

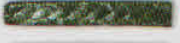





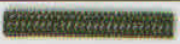
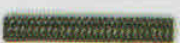
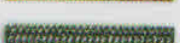

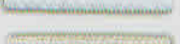
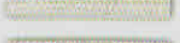
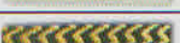
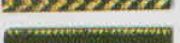










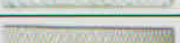





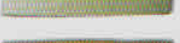
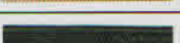






BEZAZBESTOWE SZNURY USZCZELNIAJĄCE

Uszczelniona Temapack do pomp i do armatur

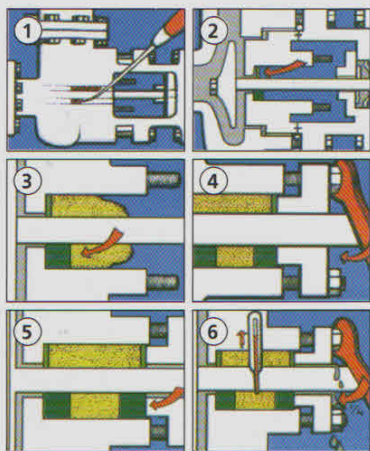
	TEMAPACK		Ciśnienie (bar)			Temperatura (°C)		Prędkość (m/s)		pH	Zastosowanie
	Ozn.	Opis	Ø	☐	+	Min.	Max.	Ø	☐		
WĘGIEL	7100	 z impregnacją PTFE	30	100	200	-200	+300	15	-	0 - 14	woda, słabe kwasy i zasady, przemysł papierniczy
	7000	 z impregnacją grafitową	30	200	300	-200	+650 ²⁾	15	-	0 - 14	gorąca woda, para, gazy, oleje, rozpuszczalniki
GRAFIT EKSPANDOWANY	6500	 z impregnacją PTFE	20	100	300	-200	+280	20	2	0 - 14	lotne węglowodory, oleje mineralne, gazy obojętne
	6400	 z inhibitorem korozji wtlaczane pierścienie z folii grafitowej o gęstości 1,2-1,8 g/cm ³	20	100	300	-220	+550 ¹⁾	10	2	0 - 14	petrochemia, rafinerie, energetyka, gazy obojętne +2000°C
	6300	 każda przędza wzmocniona siatką z drutu ze stali nierdzewnej	-	30	500	-220	+550 ²⁾	-	2	0 - 14	elektrownie jądrowe, para, gazy obojętne +3000°C
	6210	 każda przędza wzmocniona siatką z drutu ze stali nierdzewnej	-	-	500	-220	+650 ²⁾	-	-	0 - 14	para gazowa, chemia, zwłaszcza do zamkniętych pierścieni w zaworach, gazy obojętne +1000°C
	6200	 każda przędza wzmocniona siatką z drutu ze stali nierdzewnej	30	250	500	-220	+650 ²⁾	5	2	0 - 14	ciepłownie i elektrownie, rafinerie, gazy obojętne +1000°C
	6100	 czysta przędza bez dodatków	20	100	250	-220	+550 ²⁾	20	1,5	0 - 14	elektrownie, przemysł chemiczny, ciepłownie, gazy obojętne +1000°C
PTFE (POLITETRAFLUOROETYLEN)	5410	 PTFE/przędza grafitowa - zamiennik przędzy 5400 GORE GFO	20	150	200	-100	+280	24	2	0 - 14	petrochemia, gorąca woda, papiernie, żywność, chemia, aptekarstwo
	5400	 PTFE /grafit do pomp przędza GORE G34 - PTFE	20	150	200	-100	+280	25	2	0 - 14	chemia, do pomp, zwłaszcza wysokociśnieniowych
	5300	 grafit do wysokich ciśnień z impregnacją PTFE	-	300	600	-100	+280	-	2	0 - 14	do pomp tłokowych i zaworów, chemia, elektrownie i ciepłownie
	5200	 z impregnacją PTFE i olejem silikonowym	15	150	-	-200	+280	10	2	0 - 12	chemia, elektrownie i ciepłownie, pompy tłokowe
	5110	 czysta wyprana przędza z impregnacją PTFE	-	150	250	-200	+280	-	-	0 - 14	zwłaszcza do tlenu, żywności, dla przemysłu farmaceutycznego, agresywnej chemii
