

Özellikler

- FAF Eksenel metal körüklü kompansatör, ısıl genleşmelerden kaynaklanan boru hattındaki uzama ve kısalmaları absorbe etmek için tasarlanmıştır.
- Standart olarak 30mm ve 60mm olarak üretilmekte olup, daha yüksek genleşme değerleri için özel üretimler mevcuttur.
- Opsiyonel Layner takviyesi ile, yüksek akış hızlarında meydana gelebilecek körük deformasyonunu önler.
- Pompalar, kompresörler ve diğer mekanik ekipman gibi uygulamalar için ön gergi değerleri ayarlanmış limit rotlu metal kompansatörlerin kullanılması, sistemin genel çalışmasını sağlıklı hale getirecektir.
- Boru hattı izole edilip ankrajlanmalıdır.
- Döner flanşlar sayesinde kolay kurulum sağlar.
- Körükler ve layner paslanmaz malzemeden olup, bağlantı parçaları karbon çelikten üretilir.
- Yanal ve açılmal hareketlerin olmadığı hatlarda kullanılır.
- Gazmer onaylıdır. Gaz hattında çift kat körüklü olarak kullanım mecburidir.
- Döner flanşlı (FAF5110), Kaynak Boyunlu (FAF5120), Sabit Flanşlı (FAF5130) olarak üretilebilir.
- Standart üretim PN16 basınç sınıfında olup, daha yüksek basınçlar için özel üretim yapılabilir.
- Akışkan cinsine göre bir veya birkaç kat körüklü olarak uygulama yapılabilir.

Sıcaklık

- -20, +430 °C

ÜRETİM STANDARTLARI

DN25 → DN600
PN 16

Tasarım	TS 10880 / DIN 30681
Bağlantı	Flanşlı EN 1092-1 / ISO 7005-1 Kaynaklı EN 12627
Alından Alına	TS 10880 / DIN 30681
Markalama	TS 10880 / EN 19 / DIN 30681
Testler	t

Ürün Açıklaması

FAF 5100 Eksenel Metal Körüklü Genleşme Kompansatörü, boru hatlarındaki sıcaklık farklılıklarından kaynaklanan genleşme ve büzülme hareketlerini ortadan kaldırır.

Kullanım

- Sorunlu boru hattı titreşimlerinde limit rotlu tip FAF5500 modeli kullanılmalıdır.
- Kuvvet-pompa sistemi titreşimlerinde körük zarar görür.
- Titreşimli kompresör boru hatları için uygun değildir.
- Boru hattı termal değişimlerini emer, boru gerilmelerini ortadan kaldırır.

Versiyon

- Tip: Eksenel Metal Körüklü Kompansatör
- Boru bağlantı tipi: Sabit flanşlı, döner flanşlı, kaynak boyunlu
- Körüklerin kalitesi: Paslanmaz çelik
- Körük yapısı: Farklı genleşme ve akışkan değerlerine uygun üretim.

Uygulama Alanları

- Sıcak ve soğuk su
- Endüstriyel uygulamalar
- Merkezi ısıtma
- Isı değiştiriciler
- Vakum teknolojisi
- Gemi yapımı ve egzoz sistemleri
- Gaz hatları

Avantajları

- Ucuz
- Her tür akışkan, basınç ve sıcaklık değerlerinde esnek imalat.
- Kurulumu kolay
- Düşük bakım



ÜRÜN MODEL KODLARI	
FAF5111	EKSENEL KOMPANSATÖR Döner Flanşlı, L= 30mm, Laynerli
FAF5112	EKSENEL KOMPANSATÖR Döner Flanşlı, L= 30mm, Laynersiz
FAF5113	EKSENEL KOMPANSATÖR Döner Flanşlı, L= 60mm, Laynerli
FAF5114	EKSENEL KOMPANSATÖR Döner Flanşlı, L= 60mm, Laynersiz
FAF5121	EKSENEL KOMPANSATÖR Kaynak Boyunlu, L= 30mm, Laynerli
FAF5122	EKSENEL KOMPANSATÖR Kaynak Boyunlu, L= 30mm, Laynersiz
FAF5123	EKSENEL KOMPANSATÖR Kaynak Boyunlu, L= 60mm, Laynerli
FAF5124	EKSENEL KOMPANSATÖR Kaynak Boyunlu, L= 60mm, Laynersiz
FAF5131	EKSENEL KOMPANSATÖR Sabit Flanşlı, L= 30mm, Laynerli
FAF5132	EKSENEL KOMPANSATÖR Sabit Flanşlı, L= 30mm, Laynersiz
FAF5133	EKSENEL KOMPANSATÖR Sabit Flanşlı, L= 60mm, Laynerli
FAF5134	EKSENEL KOMPANSATÖR Sabit Flanşlı, L= 60mm, Laynersiz
FAF5000	KAUÇUK KOMPANSATÖR – UZUN TİP
FAF5200	DIŞTAN BASINÇLI KOMPANSATÖR
FAF5300	DEPREM KOMPANSATÖRÜ
FAF5400	DİLASYON KOMPANSATÖRÜ
FAF5500	TİTREŞİM KOMPANSATÖRÜ
FAF5600	DEKORATİF TİP KOMPANSATÖR

