

966 Kondenzační nádoba

Použití

- jsou určeny pro zajištění stálého zaplnění impulzního potrubí kondenzátem v téže výšce, a tím k udržení stejně vysokých sloupců vody v impulzním potrubí
- výrobek je možno použít jako tlakovou výstroj ve smyslu NV č.26/2003 Sb.

Výhody

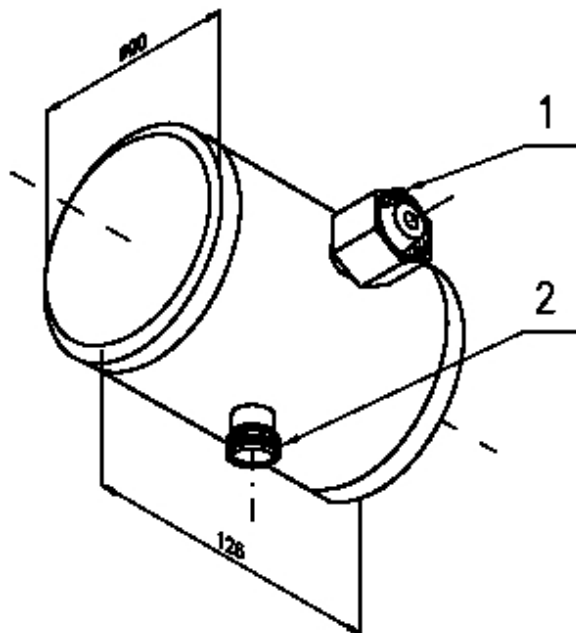
- provedení: jednokomorová nádoba
dvoukomorová nádoba - nahrazuje dvě jednokomorové kondenzační nádoby
- s nádobou se standardně dodává uzavírací ventil (ventily) typ 967 v provedení do 500°C s volitelnými výstupními koncovkami
- lze dodat i nádobu bez uzavíracího ventilu
- na výrobek je poskytována záruka v délce 24 měsíců

Technická data

objem jedné komory	470 cm ³
pracovní látka	pára a kondenzát
nejvyšš.prac.přetlak	10 MPa(při teplotě 200°C)
nejvyšš.prac.teplota	400°C (při tlaku 6,5MPa)
plášť nádoby	nerezová ocel AISI 321
dno a odděl.přepážka	nerezová ocel 1.4541
vstupní přípoj.kuželka	nerezová ocel 1.4541
výstupní koncovka	nerezová ocel 1.4541
těleso ventilu	nerezová ocel 1.4541
převlečná matice	nerezová ocel 1.4541
těsnicí kulička	keramika Si ₃ N ₄
těsnicí kroužky	Grafoil (expandovaný grafit)
množství kondenzátu v jedné komoře	cca 0,2 l

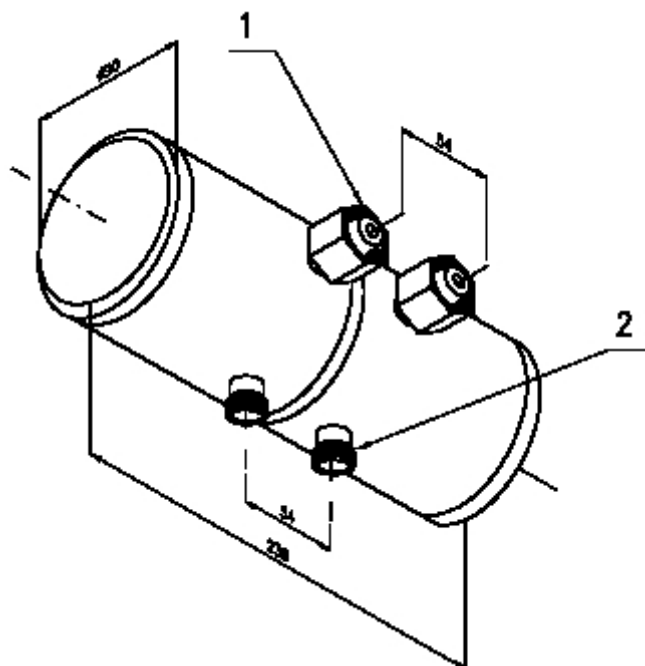
Certifikace

- prohlášení o shodě č.: ES-966000
- seismická odolnost
- tlaková výstroj - SZÚ Brno



