



# GORE® Series 600

## GASKET TAPE



## Instrukcja montażu

**Taśma uszczelniająca GORE® Series 600** jest uszczelnieniem formowanym w miejscu pracy przeznaczonym dla aparatury ze stali emaliowanej. W odróżnieniu od zwyczajowo stosowanych uszczelnień z PTFE, nie ulega ona degradacji wskutek korozji chemicznej i zapewnia szczelność w długookresowej eksploatacji.

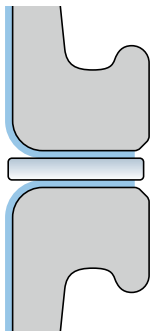
**Podczas montażu należy stosować się do następujących wskazówek:**

### 1. Dobór rozmiaru taśmy

#### 1.1 Szerokość uszczelki

Wybrana taśma powinna mieć taką szerokość, by jej wewnętrzna krawędź pokrywała się ze średnicą wewnętrzną aparatu, pokrywając w pełni powierzchnię emaliowaną. Nadmiar taśmy może wystawać poza średnicę zewnętrzną aparatu.

Rysunek 1



#### 1.2 Szerokość uszczelki

Większość aparatów wymaga zastosowania **taśmy bazowej GORE® Series 600** o grubości 6 mm. Przy nierównościach przyłgi ponad 2 mm rekomendujemy taśmę o grubości 9 mm.

#### 1.3 Kompensacja nierówności

Dla efektywnego uszczelnienia połączeń kołnierzowych z nierównościami stosuje się taśmy kompensacyjne. Zastosowanie dodatkowej warstwy **GORE® Series 600** o grubości 3 mm kompensuje 1 mm nierówności przyłgi. Należy się upewnić, że taśma kompensacyjna ma tę samą szerokość co taśma bazowa.

### 2. Montaż

#### 2.1 Otwarcie połączenia kołnierzowego

W celu umożliwienia bezproblemowej instalacji kołnierze winny być rozchylone na odległość co najmniej 15 cm. Jeżeli kołnierze umiejscowione są poziomo, należy się upewnić, że górny kołnierz jest właściwie zabezpieczony.

#### 2.2 Dokładne oczyszczenie przyłgi

Dla uzyskania optymalnej siły wiązania kleju należy starannie oczyścić przyłgi z wszelkich smarów, grafitu i innych pozostałości, najlepiej stosując rozcieńczalnik.

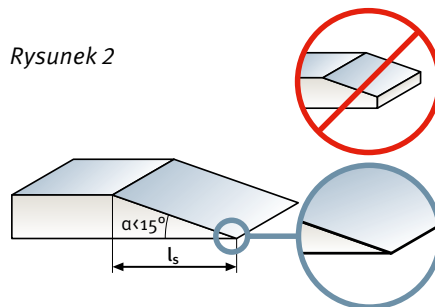
#### 2.3 Pomiar nierówności kołnierza

Dla uniknięcia kontaktu emaliowanych powierzchni, należy je odseparować, np. płytą ze sklejki, a następnie domknąć połączenie kołnierzowe bez skręcania śrub. Używając szczerinomiernika określić nierówności przyłgi. Zaznaczyć na kołnierzu zasięg i wysokości szczeliny. Nanieść na obu kołnierzach znaki umożliwiające późniejsze wyosiowanie połączenia. Procedurę kompensacji nierówności opisano w 2.7.

#### 2.4 Zacięcie wolnego końca taśmy

Odwinąć ok. 0,5 m **taśmy GORE® Series 600**. Wolny koniec umieścić na czystej i twardej powierzchni, zaciąć ukośnie ostrym nożem. Długość cięcia powinna wynosić około 35 mm, kąt zacięcia  $\alpha$  nie większy niż  $15^\circ$ .

Rysunek 2



### UWAGA

*Najważniejszą kwestią podczas docinania ukośnego jest upewnienie się, że cięcie jest gładkie i płynne, bez jakichkolwiek uskoków.*

#### 2.5 Montaż taśmy bazowej

Umieścić zacięty ukośnie koniec taśmy naprzeciw jednej ze śrub lub klamer. Podczas przyklejania usuwać stopniowo pasek ochronny na warstwie kleju aby uchronić ją przed zabrudzeniem.

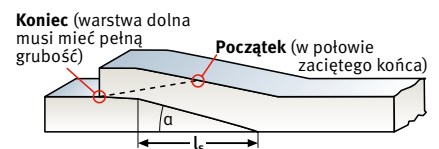
### UWAGA

*Warstwa kleju wiąże najlepiej do czystych przyłgi. W niskich temperaturach należy delikatnie ogrzać taśmę przed montażem.*

#### 2.6 Zakończenie układania taśmy bazowej

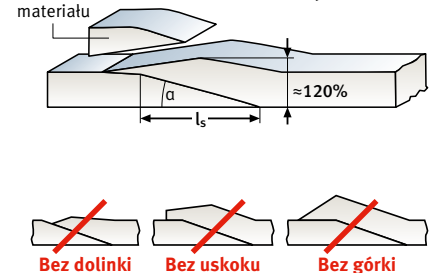
Domknąć obwód uszczelki i odciąć nadmiar materiału około 15 mm poza punktem rozpoczęcia. Przygotowując się do finalnego wyrównania taśmy, zaznaczyć początkowy i końcowy punkt cięcia skośnego.

