

BIRKOSIT Dichtungskitt

Инструкция по использованию

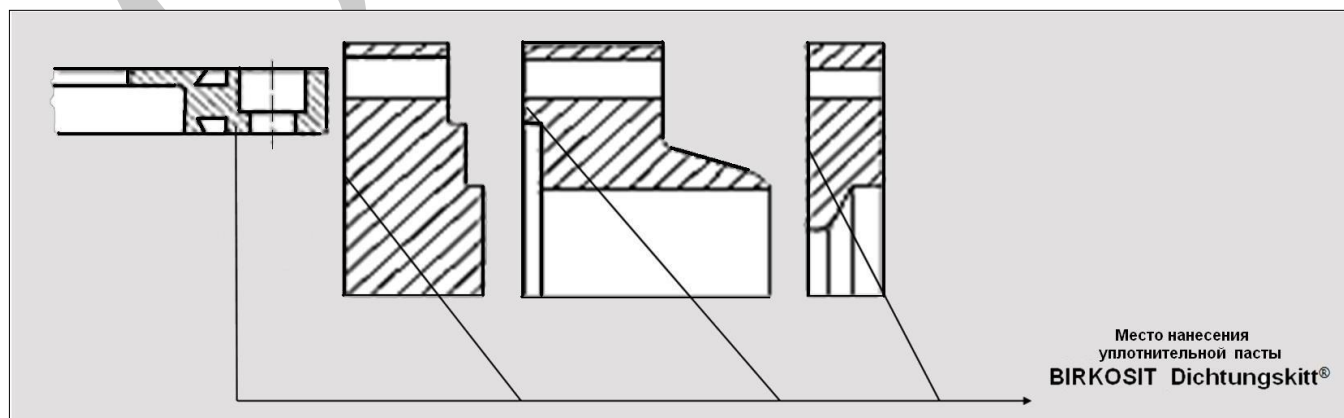
Уплотнительная паста BIRKOSIT - это однокомпонентная паста/мастика/уплотнительный материал для промышленного использования в тех случаях, когда условия воздействия высокой температуры в сочетании с давлением на гладкие плоские уплотнительные поверхности (фланцевые соединения) создают предельные требования к качеству герметика. В частности это относится к уплотнению металлических соединений в паровых и газовых турбинах, компрессорах, генераторах, экспандерах, насосах, фланцевых соединениях и др. Способна работать при параметрах: температура до 900°C и давление до 250 бар.

Шаг 1. Шлифование Для лучшего сцепления с поверхностью рекомендуется провести шлифовку уплотняемой поверхности. Производитель рекомендует, чтобы шероховатость поверхности была Ra=0,8-1,2 мкм.

Шаг 2. Очистка. Поверхность разъема на верхней и нижней половинах Цилиндра необходимо обезжирить и протереть сухой тканью.

Шаг 3. Нанесение пасты. Уплотнительная паста наносится резиновым или металлическим шпателем и равномерно распределяется по поверхности. Рекомендуемая производителем толщина слоя – 0,2-0,3мм, но может варьироваться в зависимости от фактической величины зазора в стыке. При низких наружных температурах рекомендуется подогреть пасту Биркосит до нормальной температуры 20 °С. Чтобы пасту было легче наносить, можно добавить 1/10 часть льняного масла.

После нанесения пасты установку сразу можно запускать в эксплуатацию. В процессе эксплуатации паста не меняет своих физических свойств, и по-прежнему остается эластичной. Уплотнительная паста Birkosit очень проста в использовании и поэтому не требуется привлечение специально обученного персонала.



При использовании в *Турбине Высокого Давления (ТВД)* необходимо нанести две непрерывных полосы уплотнительной пасты:

- **Первая** – на внутренней поверхности фланца (относительно отверстий для крепежа). Эта полоса является несущей.
- **Вторая** – на наружной поверхности фланца (с противоположной стороны относительно ряда отверстия для крепежа).

При использовании в *Турбинах Среднего и Низкого давления (ТСД и ТНД)* достаточно нанести одну полосу уплотнительной пасты, на внутреннюю поверхность фланца. (см. рисунки ниже)



Шаг 4. Подготовка к запуску. Закрыть корпус турбины и провести необходимые пуско-наладочные работы. Турбоустановка может быть запущена немедленно!

После демонтажа корпуса турбины, при проведении следующего планового ремонта, пасту можно легко убрать с разъема шпателем или ветошью.

!!! ВАЖНО:



При проведении предварительных испытаний необходимо обеспечить наличие трех факторов: пар, высокая температура и давление. В том случае, если эксплуатационное испытание проводится только под воздействием холодной воды и давления

Уплотнительная паста будет вымываться из стыка! Температурное воздействие безусловно необходимо! Сочетание высокой температуры и давления приводит к тому, что уплотнительный материал становится клейким. Он остается эластичным и надежно герметизирует поверхности, которые необходимо уплотнить в стыковом соединении.



ООО «УПК»
620137, г. Екатеринбург,
ул. Вилонова, д.33 а, оф.209
р/с 40702810062410000248 к/с 30101810900000000795
в ОАО «УБРИР» г. Екатеринбурга
ИНН 6670307736 КПП 667001001

т/ф (343) 380-60-64
380-60-65

www.upk1.ru
e-mail: inform@upk1.ru