Ploché grafitové těsnění POWER graf 4,
SP 57 Korugované grafitové těsnění POWER gasket DG,
SP 56 Spirálově vinuté těsnění POWER gasket SWG,
SP 71 Hřebínkové těsnění POWER gasket KP

V případě potřeby utahovací momenty dodáme na základě podkladů zákazníka. Požadované podklady zahrnují:

- rozměry těsnicí plochy (vnitřní a vnější průměr, příp. rozměry přepážky)
- provozní a zkušební tlak a teplotu
- velikost, počet tvar a materiál šroubů
- rozměry a materiál přírub
- požadovaná třída těsnosti
- 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 přípouští 0,01 vnějšího průměru příruby, nejvýše však 2 mm. Při klínovitosti přírub větší než je uvedeno, anebo při pnutí v potrubí je výpočet a dotažení na moment zcela znehodnoceno a může dojít k netěsnosti.

Těsnicí plochy nesmí být poškozeny. Provádí se 100% vizuální kontrola. Dolíky a rýhy nesmí být hlubší než 0,5 mm. Délka podélných (soustředných) rýh není omezena. Příčné rýhy nesmí být delší než 1/3 šířky těsnění.

Drsnost povrchu těsnicích ploch musí být 25 - 40 μm .

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 použito protizáděrové činidlo, 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.

Speciální nalepovací těsnění se spojuje u hladkých lišt překřížením pod šroubem nebo u drážek šikmým zkosením v délce min. 15 mm s mírným přesahem.

Při montáži používejte kalibrované momentové nářadí.

Montážní pracovníci musí mít kvalifikaci podle EN 1591-4.

Při dotahování pomocí jednoho nástroje se musí postupovat ve 4 krocích, tj. nesmí se aplikovat konečný utahovací moment v prvním kroku. Jednotlivé kroky představují 30 %, 60 %, 90 % a 100 % konečného momentu. Při každém kroku je třeba postupovat křížově. 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 $\pm 2\%$, rychlá a pohodlná montáž.

Dlouhodobá těsnost je dána dodržáním těchto pokynů pro montáž.

NEPLATÍ, ŽE NETĚSNOST JE ZPŮSOBENA POUZE NEVHODNÝM TĚSNĚNÍM.