

986 Nádoba odkalovací

Použití

- odkalovací nádoba se používá k zajištění čistoty potrubí v okruzích měření průtoku páry, plynů apod.
- nádoby a příslušenství lze dodat v provedení s čistotou vnitřních povrchů zařízení stupně I
- výrobek je možno použít jako tlakovou výstroj ve smyslu NV č.26/2003 Sb.

Výhody

- usazené nečistoty ve spodní části nádoby lze díky speciální konstrukci úplně vypustit
- celonerezové provedení
- možnost volby přípojovacích koncovek
- možnost dodání s kohoutem nebo ventilem na odkalovací koncovce, případně možnost vybavení upevňovacím držákem

Popis

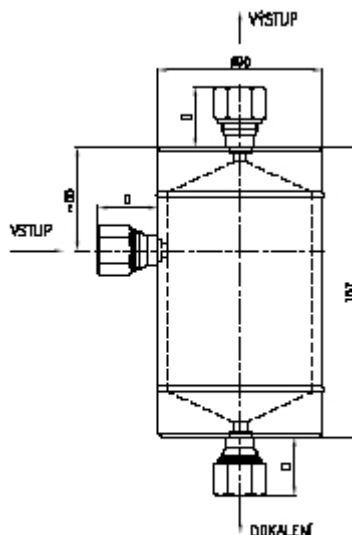
- odkalovací nádoba je tvořena pláštěm, uzavřeným z obou stran přivařenými dny s vnitřním kuželovým zahloubením
- ve dnech jsou koncovky pro výstup média a pro odkalení nádoby, v horní části pláště nádoby je přivařena koncovka pro vstup impulzního potrubí
- na uzavření koncovky pro odkalení nádoby lze dle teploty provozního média použít vhodný ventil nerezový - typ 967 nebo kohout kulový - typ 972

Technická data

max.provozní přetlak	10 MPa (při teplotě 200°C)
max.provozní teplota	400 °C (při tlaku 6,5 MPa)
objem	cca 470 cm ³
plášť nádoby	nerezová ocel AISI 321
dno	nerezová ocel 1.4541
přípojovací koncovky	nerezová ocel 1.4541
hmotnost	cca 3,3 kg (nádoba bez kohoutu)

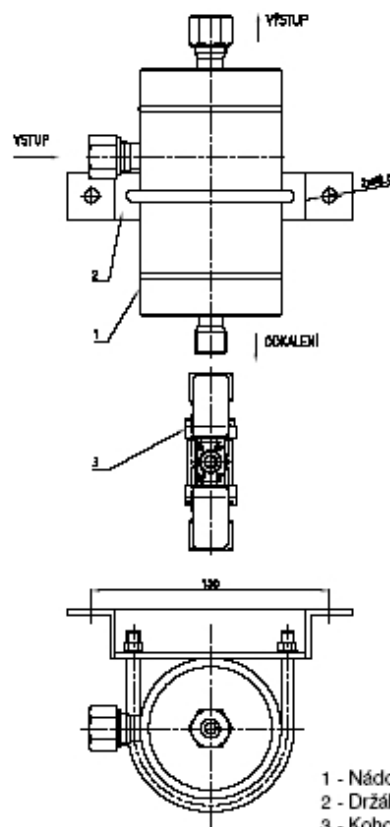
Certifikace

- prohlášení o shodě ES-986000
- tlaková výstroj - SZÚ Brno
- seismická odolnost
- certifikát GOST-R pro vývoz do Ruské federace



Velikost kóty "D" je uvedena u přísl. kódů přípojovacích koncovek na str. 3 a 4.

Příklad montáže - nádoba s kohoutem a kulovým držákem



- 1 - Nádoba odkalovací
- 2 - Držák (pouze na ZP)
- 3 - Kohout kulový (typ 971, 972) nebo ventil nerezový (typ 967)

Objednací kód

986

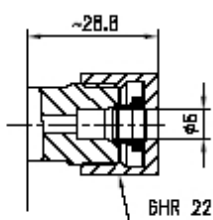
986 11	nádoba odkalovací
	<i>připojovací koncovky vstupu a výstupu - volitelné</i>
xx	viz.kódy uvedené níže
	<i>připojovací koncovky odkalení - volitelné</i>
xx	viz.kódy uvedené níže
	<i>speciální úpravy</i>
PC1	čistota vnitřních povrchů zařízení - stupeň čistoty I

