ZKB - ZKT

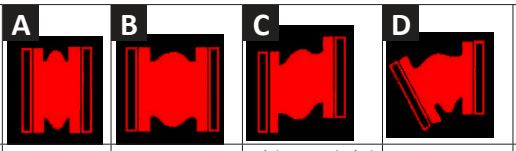
MANCHONS ANTIVIBRATOIRES
RUBBER EXPANSION JOINTS
GUMMI-KOMPENSATOREN
GIUNTI ELASTICI
MANGUITOS ANTIVIBRATORIOS
РЕЗИНОВЫЕ ГИБКИЕ ВСТАВКИ

socla.com

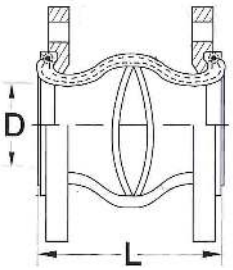
SOCLA
A WATTS Brand

ZKB*

A-B-C-D ne peuvent être cumulés
A-B-C-D can not be cumulative
A-B-C-D können nicht angehäuft
A-B-C-D non possono essere cumulati
A-B-C-D no pueden ser acumulados
Не допускается установка с более, чем одним видом деформации (Либо A, либо B, либо C, либо D)



ZKB à brides brides acier galvanisé	Réf. **EPDM**	Réf. **NBR**	DN mm	DN pouces	L mm	D mm	Compression mm	Extension mm	Déplacement latéral mm	Mouvement angulaire (°)	Poids Kg
ZKB flanged Galvanised steel flanges	Ref. **EPDM**	Ref. **NBR**	DN mm	DN inch	L mm	D mm	Compression mm	Extension mm	Transverse shift mm	Angular movement (°)	Weight Kg
ZKB mit flansch Flanschen aus verzinktem Stahl	Best. Nr **EPDM**	Best. Nr **NBR**	DN mm	DN zoll	L mm	D mm	Kompression mm	Ausdehnung mm	Verschiebung mm	Winkelablenkung (°)	Gewicht Kg
ZKB a flange Flange acciaio galvanizatto	Rif. **EPDM**	Rif. **NBR**	DN mm	DN pollic	L mm	D mm	Compressionne mm	Estensione mm	Spostamento mm	Flessione angolare (°)	Peso Kg
ZKB con bridas Brida en acero gavanizado	Ref. **EPDM**	Ref. **NBR**	DN mm	DN pollic	L mm	D mm	Compresión mm	Extensión mm	Desplazamiento lateral mm	Movimiento angular (°)	Peso Kg
ZKB фланцевые Фланцы – гальванизированная сталь	Код **EPDM**	Код **NBR**	Ду mm	Ду дюйм	L mm	D mm	Сжатие mm	Растяжение mm	Линейное смещение mm	Угловое смещение, град	Вес кг
	PN10/16										
	149B12552C	**149B12552N**	32	1"1/4	95	32	10	6	9	15	3,1
	149B12553C	**149B12553N**	40	1"1/2	95	40	10	6	9	15	3,5
	149B12554C	**149B12554N**	50	2"	105	50	10	7	10	15	4,4
	149B12555C	**149B12555N**	65	2"1/2	115	65	13	8	12	15	5,2
	149B12556C	**149B12556N**	80	3"	130	80	15	8	12	15	6,5
	149B12557C	**149B12557N**	100	4"	135	100	19	12	15	15	7,1
	149B12558C	**149B12558N**	125	5"	170	125	19	12	15	15	9,6
	149B12559C	**149B12559N**	150	6"	180	150	20	12	15	10	13
	PN10										
	149B12560C	**149B12560N**	200	8"	205	200	20	12	22	10	17,5
	149B12561C	**149B12561N**	250	10"	240	250	28	16	22	10	23,7
	149B12562C	**149B12562N**	300	12"	260	300	28	16	25	10	29
	149B12563C	**149B12563N**	350	14"	265	350	28	16	25	10	40
	149B12564C	**149B12564N**	400	16"	265	400	28	16	25	10	47
	149B12565C	**149B12565N**	450	18"	265	450	28	16	25	10	49
	149B12566C	**149B12566N**	500	20"	265	500	28	16	25	10	62
	149B12567C	**149B12567N**	600	24"	265	600	28	16	25	10	80
	PN16										
	149B054065	**149B054074**	200	8"	205	200	20	12	22	10	17,5
	149B054066	**149B054072**	250	10"	240	250	28	16	22	10	25,7
	149B054067	**149B054073**	300	12"	260	300	28	16	25	10	35
	149B054068	**149B054075**	350	14"	265	350	28	16	25	10	43
	149B054069	**149B054076**	400	16"	265	400	28	16	25	10	55
	149B054070	**149B054077**	450	18"	265	450	28	16	25	10	66
	149B054080	**149B054078**	500	20"	265	500	28	16	25	10	85
	149B054071	**149B054079**	600	24"	265	600	28	16	25	10	110