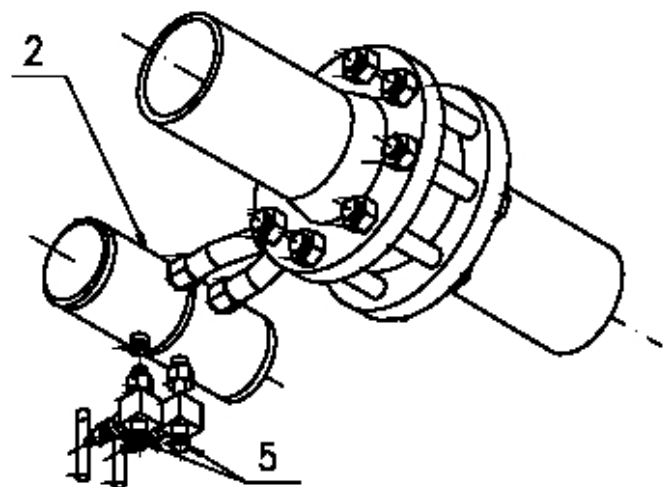
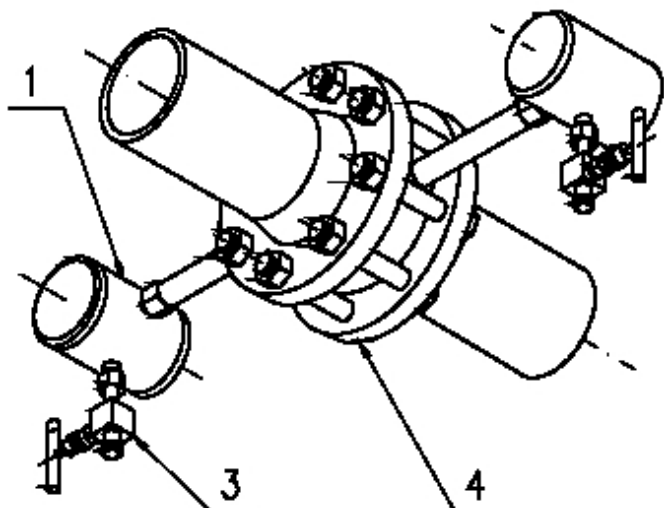
jednokomorové provedení

- 1) přípojovací koncovka vstupu (kuželka 14, převlečná matice M22x1,5)
- 2) přípojovací koncovka výstupu (šroubení M20x1,5 pro kuželku 14)



dvoukomorové provedení

Způsoby montáže nádob kondenzačních



- 1 - nádoba kondenzační jednokomorová
- 2 - nádoba kondenzační dvoukomorová
- 3 - ventil nerezový (typ 967)
- 4 - měřicí clona
- 5 - přípojovací koncovky

Objednací číslo
966

966	nádoba kondenzační
	provedení
1	jednokomorová
2	dvoukomorová

	materiál nádoby
45	nerezová ocel (AISI 321 + 1.4541)
	přípojovací koncovky ventilu - volitelné
	- nádoba bez ventilu
01	vstup: kuželka + matice M22 x 1,5 výstup: šroubení M20 x 1,5 pro kuželku - nádoba s ventilem
xx	vstup: kuželka + matice M22 x 1,5 výstup ventilu: viz.kódy
	speciální úpravy
PC1	čistota vnitřních povrchů zařízení - stupeň čistoty I*