	5100	 tylko z impregnacją PTFE	-	150	250	-200	+280	-	-	0 - 14	woda pitna, chemia, rafinacja cukru, papiernie
	PTFE-ARAMID (także we wzajemnych połączeniach)	4220	 wyrównanie obu przędzy "Zebra" olejem silikonowym	20	150	200	-100	+280	20	-	3 - 12
4210		 wzmocnienie PTFE/grafitowe+aramidowe	20	200	300	-100	+280	20	2	3 - 12	środek ścierny, papiernie, cementownie, kopalnie
4200		 Impregnacja PTFE/aramid/grafit + PTFE + olej silikonowy	20	200	250	-100	+280	20	5	3 - 12	serwopompy, medium ścierny, papiernie, szlasy
4120		 wyrównanie obu przędzy "Zebra" olejem parafinowym	20	200	300	-100	+280	10	2	0 - 12	cementownie, medium ścierny, woda ściekowa
4110		 wzmocnienie PTFE + aramid w narożach + olej parafinowy	20	200	300	-100	+280	10	2	3 - 12	medium ścierny, papiernie, rafinacja cukru, kopalnie
4100		 z impregnacją PTFE i olejem parafinowym	20	100	180	-100	+280	10	2	3 - 12	medium szlifarskie i ścierny, oleje, szlasy
ARAMID		3300	 przędza aramidowa staplowa + impregnacja PTFE + olej silikonowy	25	100	100	-100	+280	20	1,5	2 - 12
	3200	 ciągły aramid z impregnacją PTFE + olej silikonowy	25	100	100	-100	+280	20	1,5	3 - 12	medium szlifarskie, bitumen, para, rozpuszczalniki neutralne
	3100	 ciągły aramid z impregnacją PTFE + olej parafinowy	25	100	100	-100	+280	20	1,5	3 - 12	silny środek ścierny, szlam, muł, żużel
ŻYWICE AKRYLOWE	2230	 z impregnacją grafitową / olejem	20	20	50	-10	+180	8	1,5	4 - 10	oleje, para, rozpuszczalniki, rozpuszczalniki neutralne
	2220	 z impregnacją PTFE/grafitową	20	20	50	-50	+180	10	2	2 - 12	para, woda, słabe kwasy, oleje, rozpuszczalniki neutralne
	2210	 z impregnacją PTFE	20	20	80	-50	+180	10	2	2 - 12	żywność, rozpuszczalniki
100% BAWELNY	1140	 z impregnacją PTFE	10	50	50	-10	+100	5	1	6 - 9	woda osmotyczna i pitna, żywność, słabe kwasy
	1130	 z impregnacją grafitową / olejem	10	50	50	-10	+100	4	1	6 - 9	roztwory neutralne, woda, gazy, para
	1120	 z impregnacją olejem i czerwonym tlenkiem żelaza	10	50	50	-10	+80	3	1	6 - 9	woda zimna, dopływowa i pompowana, do autoklawów
	1110	 z impregnacją olejem	10	50	50	-10	+80	3	1	6 - 9	żywność, woda pitna, rozpuszczalniki neutralne
100% RAMIŁ	1180	 z impregnacją grafitową / olejem	20	30	40	-20	+120	10	5	4 - 10	woda morska, oleje, woda ściekowa, smary
	1170	 z impregnacją PTFE	35	50	60	-30	+180	13	5	2 - 12	papiernie, woda morska, woda pitna, woda ściekowa
	1160	 z impregnacją olejem	15	30	30	-20	+120	8	3	4 - 8	woda morska, woda pitna, żywność
SZKŁO	0021	 z impregnacją wazeliną / woskiem / grafitem	-	-	140	-40	+280	-	2	3 - 12	roztwory neutralne, oleje, gazy, słabe zasady
	0011	 z impregnacją PTFE	100	-	140	-40	+280	8	2	3 - 12	para, słabe kwasy

☐ pompa wirowa ☐ pompa tłokowa ☒ zawór ¹⁾ wartość dla gazu oksydacji ²⁾ wartość dla pary

