

ODSP - PP FLENSER

DATABLAD

NO



FORDELER

Kompleks form = bolter mister ikke spenningen, ingen behov for å etterstramme når de er riktig installert.

Lett vekt, omtrent 40% lettere enn standard flate flenser.

- a) Lett å installere
- b) Redusert transportkostnad

Ingen korrosjon - ideell i de fleste korrosive miljøer der vanlig stål vil korrodere.

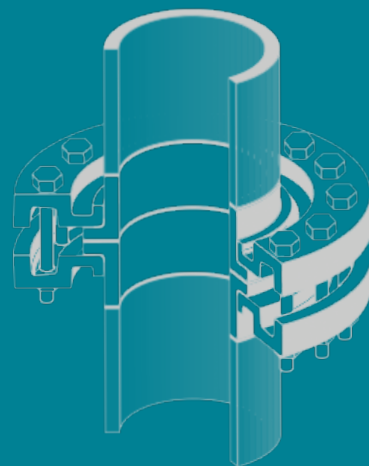
Disse faktorene alene innebærer kostnadsbesparelser på alle stadier, fra kjøp, transport, installasjon og til redusert vedlikehold.

Driftstrykket er oppgitt på flensene.

Flensene har en sikkerhetsfaktor på 2.

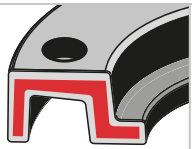
Tilgjengelig fra 20 mm opp til 1600 mm i metrisk størrelse og fra 2 tommer til 66 tommer i ANSI-størrelse.

Tilpasningsdyktig til stål og alle termoplastiske rørsystemer.

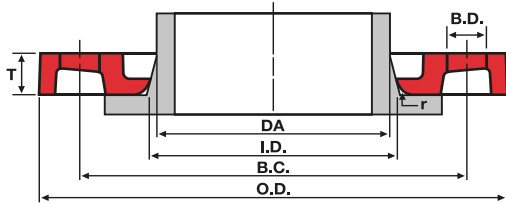


ODSP

For speilsveising



■ Polypropylen
■ Støpejern



Polypropyleninnkapslet støpejern (PP/Stål) flens.

Beskrivelse PP-innkapslet støpejern
Deltaflex® Kompleks flens

Bruker IPP Deltaflex® flens tverrsnitt, svært korrosjonsbestandig.

Anvendelse For bruk på PE, PP, PVDF speilsveisede endestusser.

Materialer Glassforsterket polypropylen (svart) med IPP Deltaflex® innlegg av duktilt støpejern (GGG 40, DIN 1693).

Tilkoblingsdimensjoner Boret i henhold til ISO/DIN 2501 (EN1092).
DA 20 - 180 mm: Boret PN 10/16.
> DA 180mm: Boret PN 10

Det må brukes skiver sammen med flensene.

