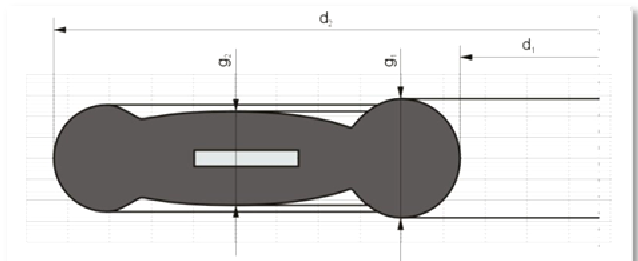
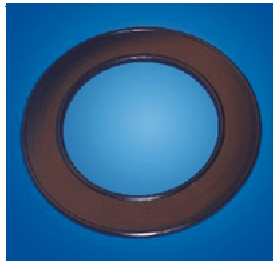


## TECHNICKÝ LIST

Výrobek :

**TĚSNĚNÍ NBR S OCELOVOU VLOŽKOU typ G-S-W  
 pro přírubové spoje podle normy ČSN-EN 1092-1 (PN EN 1092-1)**



**Použití :**

Ocelové a plastové trubní rozvodu pitné vody, komunálních odpadů, stlačeného vzduchu – těsnění potrubních a aparátových přírub ocelových i plastových. Typ těsnění se určuje dle rozměru potrubí, tlaku média dle níže uvedené tabulky. Odolnost materiálu EPDM – odolný vodě a vodním solným roztokům, zředěným kyselinám a louhům, alkoholům, esterům a ketonům, hydraulickým kapalinám na bázi voda-glykol. Těsnění G-S-W není doporučeno k vícenásobnému (opakovanému) použití.

**Provozní teploty:**

trvalá teplota média	-30°C ÷ +100°C
teplota média max. 1 hodina	-35°C ÷ +130°C
trvalá teplota max. 1 minuta	-40°C ÷ +160°C

**Technický popis :**

Mezipřírubové těsnění z EPDM-vulkanizátuse zavulkanizovaným ocelovým kroužkem uvnitř těsnění. Optimální tvar těsnění zaručuje těsnost i při menších silách dotažení šroubu.

**Materiál :**

ocelový plech, EPDM-KTW tvrdosti 70±5°Shore, barva černá

**Tabulka rozměrů:**

DN	d1	d2	g1	g2	Tlak (Mpa)	DN	d1	d2	g1	g2	Tlak (Mpa)
20	28	60	4	3	1-4	300	325	402	7	6	2,5
25	35	70	4	3	1-4	350	368	438	9	7	1
32	43	82	4	3	1-4	350	368	458	9	7	2,5
40	49	92	4	3	1-4	400	420	490	9	7	1
50	61	107	5	4	1-4	400	420	497	9	7	1,6
65	77	127	5	4	1-4	400	420	515	9	7	2,5
80	90	142	5	4	1-4	400	420	547	9	7	4
100	115	162	6	5	1-1,6	450	470	540	9	7	1
100	115	168	6	5	2,5-4	500	520	595	9	7	1
125	141	192	6	5	1-1,6	500	520	625	9	7	2,5
125	141	195	6	5	2,5-4	600	620	695	9	7	1
150	169	218	7	6	1-1,6	600	620	730	10	7	2,5
150	169	225	7	6	2,5-4	700	720	810	10	7	1
200	220	273	7	6	1-1,6	800	820	915	10	7	1
250	274	328	7	6	1	800	820	910	11	8	1,6
250	274	330	7	6	1,6	1000	1020	1120	11	8	1
300	325	378	7	6	1	1000	1020	1125	11	8	1,6
300	325	385	7	6	1,6	1200	1220	1340	11	8	1-1,6



**Skladování:** Doporučujeme skladovat v krytých temperovaných prostorách, nejlépe v kartonových obalech. Chránit před světlem, zvláště přímým slunečním zářením.

**Montáž :** Těsnění se vkládá mezi rovnoběžné suché a čisté příruby soustředně. Je nutno dbát správnému výběru potrubí dle tlaku média a rozměru příruby. Šrouby jsou rovnoměrně křížově utahovány. Šrouby je zapotřebí mazat a dotahovat ve dvou nebo třech cyklech. Je možno kontrolovat dotažení šroubů dle tabulky momentů dotažení pro jednotlivé pevnostní třídy šroubů.

Šroub/ pevnostní třída	5,6	8,8	10,9
M8	10 Nm	20 Nm	30 Nm
M10	20 Nm	40 Nm	55 Nm
M12	30 Nm	70 Nm	100 Nm
M14	50 Nm	110 Nm	150 Nm
M16	75 Nm	170 Nm	240 Nm
M18	100 Nm	230 Nm	330 Nm
M20	140 Nm	340 Nm	470 Nm
M22	200 Nm	450 Nm	630 Nm
M24	250 Nm	570 Nm	800 Nm
M27	370 Nm	850 Nm	930 Nm
M30	500 Nm	1100 Nm	1600 Nm
M33	650 Nm	1500 Nm	2100 Nm