

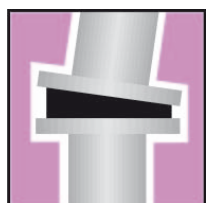


Общая информация

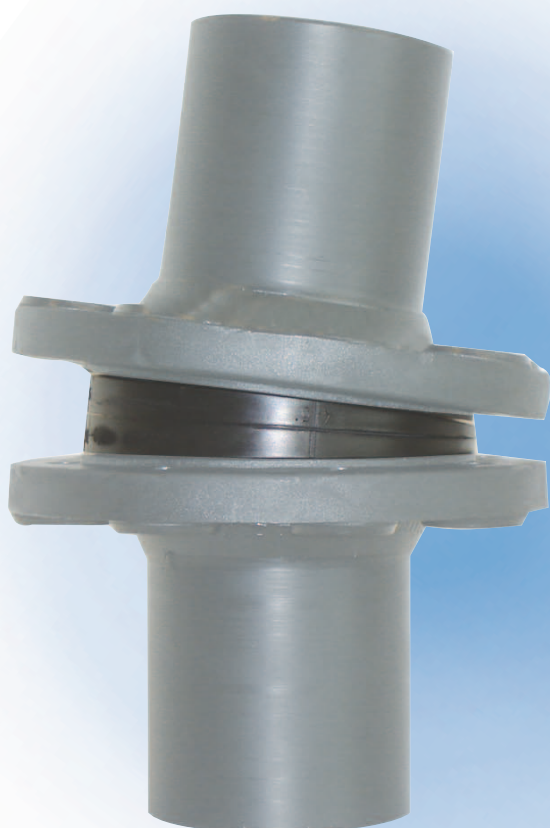
Выбор типа

Технические данные

Рекомендации по монтажу



PSI Резинометаллическая клиновидная фланцевая прокладка тип **WD** регулируемая



Комплектующие для
трубопроводов

PSI Резинометаллическая клиновидная фланцевая прокладка тип WD

Общая информация



Клиновидная фланцевая прокладка PSI тип WD состоит из двух сегментов, которые соединяются между собой при помощи **соединения в шпунт и гребень**. За счет этого оба клиновидных сегмента могут вращаться и регулироваться относительно друг друга под углом около 8° . **После монтажа оба сегмента стыкуются друг с другом герметично относительно «рабочей среды».**



Просто и необычайно экономично

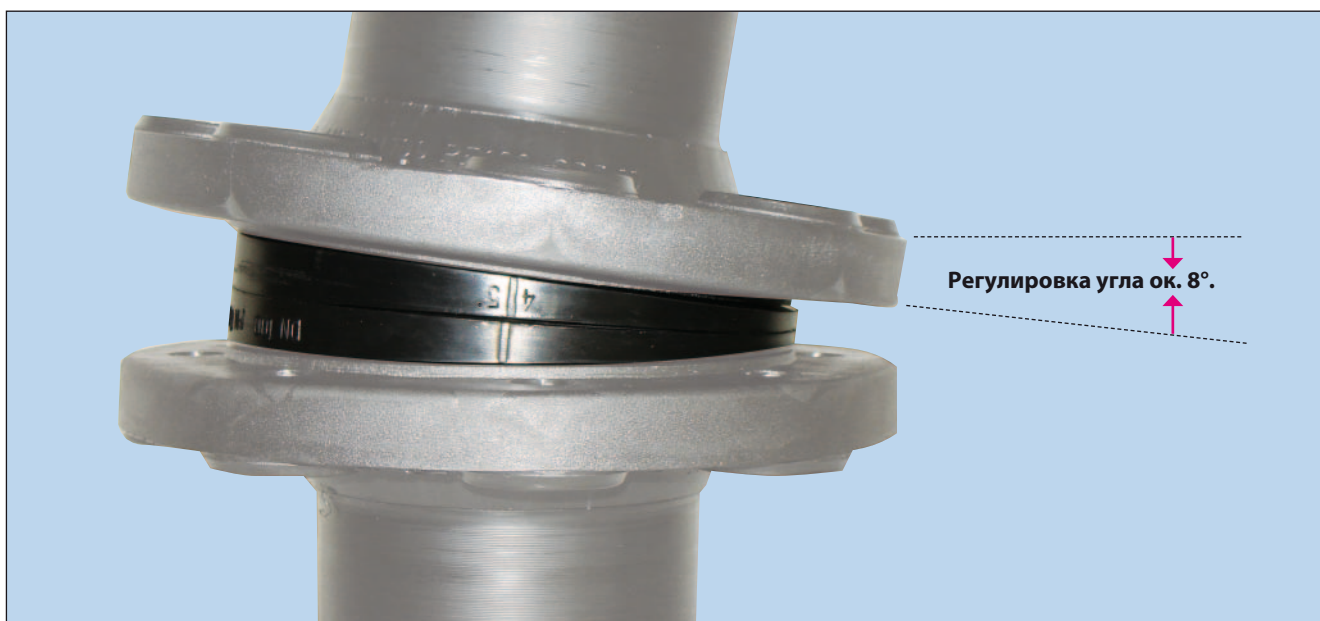
Не нужно никаких косых шайб и дополнительных уплотнений

