VI. Установка и ввод в эксплуатацию

Прежде чем начинать сборку фланцевого соединения необходимо проверить их на отсутствие ржавчины и механических повреждений. Поверхности очищают и обезжиривают. С резьбовой части болтов и гаек убрать заусенцы. Сделать предварительную прогонку резьбы, наворачивая гайки на болты с последующей смазкой. Вырезать и примерить прокладку. Она должна стоять по центру не перекрывая крепежные отверстия. Повторное использование старых прокладок нежелательно, но если иного выхода нет, устанавливают несколько штук бывших в употреблении.

Чтобы стыки на трубопроводе были надежными, все виды фланцевых соединений собирают в строго определенном порядке. Сначала с небольшим усилием затягивают произвольно выбранный болт, затем диаметрально противоположный. Следующая пара должна отстоять от первой на четверть окружности. Остальные болты затягивают в таком же порядке. Если на фланцах только 4 отверстия затяжка выполняется крестообразно.

Ручную затяжку доверяют только опытным работникам. В течение первых суток работы из-за вибраций, усадки материала прокладки, изменения температуры прочность соединения снижается до 10%. Поэтому в этот период требуется проведение подтяжки гаек.

Монтаж всех видов фланцевого соединения несложен, однако его проведение разрешается только специально обученным слесарям.

V. Гарантии поставщика.

Гарантийный срок эксплуатации 12 мес. Срок службы не менее 10 лет со дня ввода в эксплуатацию. Изготовитель не несёт ответственности за рабочее состояние фланцев при несоблюдении правил их хранения, транспортирования, установки.

БЛМЗ
БАРНАУЛЬСКИЙ
ЛИТЕЙНО-МЕХАНИЧЕСКИЙ
ЗАВОД

ТЕХНИЧЕСКИЙ ПАСПОРТ
Фланцы стальные плоские
ГОСТ 33259-2015



тел./факс:
+7 (3852) 545-818,
+7 (3852) 545-828,
+7 (3852) 545-898.

РФ, 656922, Алтайский край,
г.Барнаул, ул.Звёздная 6
эл. почта: info@блмз.рф
сайт: блмз.рф

I. Назначение изделия.

Фланцы применяются для подсоединения изделий арматуры к трубопроводам, соединения отдельных участков трубопроводов между собой и для присоединения трубопроводов к различному оборудованию.

Главное требование к соединению труб – герметичность: этот критерий как раз обеспечивает фланец. Он надежно стягивает детали, наделяет соединение надежностью, прочностью, возможностью использования в широком температурном диапазоне. Если осуществлять своевременное техническое обслуживание, фланцевое соединение прослужит долгие годы. Данный вид детали изготавливается согласно ГОСТ.

II. Технические характеристики.

1.Условное давление: Ру 10 кгс/см2 (1,0 МПа) и Ру 16 кгс/см2 (1,6 МПа).
2.Материал: сталь 20.
3.Присоединение: сварка.
4. Изготовление на основании ГОСТ 33259-2015.
5. Сертификат №РОСС RU.32001.04ИБФ1.ОСП28.69493
Группа контроля качества II.
Температура рабочей среды не более 300 градусов.

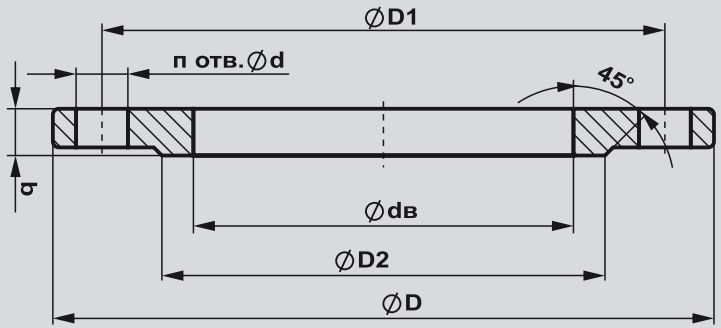


Таблица размеров фланцев плоских приварных
по ГОСТ 33259-2015 (МПа 1,0/1,6)

DN	PN	Исп.	D	D1	D2	dв	b	Вес,кг
40	10/16	1	145	110	88	46	18/20	1,72/1,9
50	10/16	1	160	125	102	59	18/22	2,06/2,5
65	10/16	1	180	145	122	78	20/24	2,8/3,42
80	10/16	1	195	160	133	91	20/24	3,19/3,7
100	10/16	1	215	180	158	110	22/26	3,96/4,7

III.Конструкция и принцип действия.

Фланцевое соединение стальных труб является очень распространенным методом. Фланец может иметь форму квадрата или круга. На нем равномерно расположены отверстия для шпилек и болтов. Такие детали применяют для создания высокопрочного и герметичного стыка узла на продолжительном участке трубопровода.

Фланцевые стыки стали самыми популярными видами разъемных стальных соединительных в химической, промышленной области и ЖКХ. Этому способствовали: герметичность, простота конструкции, легкость производства и монтажных работ.

При этом соединение является разборным. А это означает, что после снятия можно проводить все нужные ремонтные работы и повторно применять участок магистрали. Фланцевые соединения для стальных труб подбирают, исходя из предназначения сети, при этом берут в работу различные типы фланцев, которые произведены из разных материалов.

IV. Данные об испытании.

Виды и объем контроля и испытаний проводится в соответствии с конструкторской и нормативной документацией.

При визуальном и измерительном контроле проверяется соответствие фланцев КД, настоящему стандарту в части размеров (габаритные, присоединительные, толщина фланца и размеры под приварку), взаимного расположения поверхностей, шероховатости, маркировки.

Испытание произвел_____«___»_____ 20____ г. (штамп ОТК.)