DA (mm)	DN (mm)	Kode	Utside Dia. O.D.	Innside Dia. I.D.	Flens Tykkelse T	Bolt Sirkel B.C.	Bolt Hull B.D.	Bolt Antall N	Bolt Størrelse M	Radius r	Drifts- Trykk maks. [bar]	Vekt kg/pc.
20	15	ODSP020-I	106	28	18	65	14	4	M12	3	16	0,4
25	20	ODSP025-I	118	34	18	75	14	4	M12	3	16	0,4
32	25	ODSP032-I	122	42	17	85	14	4	M12	3	16	0,4
40	32	ODSP040-I	142	51	17	100	18	4	M16	3	16	0,5
50	40	ODSP050-I	156	62	19	110	18	4	M16	3	16	0,7
63	50	ODSP063-I	171	78	20	125	18	4	M16	3	16	0,9
75	65	ODSP075-I	191	92	21	145	18	4	M16	3	16	1,0
90	80	ODSP090-I	206	108	21	160	18	8	M16	3	16	1,1
110	100	ODSP110-I	226	128	22	180	18	8	M16	3	16	1,5
125	100	ODSP125-I	226	135	23	180	18	8	M16	3	16	1,4
140	125	ODSP140-I	261	158	25	210	18	8	M16	3	16	1,7
160	150	ODSP160-I	296	178	28	240	22	8	M20	3	16	1,8
180	150	ODSP180-I	296	188	27	240	22	8	M20	4	16	1,9
200	200	ODSP200-I	350	235	32	295	22	8	M20	4	16	3,1
225	200	ODSP225-I	350	238	31	295	22	8	M20	4	16	3,1
250	250	ODSP250-I	412	288	36	350	22	12	M20	4	16	4,9
280	250	ODSP280-I	412	294	35	350	22	12	M20	4	16	4,4
315	300	ODSP315-I	462	338	42	400	22	12	M20	4	16	6,4
355	350	ODSP355-I	525	376	52	460	22	16	M20	6	16	11,1
400	400	ODSP400-I	586	430	56	515	26	16	M24	6	16	14,7
450	500	ODSP450-I	690	514	54,5	620	27	20	M24	6	10	20,3
500	500	ODSP500-I	690	530	55	620	27	20	M24	6	10	19,2
560	600	ODSP560-I	804	615	62	725	30	20	M27	6	10	30,0
630	600	ODSP630-I	804	642	62	725	30	20	M27	6	10	27,7
710	700	ODSP710-I	912	740	49	840	30	24	M27	5	6	28,6
800	800	ODSP800-I	1026	843	58	950	33	24	M30	5	6	39,3
900	900	ODSP900-I	1129	947	62	1050	33	28	M30	5	6	48,5
1000	1000	ODSP1000-I	1245	1050	70	1160	36	28	M33	5	6	60,0

BOLT

Strammingsprosedyrer.

Det anbefales følgende prosedyrer for å sikre en pålitelig og tett flensforbindelse.

Justering.

1. Tetningsflatene til de to endestussene i en forbindelse bør komme i kontakt med hverandre, eller i tilfelle av en forbindelse med gummitetning, bør de være parallelle med hverandre rundt omkretsen og være i full kontakt (se linjer A-A, B-B, C-C i figur 1 og 2).
2. Flensflaten D-D (se figur 3) bør være i full kontakt med den øvre flaten til endestussen rundt omkretsen for å unngå vippeeffekten, som kan føre til lekkasje og til og med brudd på flensen selv under stramming av boltene.

Stramming av bolter

1. Installer alle boltene og mutrene med fingrene, og sørg til enhver tid for at justeringen følger figur 1, 2 og 3.
2. Som det første momenttrinnet, stram boltene i en kryssende rekkefølge, som vist i figur 4. Bruk et momentnøkkel med 20 % av det endelige dreiemomentet som er oppført i tabellen på den andre siden av dette arket. Pass på at punktene (I) og (II) oppfylles til enhver tid.
3. I de fire gjenværende trinnene gjentar du trinn to fire ganger, og øker dreiemomentet med 20 % av den endelige verdien hver gang.

4. Etter å ha nådd det endelige dreiemomentet, bruk roterende stramming til alle boltene er stabile på den endelige dreiemomentverdien (generelt kreves det vanligvis to fullstendige runder).

Alltid bruk kryssmønsteret!

Vær forsiktig! Ikke bruk denne prosedyren for å justere og/eller trekke sammen forbindelsen.

Dette dokumentet rapporterer nøyaktig og pålitelig informasjon så langt som vi vet, men våre forslag og anbefalinger kan ikke garanteres på grunn av forholdene som er utenfor vår kontroll. Improved Piping Products (IPP) påtar seg ikke ansvar for bruken av informasjonen som presenteres her og fraskriver seg all ansvar med hensyn til slik bruk.