Клиновидная фланцевая прокладка PSI тип WD просто и необычайно экономично заменяет используемые для подобных случаев косые шайбы из чугуна или стали: такие тяжело монтируемые и дорогостоящие косые шайбы требуют кроме того использования дополнительно двух уплотнений.

В результате: неточный монтаж, более высокие затраты и трудоемкое обслуживание при работе с металлическими элементами в ограниченном пространстве – элементы уплотнения монтируются ненадежно и увеличивают риск возникновения негерметичности.

Легкость использования при перекосе фланца

В различных фланцевых соединениях часто встречается перекося фланца. В особенности часто затруднительна прямая прокладка трубопроводов в траншеях с переходниками и фланцами, например, на гидрантах и арматурах.



PSI Резинометаллическая клиновидная фланцевая прокладка тип WD

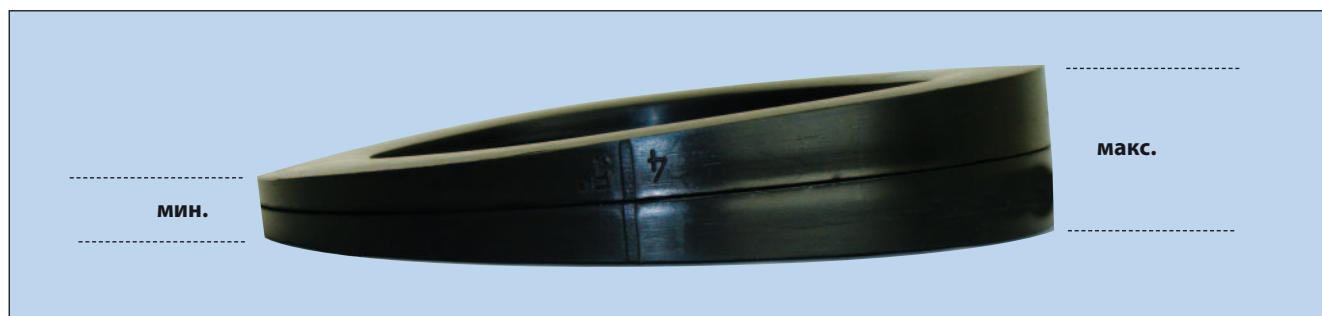
Технические данные



Клиновидная фланцевая прокладка PSI тип WD в стандартном исполнении изготавливается из EPDM (этиленпропиленовое соединение). В соответствии с различными требованиями к использованию уплотнения могут изготавливаться из других эластомеров, таких как FKM (Витон) и силикон. Рабочие температуры для EPDM: от - 25°C до + 120°C.