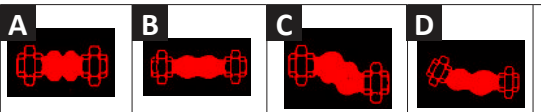


*** Le montage avec brides type 101 (Slip on flanges) est interdit**
*** Use of slip on flanges is not recommanded**
*** Die Montage mit Flansch Typ 101, (slip on flanges) ist verboten**

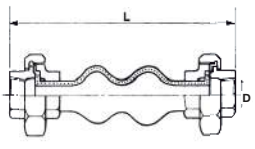
*** E' vietato il montaggio con flange tipo 101 (slip on flanges)**
*** El montaje con bridas tipo 101 (slip on flanges) está prohibido**
*** Не рекомендуется использование накидных фланцев**

ZKT

A-B-C-D ne peuvent être cumulés
A-B-C-D can not be cumulative
A-B-C-D können nicht angehäuft
A-B-C-D non possono essere cumulati
A-B-C-D no pueden ser acumulados
Не допускается установка с более, чем одним видом деформации (Либо A, либо B, либо C, либо D)



ZKT taraudées raccords union BSP(gaz) en fonte malléable galvanisée	Réf. **EPDM**	Réf. **NBR**	DN mm	DN pouces	L mm	D mm	Compression mm	Extension mm	Déplacement latéral mm	Mouvement angulaire (°)	Poids Kg
ZKT threaded BSP threaded union-nuts galvanised malleable pig iron	Ref. **EPDM**	Ref. **NBR**	DN mm	DN inch	L mm	D mm	Compression mm	Extension mm	Transverse shift mm	Angular movement (°)	Weight Kg
ZKT mit gewinde Mit Gewindeanschluss, verzinkter Grauguss	Best. Nr **EPDM**	Best. Nr **NBR**	DN mm	DN zoll	L mm	D mm	Kompression mm	Ausdehnung mm	Verschiebung mm	Winkelablenkung (°)	Gewicht Kg
ZKT filettati Bocchettoni in 3 pezzi BSP (gas) in ghisa malleabile zincata	Rif. **EPDM**	Rif. **NBR**	DN mm	DN pollic	L mm	D mm	Compressionne mm	Estensione mm	Spostamento mm	Flessione angolare (°)	Peso Kg
ZKT roscados racores de unión BSP rosca (gas) en fundición maleable galvanizada	Ref. **EPDM**	Ref. **NBR**	DN mm	DN pollic	L mm	D mm	Compresión mm	Extensión mm	Desplazamiento lateral mm	Movimiento angular (°)	Peso Kg
ZKT коническая дюймовая резьба Присоединительные элементы- гальванизированный чугун	Код **EPDM**	Код **NBR**	Ду mm	Ду дюйм	L mm	D mm	Сжатие mm	Растяжение mm	Линейное смещение mm	Угловое смещение, град	Вес кг
	PN10										
	149B12568C	**149B12568N**	20	3/4"	200	G3/4"	22	5	22	45	0,7
	149B12569C	**149B12569N**	25	1"	200	G1"	22	6	22	45	1
	149B12570C	**149B12570N**	32	1"1/4	200	G1"1/4	22	6	22	45	1,4
	149B12571C	**149B12571N**	40	1"1/2	200	G1"1/2	22	6	22	35	1,9
	149B12572C	**149B12572N**	50	2"	200	G2"	22	6	22	25	2,6
	149B12573C	**149B12573N**	65	2"1/2	240	G2"1/2	22	6	22	25	3,9
	149B12574C	**149B12574N**	80	3"	240	G3"	22	6	22	25	5,6



FR PRECAUTION D'EMPLOI

1. Réduire le mauvais alignement de la tuyauterie en lui assurant une certaine rigidité à l'aide de points de fixation placés le plus près possible de part et d'autre du manchon à une distance inférieure ou égale à 3 fois le DN de la tuyauterie.
2. Ces points fixes doivent aussi être installés lors du montage d'un manchon muni de tirants et dans le cas de canalisations coudées (voir schéma ci-dessus d'une installation type). Si une longue distance sépare deux points fixes, on peut placer avantageusement des points de guidage et de glissement qui vont soutenir et guider la canalisation.
3. Lors de l'installation, veiller à ce que les manchons ne supportent pas une pression ou un étirement dûs au poids des tuyaux amont ou aval.

