



## FLÄNSMAN - УПЛОТНЕНИЕ ДЛЯ ЛЮКА облегчает установку



### Область применения:

Flänsman - уплотнения могут быть использованы на металлических и неметаллических люках, фланцах, автоклавах и т.д. Уплотнение может выдерживать высокие температуры и воздействие ряда специфических сред, например пара, смазочных материалов, газов, минеральных и синтетических масел, конденсата, технической воды и т.д., но не сильных окислителей, как, например, концентрированной серной кислоты и азотной кислоты. В результате великолепной температурной и химической стойкости можно уплотнением пользоваться в качестве универсального уплотнения.

### Технические данные:

Теплостойкость

- от -240°C до макс. +450°C в окислительной среде
  - макс. 650°C в случае общего применения
  - макс. 1000°C в неокислительной среде
  - область значения pH от 0 до 14
  - Макс. давление 5 МПа (50 бар)

Вышеуказанные значения действительны в определенных условиях. Избегайте использования нескольких максимальных значений одновременно!

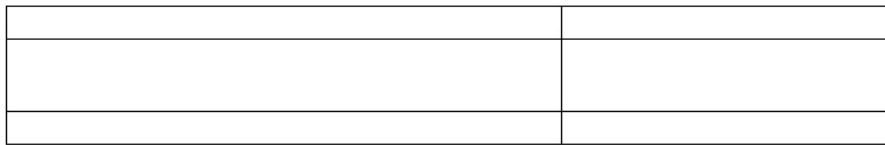
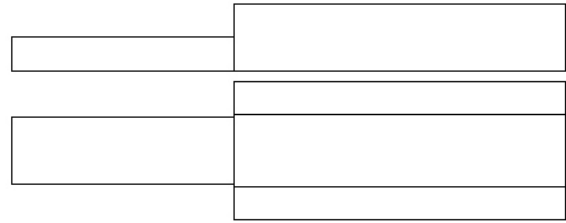
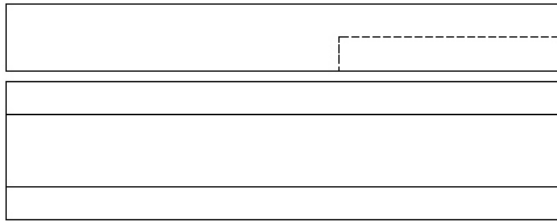
Flänsman - уплотнение изготавливается из чистого экструдированного, круглым плетеного графита, который прокатывается четырехугольным. Уплотнения снабжены липкой лентой для облегчения установки.

Уплотнение поставляется рулонами, с которых легко отрезать уплотнение. Flänsman - уплотнения имеют отличные характеристики теплопроводности и упругости. Мы рекомендуем обрамлять соединения самоклеющейся графитной лентой.



**TekTrade** Baltic OÜ

Tel. +372 50 40 732  
[www.tektrade.ee](http://www.tektrade.ee)



## УСТАНОВКА

1. Уплотняемые поверхности должны быть свободными от грязи, ржавчины и остатков заменяемого уплотнения. Очистите также их окружение, чтобы избежать попадания оттуда чего-нибудь на поверхности уплотнения. Проверьте винты и гайки и смажьте их резьбы.
2. Режьте концы с помощью острого ножа или ножниц в соответствии с рис. 1.
3. Поместите соединение около винта.
4. Соедините между собой концы в соответствии с рис. 2. Желательно обеспечить некоторый припуск. Укрепите соединение графитной лентой.
5. Сжимайте соединение. Для нормального функционирования уплотнению требуется сжатие примерно 20 Н/мм<sup>2</sup>. Соединение внахлест требует дополнительного подтягивания болтов.

Размеры, мм	Длина в коробке, м	Код изделия
12,5 x 3	10	GRL3-12
15 x 3	10	GRL3-15
20 x 3	10	GRL3-20
25 x 3	10	GRL3-25
30 x 3	10	GRL3-30
15 x 6	10	GRL6-15
20 x 6	10	GRL6-20
25 x 6	10	GRL6-25
30 x 6	10	GRL6-30