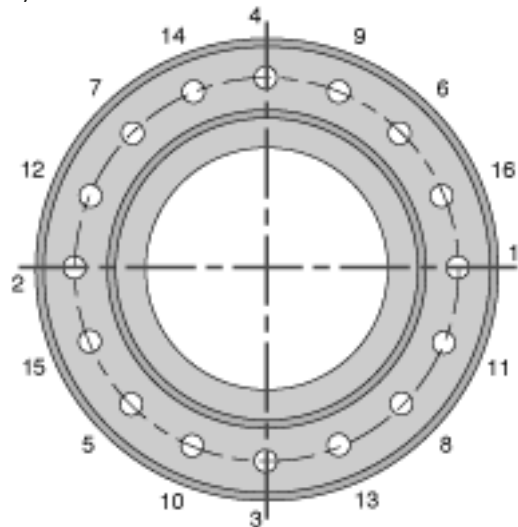


Fig.4 Stramming av bolter

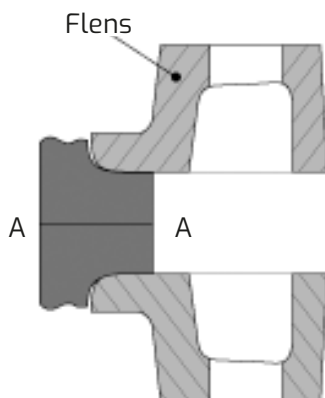


Fig.1 HDPE Endestuss

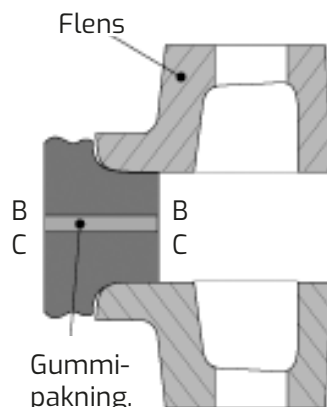


Fig.2 Ståleandestuss.

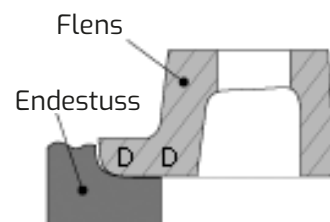


Fig.3

Metrisk nominell rørdimensjon (mm)	IPS nominell rørdimensjon (tommer)	LIF Bolt Dia. (tommer)	Antall bolter	Innledende minimums mengde smurt dreiemoment (ft-lbs)	Innledende maksimum mengde smurt dreiemoment (ft-lbs)	HDPE Flens OD Stålrør ID (tommer)	Innledende minimums mengde smurt dreiemoment (N/M)	Innledende maksimum mengde smurt dreiemoment (N/M)
50/63	2"	0.625	4	22	32	3.90 / 2.067	30	43
75/90	3"	0.625	4	30	45	5.00 / 3.068	41	61
110	4"	0.625	8	30	45	6.60 / 4.026	41	61
125	5"	0.75	8	44	66	7.50 / 4.40	60	89
160/180	6"	0.75	8	44	66	8.50 / 6.06	60	89
200/225	8"	0.75	8	58	88	10.63 / 7.98	79	119
250	10"	0.875	12	58	88	12.75 / 10.02	79	119
315	12"	0.875	12	75	114	15.00 / 11.94	102	155
355	14"	1	12	140	210	17.50 / 13.13	190	285
400	16"	1	16	140	210	20.00 / 15.00	190	285
450	18"	1.125	16	140	210	21.12 / 16.88	190	285
500	20"	1.125	20	140	210	23.50 / 18.81	190	285
560	22"	1.25	20	160	240	25.60 / 21.25	217	325
630	24"	1.25	20	180	270	28.00 / 23.25	244	366
	26"	1.25	24	180	270	30.00 / 25.25	244	366
710	28"	1.25	24	180	270	32.30 / 27.25	244	366
	30"	1.25	28	180	270	34.30 / 29.25	244	366
800	32"	1.5	28	240	360	36.50 / 31.00	325	488
	34"	1.5	32	240	360	38.50 / 33.00	325	488
900	36"	1.5	32	260	390	40.80 / 35.00	353	529
1000	40"	1.5	36	310	465	46.00 / 39.00	420	630
	42"	1.5	36	310	465	47.50 / 41.00	420	630
1200	48"	1.5	44	310	465	54.00 / 47.00	420	630
1600	54"	1.75	44	365	550	60.00 / 53.00	495	746





HOVEDKONTOR

Regnbueveien 9
NO-1405 Langhus
Telefon: +47 64 85 68 00
E-post: info@gpa.no