Ordre de montage : - Tuyauterie amont : ancrage - Tuyauterie aval : ancrage - Manchon

3b. Veiller de plus (notamment pour la série ZKT), à ne pas imposer de couple de torsion au manchon lors du montage.

4. Vérifier que le décalage de la tuyauterie amont et aval ne dépasse pas 1/8" (3mm) et que le manchon ne supporte pas un poids trop important.
5. La surface de la contre-bride venant au contact de la face d'étanchéité caoutchouc doit être parfaitement lisse afin d'en éviter l'usure ou l'altération. Vérifier que les arêtes vives de la canalisation ne soient pas en contact avec l'étanchéité caoutchouc.
6. Introduire les vis, tête à l'intérieur des brides pour empêcher tout contact du métal (extrémité des vis) avec le caoutchouc.
7. Si des travaux de soudure sont entrepris à proximité du manchon, protéger ce dernier ou le démonter. Une chaleur rayonnante continuelle est à éviter.
8. Ne pas peindre, ni revêtir d'isolant le manchon.
9. La précompression lors de l'installation, ne doit pas dépasser 5mm.
10. Stocker le manchon à plat, en évitant l'humidité et les températures trop élevées.
11. Utiliser le couple de serrage approprié pour les vis. Pour permettre aux machons de bouger au maximum et pour éviter d'endommager le caoutchouc de la sphère, les vis doivent être insérées à travers la bride avec la tête des boulons du côté des manchons. Aucun dommage ne peut provenir du filetage ou de l'écrou. Pour fixer le joint au tuyau, les vis doivent être serrés dans la pièce opposée en appliquant le couple suivant :
    Pour les joints jusqu'au diamètre 80 mm> 60 Nm max.
    Pour les joints de diamètre supérieur à 80 mm> 80 Nm max.

UK MOUNTING INSTRUCTIONS

1. The alignment of the piping system should be adjusted and secured with fixation points as close as possible on each side of the expansion joints at a distance less than 3 times the pipes nominal diameter.
2. These fixation points must be installed when mounting an expansion joint with control rods or in a case of an elbow pipe. If there is a considerable distance between 2 fixation points, guiding points can be installed in order to support and guide the pipe (cf.installation scheme)
3. When installing take care the rubber expansion joint don't support compression or extension due to the weight of the upstream or downstream pipe.

Mounting order : - Upstream pipe : anchor - Downstream pipe : anchor - Expansion joint.

3b. When installing the rubber expansion joint take care (especially for type ZKT) that it must not be twisted in any case.

4. Verify that the upstream and the downstream pipe alignment does not deviate more than 1/8" (3mm) and that the expansion joint does not support heavy weight.
5. Verify that the surfaces coming on contact with the joint are perfectly clean and without cutting edges (pipe) thus avoiding damage to the joint surface.
6. Insert the bolts on the arch side of the joint, thus avoiding direct contact with the rubber.
7. If welding is carried out within close range, cover or dismount the expansion joint.
8. Do not paint or coat the joint with insulation.
9. During installation, the precompression should not exceed 5mm.
10. Store the joint in flat position avoiding humidity and extreme temperatures;
11. Use the right torque for the bolts. To allow the joints its maximum movement and to prevent damage to the rubber sphere, the bolts should be inserted through the flange with the head of the bolts on the joints side. No damage can come from the thread or nut. To secure the joint to the pipe, the bolts should be tightened in the opposite pars applying the following torque :
    For the joints up to a diameter of 80 mm> 60 Nm max.
    For joints bigger than 80 mm> 80 Nm max.

