



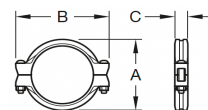
Verzió 1. 2025.04.01.

Fenntartjuk a jogot a technikai adatlap előzetes értesítés és kötelezettség nélküli megváltoztatására.

A hornyos csőköthető kuplungok hornyolt csövek és / vagy hornyos szerelvények közötti gyors és szivárgásmentes összekötésére szolgálnak. Az XGQT1 típusú merev kuplung nem engedi a cső mozgását nyomás alatt és üzemelés közben sem. Tűzvédelmi és épületgépészeti felhasználásra (fűtés, szellőztetés, légkondicionálás) egyaránt alkalmas.

Termék képe	Névleges méret (DN)	Méret (inch)	Cső külső átmérő (mm)	Termékszám	Üzemi nyomás (Psi)	Üzemi nyomás (Bar)	Méret (A) mm	Méret (B) mm	Méret (C) mm	Csavar x anya	Súly (kg/darab)	Doboz mennyiség (db)	Megjegyzés
	25	1"	33,7	CPL-R-033-X	300	20,7	56	96	45	M10 x 45	0,44	50	EPDM tömítés
	32	1.1/4"	42,4	CPL-R-042-X	300	20,7	66	106	45	M10 x 45	0,50	45	EPDM tömítés
	40	1.1/2"	48,3	CPL-R-048-X	300	20,7	72	114	45	M10 x 45	0,56	42	EPDM tömítés
	50	2"	60,3	CPL-R-060-X	300	20,7	81	126	47	M10 x 55	0,67	35	EPDM tömítés
	65	2.1/2"	76,1	CPL-R-076-X	300	20,7	99	143	47	M10 x 55	0,78	28	EPDM tömítés
	80	3"	88,9	CPL-R-089-X	300	20,7	112	157	48	M10 x 55	0,89	20	EPDM tömítés
	100	4"	114,3	CPL-R-114-X	300	20,7	138	193	50	M12 x 65	1,24	14	EPDM tömítés
	125	5"	139,7	CPL-R-139-X	300	20,7	166	221	50	M12 x 70	1,50	10	EPDM tömítés
	150	6"	168,3	CPL-R-168-X	300	20,7	196	256	51	M12 x 70	1,85	7	EPDM tömítés
	200	8"	219,1	CPL-R-219-X	300	20,7	254	322	63	M16 x 85	3,40	4	EPDM tömítés
	250	10"	273,0	CPL-R-273-X	300	20,7	313	392	64	M20 x 100	5,58	4	EPDM tömítés
	300	12"	323,9	CPL-R-324-X	300	20,7	366	445	66	M20 x 110	7,65	4	EPDM tömítés

X: Festett = P (PTD), Tűzhorganyzott = G (GLV), Dacromet = D (DACR) // Példa: CPL-R-048-P = festett verzió



Tömítés	Típus	Hőmérsékleti tartomány	Használati javaslat	Színjelzés
E	EPDM	-34...+110°C (-30...+230°F)	Tűzvízre, ipari vízre, hűtővízre ajánlott a megadott hőmérsékleti tartományon belül, valamint sokféle hig savhoz, olajmentes levegőhöz és számos vegyszerhez. UL besorolása az ANSI/NSF 61 szerint vagy hideg +36 F (+30°C) és meleg +180°F (+82°C) ivóvízes alkalmazásra. Szénhidrogénekhez (pl. kőolajhoz) <u>nem</u> ajánlott.	Zöld csík
D	NBR	-29...+82°C (-20...+180°F)	Szénhidrogénekhez, pl. kőolajtermékekhez, olajgázhoz levegőhöz, növényi és ásványi olajokhoz a megadott hőmérsékleti tartományon belül. Melegvizet alkalmazásra <u>nem</u> ajánlott.	Narancs csík
S	Szilikon	-40...+177°C (-40...+350°F)	Magas hőmérsékletű száraz levegőhöz és néhány magas hőmérsékletű vegyianyaghoz ajánlott.	Fehér

Csavar méretek	M10	M12	M16	M20	M22
Csavarkulcs mérete	15	18	24	30	34
Meghúzási nyomaték	40-60 Nm	110-135 Nm	135-175 Nm	175-245 Nm	245-325 Nm



Tárolás:
Javasoljuk termékeinket mindig zárt és száraz környezetben tárolni!

