

Installationsanvisning

Kompressionskopplingar

Monteringsinstruktion

Qmt's kompressionskopplingar levereras avfettade för gaser samt är åtskruvade med hänsyn till högt tryck och installationssäkerhet. Därför kan kompressionskopplingarna användas direkt utan att först skruvas isär.

Steg 1

Övertyga dig om att tryckområdet är tillräckligt för kopplingen. För arbetstryck se tabell på sista sidan.

Skjut in röret i kompressionskopplingen, hela vägen in till stoppet i kopplingen. Detta är mycket viktigt för säkerhet och funktion.

Skruva åt muttern med fast nyckel tills röret inte går att vrida med handkraft eller sitter löst inuti kopplingen.

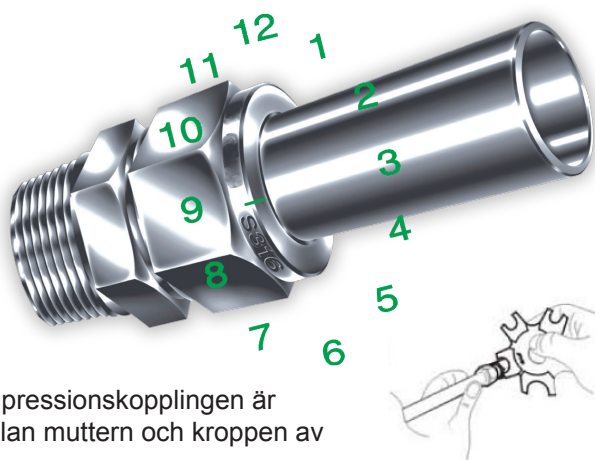
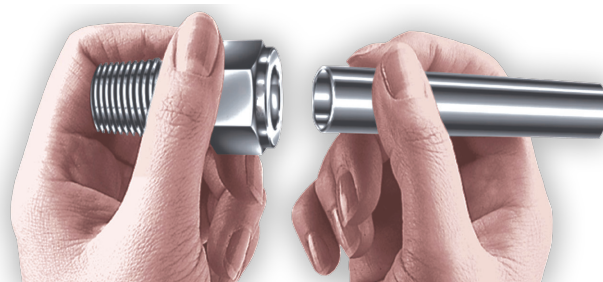
Steg 2

Dra åt muttern ett och ett kvarts varv*. Använd en fast nyckel för att hålla emot kopplingen och en fast nyckel för att dra åt muttern.

För att underlätta räkning av antal varv muttern skruvas, märk muttern vid klockan 9. Märket kommer då att stå klockan 12 när muttern är åtdragen ett och ett kvarts varv.

* Endast tre kvarts varvs åtdragning är nödvändigt vid dimensionerna tre och fyra mm.

Kontrollera med mätverktyget (QMT 7217133) att kompressionskopplingen är ordentligt åtdragen. Om verktyget kan stickas ned mellan muttern och kroppen av kopplingen behöver muttern dras åt ytterligare.



Återanvändning

Qmt's kopplingar kan återanvändas. Innan återanvändning av kopplingen, konstatera att kopplingen är ren och utan defekter.

Steg 1

Skjut in röret med de fördragna kompressionsringarna och mutter, så att kompressionsringarna stoppar i botten av kopplingen.

Steg 2

Dra åt muttern med handkraft. Dra sedan åt muttern med en fast nyckel till de ursprungliga ett och ett kvarts varven (En stark ökning i momentet känns vid den ursprungliga åtdragningen) och dra åt något mera.

Notera

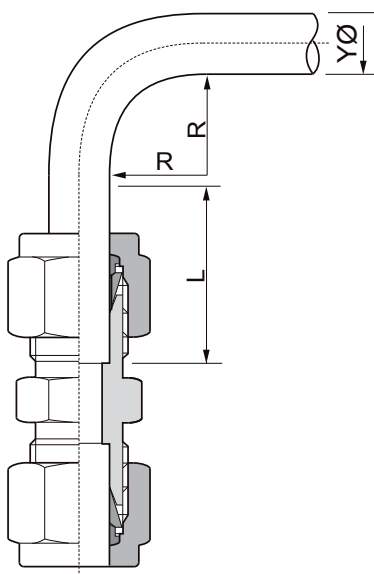
- Tvinga inte in röret i kopplingen om det inte glider in lätt. Att det inte glider in kan bero på att röret är deformerat eller att det finns grader på det.
- Använd alltid ett bra rörkapningsverktyg och se till att rörets ända är vinkelrät, gradfri och ren.