DE EINBAUANLEITUNG

1. Die Ausrichtung der Rohrleitung sollte beendet und gesichert sein. Die Fixierungspunkte sollten so nahe wie möglich neben den Gummi-Kompensatoren liegen ; der Abstand sollte nicht mehr als den dreifachen Durchmesser der Rohrleitung betragen.
2. Die Fixierungspunkte müssen insbesondere dann eingerichtet werden, wenn der Gummi Kompensator mit Längenbegrenzern montiert wird oder die Rohrleitung einen Knick (z.B. 90° Ablenkung wie auf der oben abgebildeten Skizze) aufweist. Sollte ein nennenswerter Abstand zwischen zwei Fixierungpunkten bestehen, so empfiehlt sich die Einrichtung von Führungspunkten zwecks Abstützung der Rohrleitung.
3. Bei der Montage des Gummi-Kompensators ist darauf zu achten, dass dieser keinem Druck oder Ausweitungen der zulauf-bzw-auslaufeitigen Rohrleitung ausgesetzt ist.

Montageanleitung : - Zulaufrohr : Verankerung - Ablaufrohr : Verankerung - Gummi-Kompensator.

3b. Es ist unbedingt darauf zu achten, daß bei der Installation der Kompensatoren (insbesondere bei dem Typ ZKT) keine Torsionen auftreten.

4. Es ist darauf zu achten, daß bei der Fertigmontage die Differenz der Achsen zwischen Zufluß-und Abflußleitung nicht mehr als 3mm beträgt (bei Betrieb siehe Tabelle "Verschiebung".
5. Die Teile, die mit den Gummi-Kompensatoren in Berührung stehende Teile sollen glatt und sauber sein, so daß ein Verkratzen des Balges vermieden wird.
6. Falls Schweißarbeiten in unmittelbarer Nähe des Gummi-Kompensators durchgeführt werden, so ist dieser zu demontieren oder vertäßlich zu schützen.
7. Die Schrauben sind an der Flansch-Innenseite anzubringen, damit kein Kontakt mit dem Kautschuk entstehet.
8. Keinen Anstrich bzw. Isolierbeschichtungen vornehmen !
9. Die Vorspannung darf bei der Installation nicht mehr als 5 mm betragen.
10. Die Kompensatoren müssen flach und trocken gelagert werden –sie sollen keinen hohen Temperaturen ausgesetzt werden.
11. Benutze das richtige Drehmoment für die Bolzen. Um den Gelenken ihre maximale Bewegung zu ermöglichen und eine Beschädigung der Gummikugel zu vermeiden, sollten die Bolzen mit dem Kopf der Bolzen auf der Seite der Gelenke durch den Flansch eingeführt werden. Durch das Gewinde oder die Mutter kann kein Schaden entstehen. Um die Verbindung mit dem Rohr zu sichern, sollten die Bolzen im gegenüberliegenden Abschnitt unter Anwendung des folgenden Drehmoments :
    Für Verbindungen bis zu einem Durchmesser von 80 mm> 60 Nm max.
    Für Gelenke größer als 80 mm> 80 Nm max.

IT PRECAUZIONE D'IMPIEGO

1. Ridurre il disassamento della tubazione, assicurandogli una certa rigidità servendosi di punti di fissagio situati il più vicino possibile da una parte e l'altra del giunto a una distanza inferiore o uguale a 3 volte il DN della tubazione.
2. Questi punti fissi devono inoltre essere installati al momento del montaggio d'un giunto munito di tiranti e nel caso di tubazione a gomito (vedere schema qui a fianco di una installazione tipo) se una lunga distanza separa due punti fissi, si possono sistemare delle guide di scorrimento atti a sostonere a guidare la tubazione).
3. Al momento dell'installazione verificare che i giunti non vengono schiacciati o tirati a monte e a valle dal peso delle tubazioni.

Ordine di montaggio : - Tubatura ancoraggio a monte - Tubatura ancoraggio a vale - Giunto

3b. Vogliate inoltre (in particolare per la serie ZKT) non sottoporre il giunto a torsion durante il montaggio.

