



Ustawialny srubunek z pierścieniem tnacym 45° 25 S, 1.4571



**Numer artykułu SKU:
EV25SES**

Numer artykułu producenta:

Tylko na zamówienie

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) odciać rurę pod kątem prostym ogradować z zewnątrz i wewnątrz i oczyścić. Nie używać obcinaka do rur. W przypadku cienkościennych lub miękkich rur należy użyć tulei wzmacniającej. 2) Dobrze nasmarować gwint króćca i stożka, nakretkę nasadową i pierścień tnący. Do złączek gwintowanych z pierścieniem zaciskowym ze stali szlachetnej konieczne stosować PASTE ES (w przypadku srubunków NC opcjonalnie). 3) nakretkę nasadową i pierścień tnący nasunąć na rurę. Dopilnować prawidłowego położenia pierścienia tnącego/zaciskowego NC - w innym przypadku montaż będzie nieprawidłowy. 4) Nakręcić nakretkę kolpakową tak daleko, jak to możliwe, ręcznie. Zaznaczyć nakretkę złączkową, aby sprawdzić prawidłową liczbę obrotów. Wcisnąć rurę do oporu w stożek. Dokręcić nakretkę kolpakową kluczem płaskim o ok. 1 obrót. Rura nie może się obracać. 5) W celu kontroli montażu odkręcić nakretkę kolpakową. Pierścień tnący: Wyrzucony materiał rury musi zakrywać przednią powierzchnię pierścienia tnącego. Jeśli nie, lekko dokręcić. 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: Zamontować nakretkę złączkową na gnieździe tak, aby wyraźnie zwiększyła się siła. Następnie dokręcić o 1/4 - 1/2 obrotu (połączenia srubowe pierścienia tnącego) lub 3/4 obrotu (połączenia gwintowe pierścienia zaciskowego NC). Uwaga: Montaż złączy skrecających 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 ulepszonych 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	0,8 kg
Ciśnienie robocze	400 bar
Zakres temperatury	-20 do +200 °C
Typoszereg	typoszereg ciężki
Materiał	1.4571
Średnica rury zew.	25 S (M36 x 2)

Nr kat.	EV25SES
EAN-13	4050571887063