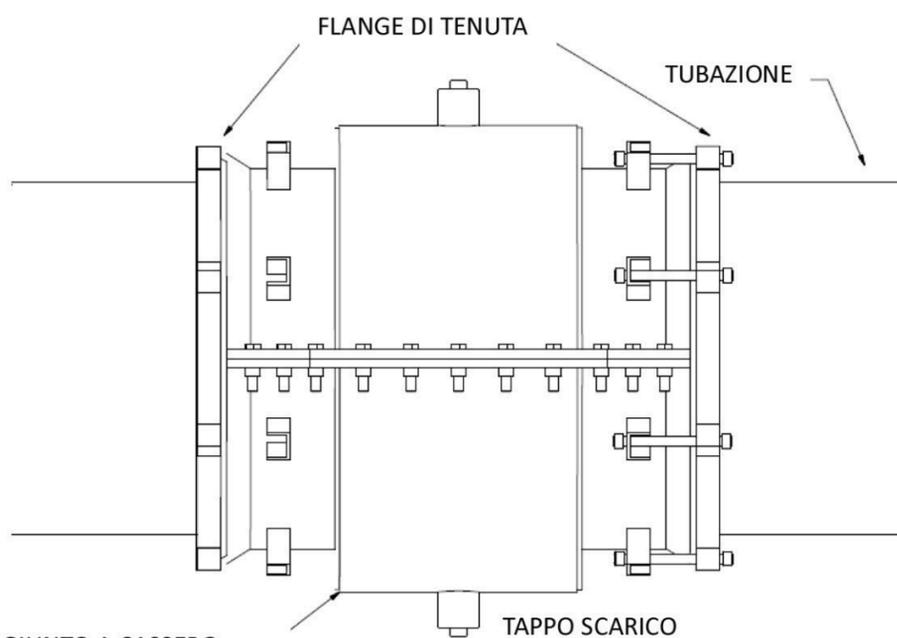




ISTRUZIONI OPERATIVE: MONTAGGIO GIUNTI DI RIPARAZIONE A CASSERO IN DUE MEZZE, MODELLO CMD

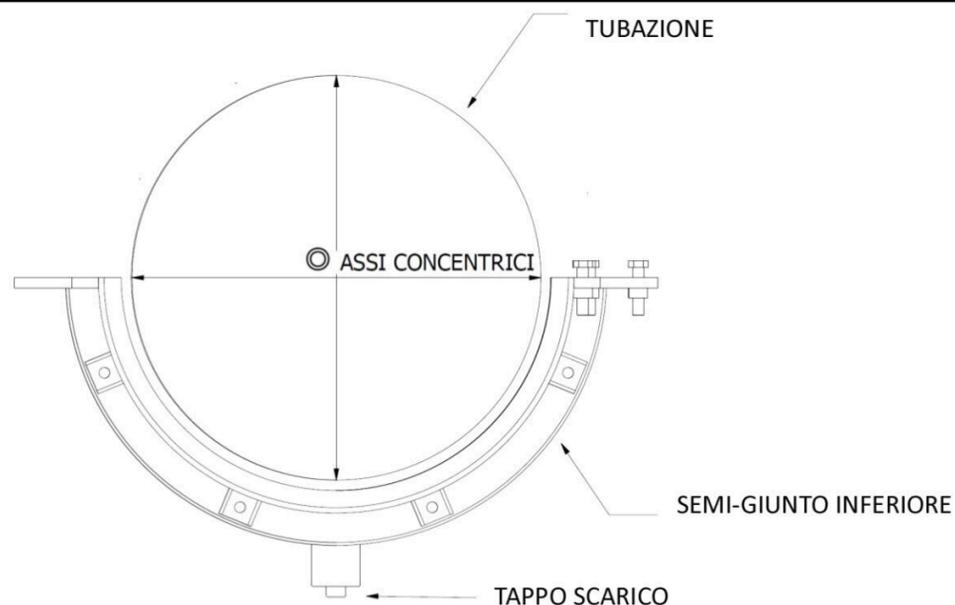
1. Verificare le dimensioni della tubazione ed accertare la compatibilità del Giunto. Procedere con un'accurata pulizia del tratto di tubazione sul quale intervenire. Il tubo dovrà essere liscio/levigato, quindi privo di incrostazioni, ruggine o residui eterogenei di materiali di rivestimento esistenti (es. fasce bituminose, superfici bollinate...). Rimuovere tali incrostazioni dal tubo sul tratto d'interesse per la riparazione.

Per tubazioni in acciaio saldato si dovrà procedere alla levigatura di eventuali cordoni di saldatura preseti all'esterno del tubo sul tratto oggetto dell'intervento.