4. Verificare che lo scarto della tubazione a monte o a valle non sorpassi 1/8" (3 mm) e che il giunto non sopporti un peso troppo relevante.
5. La superficie della controflangia venendo a contatto col lato di tenuta gomma debe essere perfectamente liscio onde evitarne l'usura o l'alterazione. Verificare che gli spigoli vivi della tubazione non siano in contatto con la tenuta di gomma.
6. Introdure le viti mantenendola testa all'interno della flangia per impedire ogni contatto del metallo (estremità delle viti) con la gomma.
7. Se si fanno dei lavori di saldatura in proximita del giunto, proteggere quest'ultimo o smontarlo. Si debe evitare una radiazione di calore continua.
8. Non dipingere nè rivestire l'isolante del giunto.
9. La precompressione al momento dell'installazione non deve superare 5 mm.
10. Immagazzinare il giunto in piano evitantdo l'umidità e le temperatura troppo elevate.
11. Utilizzare la corretta coppia per i bulloni. Per consentire alle guarnizioni il massimo movimento e per evitare danni alla sfera di gomma, i bulloni devono essere inseriti attraverso la flangia con la testa dei bulloni sul lato delle guarnizioni. Nessun danno può provenire dal filetto o dal dado. Per fissare la guarnizione al tubo, i bulloni devono essere serrati nella parte opposta applicando la seguente coppia :
    Per guarnizioni fino ad un diametro di 80 mm> 60 Nm max.
    Per guarnizioni più grandi di 80 mm> 80 Nm max.

ES PRECAUCIONES DE USO

1. Reducir el mal alineamiento de la tubería asegurando una cierta rigidez con ayuda de los puntos de fijación situados lo más cerca posible de una parte y de otra del manguito a una distancia inferior o igual a 3 veces el DN de la tubería.
2. Estos puntos fijos deben instalarse también en el montaje del manguito provisto de tirantes y en el caso de canalizaciones acodadas (ver esquema de instalación). Si una larga distancia separa dos puntos fijos, se puede colocar ventajosamente puntos de guiado y de deslizamiento que van a sostener y guiar la canalización.
3. En el momento de la instalación, asegurarse que los manguitos no soporten una presión o un estiramiento debido al peso de las tuberías aguas arriba o aguas abajo.

Orden de montaje : - Tubería aguas arriba : anclado - Tubería aguas abajo: anclado - Manguito

3b. Asegurarse (sobretodo para la serie ZKT) de no imponer el par de torsión al manguito en el momento del montaje.

4. Verificar que el desfase de la tubería aguas arriba y aguas abajo no sobrepase 1/8" (3 mm) y que el manguito no soporte un peso demasiado importante.
5. La superficie de la contra-brida en contacto con la cara de caucho estanca debe ser perfectamente lisa con el fin de evitar el desgaste o cualquier alteración. Asegurarse que los elementos cortantes de la canalización no entren en contacto con el caucho.
6. introducir los tornillos, cabeza por dentro de las bridas para impedir cualquier contacto del metal (extremidad de los tornillos) con el caucho.
7. Si se realizan trabajos de soldadura cerca del manguito, protegerlo o bien desmontarlo. Es necesario evitar un calor radiante continuo.
8. No pintar ni revestir de aislante el manguito.
9. La precompresión en el momento de la instalación no debe sobrepasar 5 mm.
10. Almacenar el manguito plano, evitando la humedad y las temperaturas demasiado elevadas.
11. Utilice el par adecuado para los pernos. Para permitir el máximo movimiento de las juntas y para evitar daños a la esfera de goma, los pernos deben ser insertados a través de la brida con la cabeza de los pernos en el lado de las juntas. Ningún daño puede venir del hilo o tuerca. Para asegurar la junta a la tubería, los pernos deben ser apretados en el pars opuesto aplicando el par siguiente :
    Para las juntas de hasta un diámetro de 80 mm> 60 Nm max.
    Para las juntas más grandes que 80 mm> 80 Nm max.

RU ИНСТРУКЦИЯ ПО МОНТАЖУ

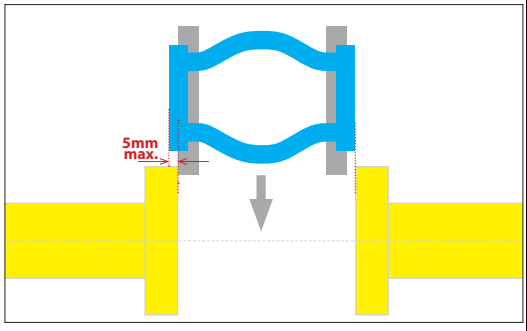
1. Трубопровод в месте установки гибкой вставки должен быть отцентрирован и зафиксирован в точках, находящихся на расстоянии не более трех номинальных диаметров трубопровода.
2. Трубопровод должен быть зафиксировани в случае применения вставки с контрольными стержнями, и в случае его изгиба. Если между двумя фиксирующими точками протяженное расстояние, то между ними необходимо установить направляющие опоры (см. схему установки).
3. Установленная на трубопровод гибкая вставка не должна подвергаться сжимающим, изгибающим или растягивающим усилиям, возникающим от веса трубопровода до или после гибкой вставки.

