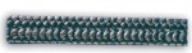
UCPÁVKOVÉ ŠŇŮRY TEMAPACK

Pro čerpadla a armatury

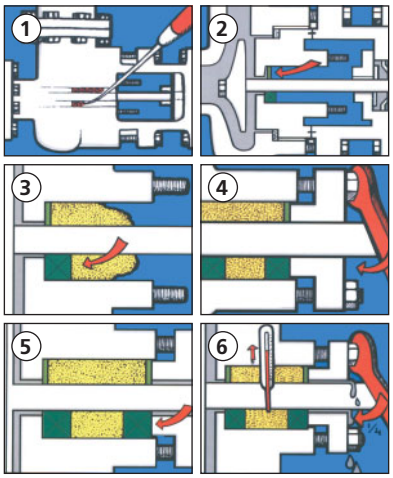
	TEMAPACK			Tlak max. (bar)			Teplota (°C)		Rychlost (m/s)		pH	Použití
	Ozn.		Popis materiálu				Min.	Max.				
UHLÍK	7100		s PTFE impregnací	30	100	200	-200	+300	15	-	0 - 14	voda, mírné kyseliny a zásady, papírenský průmysl
	7000		s grafitovou impregnací	30	200	300	-200	+450[1] +650[2]	15	-	0 - 14	horká voda, pára, plyny, oleje, rozpouštědla
EXPANDOVANÝ GRAFIT	6500		s PTFE impregnací	20	100	300	-200	+280	20	2	0 - 14	chemie, petrochemie
	6400		s inhibitorem koroze	20	100	300	-220	+450[1] +550[2]	10	2	0 - 14	petrochemie, rafinerie, elektrárny inertní plyny +2000°C
	6300		lisované kroužky z grafitové fólie v hustotě 1,2–1,8 g/cm³	-	30	500	-220	+450[1] +550[2]	-	2	0 - 14	jaderné elektrátny, pára, ropný průmysl, inertní plyny +3000°C
	6210		každá příze opatřená síťkou z SS drátu	-	-	500	-220	+450[1] +650[2]	-	-	0 - 14	přehřátá pára, chemie, elektrárny, inertní plyny +1000°C
	6200		příze zesílená SS drátem	30	250	500	-220	+450[1] +650[2]	5	2	0 - 14	teplárny, rafinerie, elektrárny, chemie, inertní plyny +1000°C
	6100		čistá grafitová příze bez přísad	20	100	250	-220	+450[1] +550[2]	20	1,5	0 - 14	elektrárny, teplárny, chemie, inertní plyny +1000°C
PTFE	5410		PTFE/grafitová příze - ekonomická alternativa 5400	20	150	200	-100	+280	24	2	0 - 14	petrochemie, teplá voda, papírny, chemický průmysl
	5400		PTFE/grafitová příze - GORE GFO pro čerpadla	20	150	200	-100	+280	25	2	0 - 14	potraviny, farmacie, petrochemie chemie, čerpadla
	5300		příze GORE G4 PTFE/ grafit pro vysoké tlaky	-	300	600	-100	+280	-	2	0 - 14	pro vysoké tlaky, pístová čerpadla, ventily
	5200		s PTFE impregnací a silikonovým olejem	15	150	-	-200	+280	10	2	0 - 12	chemie, elektrárny, teplárny, pístová čerpadla
	5110		čistá "vypraná" příze z PTFE s PTFE impregnací	-	150	250	-200	+280	-	-	0 - 14	potraviny, kyslík, farmacie, agresívní chemikálie
	5100		PTFE příze s PTFE impregnací bez lubrikace	-	150	250	-200	+280	-	-	0 - 14	chemie, pitná voda, cukrovary, papírny
PTFE+ARAMID	4220		provedení zebra PTFE/GR +aramid+silikonový olej	20	150	200	-100	+280	20	-	3 - 12	doly, abrazívní média, kaly, odpadní voda
	4210		PTFE/grafit+aramidové zesílení v rozích+silikonový olej	20	200	300	-100	+280	20	2	3 - 12	abrazívní média, papírny, cementárny, doly
