

Fésűstömítések

A fésűstömítéseket elsősorban nagyon magas üzemi nyomás (akár 400 bar) esetén alkalmazzák karimás kötések tömítésére.

A fésűstömítés alkotóelemei: fém hordozólemez, amelynek felületén körkörös fésű profil van kialakítva; és egy lágy rátét anyag. Préselés során a lágyanyagot a fésű profilba nyomják, amely így egy vékony réteg képez a tömítendő felület (karima-felszín) és a fém hordozólemez között. Ezáltal a fésűstömítés egyesíti a lágyanyag tömítések jó alakváltozó képességét a fémtömítések nagy szilárdságával és nyomásállóságával. Viszonylag alacsony felületi nyomással is nagy nyomásállóság érhető el. A puha rátét anyag védi a karimák felületét a fésűprofil által okozott károsodásoktól.

A fésűstömítések jól használhatók az olajfinomítóknak, vegyi és petrokémiai üzemekben, valamint az erőművekben; és ideálisan alkalmazható a magas nyomás és hőmérséklet terhelésű karimák tömítésére.

A fésűstömítés hordozógyűrűjének általában acélokat alkalmaznak, rátét anyaga jellemzően a grafit, azonban rátétanyagként előfordulhat a teflon és a csillám is. Speciális esetekben a fésűstömítés PTFE köpenyezése is lehetséges.



Fésűstömítés központosító gyűrű nélkül



Fésűstömítés esztergált központosító gyűrűvel









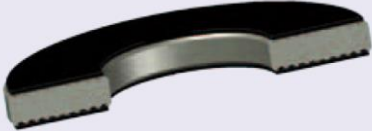





Fésűstömítés laza központosító gyűrűvel

Anyagok				
Hordozólemez				
csoport	DIN	ASTM	EN	maximális hőmérséklet
szénacél	S235JR (ST 37-2)	A 283 C – A	1.0038	350 °C
	St 12.03	1011 DC 01	1.0330	350 °C
rozsdamentes acél	X 5 CrNi 18 10	304	1.4301	450 °C
	X 2 CrNiMo 17 12 2	316 L	1.4404	450 °C
	X 6 CrNiTi 18 10	321	1.4541	450 °C
	X 6 CrNiMo Ti 17 12 2	316 Ti	1.4571	450 °C
hőálló acél	16 Mo 3	F / P 1	1.5415	500 °C
	13 Cr Mo 4 5	F/P11 / F/P12	1.7335	550 °C
egyéb anyagminőségek rendelésre				1000 °C

rátét anyag	
csoport	maximális hőmérséklet
C4400	150 °C
PTFE	250 °C
grafit 99,85 %	500 °C
98,00 %	400 °C
csillám	1000 °C

kialakítás	
DIN, EN, ANSI / ASME, GOST szerint; speciális méretekben	
hordozólemez	2 mm; 3 mm ; 4 mm und 5 mm, egyéb méretek rendelésre
rátét anyag	0,5 mm, egyéb méretek rendelésre
átmérő	4000 mm-ig
jóváhagyások	
jellemzők / jóváhagyások	TA Luft a VDI2200/2440 szerint EN13555 előkészítés alatt

típusok		
MMK	Fésűstömítés központosító gyűrű nélkül	
MMKH	Fésűstömítés központosító gyűrű nélkül PTFE köpennyel	
MMKZ	Fésűstömítés esztergált központosító gyűrűvel	
MMKZH	Fésűstömítés esztergált központosító gyűrűvel PTFE köpennyel	
MMKLZ	Fésűstömítés laza központosító gyűrűvel	
MMKLZH	Fésűstömítés laza központosító gyűrűvel PTFE köpennyel	

MMKB	Fésűstömítés (domború felületű) központosító gyűrű nélkül	
MMKBH	Fésűstömítés (domború felületű) központosító gyűrű nélkül PTFE köpennyel	
MMKBZ	Fésűstömítés (domború felületű) esztergált központosító gyűrűvel	
MMKBZH	Fésűstömítés (domború felületű) esztergált központosító gyűrűvel PTFE köpennyel	
MMKBLZ	Fésűstömítés (domború felületű) laza központosító gyűrűvel	
MMKBLZH	Fésűstömítés (domború felületű) laza központosító gyűrűvel PTFE köpennyel	

megrendelés példa	
szabvány szerint kialakítás esetén	Fésűstömítés esztergált központosító gyűrűvel MMKZ DN80 PN40 az MSZ EN1514-6 szerint teljes vastagság 4 mm
szabványtól eltérő kialakítás esetén	<ul style="list-style-type: none"> - kialakítás - méretek - hordozólemez anyaga - rátét anyag minősége

Biztonsági szempontok

A műszaki ismertetőben szereplő adatok széleskörű vizsgálatok és sokrétű tapasztalatok alapján a műszaki haladás legújabb eredményeit tükrözik. Kérjük, szíveskedjék azonban figyelembe venni, hogy az itt megadott értékek kölcsönösen befolyásolják egymást és egyidejűleg nem alkalmazható valamennyi maximális érték. A felhasználási területek és a műszaki adatok sokrétűsége miatt a megadott értékek csupán útmutatásul szolgálhatnak az előnyös alkalmazáshoz, speciális esetekre azonban nem vonatkoztathatók. Ez okból kötelezettséget nem vállalhatunk. Ezért minden esetben javasoljuk termékeink előzetes kipróbálását (a kérdéses berendezésben) azok gyakorlati üzemeltetése előtt.