

**COMPENSATOR AXIAL DE DILATARE CAP SUDURĂ / AXIAL EXPANSION JOINT
WELDING ENDS**

Caracteristici Generale / General Specifications

Model / **Type** : EMK 30-KB, EMK 30L-KB,
EMK 60-KB, EMK 60L-KB

Dimensiuni / **Dimensions** : 1" ... 104" (DN 25...DN 2600)

Presiune nominală / **Nominal Pressure**: 16 bar (opt. 25 / 40)

Temperatură de lucru / **Working Temperature**: -80 ... +427 °C

Compensare / **Axial expansion**: -20...+10mm / -40...+20mm

Standarde / **Standards** : EJMA, EN 14917

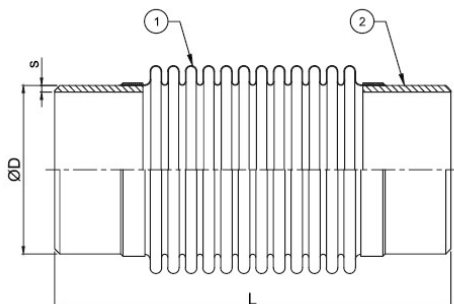
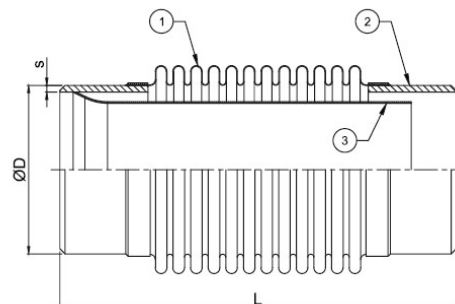
Certificări / **Certificate** : CE

Compensatorii axiali de dilatație compensează deformarea axială cauzată de diferențele de temperatură ale fluidului vehiculat în conducte și absorb vibrațiile cauzate de pompe și ventilatoare în sistemul de conducte. Pentru diverse aplicații se utilizează componente auxiliare: ghidaj interior, tije limitatoare, protecție exterioară.

Axial expansion joints absorb expansion axially caused by the thermal difference of the media inside the pipeline and to compensate vibrations in pumps, fans and pipe systems. The pipeline system is divided into several parts and axial expansion joints are installed along the pipeline according to calculations of expansion. For different requirements there are additional parts such as inner liner, tie-rods, cover.

Cod Produs / Product code

- | | |
|------------|---|
| EMK 30-KB | - Compensator axial de dilatare liniară cap sudură, fără ghidaj interior, dilatare maximă 30 mm (- 20 ... +10 mm) |
| EMK 30-KB | - Axial expansion joint, welding ends, without liner, maximum dilatation 30 mm (- 20 ... +10 mm) |
| EMK 30L-KB | - Compensator axial de dilatare liniară cap sudură, cu ghidaj interior, dilatare maximă 30 mm (- 20 ... +10 mm) |
| EMK 30L-KB | - Axial expansion joint, welding ends, with inner liner, maximum dilatation 30 mm (- 20 ... +10 mm) |
| EMK 60-KB | - Compensator axial de dilatare liniară cap sudură, fără ghidaj interior, dilatare maximă 60 mm (- 40 ... +20 mm) |
| EMK 60-KB | - Axial expansion joint, welding ends, without liner, maximum dilatation 60 mm (- 40 ... +20 mm) |
| EMK 60L-KB | - Compensator axial de dilatare liniară cap sudură, cu ghidaj interior, dilatare maximă 60 mm (- 40 ... +20 mm) |
| EMK 60L-KB | - Axial expansion joint, welding ends, with inner liner, maximum dilatation 60 mm (- 40 ... +20 mm) |


EMK...-KB

EMK...L-KB

**COMPENSATOR AXIAL DE DILATARE CAP SUDURĂ / AXIAL EXPANSION JOINT
WELDING ENDS**
Materiale Componente / Material Specifications

No	Denumire Componentă / Part Name	Material / Material
1	Corp / Body	Oțel inox 1.4301 / St. Steel AISI 304
2	Ștuț pt sudare / Welding end	Oțel St37 / Steel St37
3	Ghidaj / Liner	Oțel inox 1.4301 / St. Steel AISI 304