Příklad objednávky: 986 11 15 15 B6 PC1

Objednávání - koncovky

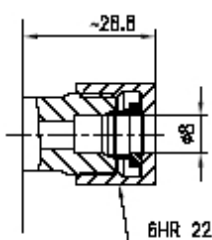
- Zářezný kroužek Ø6

kód 11



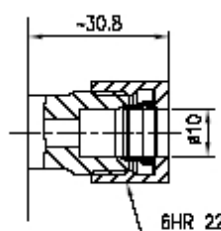
- Zářezný kroužek Ø8

kód 12



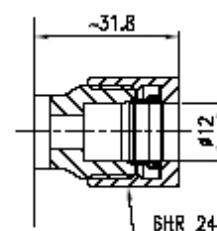
- Zářezný kroužek Ø10

kód 13



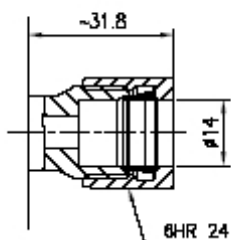
- Zářezný kroužek Ø12

kód 14



- Zářezný kroužek Ø14

kód 15



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

Montážní postup:

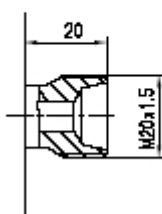
1. Na rovně uříznutý a otřepů zbavený konec trubky nasuneme převlečnou matici, zadní (válcový) kroužek a přední (kuželový) kroužek - pozor na jeho orientaci! Pro zajištění správné funkce je nutné zachovat výrobcem nanesenou vrstvu mazacího tuku na kuželové těsnicí ploše, zadním kroužku a na závitech!
2. Konec trubky s kroužky vsuneme až na dno připojovacího hrdla a převlečnou matici utáhneme rukou.
3. Pomocí klíče se matice utáhne momentem
30-35 Nm (průměry 6 a 8 mm)
60-65 Nm (průměry 10, 12 a 14 mm)

Upozornění:

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

- Šroubení pro kuželku

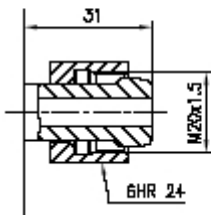
kód 21



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

- Navařená kuželka s převlečnou maticí M20x1,5

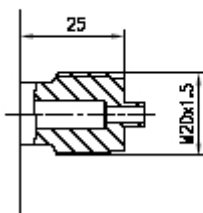
kód 22



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

- Manometrické šroubení M20x1,5

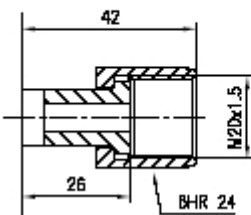
kód 31



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

- Navařený nátrubek s převlečnou maticí M20x1,5

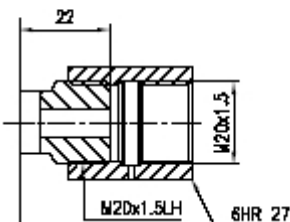
kód 32



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

- Manometrické šroubení M20x1,5 LH

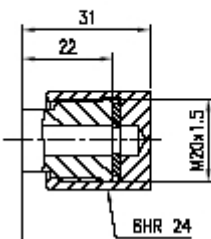
kód 33



- 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), které se dotáhne momentem cca 120 Nm.

- Zkušební šroubení M20x1,5

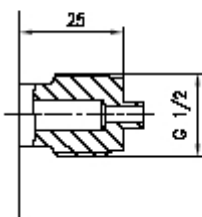
kód 34



Šroubení slouží k připojení kontrolního tlakoměru. Dodává se včetně zátky s těsněním.

- Manometrické šroubení G1/2

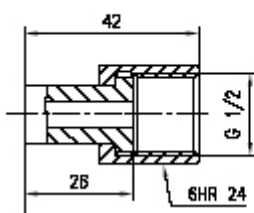
kód 35



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

- Navařený nátrubek s převlečnou maticí G1/2

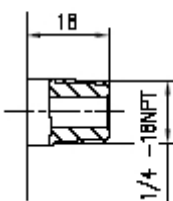
kód 36



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

- Vnější závit 1/4 - 18NPT

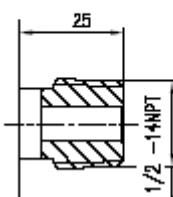
kód 41



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

- Vnější závit 1/2-14 NPT

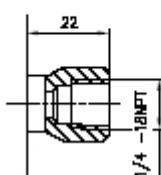
kód 42



1. Na závit se navine těsnicí páska z PTFE
2. Armatura se zašroubuje do otvoru s odpovídajícím vnitřním závitem a utáhne momentem 60 Nm.

- Vnitřní závit 1/4 - 18NPT

kód 51



1. Na odpovídající vnější závit se navine těsnicí páska z PTFE
2. Šroubení se utáhne momentem 28 Nm.