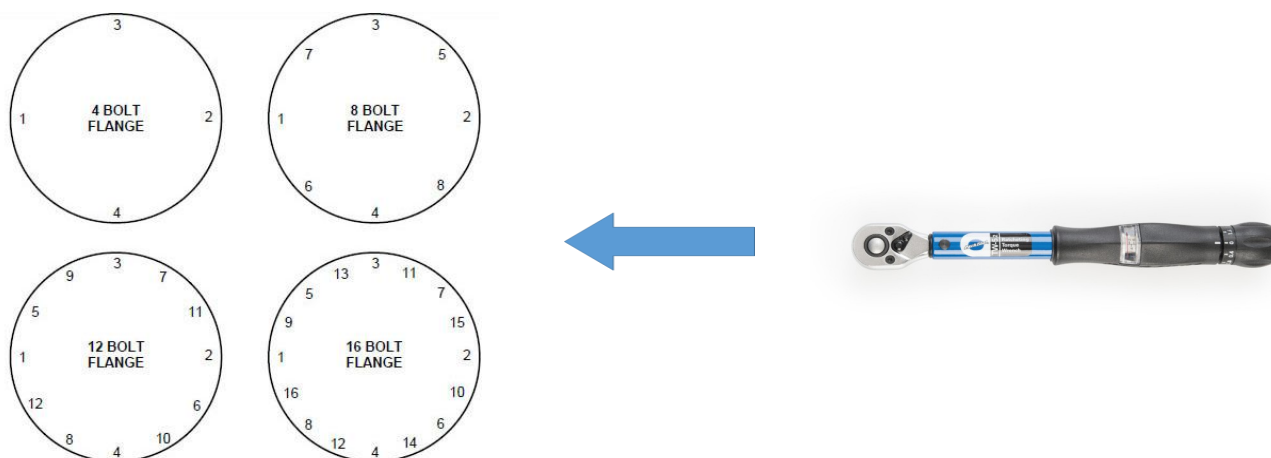


# ИНСТРУКЦИЯ

## за монтаж и експлоатация на фланци и фланшови съединения

### 1. СХЕМА ЗА ЗАТЯГАНЕ НА БОЛТОВЕТЕ НА ФЛАНШОВИ СЪЕДИНЕНИЯ

С оглед на постигане на херметично свързано фланшово съединение, след поставяанв на уплътнението между съответните издадени повърхности на двата срещуположно монтирани фланеца на съединението, болтовете следва да бъдат притягани с **динамометричен ключ серия ISO 6789**, в съответствие с броя на отворите, в зависимост от DN, като се следва долната схема:



Затягането на болтовете се извършва на поне 5 етапа, с въртящ момент 5%,20%,50%,75% и 100% от максималния препоръчан (виж по-долу) въртящ момент, с пауза между всеки етап от поне 1/2 час (време за релаксация на материала), като се прилага същата схема на притягане на всеки етап.

Препоръчителни стойности на максималния въртящ момент на притягане:

DN10,15,20,25,32	<b>20</b> Nm
DN40,50,65	<b>35</b> Nm
DN80,100	<b>50</b> Nm
DN125,150	<b>70</b> Nm
200,250	<b>100</b> Nm
DN300,350,400	<b>150</b> Nm
DN450,500,600	<b>200</b> Nm

### 2. УПЛЪТНЯВАНЕ НА ФЛАНШОВОТО СЪЕДИНЕНИЕ

Могат да се използват обикновени или тип 'full face' уплътнения съгл.БДСЕН1514-1:2020 от:

гума SBR в масовия случай – при температури до 80°C и неагресивна среда

гума NBR – температури до 80°C и наличие на омасляване, без или с метална сърцевина

гума EPDM – температури до 80°C и ниско до средно агресивна среда, без или с метална сърцевина

клингерит – температури 85-140°C

тефлон(PTFE)- при завишено и високо агресивна среда.

### 3. ЕКСПЛОАТАЦИЯ НА ФЛАНШОВОТО СЪЕДИНЕНИЕ

Не се изискват специални грижи за експлоатацията на правилно монтираното фланшово съединение.