



GORE® Series 500

GASKET TAPE



Инструкция по монтажу

Уплотнительная лента GORE® Серия 500 помогает повысить уровень герметичности стальных трубопроводов и аппаратуры. В отличие от прокладок, вырезаемых из листовых материалов, быстро формируется по месту, легко устанавливается, что способствует снижению количества дорогостоящего отхода материала.

Во время установки ленты просим соблюдать приводимые ниже инструкции по монтажу:

1. Подбор размера ленты

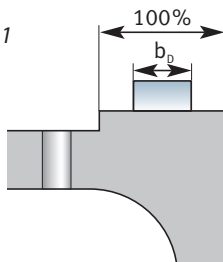
1.1 Ширина прокладки (b_0)

Следует выбирать ту ширину ленты, которая обеспечит покрытие следующим образом:

Для фланцев с плоской опорной поверхностью и фланцев с выступом:

- 30–50% ширины опорной поверхности для стандартных фланцев согласно EN или JIS.
- 50–75% ширины опорной поверхности для фланцев согласно стандартам ANSI.
- Ширину прокладок для фланцев нестандартного размера следует рассчитывать с целью достижения достаточного напряжения прокладки.

Рисунок 1



Для фланцев типа “шип-паз”:

- Прокладка должна полностью покрывать паз в ширину.
- Следует обеспечить, чтобы высота шипа была больше, чем глубина паза.

Для перегородок в теплообменниках:

- Ширина прокладки должна полностью покрывать перегородку по ширине.

1.2 Толщина прокладки

- В большинстве применений требуется один слой уплотнительной ленты толщиной в 3 мм (1/8").
- При фиксации фланцев с неровностями > 1 (0.040"), рекомендуется более толстая уплотнительная лента.

2. Монтаж – фланцы с плоской опорной поверхностью и фланцы с выступом:

2.1 Подготовка фланца

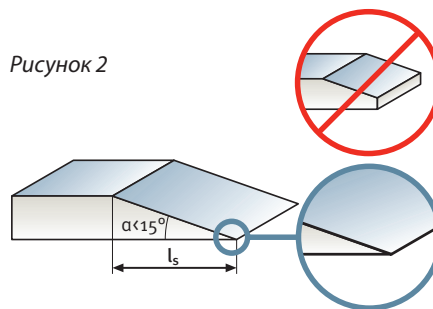
Развернуть фланцы на минимальном расстоянии в 15 см (6"). Опорную поверхность следует полностью очистить для обеспечения оптимальной адгезии ленты. Удалить остатки смазок, графита и прочих загрязнений.

2.2 Выполнение начального “косого среза”

Отмотать приблизительно 0,5 м (1.5 фт) уплотнительной ленты GORE® Серия 500. Применяя технику “косого среза”, отрезать конец ленты острым ножом на твердом основании.

Как правило, длина резки l_s должна составлять приблизительно 25 мм (1"). Угол среза, α , должен быть $\leq 15^\circ$.

Рисунок 2



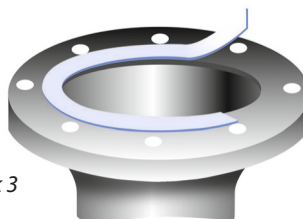
ВНИМАНИЕ

При использовании метода “косого среза” крайне необходимо, чтобы срез был плавным, избегая возникновения уступов.

2.3 Установка уплотнительной ленты

Уложить косо обрезанный конец ленты возле одного из отверстий под болт. Постепенно удалять защитную бумажку самоклеящегося слоя, с целью предотвращения загрязнения адгезива.

Рисунок 3



ВНИМАНИЕ

Не следует наносить анти-адгезивные средства на опорную поверхность. При низкой температуре, перед монтажом ленту следует слегка разогреть.

2.4 Завершение фиксации слоя уплотнительной ленты.

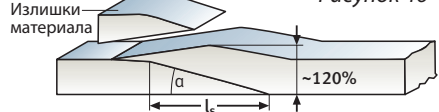
Наложить свободный конец ленты на срезаемый конец внахлест, так, чтобы длина излишка превышала в ~14мм (1/2"). Перед выполнением заключительного косого среза, необходимо отметить его начальную и конечную точку.

Рисунок 4а



Срезать материал прокладки под углом. Таким образом полная высота прокладки должна составлять ~120% исходной толщины ленты.

Рисунок 4б



3. Монтаж – фланцы типа “шип-паз”:

Уплотняющую ленту GORE® Серия 500 можно устанавливать как в пазе, так и на шипе

3.1 Установка на шипе

Для выполнения монтажа следуйте инструкции от пункта 2.1 до пункта 2.4. Наличие самоклеящегося слоя позволяет устанавливать уплотнение снизу на горизонтально расположенном фланце. Опуская верхний фланец, следует убедиться, что лента зафиксирована на своем месте.

3.2 Монтаж в пазе

Для подготовки ленты и ее приклеивания в пазе, следуйте инструкции от пункта 2.1 до пункта 2.3. При завершении установки прокладки согласно 2.4, следует временно уложить в паз внахлест последние 30 см ленты не снимая защитной бумажки, и отметить ручкой начало косого среза.