Materiale Opționale / Materials on request

Oțel inox 1.4541, 1.4401, Titan, Incoloy, Inconel / St. Steel 1.4541, 1.4401, Titanium, Incoloy, Inconel

Dimensiuni / Dimensions

Diameters		LENGTH (L = mm)				ØD (mm)	s (mm)	Effective Area (cm ²)	Axial Spring Rate (N/mm)	
		EMK30-KB	EMK30L-KB	EMK60-KB	EMK60L-KB				X: 30mm	X: 60mm
		X: 30mm	X: 30mm	X: 60mm	X: 60mm					
DN25	1"	180		230	33,7	3,2	19,0	63,7	37,1	
DN32	1 1/4"	180		240	42,4	3,2	19,0	63,7	37,1	
DN40	1 1/2"	190		240	48,3	3,2	24,7	53,4	31,5	
DN50	2"	190		240	60,3	3,6	38,7	87,6	53,5	
DN65	2 1/2"	190		240	76,1	3,6	58,0	99,4	66,2	
DN80	3"	190		250	88,9	4	80,5	74,3	46,4	
DN100	4"	200		270	114,3	4,5	129,0	138,2	82,9	
DN125	5"	200		270	139,7	5	191,8	195,3	111,6	
DN150	6"	250		320	165,1	5	262,7	330,3	188,7	
DN200	8"	270		340	219,1	6,3	453,5	229,3	131,0	
DN250	10"	310		395	273	6,3	698,4	171,4	97,9	
DN300	12"	310		395	323,9	7,1	967,0	627,9	418,6	
DN350	14"	320		405	355,6	8	1149,6	807,1	448,4	
DN400	16"	320		405	406,4	8	1517,7	701,6	400,9	
DN450	18"	330		420	457	8	1884,2	836,0	477,7	
DN500	20"	340		430	508	8	2282,5	1043,5	695,7	

** X reprezintă valorile deplasării axiale standard. Pentru alte valori necesare în aplicațiile dvs. vă rugăm să ne contactați

** X value represents axial movement. Please contact our technical department for different movement requirements

COMPENSATOR AXIAL DE DILATARE CAP SUDURĂ / AXIAL EXPANSION JOINT WELDING ENDS

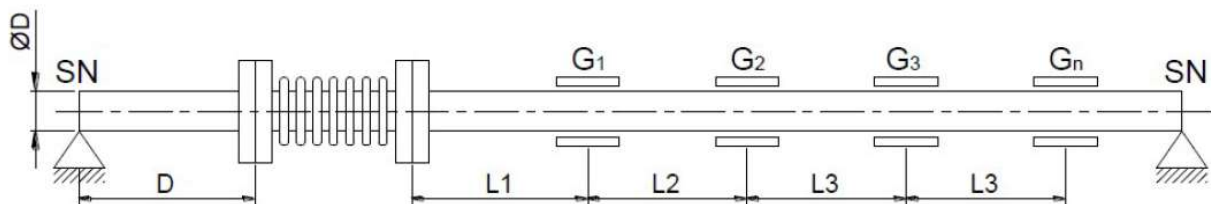
Compensatori axiali de dilatare - instrucțiuni de instalare:

- * Verificați corespondența între compensatorul axial ales și condițiile mediului de lucru: presiunea maximă de lucru, temperatura maximă și minimă de lucru, caracteristicile de corozivitate și abrazivitate ale fluidului vehiculat, temperatura mediului ambiant, poziția de montaj, etc.
- * Temperatura mediului de lucru trebuie să se încadreze în gama precizată pe fișa tehnică.
- * Racordul axial se va păstra în spații închise, uscate și curate, fără a se scoate din foliile de protecție până în momentul instalării.
- * Poziția de montaj în instalație poate fi orizontală sau vertical.

ATENȚIE! Precauții la instalare!

Fluidul de lucru trebuie să fie curat, fără impurități care să afecteze suprafața interioară a burdufului din inox! Lipsa filtrelor poate duce la pierderea GARANȚIEI în cazul deteriorării burdufului din oțel inox de particule metalice, nisip, pietre, etc.!