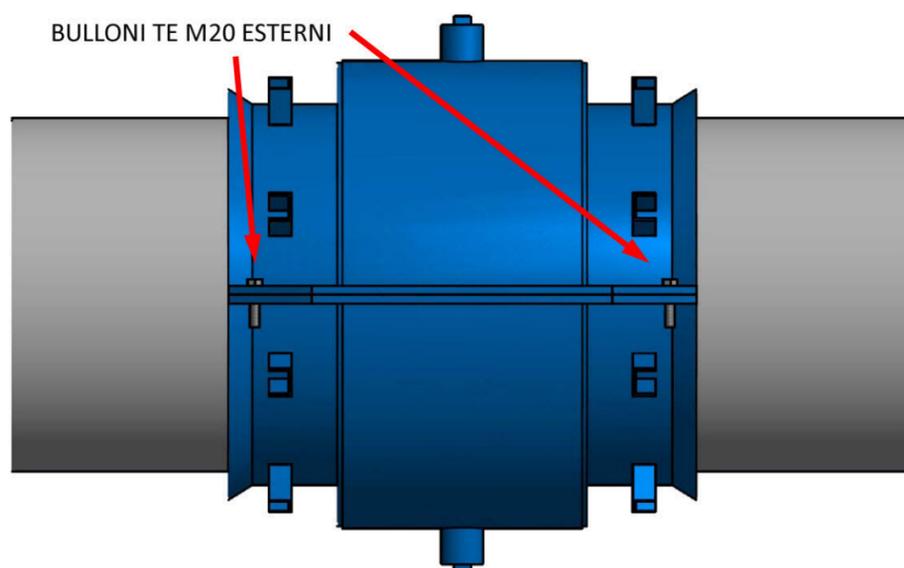


CORPO DEL GIUNTO A CASSERO

2. Dopo aver svitato i tappi di scarico/sfiato si posiziona un primo mezzo-giunto sulla parte inferiore della tubazione centrando il tratto da riparare all'interno del carter del mezzo-cassero.

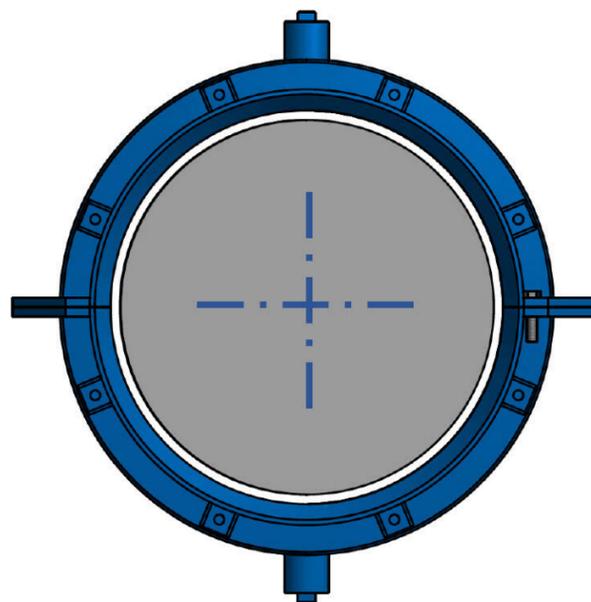


3. Posizionare il secondo mezzo-giunto sulla parte superiore. Si consiglia di mantenere il senso/ordine dell'accoppiamento come da fornitura. Per facilitare il centraggio si possono utilizzare i bulloni TE M20 più esterni.