	4200		PTFE/aramid/grafit+PTFE impregnace+silikonový olej	20	200	250	-100	+280	20	5	3 - 12	podávací čerpadla, abrazívní média, papírny, kaly
	4120		provedení zebra PTFE+aramid+parafinový olej	20	200	300	-100	+280	10	2	0 - 12	cementárny, doly, abrazívní média, odpadní voda
	4110		PTFE+aramidové zesílení v rozích+parafinový olej	20	200	300	-100	+280	10	2	3 - 12	abrazívní média, papírny, cukrovary, doly
	4100		PTFE+Aramid+PTFE impregnace a parafínový olej	20	100	180	-100	+280	10	2	3 - 12	brusná média, oleje, kaly, abrazívní média
ARAMID	3300		staplová příze+PTFE impregnace+silikonový olej	25	100	100	-100	+280	20	1,5	2 - 12	inertní plyny, oleje, abrazívní média, rozpouštědla
	3200		Aramid + PTFE impregnace+silikonový olej	25	100	100	-100	+280	20	1,5	3 - 12	brusná média, živice, pára, neutrální roztoky
	3100		Aramid + PTFE impregnace a parafinový olej	25	100	100	-100	+280	20	1,5	3 - 12	silně abarzívní média, šlemy, kaly, strusky
AKRYLOVÁ PŘÍZE	2230		s grafito-lojovou impregnací	20	20	50	-10	+180	8	1,5	4 - 10	oleje, pára, voda, rozpouštědla, neutrální roztoky
	2220		s PTFE-grafitovou impegnací	20	20	50	-50	+180	10	2	2 - 12	pára, voda, slabé kyseliny, oleje, neutrální roztoky
	2210		s PTFE impregnací	20	20	80	-50	+180	10	2	2 - 12	mírné kyseliny, voda, potraviny, rozpouštědla
100% BAVLNA	1140		s PTFE impregnací	10	50	50	-10	+100	5	1	6 - 9	pitná voda, potraviny, osmotická voda, slabé kyseliny
	1130		s grafito-lojovou impregnací	10	50	50	-10	+100	4	1	6 - 9	neutrální roztoky, voda, plyny, pára
	1120		s lojovou impregnací a červení železitou	10	50	50	-10	+80	3	1	6 - 9	užitková voda, čerpaná studená voda, autoklávy
	1110		s lojovou impregnací	10	50	50	-10	+80	3	1	6 - 9	potraviny, pitná studená voda, neutrální roztoky
100% RAMIE	1180		s grafito-lojovou impregnací	20	30	40	-20	+120	10	5	4 - 10	mořská voda, oleje, tuky, odpadní voda
	1170		s PTFE impregnací a minerálním olejem	35	50	60	-30	+180	13	5	2 - 12	papírny, pitná voda, mořská voda, odpadní voda
	1160		s lojovou impregnací	15	30	30	-20	+120	8	3	4 - 8	mořská voda, potraviny, pitná voda
SKLO	0021		s impregnací z ropného oleje, vosků a grafitu	-	-	140	-40	+280	-	2	3 - 12	neutrální roztoky, oleje, plyny, ředěné zásady
	0011		s PTFE impregnací	100	-	140	-40	+280	8	2	3 - 12	minerální a syntetické oleje, pára, slabé kyseliny

