

При закручивании внешней резьбы часть PTFE-ленты может быть содрана с резьбовой части. Необходимо предотвратить это. Если PTFE-лента все-таки оказалась удалена с 2-го витка и далее, то необходимо заново произвести намотку ленты на резьбу.

Давление и динамические нагрузки могут повредить PTFE-ленту во время эксплуатации. В некоторых случаях после разборки соединения необходимо заново нанести PTFE-ленту на резьбу. Критерий нанесения: видимые витки резьбы через ленту.

Использование PTFE-ленты допускается только при температуре до 230°C. При более высоких температурах необходимо использовать высокотемпературные герметики.

ВЫБОР ТИПА ГЕРМЕТИКА ЗАВИСИТ ОТ СИСТЕМЫ И ПРОИЗВОДИТСЯ ЕЕ РАЗРАБОТЧИКОМ.

Процедура применения герметика:

- очистить поверхность резьбы от загрязнений. Обезжирить и осушить, если это требуется.
- нанести герметик на резьбу, начиная со второго витка, в направлении, противоположном краю резьбы.
- время высыхания герметика зависит от его типа. Необходимо собрать резьбовое соединение до момента высыхания.

Сборка резьбового соединения NPT или BSPT:

Из-за производственных допусков возможны колебания количества витков, на которые возможно закрутить резьбы.

Минимальные требования для герметичного соединения:

- минимум 4.5 оборота фитинга.
- рекомендуется 5.5 оборотов или более, не допуская разрушения резьбы.
- сборщик должен самостоятельно контролировать нужное количество оборотов, на которые он закрутил резьбу.
- усилие не регламентируется стандартом. Запрещается применять избыточное усилие, способное разрушить резьбу.

ЦИЛИНДРИЧЕСКИЕ РЕЗЬБЫ

Цилиндрические резьбы не уплотняются по виткам резьбы. Герметизация происходит по уплотнительному кольцу. Выбор уплотнительного кольца производится разработчиком системы.

Усилие, необходимое для сборки герметичного соединения, регламентируется стандартами на цилиндрические резьбы.

PTFE-ленты и жидкие герметики не требуются для уплотнения цилиндрической резьбы. Они не оказывают уплотняющего действия и приводят к утечке, если не использовать уплотнительное кольцо.

ВАЖНО!

Сборка обжимного фитинга НТА-Пром производится в соответствии с инструкцией по сборке обжимных фитингов НТА-Пром. Запрещается нанесение PTFE-ленты, фиксаторов или герметиков на резьбу гайки и на ее ответную часть на корпусе фитинга.



WWW.NTA-PROM.RU

Рекомендуем пройти курсы компании «НТА-Пром» по монтажу фитингов
<http://nta-prom.ru/training/>

МОНТАЖ

обжимных фитингов НТА-ПРОМ размером до 25мм (1")



ШАГ 1.

Подготовка трубки

Перед началом работы с трубкой убедитесь в ее чистоте и отсутствии видимых повреждений.

ШАГ 2.

Подготовка трубки

В случае наличия загрязнений необходимо удалить грязь ветошью и промыть трубку растворителем, допущенным для использования с контактирующими средами, соответствующим внутренним правилам безопасности. В случае наличия царапин, выбоин, замятий, изгибов необходимо отрезать поврежденную часть трубки и использовать для монтажа только неповрежденные участки.

ЗАПРЕЩАЕТСЯ:

использование поврежденной, загрязненной трубки.

ШАГ 3.

Подготовка фитинга

Перед монтажом внимательно осмотрите фитинг: проверьте соответствие размера фитинга и размера применяемой трубки, отсутствие сколов и заусенцев на поверхности его частей.

ВАЖНО!

Не разбирайте фитинг перед началом монтажа.

WWW.NTA-PROM.RU

Подробную информацию Вы можете найти на сайте компании www.nta-prom.ru
или по телефону: +7 (495) 363-63-00
и эл. почте: info@nta-prom.ru



ЗАПРЕЩАЕТСЯ:

- использование метрических деталей совместно с дюймовыми в составе одного фитинга.
- использование дюймовых фитингов с метрической трубкой (и наоборот).
- монтаж фитинга в месте изгиба трубки, где изгиб входит в фитинг.

ШАГ 4. Монтаж



Вставить трубку в обжимной фитинг НТА-Пром до упора трубки в плечо корпуса фитинга.