Hantering av rör

Rätt hantering av rören ser till att bevara ytfinheten på rören.

- Lagra alltid rören med den skyddsemballering som medföljer leveransen, för att undvika kontaminering.
- Dra aldrig rör över cementgolv, asfalt, grus eller någon annan ojämn yta.
- Använd alltid bra rörkapningsutrustning i gott skick.
- Försök att inte ta för djupa skär vid kapning av rör.
- Rörändar skall alltid vara gradfria innan användning.

Hanteras rören på detta sätt minskar risken för att skada kopplingen vid montering.



Längd för rakända mot koppling

YØ: Ytterdiameter

R: Radie. Följ instruktionerna från rörbockstillverkaren.

L: Längd på rakända som krävs från radiens början till botten på kopplingen. Se tabell nedan.

Notera

När en böj kommer för nära kopplingen kan den deformerade delen av röret komma in i kopplingen med läckage som följd. Se därför till att följa den rekommenderade längden för rakända enligt tabellen nedan.

Tabell för bestämmande av längd i mm, på rakända före koppling

Ytterdiameter rör	3	6	8	10	12	14	16	18	20	22	25	32	38
Rakända L1*	19	21	23	25	31	32	32	32	34	34	40	51	60
Rakända L2*	16	17	18	20	24	25	25	25	26	27	33	47	55

* L1 = Rekommenderad längd på rakända, L2 = Absolut minsta längd på rakända

Varning

- De rör som används mot kopplingen måste ha hög ytfinhet, vara fria från repor eller smuts.
- Vid användning av svetsade rör får inte svetsen medföra avvikelser i rörets symmetri på rörets ytterdiameter. Detta kan leda till ett otätt förband.
- Användande av samma material i koppling och rör är väsentligt för den termiska kompatibiliteten och korrosionsmotståndet.
- Använd inte rör med för liten eller för stor godstjocklek. Ett för tunt rör kan kollapsa, medan ett rör med för stor godstjocklek kräver stort åtdragningsmoment när kopplingen dras samman. Godstjockleken bör därför baseras på tryck, temperatur och de vibrationer som röret kommer att utsättas för.
- Röret som används mot kopplingen får inte vara deformerat då risk finns för att förbandet inte blir tätt. Försök inte att tvinga in ett deformerat rör, då det kan skada kopplingen, med läckage som följd.
- För bästa kvalitet på förbandet skall röret vara planfräst och gradat efter kapning.

Arbetsstryck

Sömlösa rör i rostfritt stål

Tabell 1.

Rör Y.D. (mm)	Rör vägg tjocklek i millimeter												
	0.8	1.0	1.2	1.5	1.8	2.0	2.2	2.5	2.8	3.0	3.5	4.0	4.5
3	710												
6	330	420	520	670									
8		310	380	490									
10		240	300	380									
12		200	240	310	380	430							
14		180	220	280	340	390	430						
15		170	200	260	320	360	400						
16			190	240	300	330	370						
18			170	210	260	290	320	370					
20			150	190	230	260	290	330	380				
22			130	170	210	230	260	300	300				
25					180	200	230	260	290	320			
28						180	200	230	260	280	330		
30						170	190	210	240	260	310		
32						160	170	200	230	240	290	330	
38							140	170	190	200	240	280	310

Sömlösa rör i koppar

Tabell 2.

Rör Y.D. (mm)	Rör vägg tjocklek i millimeter										
	0.7	0.8	1.0	1.2	1.5	1.6	1.8	2.0	2.2	2.5	3.0
3	252	260									
4	651	191	244	295							
6		122	157	192	245	632					
8		89	114	140	179	931					
10		70	89	109	140	501	172	193			
12		58	73	89	114	231	140	158			
14			62	76	96	031	118	133	148	171	092
16			54	66	83	89	102	114	127	147	801
18			48	58	74	79	90	101	112	129	591
22			39	47	59	64	72	81	90	103	261
25			34	41	52	56	63	71	78	90	101

Gängkoppling

Tabell 3.

ISO/NPT Rör- storlek	Rostfritt stål 316		Mässing	
	Hane	Hona	Hane	Hona
	bar	bar	bar	bar
1/16	758	455	510	227
1/8	689	441	345	221
1/4	572	448	282	220
3/8	689	358	365	179
1/2	537	331	269	165
3/4	517	317	255	159
1	365	303	179	152
1-1/4	427	345	214	172
1-1/2	351	310	172	152
2	276	269	138	131