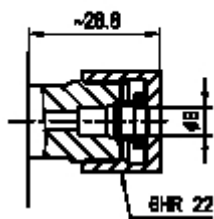
Příklad objednávky: 966 14501

*...po dohodě jako zvláštní požadavek

Objednací kódy - koncovky

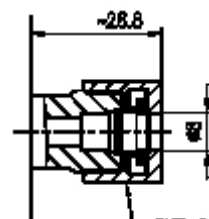
Zářezný kroužek Ø6

kód 11



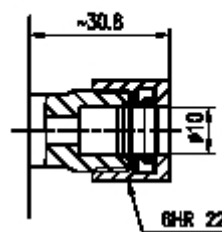
Zářezný kroužek Ø8

kód 12



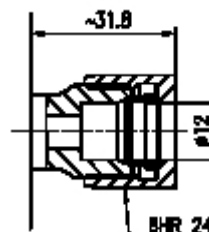
Zářezný kroužek Ø10

kód 13



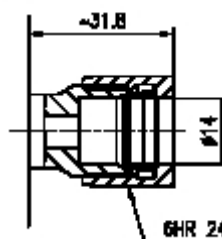
Zářezný kroužek Ø12

kód 14



Zářezný kroužek Ø14

kód 15



Pomocí převlečné matice a dvou kroužků lze rozebiratelně připojit nerezovou (podle ČSN EN 10216-5 nebo ČSN 42 6750) nebo uhlíkovou trubku (podle ČSN 42 6711) o průměru 12 nebo 14mm s tolerancí vnějšího průměru $\pm 0,3\text{mm}$.

PRVNÍ MONTÁŽ

1. Na rovně uříznutý a ořepů zbavený konec trubky nasuneme převlečnou matici, zadní (válcový) kroužek a přední (kuželový) kroužek - pozor na jeho orientaci! Pro zajištění správné funkce je nutné zachovat výrobcem nanesenou vrstvu mazacího tuku na kuželové těsnicí ploše, zadním kroužku a na závitech!

2. Konec trubky s kroužky vsuneme až na dno přípojovacího hrdla a převlečnou matici utáhneme rukou.

3. Pomocí momentového klíče převlečnou matici utáhneme momentem

30-35 Nm (průměry 6 a 8mm),

60-65 Nm (průměry 10, 12 a 14mm)

DEMONTÁŽ A OPAKOVANÁ MONTÁŽ:

1. Demontáž provedeme úplným vyšroubováním převlečné matice při vypuštěném tlaku ze systému.

2. Před opětovnou montáží zkontrolujeme čistotu trubky, závitů a všech těsnicích ploch, případně jejich poškození. Otáčení předního zářezného kroužku na trubce není závadou!

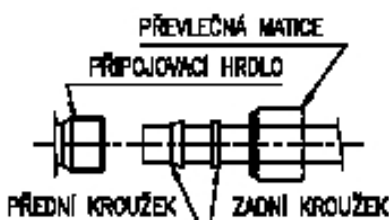
3. Pro zajištění správné funkce je vhodné zachovat výrobcem nanesenou vrstvu mazacího tuku na kuželové těsnicí ploše, zadním kroužku a na závitech, případně znovu namazat. V případě potřeby lze tento originální tuk objednat u výrobce nádoby.

4. Montáž provedeme zasunutím konce trubky s kroužky a převlečnou maticí až na dno přípojovacího hrdla. Pevlečnou matici utáhneme rukou.

5. Pomocí momentového klíče matici utáhneme výše uvedeným momentem.

UPOZORNĚNÍ:

V ŽÁDNÉM PŘÍPADĚ NEPROVÁDĚT DOTAHOVÁNÍ (POVOLOVÁNÍ) PŘEVLEČNÉ MATICE POD TLAKEM - může vést ke smrtelnému zranění!!!

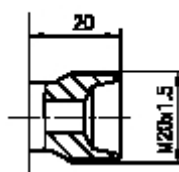


PŘIPOJOVANÁ TRUBKA MUSÍ BÝT ZCELA ZASUNUTA NA DNO HRDLA



- Šroubení pro kuželku

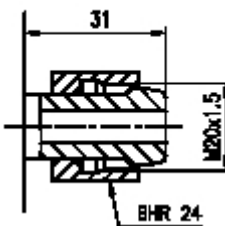
kód 21



Pevlečnou maticí se přišroubuje kuželka s navařeným potrubím k šroubení a dotáhneme momentem 120Nm.

