

OPASKA NAPRAWCZA Z ŻELIWA - TOL

do rur żeliwnych



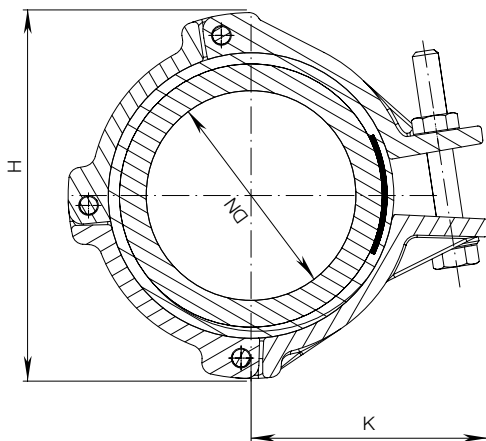
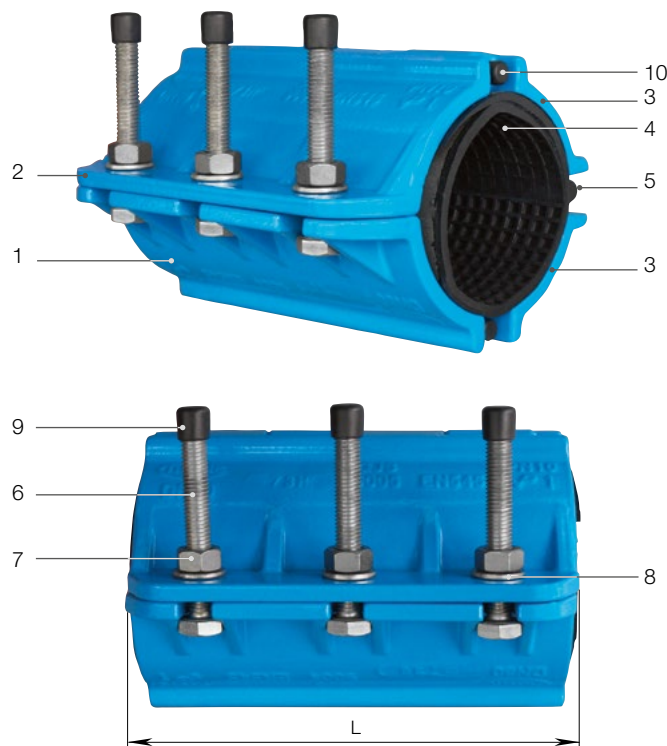
Cechy konstrukcyjne

- Opaska naprawcza do rur żeliwnych, bez zabezpieczenia przed przesunięciem
- Obwodowa uszczelka z elastomeru uszczelnia wszystkie poprzeczne rysy i inne uszkodzenia rur żeliwnych oraz łączenia bosych końców rur
- Zabezpieczone zewnątrz i wewnątrz antykorozyjnie (epoksydowana) wg wytycznych GSK

Dane techniczne

- 1-3 **Segmenty TOL** z żeliwa sferoidalnego, EN-GJS-400-15, epoksydowane
- 4 **Uszczelka** z elastomeru
- 5 **Sworzeń** ze stali nierdzewnej
- 6 **Śruby** ze stali nierdzewnej A2, powleczone teflonem
- 7 **Nakrętki** ze stali nierdzewnej A2, ocynkowanej
- 8 **Podkładki** ze stali nierdzewnej A2
- 9 **Tworzywowe końcówki** chroniące gwint M12
- 10 **Tworzywowe końcówki** chroniące sworzeń \varnothing 8mm

Nr kat. L750 „TOL”



Nr kat.	PN	Długość zabudowy mm L	Wykonanie	DN		
				80	100	150
0760	10	200	pojedynczo napinana			
0761			podwójnie napinana			

DN	L	H	K	Zakres mm	Max. moment dokręcający Nm	Max. moment dokręcający przy pęknięciu obwodowym Nm	Masa kg
80	200	144	97	95 - 102	40	70	6,2
100		164	107	115 - 122	40	70	6,7
150		242	145	167 - 175	60	95	14,1



