

Spirometalne brtve otvaraju novu dimenziju sigurnog i efikasnog brtvljenja.

Za efikasno brtvljenje fluida pod visokim tlakom, temperaturnim varijacijama, rotacionim pomjeranjima prirubnica, vibracijama itd., potrebna je brtva sa adekvatnim zadržavanjem tlaka u radnim uvjetima, fleksibilnošću i visokim stupnjem povratka debljine po otklanjanju opterećenja.

Spirometalna brtva sa punilom, bez centrirajućih prstenova ("tongue" i "groove" prirubnice)

TEADIT® 911

Spirometalna brtva sa unutrašnjim centrirajućim metalnim prstenom ("male and female" prirubnice)

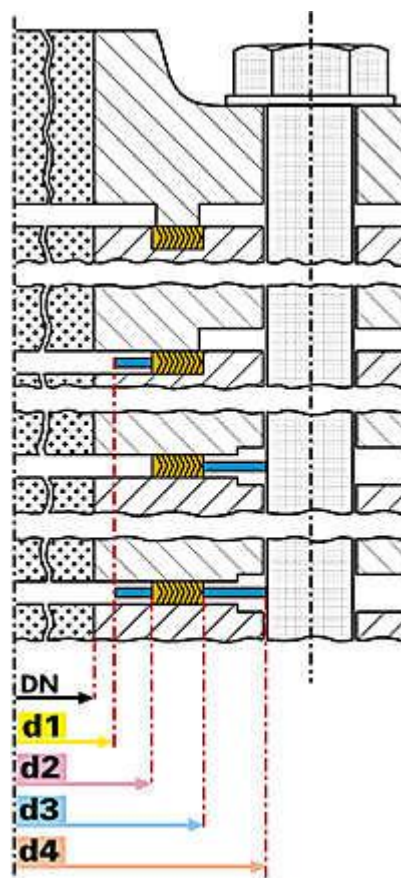
TEADIT® 911M

Spirometalna brtva sa vanjskim centrirajućim metalnim prstenom ("face" i "raised face" prirubnice)

TEADIT® 913

Spirometalna brtva sa unutrašnjim i vanjskim centrirajućim metalnim prstenovima ("flat face" i "raised face" prirubnice)

TEADIT® 913 M



Vanjski centrirajući prsten:

- Služi za pravilnu montažu brtve na prirubnicu, kao i za zaštitu od prekomjernog pritezanja brtve. Također sprečava lateralnu ekspanziju brtve.

Unutrašnji centrirajući prsten:

- Štiti brtveni element od direktnog utjecaja visokih temperatura, sprečava turbulenciju u cjevovodu i štiti prirubnicu od korozije;
- Zbog direktnog kontakta sa fluidom mora biti kemijski inertan i izrađen od istog materijala kao i spirala brtve;
- Sprečava "uvrtanje" spiralnog elementa.

Materijal spirale

Legirani čelik 1.4541, 1.4571, 1.4404, 304, 316L, AISI 321

Materijal za unutrašnji centrirajući prsten

Legirani čelik 1.4541, 1.4571, 1.4404, 304, 316L, AISI 321

Materijal za vanjski centrirajući prsten

Galvanizirani ugljični čelik

Materijal punila	Temperaturna ograničenja (°C)
PTFE	260
grafit	550 *

* do 3000°C pod inertnim uvjetima (vidjeti temperaturna ograničenja za metal)