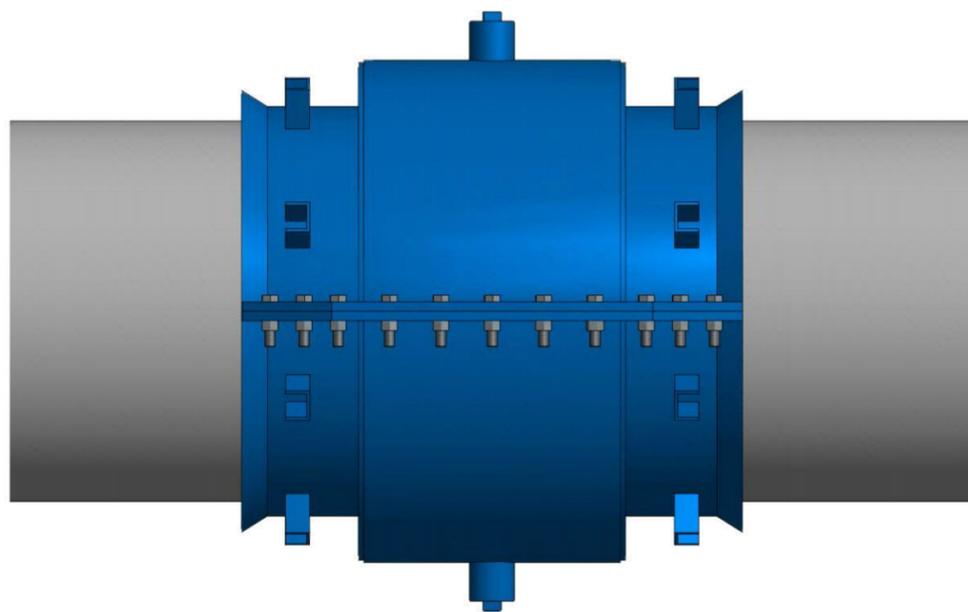


ISTRUZIONI OPERATIVE: MONTAGGIO GIUNTI DI RIPARAZIONE A CASSERO IN DUE MEZZE, MODELLO CMD

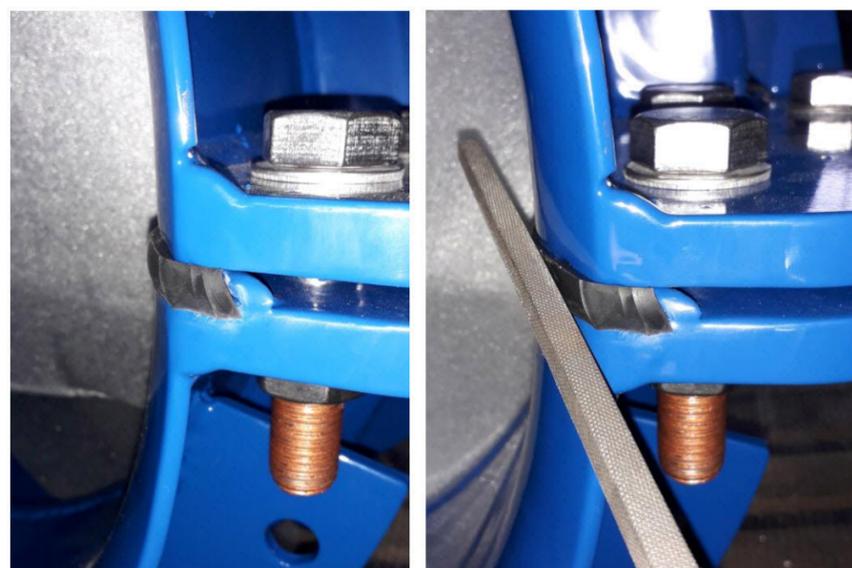
4. Sarà necessario centrare il più possibile gli assi del giunto e della tubazione. Per fare ciò è consigliato utilizzare degli spessori di sostegno da posizionare sotto al mezzo-giunto inferiore oppure inserire degli spessori fra il giunto e la tubazione assicurandosi di non interferire con il successivo serraggio delle guarnizioni (vedi p.to 10 o 11)



5. Inserire i rimanenti bulloni TE M20 per l'accoppiamento laterale e verificarne la perpendicolarità e la libera rotazione. Procedere al serraggio iniziando dai tiranti centrali e procedendo alternatamente verso le teste coniche del giunto. La coppia di serraggio consigliata su M20 è di 150-180 kN. Questo valore è indicativo poiché molteplici fattori possono influenzare la coppia ottimale (ad es. la pressione di esercizio, la qualità della tubazione...)



6. A seguito del serraggio le guarnizioni delle flange laterali sborderanno all'interno dei coni di testa. Per agevolare la tenuta delle guarnizioni troncoconiche sulle teste sarà necessario limare delicatamente il toro formatosi. Si raccomanda di lasciarne fuoriuscire solo una piccola sezione liscia di circa 1 mm.



H = 1 mm

ISTRUZIONI OPERATIVE: MONTAGGIO GIUNTI DI RIPARAZIONE A CASSERO IN DUE MEZZE, MODELLO CMD

7. Verificare ed eventualmente ripristinare il centraggio degli assi Tubazione-Giunto. Centrare le guarnizioni troncoconiche, già pulite, con le superfici da incollare poste sulla zona più alta della tubazione e rivolgere il cuneo verso l'imbocco conico del giunto. Incollare con colla tipo etil-cianoacrilato (es. Colla21, Loctite-401, 3M-PR40...).

8. Lubrificare la parte esterna di scivolamento delle guarnizioni troncoconiche con olio o grasso di vaselina naturale o di esteri vegetali

9. Ricomporre le flange di tenuta attorno alla tubazione in corrispondenza delle due teste del giunto. Stringere i bulloni di giunzione di ciascuna semi-flangia.

10. Inserire le guarnizioni nella sede conica di testa del giunto. Lubrificare la battuta delle flange. Allineare i fori ed inserire i tiranti, serrare leggermente i dadi controllando che le guarnizioni rimangano totalmente in sede e possibilmente perpendicolari all'asse della tubazione.

11. Una volta inseriti correttamente tutti i bulloni completi di dadi e rondelle iniziare il serraggio sulle flange. Per mantenere sempre la perpendicolarità della flangia sull'asse del giunto/tubazione è necessario alternare l'ordine di serraggio dei bulloni e ripetere l'operazione con più passate successive. Serraggio finale 100-140 kN.

12. Riposizionare e chiudere il tappo di scarico/sfiato con pasta sigillante per filetti e canapa o altro sigillante.