USZCZELNIENIA WTRYSKIWANE

TEMPACK	Typ	Ciśnienie (bar)			Temperat. rob. (°C)		Prędkość (m/s)		pH	Zalecane zastosowanie
		Ø	≡	⊥	Min.	Max.	Ø	≡		
100		35	10	55	-10	+260	7	2	2 - 12	woda zimna/gorąca/ kanalizacyjna, para, szlam
200		45	15	70	-10	+260	15	5	1 - 13	słabe kwasy organiczne/nieorganiczne/ługi
300		12	7	25	-10	+205	8	3	2 - 12	para, woda morską, słona woda, sody żrące

 pompa wirowa  pompa tłokowa  zawór



Instrukcja montażowa: USZCZELNIENIA WTRYSKIWANE

1. Usunąć pierścień stary i dławnicowy rozstawczy.
2. Zamontować pierścień zabezpieczony przed wypchnięciem uszczelnienia plecionego lub ze stałego PTFE.
3. Ręcznie wypełnić dławnicę związkim stosując dociskacz dławnicowy do zagęszczenia.
4. Zamontować pierścień pleciony uszczelniający zabezpieczony przed wypchnięciem lub podkładkę ze stałego PTFE po stronie dławnicowej i "zamknąć" dławnicę dławnicą.
5. Dokręcić nakrętki dławnicy i ścisnąć związek oraz uruchomić pompę lub zawór.
6. Stopniowo dokręcać nakrętki dławnicowe, aby uzyskać minimalne kapanie lub "przeciek zerowy" tam, gdzie pozwalają warunki. Pojawienie się jasnego dymu oznacza "hamujące" poświęcenie środka smarowego i powinno być pominięte.

Montaż tego uszczelnienia można zrealizować bezpośrednio na dławnicy za pomocą "wtryskiwacza". Urządzenie to zapewnia operatorowi ogromną oszczędność czasu i pracy zawsze z optymalnymi wynikami aż do uzyskania "przecieku zerowego".



Przyrząd do demontażu uszczelnień

Wielkość	Długość nasady	Średnica wału
1	216 mm	5 mm
2	292 mm	6,5 mm
3	386 mm	9,5 mm
4	406 mm	12 mm

Wartość „k”

średnica wału d (mm)	k
do 60	1,1
60-100	1,07
powyżej 100	1,04



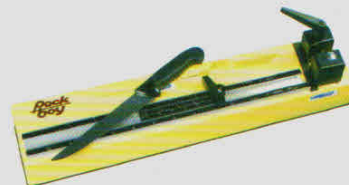
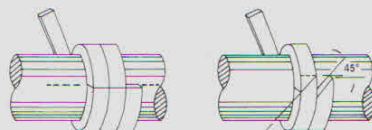
Instrukcja montażu: USZCZELNIENIE DŁAWIKOWE

Poprawny montaż pierścienia uszczelniającego do obudowy dławnicy jest niezbędny dla długiej i wolnej od usterek eksploatacji.

1. Usunąć stare uszczelnienie ściągaczem i dokładnie oczyścić obudowę dławnicy.
2. Sprawdzić wał na ruchy boczne i nadmierne zużycie. Zapewnić, by szczelina pomiędzy wałem a obudową była minimalna. Maks. szczelina nie może przekraczać 3,0% szerokości uszczelnienia. Maksymalny ruch nie może przekroczyć 0,1% średnicy wału.
3. Uciąć uszczelnienie złączem doczołowym lub ściernicą diamentową (patrz poniżej) na właściwą długość. Zamontować i ubić pierścień szwami przesuniętymi o 180 lub 190 stopni.
4. Użyć freza tnącego TEMAC lub alternatywnie umieścić uszczelnienie wokół wału lub trzpienia o określonej średnicy.
5. Obliczenie długości uszczelnienia - długość uszczelnienia oblicza się następująco:

$$L = (D + d) \times k \times \pi/2$$

L - długość rozwiniętego krążka; D - średnica uszczelninnej komory;
d - średnica wału (wrzeczona, tłoka); k - współczynnik



Adres

TEMAC, a.s., 289 13 Zvěřinek, Czech Republic
www.temac.cz

Tel.: +420 325 550 251
+420 325 550 352
+420 325 550 303

Fax: +420 325 550 250
+420 325 550 284

e-mail: eastsales@temac.cz



USZCZELNIENIA I TECHNIKA USZCZELNIANIA

Wszystkie informacje podane w tym katalogu oparte o najnowsze wyniki badań i mają charakter informacyjny.

© NOESIS