

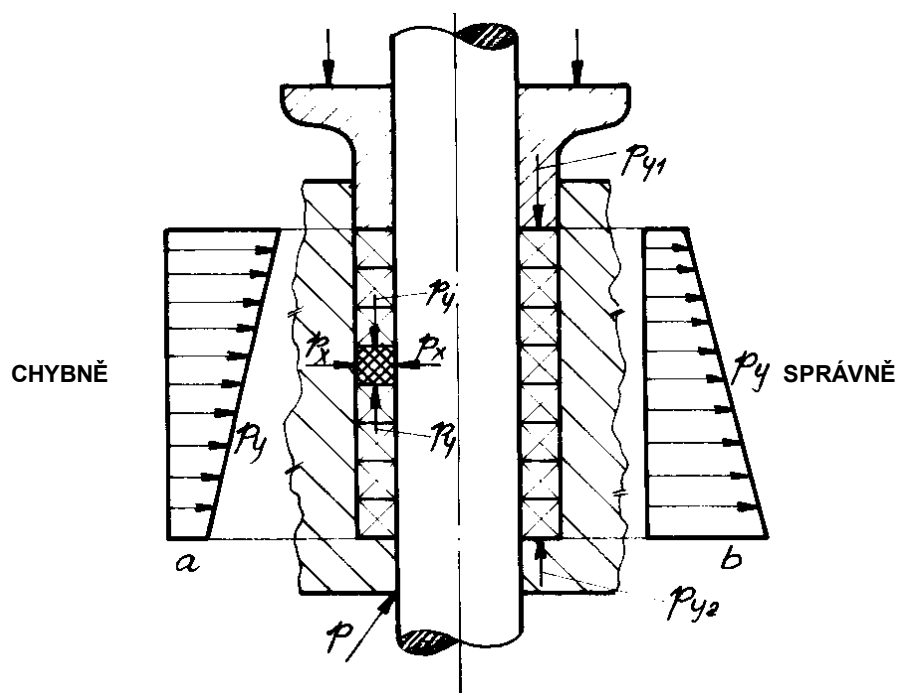
CHEMOPETROL, a.s. Divize Služby	Ucpávky armatur - montáž .	N 13 040

Norma je závazná pro všechny útvary společnosti a externí organizace, které provádějí montáž ucpávek armatur.

Útvary jsou povinny seznámit s normou všechny externí organizace, které pro ně provádějí tyto činnosti a pro které je norma rovněž závazná.

O b s a h :

1. Všeobecná ustanovení
2. Montáž ucpávkového těsnění vřeten armatur
3. Základní požadavky
4. Dodatek - seznam citovaných a souvisejících norem a dokumentů



Nahrazuje :	Správce normy :	Platnost od :
N 13 040	odd.Normalizace - Divize Služby	1.7.1998
z 02 / 78		

1. Všeobecná ustanovení

1.1 Rozsah platnosti

Tato norma platí pro montáž ucpávek armatur.

2. Montáž ucpávkového těsnění vřeten armatur

2.1 Aby bylo dosaženo dobré těsnosti, musí být měrný tlak "px" mezi těsněním a vřetenem větší, než je tlak pracovní látky . Je-li ucpávka správně upěchována, má tlak "px" největší hodnotu dole a nejmenší nahoře.

2.2 Podobně pak i svislá složka tlaku "py" /b/ má největší hodnotu dole a nejmenší nahoře. Tato svislá tlaková složka "py" musí roztlačit těsnění tak, aby dokonale vyplnilo ucpávkový prostor a aby vznikl dostatečně velký tlak "px" potřebný k utěsnění.

2.3 V případě, že by nebyly spodní kroužky náležitě upěchovány, muselo by víko ucpávky působit takovým tlakem, aby dostatečně velký měrný tlak vznikl alespoň nahoře, kde by se teprve dosáhlo utěsnění /a/ . To by ovšem nebylo správné, neboť svislý tlak "py₁" by musel být daleko větší, než potřebný tlak vznikající při správné montáži ucpávky.

3. Základní požadavky

3.1 Dodržet drsnost povrchu vřetena v rozmezí 0,1- 0,4 Ra

3.2 Dodržet rozměry ucpávkových prostorů

3.3 Použití vhodné nebo předepsané jakosti těsnění, dodržení ucpávkových šňůr a kroužků podle norem ČSN, katalogů výrobce, případně norem "N" (např. N 13 020, N 13 021 a N 16 327). Rozměry těsnících kroužků musí být voleny tak, aby se kroužek vložil do ucpávkové komory snadno a bez obtíží. Kroužek se nikdy nesmí upravovat naklepáváním.

3.4 Montáž ucpávek provádět do čistých ucpávkových prostorů tak, aby spoje sousedních kroužků byly proti sobě pootočený o 90° až 180°. Pěchují se postupně a je důležité, aby spodní kroužky byly vždy více stlačeny než následující nad nimi tak, aby bylo možno ucpávku ještě dotahovat.

3.5 Dotahování ucpávky musí být prováděno s citem a to jen tak, aby se právě docílilo těsnosti vřetena. V případě kdy zůstává armatura delší dobu v provozu bez manipulace, je nutno dbát již při volbě jakosti ucpávky na její kluzné vlastnosti za provozu, aby se na vřeteno "nepřipekla". To by mělo za následek odtržení částiček s povrchu styčných ploch ucpávkového těsnění, které by přivodily další vydírání styčných těsnících ploch ucpávky.

4. Dodatek - seznam citovaných a souvisejících norem a dokumentů

citované

N 16 327 11 / 67	Těsnění ucpávek VT ventilů.
N 16 327 08 / 94	Oprava a údržba vysokotlakých průmyslových armatur (vybavení vhodným těsněním).
N 13 020 12 / 73	Směrnice pro vybavení prům. armatur vhodným těsněním.
N 13 020 12 / 93	Oprava a údržba průmyslových armatur (vybavení vhodným těsněním).
N 13 021 01 / 72	Směrnice pro manipulaci a provádění oprav kyslíkových armatur.
N 13 021 08 / 94	Oprava a údržba průmyslových armatur pro kyslík (vybavení vhodným těsněním).

související

ČSN 02 9000	Utěšňování.Názvosloví. Rozdělení. Funkční podmínky.
ČSN 02 9001	Těsnění. Názvosloví.
ČSN 02 9002	Těsnění. Ucpávky. Názvosloví a rozdělení.
ČSN 02 9003	Mechanické ucpávky. Směrnice pro výpočet.
ČSN 02 9010	Utěšňování. Průměry těsnících prostorů.
ČSN 13 0108	Potrubí.Provoz a údržba potrubí. Technické předpisy.
ČSN 13 3060-3	Armatury. Armatury průmyslové. Technické předpisy.Balení, doprava, skladování, montáž a opravy .