

těsnění

■ použité materiály na těsnění, teplotní rozsahy

NBR (acrylnitril-butadien-kaučuk, např. perbunan)

-30°C až 100°C

FKM (fluor-kaučuk, např. viton)

-20°C až 200°C

EPDM (ethylen-propylen-dien-kaučuk)

-50°C až 150°C

PTFE (polytetrafluoretylen, např. teflon)

-200°C až 230°C

POM (polyacetat, např. delrin)

-40°C až 80°C



Perbunan, viton, PTFE a delrin jsou obchodní označení výrobců.

Dbejte prosím na skutečnosti normy DIN 7716 (výrobky z kaučuku a pryže, jejich uskladnění, čištění a údržba).

■ Utěsnění kuželového závitu šroubení

těsnící páskou

Utěsnění kuželového závitu (R-závit podle DIN 2999 a DIN 3858 právě tak NPT-závitu podle ANSI/ASME B 1.20.1-1983) se docílí nanesením těsnícího materiálu na vnější závit šroubení.

Doporučujeme navinout 7 až 8 vrstev vhodné PTFE pásky těsně na vnější závit. Pásku navijíme ve směru utahování závitu. (aby se páska při utahování neodvíjela).

V žádném případě se nesmí při šroubování závitem otáčet zpět. Stane-li se tak, musí být navinuta páska znovu.

tekutým tmelem

Tekutá těsnící pasta se nanese na druhý nebo třetí závit závitového šroubení a následně zašroubuje. Pasta se přitom rovnoměrně rozdělí na celou délku závitu, vytvrdne a utěsní prostory mezi zuby závitu. Otočením závitu zpět po vytvrdnutí zrušíte těsnící schopnost tmelu.