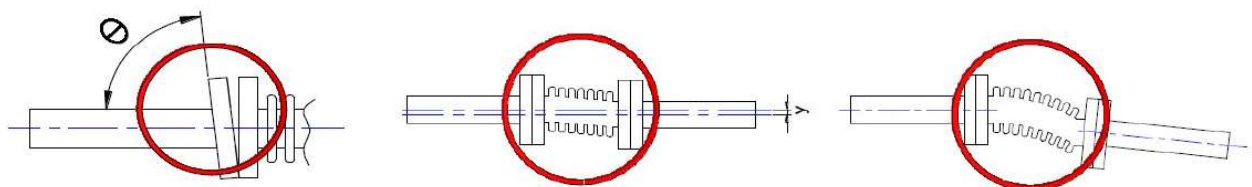
Montaj tipic:



SN = punct fix, G = ghidaj, $L1 = \max 4 \times DN$, $L2,3 \dots n = \max. 14 \times DN$, D cât mai aproape posibil

Lipsa punctelor fixe și a ghidajelor axiale în instalație deformează compensatorul la punerea în funcțiune, acesta devenind inutilizabil pentru îndeplinirea rolului său funcțional!!!

Atenție! Flanșele între care se montează trebuie să fie perpendiculare pe axa conductei și coaxiale!

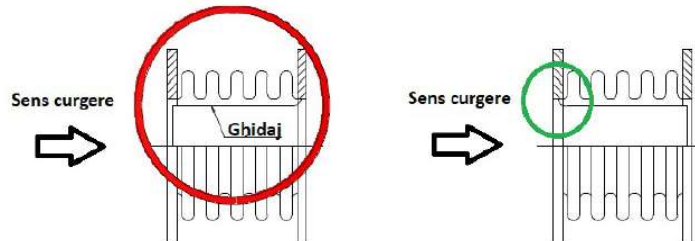


Protejați burduful gofrat de lovituri accidentale și de picături sărite de la sudură!

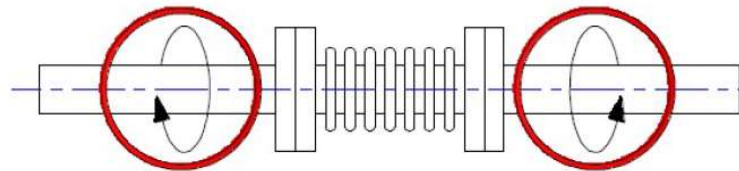


COMPENSATOR AXIAL DE DILATARE CAP SUDURĂ / AXIAL EXPANSION JOINT WELDING ENDS

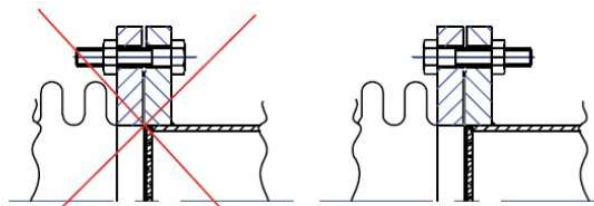
Montajul compensatorilor cu burduf și ghidaj se face astfel încât zona dintre ghidaj și burduf să fie protejată de acțiunea directă a fluidului. Respectați sensul de curgere figurat pe compensator!



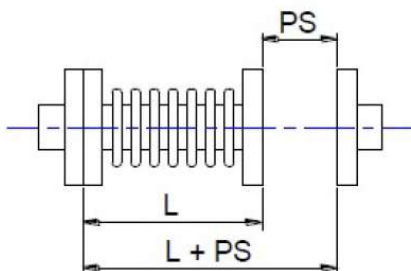
Atenție! Compensatorii axiali nu pot prelua răsuciri! Verificați să nu apară aceste tensiuni în funcționare sau datorită centrării defectuoase a găurilor de prindere cu flanșele!



Protejați burduful de inox de capetele libere ale șuruburilor!



Montajul se face pretensionat! În urma dilatării produse de creșterea temperaturii fluidului de lucru compensatorul axial revine la poziția inițială fără tensionare!



$$PS = \frac{\Delta L}{2} - \Delta L \frac{T_i - T_{\min}}{T_{(\max)} - T_{\min}}$$

Unde:

PS = valoarea în mm a pretensionării

ΔL = valoarea mășcării permise (uzual 30 mm sau 60 mm)

T_i = temperatura la care se face montajul

T_{\min} = temperatura minimă de funcționare

T_{\max} = temperatura maximă de funcționare

Ne rezervăm dreptul de a modifica datele tehnice în funcție de îmbunătățirile aduse produsului / We reserve the right to modify any data due to continue improvement