



////////// BELANGRIJK! //////////

ALS RVS VERBINDINGEN TOT DEZE MOMENTEN WORDEN AANGETROKKEN ZONDER ANTI-VREETMIDDEL DAN ZULLEN ZE INVREten EN KUNNEN ZE BLIJVEND BESCHADIGEN.

VOLG ALTIJD DEZE VOORZORGEN BIJ HET VASTZETTEN VAN SPIJTGEREEDSCHAP:

De schroefdraad moet in goede staat verkeren zodat deze over voldoende lengte aangrijpt om de vereiste sterkte te bereiken, en moet voor gebruik gecontroleerd worden.

Verbindingen moeten goed worden aangeetrokken zodat ze effectief afdichten en niet losdraaien door trillingen of draaiing. Fittings voor hoge druk reinigen worden vaak uit RVS gemaakt. De contactkracht op de schroefdraad kan dan leiden tot vreten als er bij de montage geen anti-vreetmiddel is aangebracht.

StoneAge® beveelt Parker Thread-Mate™ aan voor conische schroefdraad en Blue Goop® voor parallelle schroefdraad. Anti-vreetmiddel bedoeld voor hoge temperatuur, dat metalen deeltjes bevat, wordt niet aanbevolen omdat deze deeltjes nozzles van saffier kunnen beschadigen.

Als onderdelen sleutelvlakken hebben mogen hierop alleen steeksleutels van de juiste maat worden gebruikt. De tanden van pijpsleutels kunnen leiden tot scheuren in onderdelen van gehard staal.

WARTEL SLANGUITEINDEN MET BINNENDRAAD (TYPE M)

- Parallelle schroefdraad, inch-maten, afdichting op een conus in de moer.
- Breng Blue Goop® anti-vreetmiddel aan op de buitendraad. De fittingen moeten geheel met de hand kunnen worden geschroefd.

9/16	46-52 Nm
3/4	75-81 Nm
7/8	102-109 Nm
1	122-135 Nm
1-5/16	176-203 Nm

SAPPHIRE NOZZLES OS4, OS6, OS7

- Breng Blue Goop® anti-vreetmiddel aan op de buitendraad en een kleine hoeveelheid op de conus.
- Bij grotere afmetingen is een hoger moment nodig om een goede afdichting te bereiken.

1/4-28 OS4	6-7,5 Nm
3/8-24 OS6	19-22 Nm
7/16-20 OS7	34-37 Nm

K EN G, GEPRODUCEERD DOOR STONEAGE

- Parallelle schroefdraad, breng Blue Goop® aan op de buitendraad.
- Dicht af met de O-ring op het vlakke ondervlak van de poort.

K	122-135 Nm
G9	46-52 Nm
G12	75-81 Nm



WWW.STONEAGETOOLS.COM • WWW.SEWERNOZZLES.COM

Reedijk 7Q 3274 KE Heinenoord Nederland

+31 (0)85 902 73 70

e-mail: sales@stoneagetools.com

© 2018 StoneAge, alle rechten voorbehouden

MONTEREN VAN HOGE DRUK FITTINGS EN AANDRAAIMOMENTEN



Deze brochure beschrijft de juiste voorbereiding en montage van fittings en onderdelen voor hoge drukken. Goed begrip van deze procedures is van essentieel belang voor het veilige gebruik, onderhoud en lange levensduur van uw spuitgereedschap en systeem.



CONISCHE SCHROEFDRAAD

Conische schroefdraad zoals NPT dicht af door het contact van de schroefdraden. Gebruik alleen fittings die gemerkt zijn met de toegestane druk en gebruik ze niet bij een hogere druk. Een anti-vreetmiddel in de vorm van een pasta, zoals Thread-Mate™, is de beste keuze voor NPT schroefdraad.

- Breng anti-vreetmiddel aan op de buitendraad en dan 2-3 wikkelingen Teflon® tape (indien groter dan ¾ NPT: 3-4 wikkelingen).
- Voorbereide fittings dienen ongeveer 2 slagen met de hand worden geschroefd, en dan minstens 5 tot 6 slagen tot het aanbevolen aandraaimoment is bereikt. Als deze minimum aangrijping niet wordt bereikt komt dit meestal door een slecht gevormde of beschadigde schroefdraad.

