



РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ

Колено 90° С-С № 3001

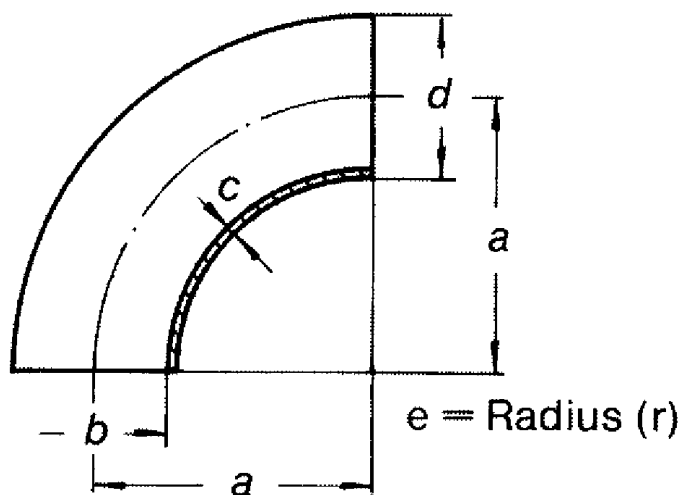


Руководство по эксплуатации Колена 90° С-С кат. № 3001

1.) Эксплуатация

Колена 90° используются в качестве фасонных элементов в трубах. Колена S-S привариваются к прилегающей арматуре.
После приваривания в систему труб специалистом они становятся составной частью системы труб.

2.) Чертёж и размеры:



| DN | a | b | c | d | e |
|-----|-----|-----|-----|-----|-----|
| 10 | 26 | 9 | 1,5 | 12 | 26 |
| 15 | 35 | 15 | 1,5 | 18 | 35 |
| 20 | 40 | 19 | 1,5 | 22 | 40 |
| 25 | 50 | 25 | 1,5 | 28 | 50 |
| 32 | 55 | 31 | 1,5 | 34 | 55 |
| 40 | 60 | 37 | 1,5 | 40 | 60 |
| 50 | 70 | 49 | 1,5 | 52 | 70 |
| 65 | 80 | 66 | 1,5 | 70 | 80 |
| 80 | 90 | 81 | 2 | 85 | 90 |
| 100 | 100 | 100 | 2 | 104 | 100 |

3.) Комплектность

Колена 90° используются в качестве фасонных элементов в трубах. Колена S-S привариваются к прилегающей арматуре.

Производятся из трубок сгибанием на 90° до плавной дуги. По размерам соответствуют параметрам нормы DIN 11851. Производятся с номинальными размерами DN 10,15,20,25,32,40,50,65,80,100,125 и 150.

4.) Материал

Материал, использованный при производстве вышеуказанных изделий, соответствует нормам: ČSN 17240, DIN 1.4301, AISI 304 и ČSN 17349, DIN 1.4404, AISI 316L

Таблица перевода международных норм маркировки стали

| Poldi | Czech Rep. PN | Germany DIN (W. Nr.) | USA ASTM | Italy UNI | France AFNOR | Russia GOST |
|-----------|------------------|-------------------------|-------------|----------------|-----------------|----------------|
| AKV7 | 17240 | 1.01 | AISI 304 | X5CrNi1810 | Z7CN18-09 | 08Ch18N10 |
| AKV2 | 17249 | 1.06 | AISI304L | X2CrNi1811 | Z3CN19-121 | 03Ch18N11 |
| AKV EX7 | 17346 | 1.01 | AISI 316 | X5CrNiMo1712.2 | Z7CND17-12-02 | - |
| AKV EX2 | 17349 | 1.04 | AISI 316L | X2CrNiMo1713.2 | Z3CND18-12-02 | 03Ch12N14M2 |
| AKVS7 | 17248 | 1.41 | AISI 321 | X6CrNiTi1811 | Z6CNT18-10 | 08Ch18N10T |
| AKV EX S9 | 17348 | 1.71 | AISI 316Ti | X6CrNiMoTi1712 | Z6CNDT17-12 | 08Ch17N13M2 |

Химический состав наиболее часто используемой нержавеющей стали

| ČSN PN | %C max. | %Si max. | %Mn max. | %P max. | %S max. | %Cr max. | %Mo max. | %Ni max. | %Ti max. |
|-----------|------------|-------------|-------------|------------|------------|-------------|-------------|-------------|-------------|
| 17 240 | 0.07 | 1.00 | 2.00 | 0.045 | 0.030 | 17.0-20.0 | - | 9.0 -11.5 | - |
| 17 249 | 0.03 | 1.00 | 2.00 | 0.045 | 0.030 | 17.0-20.0 | - | 10.0-12.5 | - |
| 17 346 | 0.07 | 1.00 | 2.00 | 0.045 | 0.030 | 16.5-18.5 | 2.0-2.5 | 10.5-13.5 | - |
| 17349 | 0.03 | 1.00 | 2.00 | 0.045 | 0.030 | 16.5-18.5 | 2.0-2.5 | 11.0-14.0 | - |
| 17 248 | 0.10 | 1.00 | 2.00 | 0.045 | 0.030 | 17.0-19.0 | - | 9.5-12.0 | >=5xC |
| 17 348 | 0.10 | 1.00 | 2.00 | 0.045 | 0.030 | 16.5-18.5 | 2.0-2.5 | 11.0-14.0 | >=5xC |

5.) Температура

Макс. и минимальная рабочая температура арматур (металла) составляет от -30 до +200°C

6.) Давление

Номинальное давление до 10 бар.

7.) Монтаж, уход, диагностика

Колена S-S привариваются к прилегающей арматуре. После приваривания в систему труб квалифицированным специалистом они становятся составной частью системы труб. Рекомендуем регулярно контролировать все сварные распределения труб для своевременного обнаружения механического повреждения из-за посторонних факторов. Это также поможет обнаружить возможное повреждение материала труб в результате использования чрезмерно агрессивного чистящего средства.

Контроль герметичности и правильной работы соединения производится визуально, при этом проверяется, чтобы среда не подтекала и не капала в месте сварки.

8.) Производитель

NIOB FLUID s.r.o., Ostrožská 1003, 687 25 HLUK, Česká republika, www.niobfluid.cz