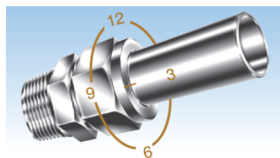
ШАГ 5. Монтаж

Затянуть гайку вручную.

ШАГ 6. Монтаж

Маркером отметить на гайке точку, соответствующую положению часовой стрелки, указывающей на 6 часов и соответствующую ей точку на корпусе фитинга (это позволит контролировать затяжку фитинга).

ШАГ 7. Монтаж

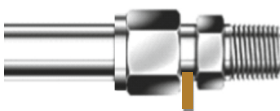


Затянуть гайку ключом на 1 1/4 оборота так, чтобы отмеченная точка оказалась в положении часовой стрелки, указывающей на 9 часов.

ВАЖНО!

При монтаже трубных обжимных фитингов размером 2, 3 и 4 мм; 1/16, 1/8 и 3/16 дюймов затянуть гайку только на ТРИ ЧЕТВЕРТИ оборота до положения, соответствующего часовой стрелке, указывающей на 3 часа.

ШАГ 8. Контроль сборки



После затяжки обжимного соединения необходимо проверить соединение проверочным щупом.

Если щуп **ПРОХОДИТ** в зазор между гайкой и корпусом фитинга, то это означает, что требуется дополнительная затяжка.

Если щуп **НЕ ПРОХОДИТ** в зазор между гайкой и корпусом фитинга, то это означает, что степень затяжки гайки фитинга при первоначальной сборке является достаточной.

ПОВТОРНЫЙ МОНТАЖ ОБЖИМНОГО ФИТИНГА НТА-ПРОМ (до 25 мм или 1 дюйма)

Фитинги НТА-Пром могут использоваться многократно.

Перед повторным монтажом убедитесь в чистоте и отсутствии дефектов компонентов.

ПОРЯДОК ПОВТОРНОГО МОНТАЖА СОЕДИНЕНИЯ:

- ➔ Вставить трубку с посаженными обжимными кольцами в фитинг до упора переднего обжимного кольца в корпус фитинга.
- ➔ Затянуть гайку вручную.
- ➔ Повернуть гайку с помощью гаечного ключа в положение предыдущей затяжки; в этой точке можно почувствовать значительное усиление сопротивления.
- ➔ Слегка подтянуть гайку до возникновения легкого усилия.

СБОРКА РЕЗЬБОВЫХ СОЕДИНЕНИЙ

На территории Российской Федерации и стран Таможенного союза наиболее широко используются резьбы:

КОНИЧЕСКИЕ:

NPT (аналог – К резьба),
обозначение на фитингах – **N**
BSPT (аналог - R резьба),
обозначение на фитингах – **R**

ЦИЛИНДРИЧЕСКИЕ:

BSPF (трубная цилиндрическая),
обозначение на фитингах – **G**
M (метрическая цилиндрическая резьба),
обозначение на фитингах – **M**

ВАЖНО!

Сборка резьбовых соединений допускается только при соответствии внешней и внутренней резьбы одному и тому же стандарту и размеру.

КОНИЧЕСКИЕ РЕЗЬБЫ

Конические резьбы разработаны таким образом, чтобы уплотнение возникало по резьбовой части.

ВАЖНО!

С коническими резьбами обязательно использование герметика (лента ФУМ или жидкий герметик).

Выбор герметика зависит от системы и осуществляется ее разработчиком.

Лента ФУМ (далее PTFE-лента) обеспечивает герметичность резьбового соединения, а также защищает резьбовое соединение от некоторых коррозионных сред.

Процедура применения PTFE-ленты:

- Очистить поверхность резьбы от загрязнений.
- Нанести первый виток PTFE-ленты начиная со ВТОРОГО витка резьбы.
- Продолжить нанесение витков в направлении, противоположном движению винтовой поверхности, нанося их в натяг до 2-2.5 оборотов.
- Проверить и убедиться, что первый виток резьбы свободен от ленты. В противном случае частицы ленты могут загрязнить систему.
- Отрезать лишние части ленты.

WWW.NTA-PROM.RU

Рекомендуем пройти курсы компании «НТА-Пром» по монтажу фитингов
<http://nta-prom.ru/training/>

WWW.NTA-PROM.RU

Рекомендуем пройти курсы компании «НТА-Пром» по монтажу фитингов
<http://nta-prom.ru/training/>

