

Adapter kołnierz- rowek (rozpinany)

Model 321 PN16



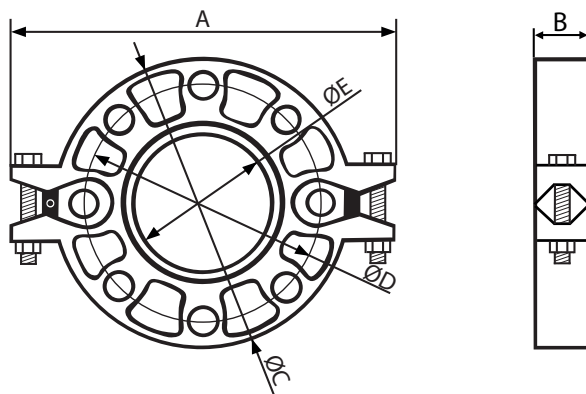
Specyfikacja materiałowa

- Korpus - żeliwo, ASTM A536
- Śruby i nakrętki - stal miękka ocynkowana, ASTM A183, ISO 898

Specyfikacja uszczeliek

- EPDM, ASTM D2000

Zakres temperatur -34°C to +110°C. Rekomendowana do użycia z wodą w tym zakresie temperatur, a także z rozcieńczonymi kwasami, sprężonym powietrzem bezolejowym a także wieloma substancjami chemicznymi. Nie jest zalecane użycie z węglowodorami.



Wykończenie

- Malowane – czerwony (RAL 3000)
- Ocynkowane

Model (czerwone)	Model (ocynkowane)	Średnica nominalna mm/in	Średnica zewn. rury mm/in	Max ciśnienie robocze bar/psi			Wymiary					Rozmiar śrub ilość - rozmiar mm
				UL	FM / CNBOP	VdS	A mm/in	B mm/in	C mm/in	D mm/in	E m/in	
RD321P048	RD321P048G	40 1½	48.3 1.900	-	20.7 300	16 232	195 7.68	18.5 0.73	150 5.90	110 4.33	45.4 1.78	2 - M10X50
RD321P060	RD321P060G	50 2	60.3 2.375	20.7 300	20.7 300	16 232	220 8.66	18.5 0.73	165 6.50	125 4.92	57.5 2.26	2 - M10X50
RD321P076	RD321P076G	65 76.1	76.1 3.000	20.7 300	20.7 300	16 232	235 9.25	18.5 0.73	185 7.28	145 5.71	72.7 2.86	2 - M10X50
RD321P089	RD321P089G	80 3	88.9 3.500	20.7 300	20.7 300	16 232	255 10.04	18.5 0.73	195 7.68	160 6.30	85.5 3.37	2 - M10X50
RD321P114	RD321P114G	100 4	114.3 4.500	20.7 300	20.7 300	16 232	279 10.98	18.5 0.73	224 8.82	180 7.09	110.5 4.35	2 - M10X50
RD321P139	RD321P139G	125 5	139.7 5.500	20.7 300	20.7 300	16 232	320 12.60	23 0.91	250 9.84	210 8.27	135.5 5.33	2 - M12X65
RD321P168	RD321P168G	150 6	168.3 6.625	20.7 300	20.7 300	16 232	346 13.62	24 0.94	280 11.00	240 9.95	164.3 6.47	2 - M12X65
RD321P219	RD321P219G	200 8	219.1 8.625	20.7 300	20.7 300	16 232	414.3 16.31	30 1.18	340 13.39	295 11.61	214.9 8.46	2 - 3/8 x 70 2 - M10X70
RD321P272	RD321P272G	250 10	273.0 10.750	15.5 225	20.7 300	16 232	480 18.90	25.5 1.00	405 15.94	355 13.98	268.9 10.59	2 - 3/8 x 70 2 - M10X70

Adapter kołnierz- rowek (rozpinany) Model 321 PN16



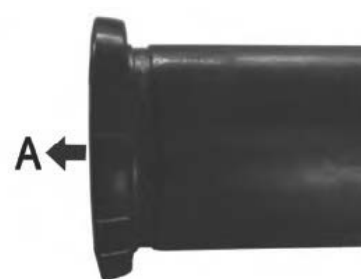
1. Przygotowanie rury

Sprawdź czy końcówka rury posiada odpowiednie wymiary i upewnij się że nie ma na niej żadnych wgłębień lub wypustów, które uniemożliwią prawidłowe uszczelnienie



2. Smarowanie uszczelki

Sprawdź uszczelkę, aby mieć pewność, że pasuje ona do określonego celu i zastowania. Nałóż ciekłą warstwę smaru na zewnątrz i na wargi uszczelki.



3. Instalacja uszczelki

Wsuń uszczelkę na koniec rury, z uszczelką otwierającą się w stronę „A”. Upewnij się, że wargę uszczelki znajduje się równo na końcu rury



4. Instalacja obudowy adaptera

Usunąć śruby i nakrętki, umieścić obie części na uszczelce, upewniając się, że obudowa pasuje w rowki na rurze. Ponownie wsunąć śruby i ręcznie dokręcić nakrętki



5. Dokręcić nakrętki

Ostrożnie dokręcić nakerętki zgodnie z wyspecyfikowanym momentem obrotowym śruby używając klucza



6. Połączyć przeciwkołnierz

Wyosiować otwory z adaptera kołnierzowego z otworami na śruby w przeciwkołnierzu (kołnierzu lub zasuwie). Wsunąć zwykłą śrubę kołnierzową przez otwory na śruby i ręcznie dokręcić nakrętkę. Wsunąć kolejną śrubę na przeciwko pierwszej i dokręcić nakrętkę. Kontynuować w ten sposób aż wszystkie otwory są wypełnione. Dokręcić nakrętki równo do wyspecyfikowanego momentu obrotowego śruby, aby lica kołnierzy pozostały równoległe. Montaż zakończony

Uwaga

Użycie odpowiedniego momentu obrotowego śrub jest wymagane aby osiągnąć odpowiednie działanie.

- Użycie zbyt wysokiego momentu może spowodować uszkodzenia zarówno śruby jak i odlewu co może spowodować rozszczelnienie połączenia
- Użycie za niskiego momentu obrotowego może spowodować niższą wytrzymałość na ciśnienia, niższą odporność na momenty zginające, przecieki połączenia i rozdzielenie połączenia. Rozdzielenie połączenia może poskutkować znacznymi uszkodzeniami w mieniu i poważnymi urazami.

Określony moment obrotowy śrub

Rozmiar śruby	określony moment obrotowy	
	Lbs-Ft.	N.m
M10	30-45	40-60
M12	80-100	110-135