ПРЕДОСТЕРЕЖЕНИЕ ⚠

Высота прокладки должна не превышать ~120% толщины ленты для предотвращения концентрации напряжений.

На плоской поверхности сделать завершающий косой срез. Снять остаток защитной бумажки, укладывая прокладку в паз и покрывая внахлест косой срез, так, как указано в рисунке 4б.



GORE® Series 500

GASKET TAPE

Инструкция по монтажу

4. Монтаж: Прокладки перегородок в теплообменниках

4.1 Монтаж внешней прокладки

Следовать инструкции от пункта 2.1 до пункта 2.4.

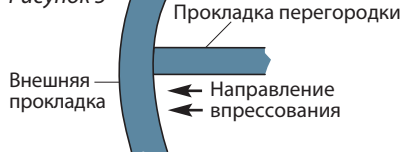
4.2 Подготовка прокладки перегородки

Опорную поверхность следует полностью очистить согласно пункту 2.1. Измерить и отрезать кусок ленты длиной слегка превышающей длину перегородки (в 3мм - 0.120"). Оба конца куска ленты следует резать под углом 90°.

4.3 Установка прокладки перегородки

Снять защитную бумажку клеевого слоя и плотно впрессовать конец во внешнюю прокладку. Уложить ленту вдоль делительной опоры и плотно впрессовать второй конец во внешнюю прокладку.

Рисунок 5



ВНИМАНИЕ

Перегородки в теплообменниках редко функционируют при значительных дифференциальных давлениях. Таким образом, плотное впрессование уплотнительной ленты во внешнюю прокладку, обеспечит удовлетворительную герметизацию. Gore не рекомендует использование других методов выполнения среза, или соединения прокладок внахлест.

5. Монтаж: Прямоугольные фланцы

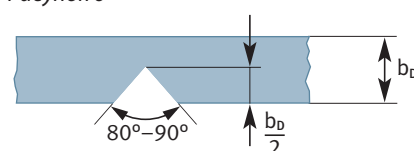
5.1 Подготовка прокладок

Следовать инструкции от пункта 2.1 до пункта 2.3.

5.2 Приготовление острых углов

Для того, чтобы обеспечить равномерное напряжение в изоляции, на уплотнительной ленте **GORE® Серия 500** следует сделать надрезы на острых углах. При приготовлении острых углов, следует вырезать клин под углом 80–90° от внутреннего края ленты, как указано на рисунке 6.

Рисунок 6



ПРЕДОСТЕРЕЖЕНИЕ ⚠

Следует удостовериться в том, что половина ширины прокладки осталась в неповрежденном состоянии.

Загнуть ленту вокруг угла. Таким образом она будет плотно зафиксирована присутствию на месте благодаря присутствию адгезива.

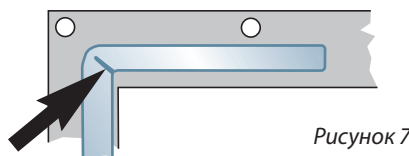


Рисунок 7

5.3 Завершение установки слоя уплотнительной ленты

Следовать инструкциям в пункте 2.4.

6. Монтаж Значительные неровности фланцев

При неровностях превышающих 2мм, можно их компенсировать путем установки накладок. В таких случаях следует обращаться к представителю компании Gore.

7. Затяжка болтов

7.1 Выберите крутящий момент

Как правило, рекомендуется максимальное использование прочности болта. Однако, необходимо всегда следовать рекомендациям изготовителя оборудования по усилию затяжки.

7.2 Методика затяжки фланца

Если изготовитель оборудования не уточняет определенную методику, следует использовать попеременный, крестообразный и многопроходный метод затяжки. Более подробную информацию по рекомендуемым методам монтажа найдете в "Процедурах монтажа прокладок", опубликованных ESA/FSA.

7.3 Повторная затяжка болтов

Повторную затяжку болтов рекомендуется проводить однократно после температурного цикла, когда фланец остынет до температуры окружающей среды. Температурный цикл определяется как разница в температуре (ΔT), которая превышает 100°C (88°F) на протяжении как минимум 1 часа.

Следует удостовериться в том, что соблюдается первоначальный крутящий момент.

Если у Вас возникнут добавочные вопросы по монтажу, или просто по прокладкам, обращайтесь к представителю компании GORE.

ТОЛЬКО ДЛЯ ПРОМЫШЛЕННОГО ПРИМЕНЕНИЯ.

Не использовать для производства, обработки или упаковки продуктов питания, косметических средств, лекарственных препаратов или медицинских устройств.

Авторизованный дистрибьютор

Для получения полного списка местных коммерческих представительств, смотрите по адресу gore.com/sealants

Германия

W. L. Gore & Associates GmbH

85639 Putzbrunn

Germany

Tel.: +49 89 46 12-22 15 · Fax: +49 89 46 12-23 06

Email: ipd-easteurope@wlgore.com