Fabryka Armatury Hawle Spółka z o.o.
tel.: 61 81 11 400 - fax: 61 81 11 413

ul. Piaskowa 9 - 62-028 Koziegłowy
www.hawle.pl - info@hawle.pl

I 6/3

OPASKA NAPRAWCZA Z ŻELIWA - TOL

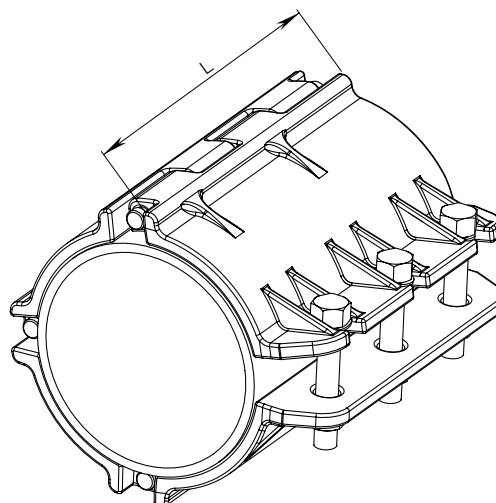
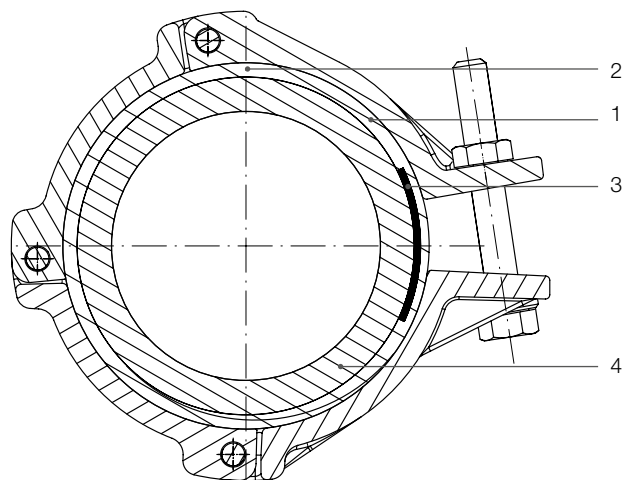
do rur żeliwnych

hawle

Montaż

- Wykonanie segmentowe umożliwia prosty i szybki montaż
- Przed montażem usunąć ewentualne warstwy izolacji, oczyścić rurę (jeżeli zachodzi potrzeba, odtłuścić)
- Minimalna odległość od miejsca uszkodzenia rury do krawędzi opaski musi wynosić min. 60 mm; odległość między końcami łączonych rur - max. 5 mm
- W przypadku łączenia rur, zapewnić beznapięzeniowy montaż
- Przed montażem poluźnić maksymalnie śruby, bez ściągania nakrętek
- Przy montażu opaski przestrzegać umiejscowienia końcówki uszczelki (1) leżącej bliżej blachy dociskowej (3) pomiędzy rurociągiem (4) i drugim końcem uszczelki (2); końcówki gumy muszą nachodzić na siebie, by zagwarantować pewne uszczelnienie
- Zaleca się takie umiejscowienie opaski, by główki śrub były łatwo dostępne do przykręcania; nakrętki są umiejscowione w przeciwnym segmencie w przewidzianej do tego szczelinie
- Dokręcić równomiernie śruby (kolejność dokręcania jest dowolna)
- Maksymalny moment dokręcenia – patrz: tabela str. I 6/3
- Poprawnie zamontowana opaska charakteryzuje się wystawianiem uszczelki na krawędziach
- Opaska przeznaczona jest do jednorazowego wykorzystania
- Po montażu należy przeprowadzić próbę ciśnieniową w otwartym wykopie!
Próbie ciśnieniową przeprowadzić zgodnie z zaleceniami normy EN 805
Należy przestrzegać obowiązujących w danym kraju wytycznych dotyczących prób ciśnieniowych
Należy bezwzględnie przestrzegać max. ciśnień roboczych

Nr kat. L750 „TOL”



I 6/4

hawle

Fabryka Armatury Hawle Spółka z o.o.
tel.: 61 81 11 400 - fax: 61 81 11 413

ul. Piaskowa 9 - 62-028 Koziegłowy
www.hawle.pl - info@hawle.pl