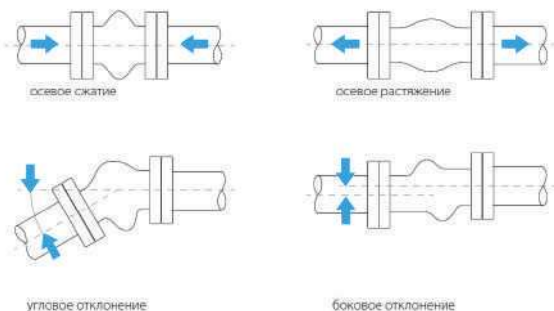


КОМПЕНСАТОР РЕЗИНОВЫЙ ФЛАНЦЕВЫЙ FAF5000



* Резиновый компенсатор FAF5060 с фланцами из высокопрочного чугуна.

Диаграмма смещения



Допустимые смещения компенсатора в рабочем режиме

PN10

DN (мм)	Осевое сжатие, мм	Осевое растяжение, мм	Угловое отклонение, °	Боковое отклонение, мм
32-50	10	6	10	10
65-80	15	8	10	10
100-200	20	12	10	15
250-600	20	14	10	15

PN16

DN (мм)	Осевое сжатие, мм	Осевое растяжение, мм	Угловое отклонение, °	Боковое отклонение, мм
32-50	8	3	5	4
65-80	12	5	5	5
100-200	18	6	5	6
250-250	20	8	5	10

ПЕРЕЧЕНЬ МАТЕРИАЛОВ

Корпус	Армирование – нейлоновый корд – стальной корд
гибкая вставка	EPDM / NBR
Фланец	Оцинкованная сталь Высокопрочный чугун EN-GJS-400

МОДЕЛЬНЫЙ РЯД

FAF5000	КОМПЕНСАТОР РЕЗИНОВЫЙ ФЛАНЦЕВЫЙ - Фланцы из стали, вставка из EPDM
FAF5060	КОМПЕНСАТОР РЕЗИНОВЫЙ ФЛАНЦЕВЫЙ – Фланцы из высокопрочного чугуна, вставка из NBR
FAF5070	КОМПЕНСАТОР РЕЗИНОВЫЙ – муфтовое присоединение

ДАВЛЕНИЕ ИСПЫТАНИЯ (бар)

МАКС. РАБОЧЕЕ ДАВЛЕНИЕ	ИСПЫТАТЕЛЬНОЕ ДАВЛЕНИЕ
10	15
16	24

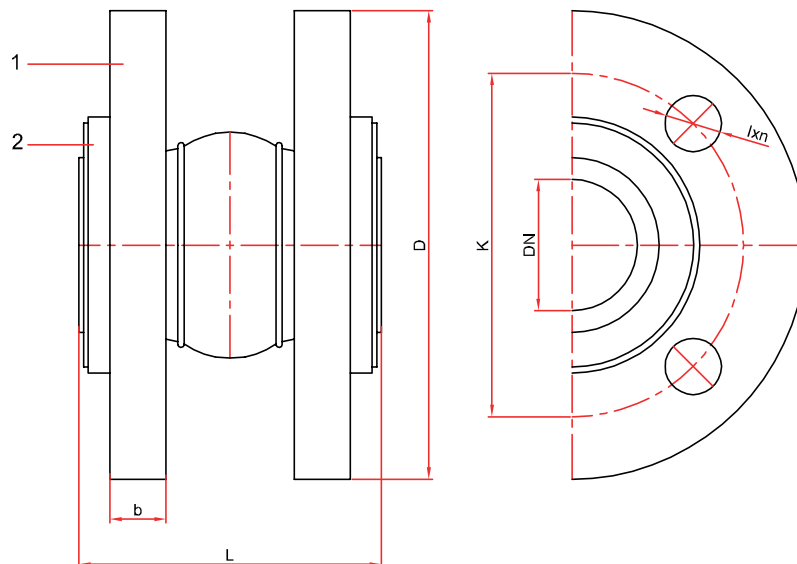
Вся продукция, выпускаемая FAF, подвергается гидравлическим испытаниям в заводских условиях

Примечание

- Для безопасной эксплуатации арматуры необходимо соблюдать инструкцию по монтажу и эксплуатации, обеспечивать соответствующие меры безопасности.

КОМПЕНСАТОР РЕЗИНОВЫЙ ФЛАНЦЕВЫЙ FAF5000

Габаритный чертеж компенсатора



NO	ДЕТАЛЬ	МАТЕРИАЛ
1	Фланец	Оцинкованная сталь / высокопрочный чугун
2	Корпус	EPDM / NBR

DN	Размеры, мм					ПАРАМЕТРЫ		РАЗМЕРЫ БОЛТА	Гайка/болт количество
MM	D	L		b	K	Давление Bar	Вес (кг)		
		5060	5000						
32	140	95	95	18	100	16	2,8	M18X60	4X2
40	150	95	95	18	110	16	3,4	M18X60	4X2
50	165	105	105	20	125	16	4,9	M18X60	4X2
65	185	115	115	20	145	16	5,8	M18X60	4X2
80	200	135	135	20	160	16	7,1	M18X65	8X2
100	220	150	150	22	180	16	8,1	M18X65	8X2
125	250	165	165	22	210	16	11	M18X70	8X2
150	285	180	180	24	240	16	14,1	M22X75	8X2
200	340	210	210	26	295	16	19,8	M22X80	12X2
250	405	230	230	29	355	16	26,3	M26X90	12X2
300	460	245	245	32	410	16	34	M26X90	12X2
350	520	255	255	35	470	16	43,9	M26X100	16x2
400	565	255	255	32	525	10	54	M26X110	16X2
450	640	255	250	36	585	10	51	M26X110	20X2
500	715	255	270	38	650	10	51	M26X120	20X2
600	840	260	260	42	770	10	66	M30X130	20x2

Изделия DN свыше 600 мм производятся по запросу.

