

Materialer

Kode	AISI	EN	Plade	Bolte
R	304	1.4301	Koldvalset bejdset, overflade 2B.	A2
A	316L	1.4404	Koldvalset bejdset, overflade 2B.	A4

Generelt

Svejsarbejde udføres iht. DS/EN ISO 5817 level C.

Pladematerialet er beklædt med plastfolie på begge sider, som beskytter mod ridser m.v. under fremstillingsarbejdet.

Runde flangesamlinger er som vist på fig. 1 eller 2.

Firkantede og rektangulære flanger er som vist på fig. 2.

Flangesamlinger tætnes med silikonefugemasse.

Døre, luger o. lign. tætnes med silkonesvampegummi.

	Metode 1	Metode 1.1	Metode 2
Flangesamlinger:	Dia. ≤ ø3200 mm udføres jf. fig. 1 eller fig. 2. Dia. > ø3200 mm udføres jf. fig. 2.	Dia. ≤ ø3200 mm udføres jf. fig. 1 eller fig. 2. Dia. > ø3200 mm udføres jf. fig. 2.	Flangesamlinger undgås så vidt det er muligt ellers udføres de som følgende: Dia. ≤ ø3200 mm udføres jf. fig. 1 eller fig. 2. Dia. > ø3200 mm udføres jf. fig. 2.
Samling mod hulplade:	-	-	Jf. fig. 3
Svejsemetode indvendig:	MIG og/eller TIG. ²⁾	TIG. ³⁾	TIG.
Finish indvendig:	Svejsesprøjt fjernes. Dypbejdses eller svejsninger slibes til Ra 2 eller bejdses.	Dypbejdses eller svejsninger bejdses.	Svejsesømme slibes til Ra 0,8 i bæltet.
Svejsemetode udvendig:	MIG og/eller TIG. ²⁾	Stumpsømme: TIG. Kantsømme: MIG.	MIG og/eller TIG. ²⁾
Finish udvendig:	Svejsesprøjt fjernes. Dypbejdses eller svejsninger slibes til Ra 2 eller bejdses.	Svejsesprøjt fjernes. Dypbejdses eller svejsninger bejdses.	Svejsesprøjt fjernes. Svejsninger børstes i bæltet.
Udformning Indløb:	Se fig. 4	Se fig. 4	Se fig. 5

¹⁾ Kan mod merpris erstattes af tætningsbånd type AESTEX ePTFE - Gasket Sealing Tape.

²⁾ Simatek vælger metoden.

³⁾ Svejses udvendig med baggas og fuld gennembrænding eller svejses indvendig.

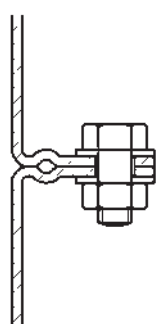


Fig. 1. Flangesamling med bertlede flanger

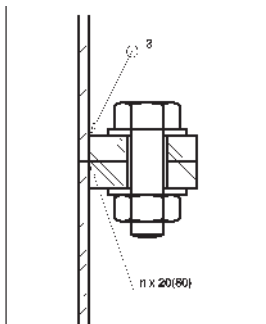


Fig. 2. Flangesamling med svejste flanger

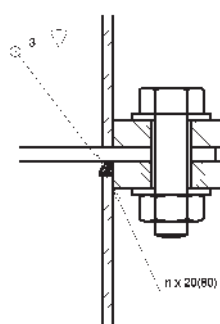


Fig. 3. Samling mod hulplade metode 2.

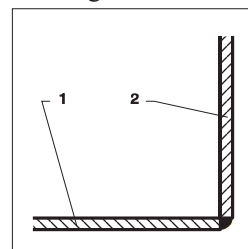


Fig. 4. Indløb fremstillet efter metode 1 og 1.1.
1: Bund/topplade.
2: Buet bagplade.

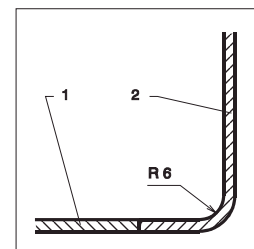


Fig. 5. Indløb fremstillet efter metode 2.
1: Bund/topplade.
2: Buet bagplade.