Rysunek 3a



Ściąć płasko nadmiar materiału, pozostawiając w miejscu łączenia około 120% oryginalnej grubości taśmy.

Rysunek 3b



### UWAGA

*Podczas montażu unikać kontaktu taśmy ze smarami i olejami. Nie stosować żadnych środków antyadhezyjnych.*



# GORE® Series 600

## GASKET TAPE

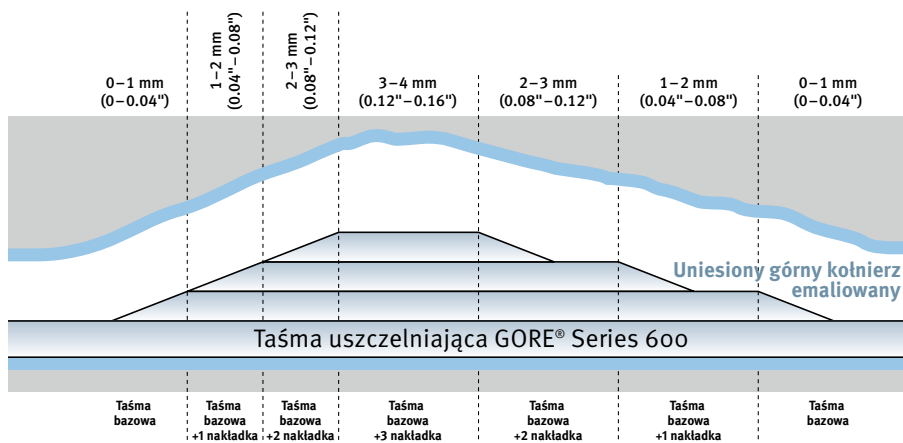
### Instrukcja montażu

#### 2.7 Kompensacja nierówności kołnierzy

Wykorzystując wyniki pomiarów z 2.3 wykonać kompensację nierówności z **użyciem taśmy GORE® Series 600** o grubości 3 mm:

- Zmierzyć długość kompensowanej nierówności.
- Odciąć odcinek taśmy dłuższy o ok. 8 cm od zmierzonej długości.
- Zaciąć skośnie oba końce odcinka jak w 2.4.
- Nałożyć przygotowaną nakładkę na taśmę bazową.
- Powtórzyć kroki od a) do d), dopóki liczba nakładek nie odpowiada zmierzonej nierówności kołnierzy.

Rysunek 4 – nierówność kołnierza



#### UWAGA

Upewnij się, że zacięcie skośnie zaczyna się tuż za zaznaczonym miejscem początku nierówności. Kompensacja ma na celu kompresję taśmy GORE® Series 600 z równomiernie rozłożonymi naprężeniami pomimo występowania nierówności kołnierza.

W przypadku wątpliwości lub dodatkowych pytań odnośnie procedur instalacji lub innych naszych materiałów uszczelniających, prosimy o kontakt z lokalnym przedstawicielstwem GORE.

#### WYŁĄCZNIE DO ZASTOSOWAŃ PRZEMYSŁOWYCH

Nie stosować do produkcji, przetwarzania lub pakowania produktów spożywczych, leków, kosmetyków oraz urządzeń medycznych.

#### 3. Dociąganie śrub

##### 3.1 Wybór momentu montażowego

Należy bezwzględnie przestrzegać rekomendacji producenta aparatu odnośnie momentów montażowych.

##### 3.2 Zamknięcie połączenia kołnierzewego

Domknąć kołnierze i zgrać znaki jak w 2.3. Jeżeli liczne warstwy kompensujące uniemożliwiają równomierny kontakt kołnierzy z uszczelką, wstępnie skręcić śruby/klamry w rejonie zastosowanych nakładek.

##### 3.3 Dokręcanie śrub

Docelowy moment montażowy należy osiągnąć w kilku etapach, stosując dociąganie śrub "w gwiazdę". Szczegółowe wskazówki w zakresie rekomendowanych procedur montażowych znajdują się w wydawnictwie ESA/FSA "Gasket Installation Procedures".

##### 3.4 Ponowne dociąganie śrub

Rekomendujemy jednokrotne dociągnięcie śrub po pierwszym cyklu termicznym, przez co rozumie się utrzymywanie temperatury wewnętrznej aparatu podwyższonej ( $\Delta T$ ) o co najmniej 100 °C przez co najmniej godzinę.

Prosimy o upewnienie się, że wartości momentów są zgodne z rekomendacją producenta aparatu. Ponowne dociąganie śrub może być dokonane dopiero po ochłodzeniu kołnierzy do temperatury otoczenia.

#### Autoryzowany dystrybutor:

Szczegółowe zasady doboru materiału, informację techniczną, instrukcje montażu oraz kompletną listę adresową naszych biur sprzedaży znaleźć można na [gore.com/sealants/poland](http://gore.com/sealants/poland)

#### Polska

**W. L. Gore & Associates Polska Sp. z o.o.**

Ul. Migdałowa 4

02-796 Warszawa

Polska

Tel: 0-22 645 15 37

Fax: 0-22 645 15 40

E-mail: [ipd-poland@wlgore.com](mailto:ipd-poland@wlgore.com)

