



## Ustawialny srubunek z pierścieniem tnacym 45° 42 L, 1.4571



**Numer artykułu SKU:  
EV42LES**

Numer artykułu producenta:  
-----

Czas wysyłki: 24-48h

### OPIS PRODUKTU

Typ stal ocynkowana Materiały: Korpus: Stal ocynkowana ew. z uszczelkami elastomerowymi: NBR Zakres temperatury: -40°C do maks. +120°C (z uszczelka elastomerowa: -35°C do maks. +100°C) Typ stal szlachetna i srubunek NC Materiały: Korpus: 1.4571, w przeciwnym razie dostępne uszczelnienie elastomerowe: Viton Zakres temperatury: -60°C do maks. +400°C (z uszczelka elastomerowa: -20°C do maks. +200°C, połączenie srubowe NC na zapytanie do +550°C) Montaż połączeń srubowych pierścienia tnącego i połączeń gwintowych pierścieni zaciskowych NC 1) odcinac rurę pod kątem prostym ogradowac z zewnątrz i wewnątrz i oczyścić. Nie używac obcinaka do rur. W przypadku cienkościennych lub miękkich rur należy użyć tulei wzmacniającej. 2) Dobrze nasmarowac gwint króćca i stożka, nakretkę nasadową i pierścień tnący. Do złączek gwintowanych z pierścieniem zaciskowym ze stali szlachetnej konieczne stosowac PASTE ES (w przypadku srubunków NC opcjonalnie). 3) nakretkę nasadową i pierścień tnący nasunac na rurę. Dopilnowac prawidłowego położenia pierścienia tnącego/zaciskowego NC - w innym przypadku montaż będzie nieprawidłowy. 4) Nakretkę kolpakową tak daleko, jak to możliwe, ręcznie. Zaznaczyć nakretkę złączkową, aby sprawdzic prawidłowa liczbę obrotów. Wcisnac rurę do oporu w stożek. Dokretkę nakretkę kolpakową kluczem płaskim o ok. 1 obrót. Rura nie może się obracać. 5) W celu kontroli montażu odkretkę nakretkę kolpakową. Pierścień tnący: Wyrzucony materiał rury musi zakrywac przednią powierzchnię pierścienia tnącego. Jeśli nie, lekko dokretkę. Dzięki efektowi sprężynowania pierścienia tnącego można go jeszcze obracać bez powodowania błędów. Pierścień zaciskowy NC Nie może być możliwości przesunięcia pierścienia zaciskowego. 6) Montaż końcowy: Zamontowac nakretkę złączkową na gnieździe tak, aby wyraźnie zwiększyła się siła. Następnie dokretkę o 1/4 - 1/2 obrotu (połączenia srubowe pierścienia tnącego) lub 3/4 obrotu (połączenie gwintowe pierścienia zaciskowego NC). Uwaga: Montaż złączy skreconych ze stali szlachetnej tylko przy wykorzystaniu odpowiednich środków smarowych. Wskazówki dotyczące połączeń gwintowych pierścieni zaciskowych NC Zalety: Kompatybilne ze wszystkimi połączeniami srubowymi pierścienia tnącego zgodnie z DIN EN ISO 8434-1 (DIN 2353). Jest odporny również na obciążenia dynamiczne, takie jak

wibracje i pulsacje. Możliwość odkrecania i dokrecania tak często, jak to konieczne. Pierscien zaciskowy NC nie jest hartowany, w przeciwieństwie do pierścienia tnącego, dlatego nie może rdzewieć i ma dobrą odporność chemiczną. Smarowanie gwintu nakretki nie jest konieczne podczas pierwszego montażu ze względu na srebrną powłokę, Szczelność próżniowa  $Q 10^8$  mbar l/s, Idealne do stosowania w instalacjach gazowych i wodnych Wymagana jakość rur: Połączenia skrecone muszą być wykonane na ulepszanych cieplnie, bezszwowych rurach ze stali szlachetnej (1.4571) zgodnie z DIN EN ISO 1127. Właściwa klasa tolerancji to D4/T3, powierzchnia nie może wykazywać żadnych uszkodzeń a jej twardość nie może przekraczać normy Rockwell HRB 90.

---

## DANE TECHNICZNE

Waga	1,1 kg
Ciśnienie robocze	160 bar
Zakres temperatury	-20 do +200 °C
Typoszereg	typoszereg lekki
Materiał	1.4571
Średnica rury zew.	42 L (M52 x 2)

Nr kat.	EV42LES
EAN-13	4050571887117