- Navářená kuželka s převlečnou maticí M20x1,5

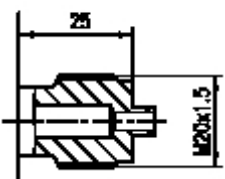
kód 22



Maticí se přišroubuje armatura k šroubení pro kuželku, které je součástí např. kond.nádoby, jiného ventilu apod., dotáhneme momentem 120Nm.

- Manometrické šroubení M20x1,5

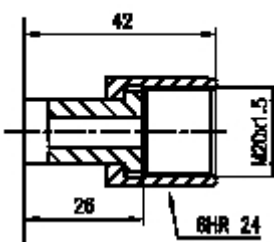
kód 31



1. Na šroubení se navlékne kovové těsnění.
2. Pevlečnou maticí se nátrubek s navařeným potrubím přišroubuje k manometrickému šroubení a utáhne momentem 120Nm.

- Navářený nátrubek s převlečnou maticí M20x1,5

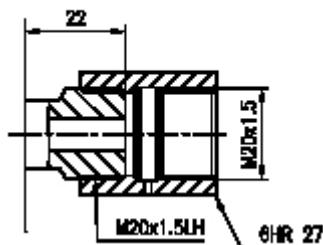
kód 32



Maticí se armatura přišroubuje k manometrickému šroubení s příslušným závitem a utáhne momentem 120Nm.

- Manometrické šroubení M20x1,5 LH

kód 33



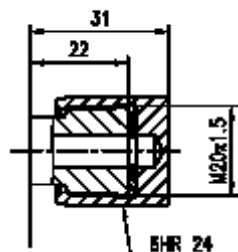
Šroubení slouží k připojení tlakoměru nebo ventilu s manometrickým šroubením M20x1,5

1. Na šroubení tlakoměru se navlékne kovové těsnění.
2. Tlakoměr a armatura se navzájem sešroubují nátrubkovou přípojkou

(dodává se s armaturou), která se dotáhne momentem cca 120Nm.

- Zkušební šroubení M20x1,5

kód 34

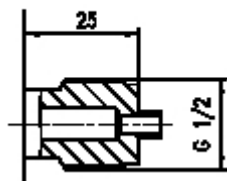


Šroubení slouží k připojení kontrolního tlakoměru.

Dodává se včetně zátky s těsněním.

- Manometrické šroubení G1/2

kód 35

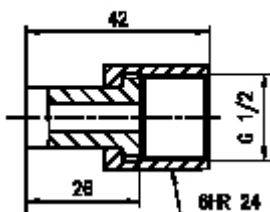


1. Na šroubení se navlékne kovové těsnění.

2. Převlečnou maticí se nátrubek s navařeným potrubím přišroubuje k manometrickému šroubení a utáhne momentem 120Nm.

- Navařený nátrubek s převlečnou maticí G1/2

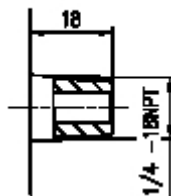
kód 36



Maticí se armatura přišroubuje k manometrickému šroubení s příslušným závitem a utáhne momentem 120Nm.

- Vnější závit 1/4 - 18NPT

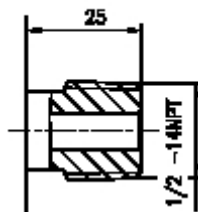
kód 41



1. Na závit se navine těsnicí páska z PTFE.
2. Armatura se zašroubuje do otvoru s odpovídajícím vnitřním závitem a utáhne momentem 28Nm.

- Vnější závit 1/2 - 14NPT

kód 42

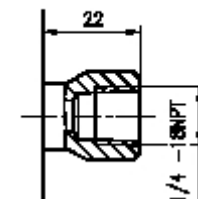


1. Na závit se navine těsnicí páska z PTFE.

2. Armatura se zašroubuje do otvoru s odpovídajícím vnitřním závitem a utáhne momentem 60Nm.

- Vnitřní závit 1/4 - 18NPT

kód 51



1. Na odpovídající vnější závit se navine těsnicí páska z PTFE.

2. Šroubení se utáhne momentem 60Nm.