čerpadlo radiální čerpadlo pístové armatura [1] oxidační prostředí [2] pára

HNĚTACÍ UCPÁVKOVÉ HMOTY TEMAPACK

TEMPACK Ozn.		Tlak max. (bar)			Teplota (°C)		Rychl. (m/s)		pH	Použití
		◎	▭	✠	Min.	Max.	◎	▭		
100		35	10	55	-10	+260	7	2	2 - 12	studená i horká voda, kaly, pára, odpadní voda
200		45	15	70	-10	+260	15	5	1 - 13	slabé organické a anorganické kyseliny, louhy
300		12	7	25	-10	+205	8	3	2 - 12	pára, solanka, mořská voda, žíraviny, kaly, voda

◎ čerpadlo radiální ▭ čerpadlo pístové ✠ armatura



Montážní návod a pokyny pro montáž: HNĚTACÍ UCPÁVKY

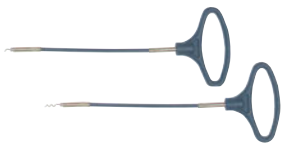
1. Odstraňte starý ucpávkový a lucernový kroužek.
2. Uřízněte kroužek z ucpávky a nasuňte pevně až na konec ucpávkového pouzdra.
3. Naplňte ucpávkový prostor těsnící hmotou.
4. Instalujte další kroužek z ucpávky a přiložte brýle ucpávkového pouzdra.
5. Uveďte čerpadlo do chodu nebo otevřete ventil.
6. Utahujte brýle opatrně, vždy o 1/4 závitu, až je dosaženo minimálního úkapu (nebo žádného, pokud to technické okolnosti dovolují). Může vzniknout slabý kouř. Tento se objevuje většinou v případech zabíhání čerpadla.

Instalaci hnětací ucpávky lze provést pomocí injektoru, který šetří nejen čas, ale s jeho pomocí se dosahuje téměř nulového úkapu.



Vytahovák ucpávek		
Velikost	Délka násady	Průměr ucpávek
1	216 mm	5 mm
2	292 mm	6,5 mm
3	386 mm	9,5 mm
4	406 mm	12 mm

Hodnoty koeficientu „k“	
průměr vřetene d (mm)	k
do 60	1,1
60–100	1,07
více než 100	1,04





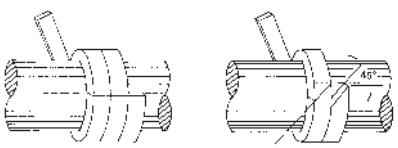
Montážní návod a pokyny pro montáž: TĚSNÍCÍ UCPÁVKY

Správná montáž ucpávek má velký význam pro zaručení dobré funkce a dlouhé životnosti.

1. Starou ucpávku vyjměte pomocí vytahováku z ucpávkového prosotru. Tento prostor důkladně vyčistěte.
2. Hřídel (vřeteno, pístnici) zkontrolujte, zda není příliš opotřebená. Vůle mezi hřídelí a tělesem musí být minimální, aby nedošlo k vytlačení těsniva štěrbinou. Max. šířka štěrbiny mezi hřídelí (vřetenem, pístnicí) a tělesem nesmí překročit hodnotu 0,03 × s (s - šířka ucpávky). Max. házivost nemá překročit hodnotu 0,001 × d (d - průměr vřetena nebo hřídele).
3. Nařežte ucpávky kolmým nebo šikmým řezem na správnou délku (viz. obrázky) a ve tvaru kroužku vložte pootočené o 180° nebo 90° do ucpávkového prostoru.
4. Použijte řezačku ucpávky TEMAC, nebo umístěte ucpávku kolem hřídele, popř. trnu specifikovaného průměru.
5. Výpočet délky ucpávky pro kroužek - délka ucpávky se vypočte ze vzorce:

$$L = (D + d) \times k \times \pi/2$$

L - délka rozvinutého kroužku; **D** - průměr ucpávkové komory;
d - průměr vřetene (hřídele, pístnice); **k** - koeficient





Adresa

TEMAC, a.s., 289 13 Zvěřínek, Česká republika
www.temac.cz
Tel.: +420 325 550 172, +420 325 550 268, +420 325 550 180, +420 325 550 181
Fax: +420 325 550 103, +420 325 550 103, +420 325 513 402, +420 325 550 284
e-mail: prodej@temac.cz, tech.help@temac.cz

CV-9-11-2007 Temac

TEMAC SEALING SOLUTIONS

TĚSNĚNÍ A TĚSNÍCÍ TECHNOLOGIE

Veškeré informace uvedené v tomto katalogu jsou poskytnuty v dobré víře, na podkladě nejnovějších poznatků a mají informativní charakter.
© NOESIS