MALZEME SEÇİMİ

Gövde 1.4301 - AISI 304 Paslanmaz Çelik
1.4401 - AISI 316 Paslanmaz Çelik
1.4541 - AISI 321 Paslanmaz Çelik

Flange 1.0037 - ST 37 Steel
1.4301 - AISI 304 Paslanmaz Çelik
1.4401 - AISI 316 Paslanmaz Çelik

Liner 1.4301 - AISI 304 Paslanmaz Çelik
1.4401 - AISI 316 Paslanmaz Çelik
1.4541 - AISI 321 Paslanmaz Çelik

VANA TEST BASINCI (Bar)

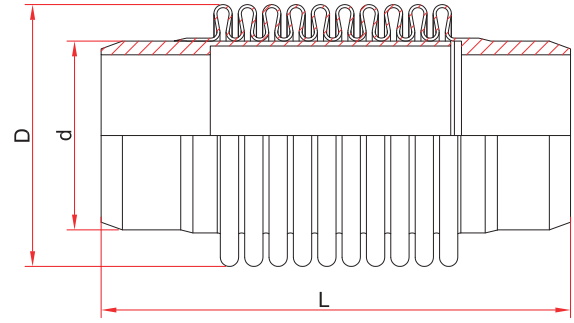
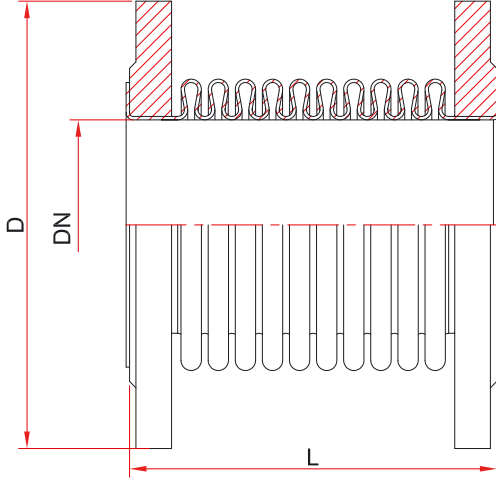
MAKSİMUM ÇALIŞMA BASINCI	GÖVDE TESTİ	CONTA TESTİ
10	15	11
16	24	17,6

Vanaların % 100'ü FAF tesislerinde hidrostatik testlere tabi tutulur.

Not

- Doğru kullanım ve güvenlik önlemleri için lütfen kurulum ve kullanım talimatlarına uyunuz.

Teknik Detay, Çizim ve Ölçüler



DÖNER / SABİT FLANŞLI					
DN	BOYUTLAR		DEĞERLER		
mm	D	L +/-5	Genleşme Miktarı	Efektif Alan cm ²	Ağırlık (kg)
32	140	110	-20/+10	21	2,8
40	150	120	-20/+10	24	3,4
50	165	120	-20/+10	36	4,8
65	185	120	-20/+10	57	5,9
		180	-40/+20		6,4
80	200	120	-20/+10	77	7,2
		180	-40/+20		8,6
100	220	120	-20/+10	126	8,0
		185	-40/+20		9,1
125	250	125	-20/+10	180	11,5
		190	-40/+20		12,10
150	285	130	-20/+10	263	13,4
		200	-40/+20		15,9
200	340	150	-20/+10	434	18,5
		200	-40/+20		20,1
250	405	165	-20/+10	670	26,8
		245	-40/+20		28,5
300	460	165	-20/+10	800	42
		245	-20/+10		

KAYNAK BOYUNLU						
DN	BOYUTLAR			DEĞERLER		
mm	D	d	L +/-5	Genleşme Miktarı	Efektif Alan cm ²	Ağırlık (kg)
32	58	42,4	180	-20/+10	21	0,4
40	62	48,3	190	-20/+10	24	0,5
50	76	60,3	185	-20/+10	36	0,6
65	92	76,1	185	-20/+10	57	0,8
			240	-40/+20		1,0
80	110	88,9	185	-20/+10	77	1,1
			245	-40/+20		1,4
100	141	114,3	200	-20/+10	126	1,4
			265	-40/+20		1,8
125	165	139,7	200	-20/+10	180	2,3
			265	-40/+20		2,9
150	200	165,1	245	-20/+10	263	3,3
			315	-40/+20		4,2
200	252	219,1	265	-20/+10	434	5,0
			340	-40/+20		6,3
250	313	273	310	-20/+10	670	8,7
			395	-40/+20		11
300	364	323,9	310	-10/+20	800	14
			395	-10/+20		

* Valfler talep edildiğinde daha büyük boyutlarda üretilebilir.