Размеры		Толщина		Длина болта	Величина	№ артикула ЭПДМ
DN	PN	мин.	макс.			
32	10 - 40	9	20	90	M 14	1-008-04001
40	10 - 40	9	22	90	M 14	1-008-04002
50	10 - 40	9	24	100	M 14	1-008-04003
65	10 - 40	9	26	100	M 14	1-008-04004
80	10 - 40	14	30	100	M 14	1-008-04005
100	10 - 16	14	30	100	M 14	1-008-04006
100	25 - 40	14	33	110	M 18	1-008-04007
150	10 - 16	14	39	110	M 18	1-008-04008
150	25 - 40	14	39	130	M 22	1-008-04009
200	10 - 16	15	50	120	M 18	1-008-04010
200	40	15	50	160	M 24	1-008-04011
250	10	16	59	140	M 18	1-008-04012
250	40	16	59	170	M 27	1-008-04013
300	10	22	68	150	M 18	1-008-04014
350	10	22	68	150	M 18	1-008-04015
400	10	22	74	160	M 22	1-008-04016
500	10	23	79	180	M 22	1-008-04017

Клиновидная фланцевая прокладка PSI тип WD
 Размеры в соответствии со стандартом DIN EN 1514-1 в мм
 Другие размеры и материалы поставляются под заказ.



PSI Резинометаллическая клиновидная фланцевая прокладка тип WD

Рекомендации по монтажу



Обращение с углом прокладки PSI:

Клиновидная фланцевая прокладка PSI тип WD состоит из 2 полупрокладок со скошенной поверхностью в 4°, которые соединены между собой при помощи паза. За счет зацепления паза угол прокладки может регулироваться относительно друг друга на 8°. **Не пригодно для использования с газовыми средами.**



Как монтировать регулируемое уплотнение:

Благодаря бесступенчатому вращению уплотняющих плоскостей клиновидная фланцевая прокладка PSI тип WD может быть подогнана под перекошенные поверхности фланцев.

Клиновидная фланцевая прокладка тип WD вставляется между фланцами как любая нормальная прокладка.

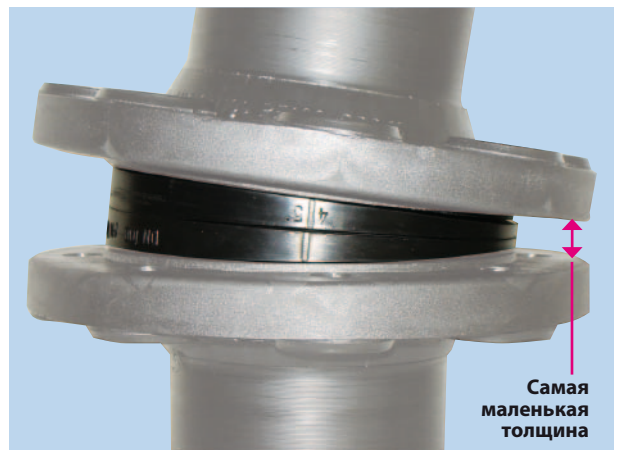
При этом следует обратить внимание на то, чтобы угловое положение совпадало. Угловая маркировка на боковой поверхности прокладки WD облегчит выбор наклонного положения.



Проденьте болты в крепежные отверстия фланца, клиновидная фланцевая прокладка PSI тип WD отцентрируется самостоятельно.

Сначала продеваются болты в самом тонком месте прокладки, а затем затягиваются вручную.

После того, как все болты продеты и затянуты вручную, можно производить затяжку крепежа. Затягивание фланца начинается в самом тонком месте уплотнения.



Затяжка производится по часовой стрелке, в отличие от «параллельных» фланцев, т.е. крестообразно.

Обычно прокладка плотно садится на место и готова к эксплуатации после трех (3) кругов затяжки. Чрезмерное усилие затяжки может привести прокладку в негодность. Моменты затяжки следует смотреть в тексте стандарта DIN 2505.

