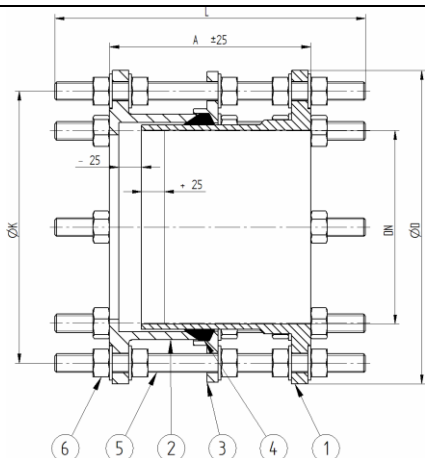


Wstawka montażowa kołnierzowa "DJ-F3"

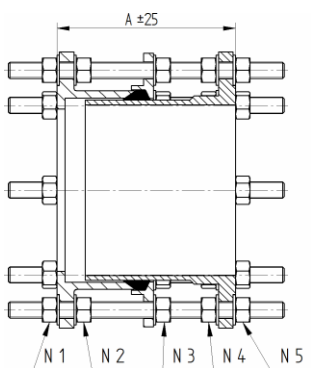


MATERIAŁY:

1. - korpus - żeliwo sferoidalne zabezpieczone farbą proszkową epoksydową
2. - kołnierz - żeliwo sferoidalne zabezpieczone farbą proszkową epoksydową
3. - pierścień dociskowy- żeliwo sferoidalne zabezpieczone farbą proszkową epoksydową
4. - uszczelka - guma EPDM
- 5, 6 - Śruba, podkładka, nakrętka - stal ocynkowana

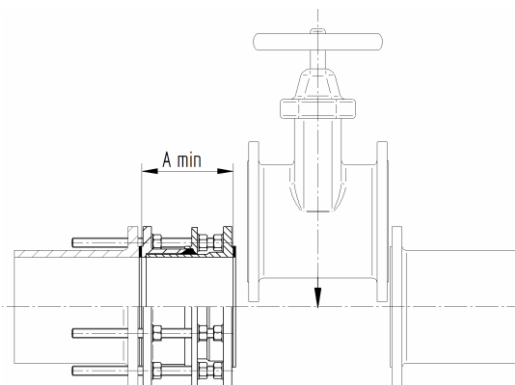
INSTRUKCJA MONTAŻU

1.



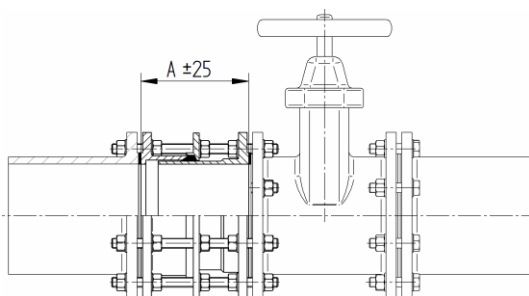
- Sprawdzić kompletność i stan złącza.
- Sprawdzić zgodność kołnierzy złącza z kołnierzami rurociągu (średnica i liczba otworów w kołnierzach).
- Zmierzyć odległość między kołnierzami rurociągu i upewnić się czy mieści się ona w zakresie złącza - $A \pm 25$ mm, uwzględniając długość zasuwy.
- Sprawdzić czy ciśnienie robocze PN złącza jest zgodne z ciśnieniem PN rurociągu.
- Upewnić się czy przeciwległe kołnierze rurociągu są współosiowe i równoległe względem siebie.

2.

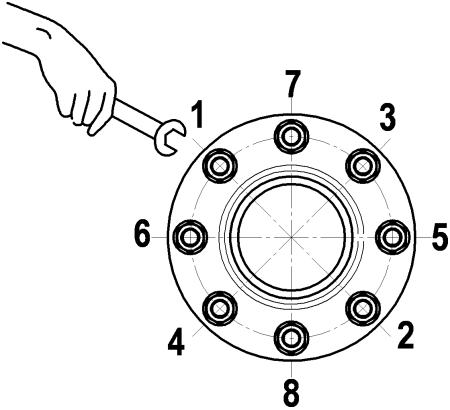


- Zdemontować skrajne nakrętki – N1, N5 oraz podkładki.
- Poluzować nakrętki N2, N3, N4 tak aby możliwe było zsuniecie złącza na wymiar A_{min} .
- Umieścić złącze pomiędzy kołnierzami rurociągu
- Założyć uszczelkę oraz wsunąć pręty gwintowane w jeden z kołnierzy rurociągu.
- Umieścić zasuwę pomiędzy złączem a drugim kołnierzem rurociągu.

3.



- Umieścić uszczelkę między zasuwą i drugim kołnierzem rurociągu.
- Przykręcić zasuwę do drugiego kołnierza z zalecanym momentem.
- Założyć uszczelkę i wsunąć pręty w otwory zasuwy.
- Przykręcić złącze nakrętkami N1 i N2 do kołnierza rurociągu z zalecanym momentem.
- Dosunąć kołnierz złącza do zasuwy i skrócić nakrętkami N4 i N5.
- Dokręcić kołnierz oporowy (poz. 3) nakrętkami N3 z zalecanym momentem.

4.		Zmontować złącze poprzez kilkakrotne skręcenie śrub na krzyż.		
		Zalecany moment dokręcenia dla prętów gwintowanych kl. 8.8 [Nm]		
		śruba	Śruba lekko naoliwiona	Śruba nasmarowana
		M16	140	100
		M20	290	200
		M24	570	390
		M27	840	570
		M30	990	700
		M33	1420	970
		M36	1850	1290
		Zalecany moment dokręcenia kołnierza oporowego [Nm]		
		M16	70	
		M20	100	
		M24	160	
		M27	160	
		M30	190	
		M33	220	
		M36	220	

Wykonać próbę ciśnieniową złącza przed przykryciem połączenia.

Po wykonaniu próby ciśnieniowej ponownie dokręcić wszystkie nakrętki z zalecanym momentem.