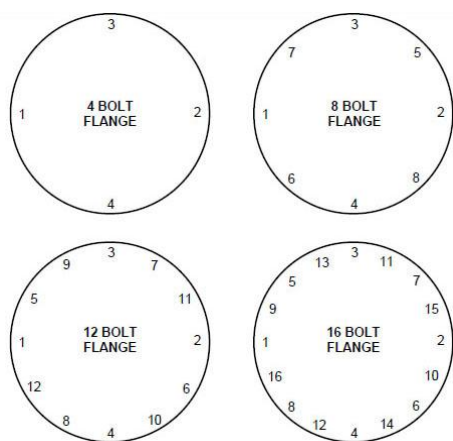


ИНСТРУКЦИЯ

за монтаж и експлоатация на фланци и фланшови съединения

1. СХЕМА ЗА ЗАТЯГАНЕ НА БОЛТОВЕТЕ НА ФЛАНШОВИ СЪЕДИНЕНИЯ

С оглед на постигане на херметично свързано фланшово съединение, след поставяне на уплътнението между съответните издадени повърхности на двата срещуположно монтиране фланеца на съединението, болтовете следва да бъдат притягани с помощта на **динамометричен ключ**, в съответствие с броя на отворите, в зависимост от DN, като се следва долната схема:



Затягането на болтовете се извършва на поне 3 етапа, с въртящ момент 1/3, 2/3 и 100% от максималния препоръчан (виж по-долу) въртящ момент, с пауза между всеки етап от поне 1/2 час (време за релаксация на материала), като се прилага същата схема на притягане на всеки етап.

Препоръчителни стойности на максималния въртящ момент на притягане:

DN10,15,20,25,32	20 Nm
DN40,50,65	35 Nm
DN80,100	50 Nm
DN125,150	70 Nm
200,250	100 Nm
DN300,350,400	150 Nm
DN450,500,600	200 Nm

2. УПЛЪТНЯВАНЕ НА ФЛАНШОВОТО СЪЕДИНЕНИЕ

Могат да се използват обикновени или тип 'full face' уплътнения съгл.БДСЕН1514-1:2020 от:

гума SBR в масовия случай – при температури до 80°C и неагресивна среда

гума NBR – температури до 80°C и наличие на омасляване, без или с метална сърцевина

гума EPDM – температури до 80°C и ниско до средно агресивна среда, без или с метална сърцевина

клингерит – температури 85-140°C

тефлон(PTFE)- при завишено и високо агресивна среда.

3. ЕКСПЛОАТАЦИЯ НА ФЛАНШОВОТО СЪЕДИНЕНИЕ

Не се изискват специални грижи за експлоатацията на правилно монтираното фланшово съединение.