AANBEVELINGEN VOOR CONISCHE SCHROEFDRAAD:

1/16 NPT	4-5 Nm
1/8 NPT	20-23 Nm
1/4 NPT	24-29 Nm
3/8 NPT	27-34 Nm
1/2 NPT	54-61 Nm
3/4 NPT	88-102 Nm
1 NPT	129-163 Nm
1-1/4 NPT	176-203 Nm

METRISCHE DRAAD

- Parallelle schroefdraad: gebruik Blue Goop® of een ander anti-vreetmiddel.
- Afdichting op een O-ring of pakking op de vlakke bodem, op de afschuining bij slanguiteinden.
- Moet geheel met de hand worden opgeschroefd.

AANBEVELINGEN VOOR METRISCHE DRAAD:

M7	18-20 Nm
M24	90-105 Nm
M36	190-220 Nm

Blue Goop® is een geregistreerd handelsmerk van Swagelok Corporation.
Threadmate™ is een handelsmerk van Parker Hannifin Corp.

Teflon® is een geregistreerd handelsmerk van E. I. Du Pont de Nemours and Company Corporation

BSPP SCHROEFDRAAD

- Parallelle schroefdraad: gebruik Blue Goop® of een ander anti-vreetmiddel.
- De afdichting wordt bereikt met een pakking op de vlakke bodem (drukken tot 1000 bar), of met een vaste ring onder de schouder aan de bovenkant (drukken tot 350 bar).
- Moet geheel met de hand worden opgeschroefd.

AANBEVELINGEN VOOR BSPP DRAAD:

1/8 BSPP	20-22 Nm
1/4 BSPP	30-35 Nm
3/8 BSPP	40-50 Nm
1/2 BSPP	55-65 Nm
3/4 BSPP	90-100 Nm
1 BSPP	135-160 Nm
1-1/4 BSPP	200-230 Nm

AUTOCLAVE FITTINGS (CONUS EN DRAAD)

Deze fittings hebben een parallelle schroefdraad en dichten af op een conus. Ze zijn leverbaar in twee drukbereiken: midden druk, tot 1500 bar, en hoge druk, tot 2800 bar. Het traditionele type bestaat uit een drukbuis met daarin een conus aan één uiteinde en een linkse draad voor een drukring, en een grotere drukmoer met rechtse draad. De maat van deze fittings wordt aangegeven op basis van de OD van de buis.

Meestal hebben ze een antivibratie voorziening bestaande uit een gespleten conische bus die aangrijpt op de buis om scheurvorming bij de linkse draad te voorkomen.

Er zijn ook andere uitvoeringen, bijvoorbeeld uit één stuk, en met een buis die direct in een aansluiting met linkse of rechtse draad wordt geschroefd.

Aansluitingen met binnendraad hebben een verklikkergat waaruit water lekt als de verbinding niet goed is aangetrokken, het oppervlak van de conus beschadigd is, of de drukring niet ver genoeg is geschroefd om de conus op de zitting te drukken. Als een aansluiting lekt langs de buis, via de binnenzijde van de drukmoer, controleer dan of de schroefdraad van de buis gescheurd is.

DRUKMOEREN EN DRUKRINGEN

- Controleer het oppervlak van de conus op beschadiging.
- Breng Blue Goop® anti-vreetmiddel aan op de buitendraad.
- Schuif de drukmoer op de buis en schroef de drukring er dan op tot er één draadspoor zichtbaar is tussen de drukring en de conus.
- Trek tenslotte de antivibratie moer van een midden druk aansluiting aan terwijl de andere sleutelvlakken worden vastgehouden.

AUTOCLAVE FITTINGS (VERVOLG)

- Controleer het oppervlak van de conus op beschadiging.
- Breng Blue Goop® anti-vreetmiddel aan op de buitendraad en een weinig op de conus.

AANBEVELINGEN VOOR AUTOCLAVE FITTINGS:

1/4 LH, RH	6,5-8 Nm
1/4 MP	24-27 Nm
1/4 HP	30-34 Nm
3/8 LH, RH	22-24 Nm
3/8 MP	38-43 Nm
3/8 HP	47-54 Nm
9/16 LH, RH	46-52 Nm
9/16 MP	68-75 Nm
9/16 HP	88-95 Nm
3/4 MP	102-108 Nm
1 MP	135-150 Nm

AUTOCLAVE FITTINGS - DOORSNEDE

9/16 LH of RH