Anyagspecifikáció:

Félbilincsek: Gömbgráfit öntöttvas (ASTM A536 GRADE: 64-45-12)
Tömítés: EPDM / NBR / Szilikon
Csavarok, anyák: Ezüst-kromát szín, horganyzott acél, 8.8 anyaginőség. ISO 898-1

Korrozóvédelem:

Festett: RAL3000 piros, epoxy bevonat. Rétegvastagság: 80-150µm
Tűzhorganyzott: Rétegvastagság: 60-120µm
Dacromet: Rétegvastagság: 8-18µm. (Semleges sópermettel szembeni ellenállás: 480 óra)

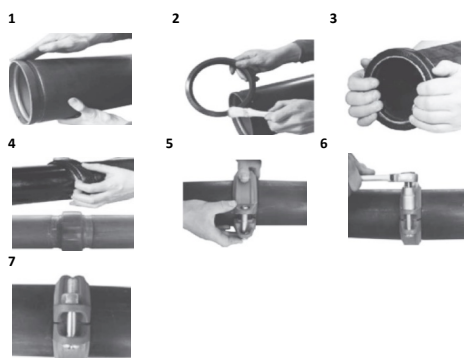
Szerelési javaslat:

Kérjük olvassa el a műszaki adatlapot és a szerelési útmutatót mielőtt a termékkel dolgozni kezdene! A szerelőknek képzettnek vagy tapasztaltnak kell lenniük a hornyos csőköthető rendszerek szereléséhez. Soha ne dolgozzon nyomás alatt álló és/vagy vízzel teli csőrendszerekben!

Használja a szükséges védőfelszerelést a személyi sérülések elkerülése érdekében (sisak, védőcipő, védőszemüveg, kesztyű).



Szerelési útmutató:



Figyelmeztetés:

A meghatározott teljesítmény eléréséhez a csavarok megfelelő meghúzása szükséges. A csavarok túlhúzása a csavar és/vagy a félbilincsek károsodását okozhatja, ami a csőköthető szétválásához vezethet. A csavarok alulhúzása alacsonyabb nyomástartó képességet, alacsonyabb hajlítási terhelhetőséget, szivárgást illetve a csőcsatlakozás elválását eredményezheti. A csőcsatlakozások nem megfelelő összeszerelése jelentős anyagi károkat és

1. Csőelőkészítés

Ellenőrizze a csővégeket, hogy megfelelő-e a horonyméret, és ellenőrizze, hogy a csővégen nincs bemélyedés vagy kiemelkedés, amely megakadályozná a megfelelő tömítést.

2. Tömítés bekenése

Ellenőrizze a tömítést és bizonyosodjon meg arról, hogy a megfelelő tömítést használja az adott alkalmazási területre. Vigyen fel vékonyan kenőanyagot a tömítés külső oldalára és a kontakt tömítőfelületekre.

3. Tömítés felhelyezése

Csúszassa a tömítést az egyik csőre, ügyelve arra, hogy a tömítőfelület ne lőjön túl a cső végén.

4. Igazítás

Miután a két csővéget egymáshoz igazította, húzza a tömítést a helyére, középre állítva a hornyok között mindkét oldalon. A tömítés egyik oldalán sem nyúlhat bele a horonyba.

5. Félbilincsek felhelyezése

Távolítsa el az egyik csavart és anyát, és lazítsa meg a másik anyát. Helyezze az egyik félbilincset a tömítésre, ügyelve arra, hogy a félbilincs peremei illeszkedjenek a csőhornyokba. Hajtsa át a másik félbilincset a tömítésen, mindkét cső hornyába. Helyezze vissza a csavart, és szerelje össze a két félbilincset.

6. Anyák meghúzása

Először kézzel húzza meg az anyákat és győződjön meg arról, hogy az ovális nyakú csavar teljesen illeszkedik a csavar furatába. Ezután a villáskulccsal húzza meg biztonságosan az anyákat, felváltva és egyformán a megadott csavarnyomatékkal.

7. A szerelés vége

A merev kuplungnál a szerelés végeztével a félbilincsek közötti illesztési hézag azonos nagyságú legyen. Ebben az állapotban a tömítések nem láthatóak.