Kurulum

Hazırlık

Dengeleyiciyi kontrol et

- Eklem dışı kapağın hasar görüp görmediğini kontrol edin

Hizalamayı kontrol et

- Yanlış hizalama için boru sistemini yanlış hizalama olarak kontrol edin
- Genleşme derzi çalışma aralığını azaltır

Desteği kontrol et

- Ağır eklem tarafından taşınmamalıdır
- Sabit ve kayar mesnetler kontrol edilmelidir.

Flanşları kontrol edin

- Tüm eşleşen flanş yüzeylerini temizleyin
- Temizlik sırasında yüzeyleri çizmeyin veya zarar vermeyin.

Kurulum

Yağlar

- Gerekli yağlayıcı yoktur. Cıvataları kemer kenarından takın
- Cıvata kafalarını kemerin yanında ayarlayın
- Cıvatalar eklem kemere temas etmemelidir
- Cıvataları, flanş etrafındaki yıldız benzeri bir geçiş deseninde yavaş yavaş ve eşit şekilde sıkın
- Sıkma torku izin verilen maksimum değeri aşmamalıdır.
- Bağlantı veya flanş tork.

Metal genleşme derzlerinin beklenen ömrü

Körük genleşme derzlerinin servis ömrü prosese bağlıdır çevresel etkilerin yanı sıra çalışma koşullarına göre Körük dış hasar belirtileri gösterir.

Deformasyonlar veya görünür değişiklik var ise en kısa sürede değiştirin.

Servis Şartları

Sıcaklık, basınç, vakum *, hareketler ve elastomerik malzemelerin seçimi için genleşme derzi değerinin sistem gereksinimlerine uygun olduğundan emin olun. Sistem gereksinimleri, seçilen genleşme bağlantısının değerlerini aşarsa, FAF Vanaya başvurun.

Hizalanma

Genleşme derzleri, boru hizalama hatası hatalarını telafi etmek için tasarlanmamıştır. Boru yanlış hizalaması herhangi bir yönde 1/8 "den fazla olmamalıdır. Bir genleşme bağlantısının yanlış hizalanması, anma hareketlerini azaltacaktır ve malzeme özelliklerinin ciddi stresini artıracaktır, bu da azalan hizmet ömrüne neden olacaktır.

Sabitleme

Boru sistemi yön değiştirdiğinde ankrajlar gereklidir. Genleşme derzleri, tutturma noktalarına mümkün olduğunca yakın yerleştirilmelidir. Bir ankraj sistemi kullanılmazsa, hattın basınç baskısı nedeniyle aşırı hareketlerin meydana gelmesini önlemek için kontrol çubuklarının genleşme bağlantısına takılması önerilir.

Boru desteği

Borulama desteklenmeli, böylece genleşme derzleri herhangi bir boru ağırlığını taşımaz.

Karşı Flanş

- Genleşme mafsalını, eşleşen boru flanşlarına takın ve cıvata başının genleşme derzi flanşına dayanması için cıvataları takın. Genleşme bağlantısının flanş-flanş boyutları, makat açıklığına * uygun olmalıdır.
- Eşleşme flanşlarının temiz olduğundan ve FLAT FACED TYPE olduğundan emin olun. İki flanş arasına sızdırmazlık contası koymayın.
- Ürün flanş normu ile karşı flanş normlarını kontrol edin. Kaynak boyutlu ürünlerin montajını yaparken kaynak ağzının çelik ya da paslanmaz olup olmadığına dikkat edin.

Depolama

- Genleşme derzlerini depo gibi kuru / serin bir yerde saklayın.
- Flanşı yüzü aşağıya bakacak şekilde palet veya ahşap platformda saklayın.
- Diğer ağır parçaları genleşme derzi (ler) inin üstünde saklamayın.

Taşıma

Cıvata deliklerinden halat veya çubuklarla kaldırmayın. Delikten kaldırılıyorsa, ağırlığı dağıtmak için dolgu veya eyer kullanın. Genleşme derzlerinin, flanşların kenarlarına herhangi bir süre dikey olarak oturmasına izin vermeyin.