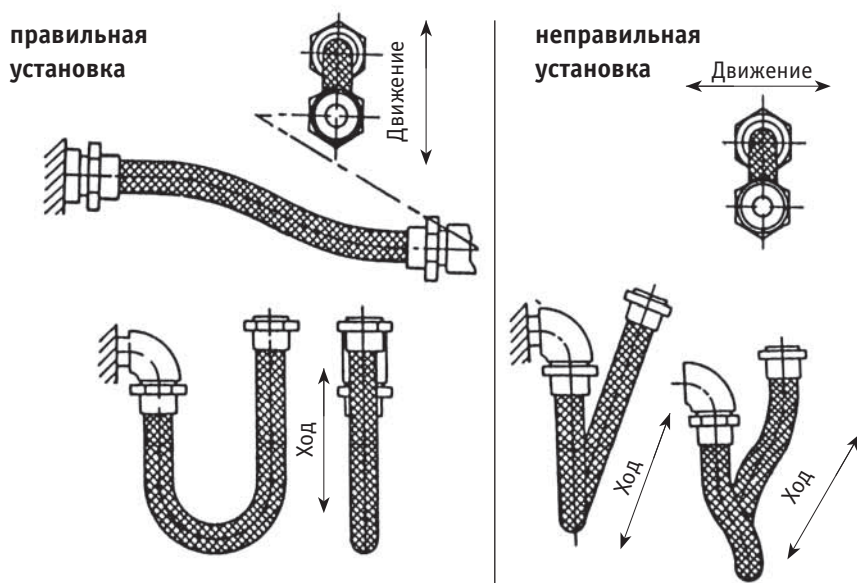


Установка и безопасность

Правильно подобранные и установленные рукава могут служить долго. Для продления их срока службы руководствуйтесь следующими правилами.

Не подвергайте их скручиванию. Это может происходить:

1. При их установке. При этом хорошо использовать на одном конце соединение с накидной гайкой, сначала закрепите неподвижный фитинг (штуцер). Пользуйтесь двумя гаечными ключами.
2. При их сгибании. Сгибание должно осуществляться только в одной плоскости, и направление изгиба должно быть перпендикулярно центральной линии рукава.



Истирание: при любых признаках повреждения рукав надо заменить. Повреждение оплетки может привести к воздействию давления на рукав и к возможной опасности для персонала.

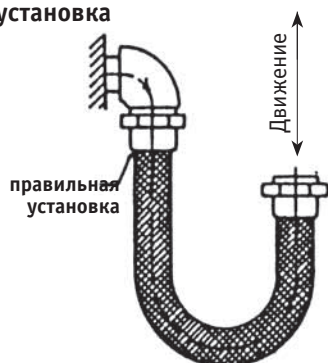
Давление: перед установкой всегда проверяйте максимальное рабочее давление и другие рабочие условия: температуру и пульсацию.

Пульсация или резкий подъем давления (гидроудар): это может произойти при открывании и закрывании клапанов и пр. Из-за усталости металла может произойти поломка. В случаях, когда этого избежать невозможно, рабочее давление надо снизить на 50%. Установку рукава производить по прямой линии, не сгибая оплётку.

Установка и безопасность

Небольшие радиусы: надо избегать небольших радиусов сгиба, лучше чтобы сгиб имел радиус ближе к середине рукава. Особенно будьте внимательны, если подсоединяете рукав к постоянно движущемуся или вибрирующему оборудованию. В этом случае лучше устанавливать рукава типа Partar или угловые соединения. Если все же сгиб происходит на небольшом радиусе, около втулки, то хорошо устанавливать «ограничитель сгиба».

правильная установка



неправильная установка



Скорость потока: изгибы могут привести к увеличению скорости потока в одном из двух случаев.

1. Турбулентность. Скорости газа 46 м/сек (150 фут/сек) и жидкости 23 м/сек (75 фут/сек) могут вызвать турбулентность в местах сгиба, что приводит к усталости металла. Для преодоления этих моментов можно эффективно использовать рукав большего размера.
При изгибании рукава на 90° следует снижать скорость потока на 50%, при изгибании рукава на 45° — на 25%.
2. Потеря давления. Можно предположить, что потеря давления в изогнутом рукаве в два раза ниже, чем в новой приваренной стальной трубе.
Это значит, что при увеличении внутреннего прохода на 15% потеря давления снизится до уровня давления в стальной трубе.

Температура: при действиях с повышенной температурой фактор «поправки» должен быть принят во внимание, чтобы отвечать изменившемуся состоянию материала рукава.

Уровень для сердечника из нержавеющей стали 321 (1.4541)

Темп. °С	-200	-150	-100	-50	0	50	100	150	200	250
Фактор	1	1	1	1	1	0.93	0.83	0.78	0.74	0.70
Темп. °С	300	350	400	450	500	550	600	650		
Фактор	0.66	0.64	0.62	0.60	0.59	0.58	По запросу	По запросу		

Уровень для сердечника из нержавеющей стали 316 (1.4404)

Темп. °С	-200	-150	-100	-50	0	50	100	150	200	250
Фактор	1	1	1	1	1	0.90	0.73	0.67	0.61	0.58
Темп. °С	300	350	400	450	500	550	600	650		
Фактор	0.53	0.51	0.50	0.49	0.47	0.47	По запросу	По запросу		

Информация предназначена только как рекомендация, и эта спецификация не может быть воспринята как указание. Dixon Adflow оставляет за собой право изменять и модифицировать конструкцию и спецификацию без предупреждения.