

Kovová těsnění

Spirálově vinutá těsnění - **POWER[®] gasket SWG**

Hřebínková těsnění - **POWER[®] gasket KP**

Oválná a oktagonální těsnění - **RTJ**

Název produktu:	SWG, KP, RTJ montážní list	Číslo specifikace produktu:	M - 0002-0-CZ	Datum vzniku:	15. 02. 2018
		Datum revize:	04. 03. 2024	Strana:	1 z 2

Při montáži je nutné dodržovat správný technologický postup.

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

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

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

2. Těsnicí plochy nesmí být poškozeny.
3. Těsnicí plochy i vlastní těsnění musí být před montáží suché a čisté.

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.

4. Drsnosti povrchu těsnicích ploch musí být 12,5 - 25 μm (pro SWG) a 1,6 - 3,2 μm (pro RTJ).
5. 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 protizáděrová pasta, 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 dotahování se musí postupovat ve 3 krocích, tj. nesmí se aplikovat konečný utahovací moment v jednom kroku.

Při montáži používejte momentový klíč.

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.

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



Pokorny industries s.r.o.

Trnkova 115, 628 00 Brno
Czech Republic
telefon: +420 532 196 711
info@pokornyindustries.com



Veškeré technické údaje jsou založeny na našich měřeních a zkušenostech a jsou pouze orientační. Uvedené parametry se vzájemně ovlivňují pokud se vyskytují společně a v mezních případech musí být konzultovány. Výrobce nezodpovídá za chybnou interpretaci uvedených údajů a nesprávné aplikace těsnění.

pokornyindustries.com



Kovová těsnění

Spirálově vinutá těsnění - **POWER[®]gasket SWG**

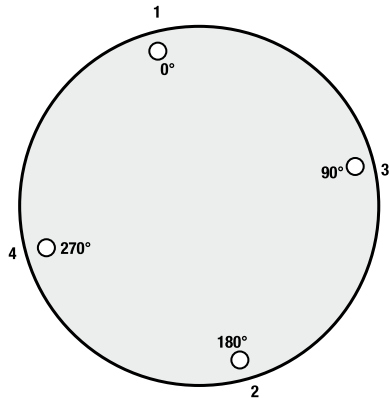
Hřebíková těsnění - **POWER[®]gasket KP**

Oválná a oktagonální těsnění - **RTJ**

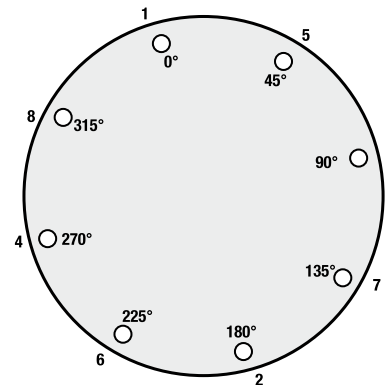
Název produktu:	SWG, KP, RTJ montážní list	Číslo specifikace produktu:	M - 0002-0-CZ	Datum vzniku:	15. 02. 2018
		Datum revize:	04. 03. 2024	Strana:	2 z 2

Schéma utahování šroubů do kříže

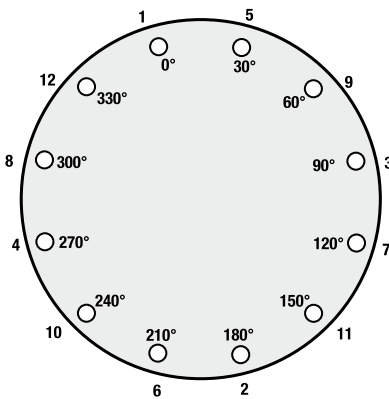
Příruba se 4 šrouby



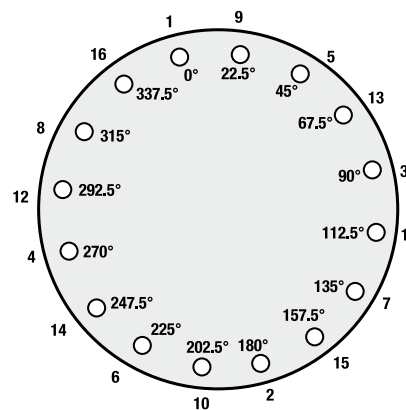
Příruba s 8 šrouby



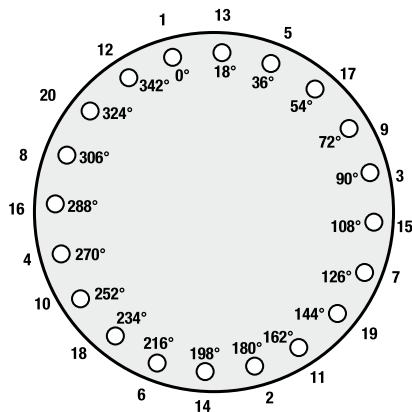
Příruba s 12 šrouby



Příruba s 16 šrouby



Příruba s 20 šrouby



Příruba s 24 šrouby

