

Asennus- ja huolto-ohjeet tyypeille 49, 50, 53, 55

Sejon kumipaljetasaimet toimitetaan asennusvalmiina. Molempien yksiosaisten pyörivien metallilaippojen, jotka vastaavat normiliitäntöjä (DIN, ASA, BS jne.), tulee liikkua kumisen paljerungon kiinnitysurassa kevyesti sekä olla siistit ja purseettomat. Paljerungon tiivistepintaa pitää jäädä näkyviin noin 3 mm.

Putkistoon asennettaessa (laippa ja tiivistyslista tai litteä laippa) paljetasaimen ei tarvita tiivisteitä.

Huom!

Paljetasaimen tiivistepinnan on oltava kko leveydeltään vastalaippaa vasten. Jos putken sisähalkaisija on suurennettu tai jos käytetään "peltikauluksia" (EN 1092-1/37), asenna tiivistepintaan adapterirengas (vähintään 5 mm paksu) ja ylimääräinen laippatiiviste.

Huolto:

Sejon kumipaljetasaimia ei huolleta. Ne lasketaan rakenteiden kuluviin osiin!

On tärkeää, että asennetut tasaimet tutkitaan silmämääräisesti säännöllisin väliajoin vanhenemisilmiöiden varalta (haurastuminen, vuodot, kuplanmuodostus). Laitoksen isompien huoltojen yhteydessä, vuoden parin välein, olisi tarkastettava myös sisävuorauksen kunto (kohoumat, kovettuminen, kulumat, halkeamat).

Ruuvien kiristysmomentit:

Suosittelomme laatuluokan 8.8 laipparuuveja. Ruuvit on kiristettävä tasaisesti ristikkäin 3-4 kierroksella.

Momenttiavainta käytettäessä I vaihe: Kaikki ruuvit kiristetään tasaisesti käsin (tiivistepintojen oltava yhdensuuntaiset).

Kiristysmomentit pyörivälaippaisille kumipaljetasaimille, tyypit 49, 50, 51, 53 ja 55, käyttöpainne 10 bar.

DN	20-80	100-300	350-500	600	700	750	800	900	1000
II vaihe	50 Nm	50 Nm	50 Nm	100 Nm	100 Nm	100 Nm	100 Nm	100 Nm	100 Nm
III vaihe	50 Nm	100 Nm	130 Nm	210 Nm	250 Nm	280 Nm	300 Nm	310 Nm	340 Nm

Sejon kumipaljetasaimen tiivistepinnan, joka ulkonee teräslaipasta noin 3 mm, tulee ruuvien kiristysmomentin vaikutuksesta puristua tasaisesti kokoon, noin 1,5 mm vahvuuteen. Tämä puristusaine riittää 16 barin käyttöpainneelle saakka (koestuspaine 25 bar).

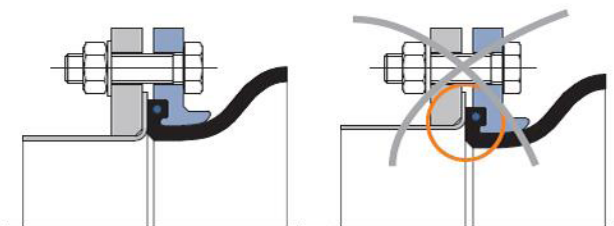
IV vaihe:

Noin 30 minuutin asettumisajan jälkeen olisi uudelleen käytävä kaikki ruuvit läpi lopullisella momentilla eli sillä joka tarvitaan tiivistepinnan kokoonpuristamiseen 1,5 mm vahvuuteen. Sen jälkeen kiristäminen ei ole sallittua!

Asennus

- Ei saa käyttää teräväreunaisia työkaluja (kumipalje vaarassa).
- Hitsaus- ja polttoleikkaustöiden ajaksi kumiosat on peitettävä. (Yli 80 °C lämpötilat ovat vahingollisia.)
- Laipparuuveja kiristetään tasaisesti vuorotellen, varoen ettei tiivistepinta painu vinoon. Noin 3 mm verran ulkonevan tiivistepinnan olisi kauttaaltaan tasaisesti painuttava kokoon, noin 1,5 mm vahvuuteen. Tämä puristusaine riittää 16 barin käyttöpainneelle saakka (koestuspaine 25 bar). Enempi kiristäminen on tarpeetonta. Se päinvastoin lopulta turmelisi tiivistepinnat.
- Laipparuuvit eivät saa ulottua palkeeseen saakka. Kaikkien osien on oltava purseettomia ja puhtaita (kumipalkeen mekaanisen vaurion vaara).
- Kumipintoja ei pidä käsitellä lakalla tms. (liuottimet ja kemikaalit ovat niille vahingollisia).
- Parhaisiin tuloksiin päästään, kun Sejon kumipaljetasaimen ei käytössä kohdistu minkäänlaista jännitystä. (Asennettaessa huomioitava tarpeellinen esijännitys!)
- Kiintopisteiden on pystyttävä täysin vastaanottamaan reaktiovoima ilman että putki taipuu, lommahtaa tai paljetasain venyy liikaa. Asennuksen jälkeen, ennen ensimmäistä koeponnistusta, on tarkistettava putken kannakointi.

paljetasaimen poikkipinta-ala x käyttöpainne =
työntövoima
(cm² x kp/cm² = kp)



Paljetasaimien tiivistepinnan on oltava koko leveydeltään vastalaippaa tai kaulusta vasten.

Tämän ohjekirjan sisältö on monivuotisten kokeilujen ja kokemusten tulos. Ohjeet on annettu parhaan tietomme mukaan, mutta ne eivät käy takuiksi paljetasaimien ominaisuuksista. Pidätämme oikeuden tekniikan kehitystä vastaaviin muutoksiin.