Инструкция по монтажу и эксплуатации

Монтаж

- Перед монтажом изделия произвести наружный и внутренний осмотр компенсаторов на отсутствие повреждений и наличие посторонних предметов.
- Расстояние между фланцами трубопровода для монтажа должно соответствовать строительной длине компенсатора.
- Компенсаторы могут устанавливаться в любом пространственном положении.
- Монтаж фланцевого компенсатора осуществляется между двумя опорами.
- Место установки резиновых компенсаторов должно быть в непосредственной близости к одной из неподвижных опор, на расстоянии от опоры не более 2DN. Если установка компенсатора рядом с неподвижной опорой невозможна, то необходимо производить его установку между двумя скользящими опорами.
- Между опорами допускается размещать только одно изделие.
- Удостоверьтесь в соосности совмещаемых фланцев.
- При монтаже рекомендуется использовать воротниковые фланцы согласно ГОСТ 33259–2015 Тип 11. Также допустима установка виброкомпенсаторов между плоскими фланцами по ГОСТ 33259–2015 Тип 01. При этом, во избежание повреждения резинового корпуса, обязательно зачистить внутренний сварной шов от заусенцев.
- Компенсаторы оснащены вращающимися вокруг своей оси фланцами, упрощающими установку и уменьшающими риск повреждения эластичного элемента вследствие возникновения деформации кручения.
- При установке компенсаторов запрещается применять дополнительные уплотнения в виде эластичных межфланцевых прокладок, т. к. герметичность соединения обеспечивается резиновым выступом самого компенсатора.
- Отверстия для болтов компенсатора должны соосны с соответствующими отверстиями ответных фланцев. Гайки устанавливаются на стороне, противоположной эластичным элементам.
- При монтаже компенсаторов необходимо контролировать максимально допустимые моменты затяжки болтов. Необходимо затягивать болты только динамометрическим ключом крест-накрест в три подхода. После первой затяжки необходимо выдержать не менее 30 минут. После запуска трубопровода необходимо провести третью затяжку и при дальнейшей эксплуатации периодически дотягивать болты до моментов, указанных в нижеприведенной таблице.

Моменты затяжки болтов компенсаторов, Нм

DN(мм)	Первая затяжка	Вторая затяжка	Третья затяжка	
	PN10/PN16	PN10/PN16	PN10	PN16
25-80	10	50	60	80
100-150	10	50	80	100
200-300	15	50	90	100
350-500	15	50	110	120
600	15	100	180	200

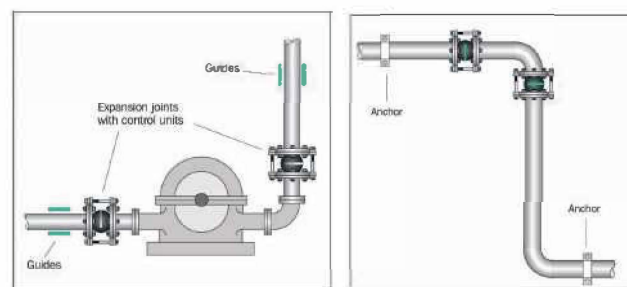
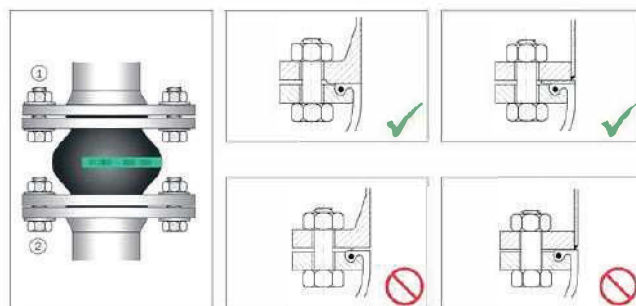
Если при последующей опрессовке появляется течь между ответным фланцем и резиновым буртом компенсатора, то болты следует подтянуть до момента указанного в таблице, указанные значения не допустимо превышать во избежание повреждений уплотнительной поверхности. В крайнем случае можно приложить дополнительное усилие в 3–4% от номинального.

Хранение

- Компенсаторы должны храниться в горизонтальном положении в темном, сухом, прохладном и проветриваемом помещении.
- Избегайте воздействия прямых солнечных лучей.

Порядок эксплуатации и обслуживания

- Компенсаторы обеспечивают оптимальные результаты работы, когда они эксплуатируются при расчетных температуре и давлении.
- Срок службы компенсаторов ограничен и зависит от давления, температуры и состава транспортируемой среды, условий окружающей среды, воздействия озона и других агрессивных внешних факторов, а так же надлежащего монтажа на трубопровод.
- При нормальных условиях компенсатор не требует специального обслуживания. Однако, периодические проверки помогают продлить срок службы.
- Работы по замене компенсатора должны производиться при отключенном насосном оборудовании, в отрезке трубопровода должно быть снято давление и, при необходимости, понижена температура.



* Изготовитель оставляет за собой право без уведомления потребителя вносить изменения в конструкцию изделия для улучшения его технических и эксплуатационных характеристик