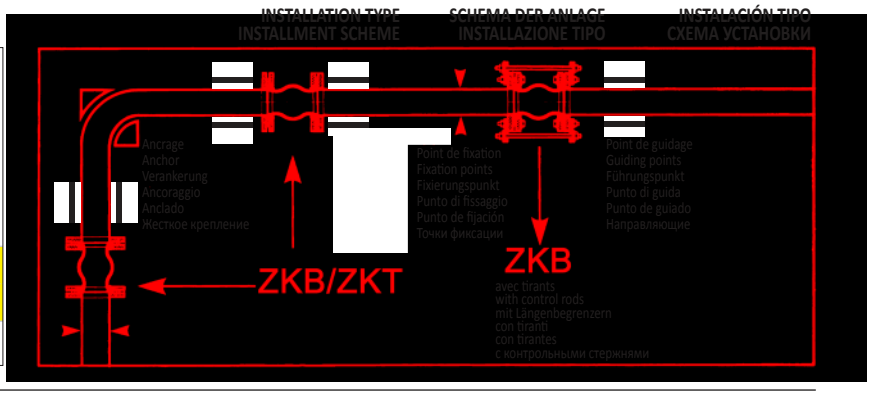
Порядок монтажа : - Закрепить трубопровод до гибкой вставки; Закрепить трубопровод после гибкой вставки; Установить гибкую вставку

3b. Не допускается перекручивание гибкого элемента в любом случае.

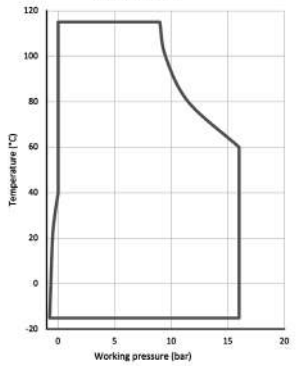
4. Проконтролировать,что несоосность трубопровода не составляет более 3 мм и что гибкая вставка не испытывает на себе нагрузку от веса трубопровода.
5. Убедиться, что контактные поверхности ответных фланцев чистые и не имеют острых кромок, которые могут повредить резиновый элемент гибкой вставки.
6. Крепежные болты должны устанавливаться головками в сторону вставки для предотвращения повреждения гибкого элемента.
7. При производстве сварочных работ вблизи вставок, последние должны быть демонтированы или надежно защищены от воздействия высоких температур и попадания на гибкий элемент брызг расплавленного металла.
8. При монтаже системы трубопроводов не допускается нанесение лакокрасочных, теплоизоляционных, шумопоглощающих и других покрытий.
9. При установке предварительное сжатие не должно превышать 5 мм.
10. Гибкие вставки необходимо хранить в плоском положении, не допуская воздействия солнечного света, влажности и чрезмерно высоких или низких температур. При эксплуатации гибких вставок в условиях низких температур следует применять теплоизолирующие кожухи.
11. Крепежные болты затягивать с определенным усилием (в таблице). Установить болты головками со стороны гибкого элемента вставки (во избежание его повреждения и для обеспечения его деформаций). В этом случае повреждения от гаек и резьбы болта исключаются. При монтаже вставки на трубопровод болты стягивать попарно с противоположных сторон фланца с соблюдением момента усилия затяжки гаек крепежа :
    Для вставок диаметром до 80 mm> 60 Nm max.
    Для вставок диаметром от 80 mm> 80 Nm max.

* Precompression

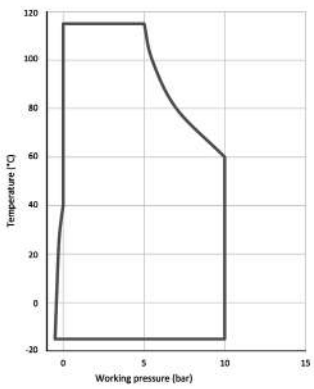




ZKB DN32-300



ZKT DN20 - 80
ZKB DN350-600



PRESSION DE FONCTIONNEMENT MAXI
Courbe pression/température pour une application eau. Autres fluides, nous consulter.