Dimenzije prema ASME B16.20, za prirubnice prema ASME B16.5

DN	d1			d2					d3		d4						
	klasa tlaka (PSI)																
	150- 600	900- 1500	2500	150- 300	400- 600	900	1500	2500	150- 600	900- 2500	150	300	400	600	900	1500	2500
0,5	-	-	-	0,75	0,75	0,75	0,75	0,75	1,25	1,25	1,88	2,13	2,13	2,13	2,50	2,50	2,75
0,75	-	-	-	1,00	1,00	1,00	1,00	1,00	1,56	1,56	2,25	2,63	2,63	2,63	2,75	2,75	3,00
1	-	-	-	1,25	1,25	1,25	1,25	1,25	1,88	1,88	2,63	2,88	2,88	2,88	3,13	3,13	3,38
1,25	1,50	1,31	1,31	1,88	1,88	1,56	1,56	1,56	2,38	2,38	3,00	3,25	3,25	3,25	3,50	3,50	4,13
1,5	1,75	1,63	1,63	2,13	2,13	1,88	1,88	1,88	2,75	2,75	3,38	3,75	3,75	3,75	3,88	3,88	4,63
2	2,18	2,06	2,06	2,75	2,75	2,31	2,31	2,31	3,38	3,38	4,13	4,38	4,38	4,38	5,63	5,63	5,75
2,5	2,63	2,50	2,50	3,25	3,25	2,75	2,75	2,75	3,88	3,88	4,88	5,13	5,13	5,13	6,50	6,50	6,63
3	3,19	3,22	3,19	4,00	4,00	3,75	3,63	3,63	4,75	4,75	5,38	5,88	5,88	5,88	6,63	6,88	7,75
4	4,19	4,19	4,19	5,00	4,75	4,75	4,63	4,63	5,88	5,88	6,88	7,13	7,00	7,63	8,13	8,25	9,25
5	5,19	5,19	5,19	6,13	5,81	5,81	5,63	5,63	7,00	7,00	7,75	8,50	8,38	9,50	9,75	10,00	11,00
6	6,19	6,19	6,19	7,19	6,88	6,88	6,75	6,75	8,25	8,25	8,75	9,88	9,75	10,50	11,38	11,13	12,50
8	8,13	8,13	8,13	9,19	8,88	8,75	8,50	8,50	10,38	10,13	11,00	12,13	12,00	12,63	14,13	13,88	15,25
10	10,15	10,15	10,15	11,31	10,81	10,88	10,50	10,63	12,50	12,25	13,38	14,25	14,13	15,75	17,13	17,13	18,75
12	12,06	12,06	12,06	13,38	12,88	12,75	12,75	12,50	14,75	14,50	16,13	16,63	16,50	18,00	19,63	20,50	21,63
14	13,25	13,25	-	14,63	14,25	14,00	14,25	-	16,00	15,75	17,75	19,13	19,00	19,38	20,50	22,75	-
16	15,13	15,13	-	16,63	16,25	16,25	16,00	-	18,25	18,00	20,25	21,25	21,13	22,25	22,63	25,25	-
18	17,00	17,00	-	18,69	18,50	18,25	18,25	-	20,75	20,50	21,63	23,50	23,38	24,13	25,13	27,75	-
20	18,97	18,94	-	20,69	20,50	20,50	20,25	-	22,75	22,50	23,88	25,75	25,50	26,88	27,50	29,75	-
24	22,75	22,75	-	24,75	24,75	24,75	24,25	-	27,00	26,75	28,25	30,50	30,25	31,13	33,00	35,50	-

Naša proizvodna tehnologija nudi širok opseg mogućnosti izrade prema specijalnim zahtjevima, kao što su:

- nestandardne dimenzije
- proizvodnja specijalnih brtvi prema standardima kupca
- nestandardni materijali izrade
- specijalni oblici:





SPIROMETALNE BRTVE

Pravilan izbor i ugradnja spirometalnih brtvi:

Većina problema sa brtvljenjem potječe od nepravilnog izbora i ugradnje brtvi. Da bi se postiglo korektno brtvljenje, potrebno je učiniti slijedeće:

- 1. Izbor brtve:** Da li ste odabrali pravilnu dimenziju i klasu tlaka?
Da li su materijali punila, spirale i prstenova adekvatni za traženu primjenu?
- 2. Kontrola prirubnice:** Da li su površine prirubnica čiste i bez oštećenja?
Da li površina prirubnice ima odgovarajuću hrapavost?
- Preporučene vrijednosti hrapavosti površina prirubnica se razlikuju od mjesta primjene:
Opća primjena: 3,2 - 5,1 μm Granične vrijednosti: 3,2 μm
Vakuum: 2,0 μm
- 3. Kontrola vijaka:** Da li su vijci pravilno dimenzionirani i bez oštećenja?
Da li je navoj čist i dobro podmazan?

Važno: pritezanje vijaka po pravilnom redoslijedu ("zvijezda") !

ZASTUPNIŠTVO I DISTRIBUCIJA:



NOVOLINE DARUVAR D.O.O.

Podborska 4a, G. Daruvar

43500 DARUVAR

Tel. 043 331 315

Fax. 043 331 656

www.novoline-daruvar.com

info@novoline.hr