

## TILTREKNINGS PROSEDYRE FOR BOLTER

IPP anbefaler følgende fremgangsmetode for en sikker, varig og tett IPP Deltaflex® flens kobling.

### Tilpasning

1. Pakningsområdene på begge kontaktflater må justeres mot hverandre slik at gummi pakningen dekker det riktige område og flatene treffes parallelt mot hverandre med full kontakt. (se linjene) A–A, B–B, C–C in Fig. 1 og 2).
2. IPP Deltaflex® flange vist i snitt D–D (se Fig. 3) må være i full kontakt med øvre del av flenseutformingen gjennom hele flense sirkelen. Dette for å unngå skjev-montering som kan føre til lekkasje selv om det er kontakt på deler av flensesirkelen. Feilmontering kan føre til skade på flensen.

### Bolte tildragning

1. Installer alle bolter, stoppskiver og muttere med håndtiltrekning, sjekk hele tiden mot anvisningene i figurene 1, 2, and 3.
2. Som første tiltrekningsmoment, stram til boltene i en prosedyre som vist i Fig. 4. Bruk en tiltrekningskraft som er 20 % av det som er vist i tabellen.

Kontroller at punktene 1 og 2 er ivaretatt hele tiden.

3. I de neste momenter, gjenta punkt 2 fire ganger, hver gang med økning av 20% av den totale tildragningskraften.

4. Etter at det totale tiltrekningsmomentet er oppnådd, sjekk ved roterende tiltrekning inntil alle bolter kjennes stabile ved det anbefalte moment. To runder er normalt nok.

### Alltid tiltrekk med kryss sekvens

Viktig ! Aldri bruk denne beskrivelsen for å trekke eller skyve sammenføyningene til hverandre.

Dette dokumentet beskriver nøyaktig og varig informasjon bygget på vår kunnskap, men våre anvisninger og forslag kan ikke garanteres fordi forholdene og bruken er utenfor vår kontroll. Improved Piping Products (IPP) påtar seg intet ansvar for bruken av informasjonen som presenteres her, og fraskriver seg herved alt ansvar med hensyn til slik bruk.

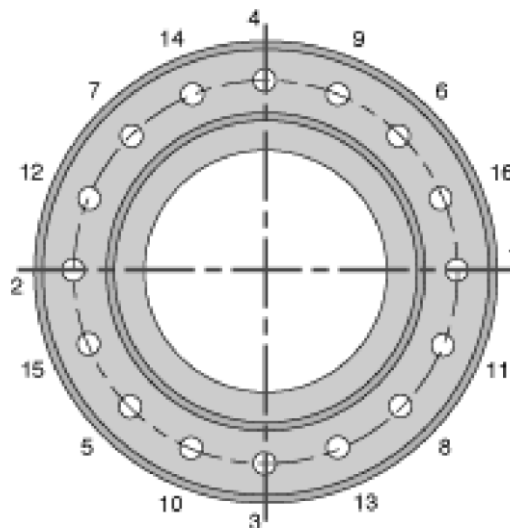


Fig.4 Tiltrekningssekvens

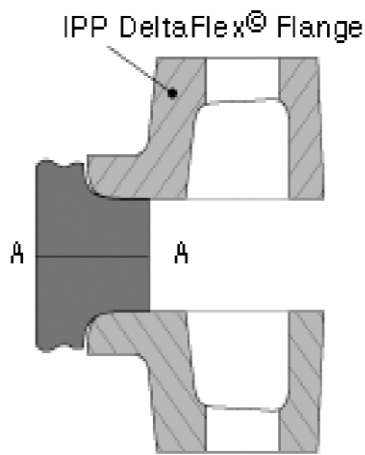


Fig.1 HDPE Stub-end

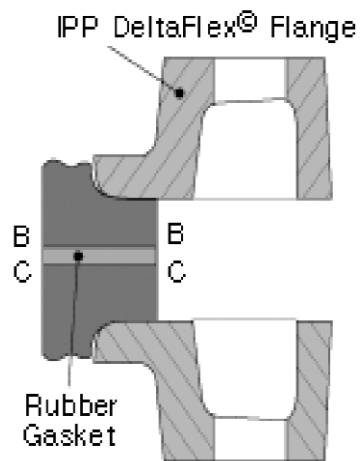


Fig.2 Steel Stub-end

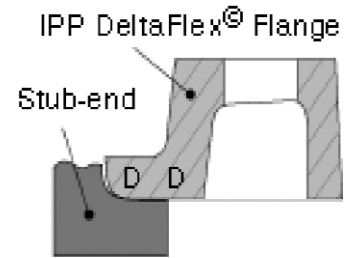


Fig.3

9

Metrisk Nominell Rør diameter (mm)	Antall Bolter	Anbefalt Minimum Smurt moment (N/M)	Anbefalt Maximum Smurt moment (N/M)
50/63	4	30	43
75/90	4	41	61
110	8	41	61
125	8	60	89
160/180	8	60	89
200/225	8	79	119
250	12	79	119
315	12	102	155
355	12	190	285
400	16	190	285
450	16	190	285
500	20	190	285
560	20	217	325
630	20	244	366