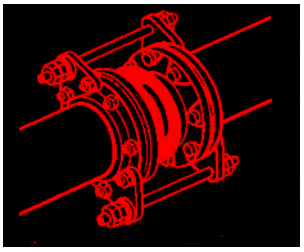
PRESSIONE MAX.
Curva pressione/temperatura per applicazione acqua. Altri fluidi, consultarci.

OPERATING PRESSURE
Pressure/temperature diagram for a water application. Other fluids, consult us.

PRESIÓN DE FUNCIONAMIENTO MAX.
Curva presión / temperatura para una aplicación agua. Otros fluidos, consultarnos.

MAX. ZULASSIGE DRUCKE
Druck-Temperaturdiagramm für Wasseranwendungen. Andere Flüssigkeiten, Auf Anfrage

МАКСИМАЛЬНОЕ РАБОЧЕЕ ДАВЛЕНИЕ



FR NOMENCLATURE (1 kit)
2 plaques tirants percées PN10 acier zingué
1 tiges tirants filetées acier zingué
4 écrous acier zingué
2 rondelles acier zingué
2 rondelles caoutchouc

APPLICATIONS
Prévenir une élongation excessive dommageable au manchon. En général, il s'agit d'une élongation causée par une surpression dans la canalisation à un instant donné (démarrage d'une pompe) ou par des différences de température très importantes agissant sur la canalisation.

PRECAUTIONS DE MONTAGE
1. Introduire les vis côté manchon pour empêcher tout contact avec le caoutchouc. Se conformer au schéma de montage ci-contre.
2. Laisser aux tirants un certain jeu nécessaire à limiter l'extension (cette extension ne doit pouvoir être supérieure à la limite indiquée au recto).

OPTION : Limiteurs d'élongation par tirants

UK NOMENCLATURE (1 kit)
2 gussels PN10 drilled galvanised steel
1 rods galvanised steel
4 nuts galvanised steel
2 whashers galvanised steel
2 whashers rubber

APPLICATIONS
It is used to prevent an excessive extension (or compression) which could damage the expansion joint : in general, when there are high pressure risks (starting a pump ...) or when wide temperature fluctuations occur.

MOUNTING INSTRUCTIONS
1. Insert the bolts on the arch side of the joints thus avoiding direct contact with the rubber
2. Leave a sufficient space necessary to compensate the elongation (this elongation can not exceed the value given in the paragraph (extension) on the first page).

OPTIONS : Control rods - Control of extension

DE LIEFERUMFANG (1 kit)
2 Begrenzungsprofile, verzinkter Stahl, Bohrungen gemäß PN10.
1 Gewindestangen, verzinkter Stahl
4 Sechskantmuttern, verzinkter Stahl
2 Unterlegscheiben, verzinkter Stahl
2 Gummi-Puffer

DER EINSATZ VON LÄNGENBEGRENZERN
Um eine unkontrollierbare Ausdehnung des Gummibalges bei einem Kompensator, z.B. durch plötzlichen Überdruck beim An-und Abschalten der Pumpe oder bei hohen Temperaturdifferenzen innerhalb des Rohrnetzes zu verhindern, sollten Längenbegrenzer eingesetzt werden. Die zulässige Ausdehnung wird dadurch festgelegt.

MONTAGEANLEITUNG
1. Die Bolzen sind von der Flansch-Innenseite anzubringen, um einen Kontakt mit dem Kautschuk zu vermeiden.
2. Die Längenbegrenzer lose montieren, d.h. die Stangen müssen Spiel haben, damit die Ausdehnung erfolgen kann. ACHTUNG : Bei Kompressionsbegrenzungen sprechen Sie bitte mit uns.

ALLEGEMEINE INFORMATIONEN über Gummikompensatoren mit Längenbegrenzern.

IT NOMENCLATURA (1 kit)
2 plastre tiranti, forate PN 10 acciaio zincato
1 steli tiranti filettati acciaio zincato
4 dadi acciaio zincato
2 rondelle acciaio zincato
2 rondelle gomma.

APPLICAZIONI
Prevenire un allungamento eccessivo danoso al giunto. In genere si tratta di un allungamento causato da una sovrapressione nella tubazione a un dato momento (avviamento di una pumpa) o da differenze di temperatura molto rilevanti che si possono verificare sulla tubazione.

PRECAUZIONI DI MONTAGGIO
1. Introdurre le viti sul lato del giunto onde evitare ogni contatto con una gomma. Vedi schema di montaggio qui a fianco.
2. Lasciare ai tiranti un certo gioco necesario a limitare l'estensione (questa estensione non debe superare il limite indicato in prima pagina).

OPTIONAL : Limitatori d'allungamento con tiranti

ES NOMENCLATURA (1 kit)
2 Placas tirantes taladradas PN10 acero zincado
1 varillas tirantes roscadas acero zincado
4 tuercas acero zincado
2 arandelas acero zincado
2 arandelas caucho

APLICACIONES
Previenen una elongación excesiva que puede dañar el manguito. En general, se trata de una elongación causada por una sobrepresión en la canalización en un determinado momento (arranque de una bomba) o por diferencias de temperaturas muy importantes que actúan sobre la canalización.

PRECAUCIONES DE MONTAJE
1. Introducir los tornillos del lado del manguito para evitar cualquier contacto con el caucho. Referirse al esquema de montaje adjunto.
2. Dejar a los tirantes una cierto juego necesario para limitar la extensión (esta extensión no puede ser superior al límite indicado).

OPCIÓN : Limitadores de elongación por tirantes

RU СОСТАВ КОМПЛЕКТА (1 kit)
2 крепежные косынки со сверлением Ру10 из гальванизированной стали
1 шпильки из гальванизированной стали
4 гаек из гальванизированной стали
2 шайбы из гальванизированной стали
2 шайбы из резины

ПРИМЕНЕНИЕ
Контрольные стержни применяются для предотвращения чрезмерного растяжения (или сжатия), которое может повредить гибкую вставку. В общем случае контрольные стержни применяются при риске возникновения чрезмерных давлений (при старте насоса...) или при изменении температуры в широком диапазоне.

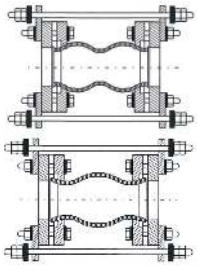
ИНСТРУКЦИЯ ПО МОНТАЖУ
1. Крепежные болты должны устанавливаться головками в сторону вставки и не должны касаться резинового элемента.
2. Гайки на шпильках должны располагаться таким образом, чтобы оставалось свободное пространство для работы гибкой вставки, но не более величины допустимого растяжения, значение которой даны в таблице на предыдущей странице.

ОПЦИЯ : Контрольные стержни – для ограничения растяжения

- Un kit de contrôle doit être installé quand la pression dépasse les valeurs ci-dessous :
- Control rods unit must be installed when pressure exceeds the rating below :
- Ein Längenbegrenzerset soll eingesetzt werden, wenn der Druck die obengenannten Daten überschreitet :
- Deve essere installato un kit di controllo nel caso in cui la pressione supera i valori sotto indicati :
- Un kit de control debe ser instalado cuando la presión sobrepase los valores adjuntos :
- Обязательно применение для предотвращения выхода значений деформации за допустимые параметры или при превышении давлений :

DN	PSI	BAR
50-100	203	14
125-250	145	10
300-350	102	7
400-500	51	3,5

DN	Qty
50-200	2
250-300	3
350-600	4



Les descriptions, photographies et illustrations contenues dans cette fiche technique sont fournies seulement à titre informatif et ne sont pas contractuelles. Socla se réserve le droit d'apporter toute modification technique ou esthétique à ses produits sans aucun avertissement préalable. Garantie : toutes les ventes ou contrats de vente sont expressément conditionnés à l'acceptation par l'acheteur des conditions générales de vente Socla figurant sur notre site internet. Socla s'oppose ainsi à toute autre modalité, différente ou additionnelle des modalités Socla, quel que soit le support de communication de l'acheteur dans laquelle elle est contenue ainsi que sa forme, à moins d'un accord écrit spécifique signé par un dirigeant de Socla.

SOCLA
A WATTS Brand

Socla sas
365 rue du Lieutenant Putier • 71530 Virey-Le-Grand • France
Tel. +33 03 85 97 42 00 • Fax +33 03 85 97 42 42
contact@wattswater.com • www.socla.com
ISO 9001 version 2015 / ISO 18001

© 2020 Socla