

ODŠTĚPNÝ ZÁVOD

**HENNLICH TĚSNĚNÍ**

HENNLICH INDUSTRIE-TECHNIK spol. s r. o.



# Ucpávkové těsnicí šňůry

Vlákna GORE TEX® / GFO® 100% ▶▶▶ záruka vysoké kvality těsnění



Typ ICP	261	262	905	905G	906	907	907G	907S	907R	908	909	910	912	913	914	915	916	917	922	923	924	925	925C	925-I	925TE	926	930	935	936	1953	2000	
	Popis																															
Vláčno	bavlna	bavlna	sklo	sklo	len	akryl	akryl	akryl	Ramie	Kynol	Gore	Gore	uhlík	uhlík	Twaron/ GFO	Twaron/ PTFE	Gore GFO	Twaron	Gore G4	Aramide	Twaron/ GFO	grafit	grafit, uhlík	grafit	grafit	P-Aramide	Gore Sequel	Twaron/ PTFE	Gore K fiber	karbon	uhlík	
Přídavné vlákno														Inconel										Inconel							Inconel	
Impregnace	tuk	grafit tuk	PTFE	grafit tuk	PTFE	PTFE	grafit tuk	PTFE	PTFE	PTFE		PTFE	ochranné mazivo	ochranné mazivo				PTFE		PTFE		antikorozní prostředek	antikorozní prostředek		antikorozní prostředek PTFE	PTFE grafit			ochranné mazivo	ochranné mazivo		
Mazivo	ano	ano	ano	ano	ano	ano	ano	ne	ano	ano	silikon	ne	ano	ano	silikon	silikon	ano	silikon	ne	ano	ne	ne	ne	ne	ne	ano	ne	silikon	ano	ano	ano	
Teplota [°C]	-20 +120	-20 +120	-100 +300	-100 +300	-50 +150	-100 +250	-50 +250	-100 +250	-100 +250	-75 +260	-100 +280	-100 +280	-100 +650	-100 +650	-100 +280	-100 +280	-100 +280	-100 +280	-100 +280	-100 +250	-100 +280	-100 +650	-100 +650	-100 +650	-100 +650	-100 +260	-240 +288	-100 +280	-100 +280	-100 +650 (+2700 °C bez O <sub>2</sub> )	-100 +650 (+2700 °C bez O <sub>2</sub> )	
pH	6-8	6-8	2-12	2-12	5-11	2-12	4-10	2-12	2-12	1-12	0-14	0-14	0-14	0-14	3-12	3-12	0-14	3-12	0-14	2-12	2-13	0-14	0-14	0-14	0-14	2-12	0-14	2-13	0-14	0-14	0-14	
Tlak [bar]	5	5	50	50	20	50	20	-	50	100	50	-	40	-	70	150	50	80	80	50	250	80	80	-	80	50	50	200	50	-	40	
Tlak [bar]	10	10	100	100	50	100	60	100	100	-	20	500	200	350	350	500	-	250	500	-	500	-	300	300	-	50	-	500	-	300	200	
Tlak [bar]	8	8	80	80	30	80	40	-	80	250	100	150	20	-	250	300	250	200	200	300	300	-	-	-	-	300	250	300	250	-	20	
Rychlost [m/s]	5	5	10	10	5	15	10	-	15	20	8	-	25	-	25	10	30	25	10	30	30	25	30	-	25	30	25	15	25	-	35	
Rychlost [m/s]	1	1	1,5	1,5	1	1,5	1	0,5	1,5	-	1	1	1	1	2	3	-	1,5	2	-	3	-	-	1	-	2	-	3	-	2	3	
Rychlost [m/s]	2	2	2	2	2	2	3	-	2	5	2	3	2	-	4	4	3	10	3	8	8	-	-	-	-	8	5	4	3	-	8	
Voda	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	
Pára	0	0	x	x	-	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	
Neutrální roztoky	0	0	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	
Vysoce ředěné kyseliny	0	0	x	x	0	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	
Středně koncent. kyseliny	0	0	-	-	0	0	0	0	0	0	x	x	x	x	0	0	x	0	x	0	x	x	x	x	x	0	x	0	x	x	x	
Koncentrované kyseliny	0	0	-	-	-	-	-	-	-	-	x	x	0	0	-	-	x	-	x	-	x	0	0	0	0	-	x	-	x	0	0	
Zředěné zásady	0	0	x	x	0	0	0	0	0	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	
Koncentrované zásady	0	0	-	-	-	-	-	-	-	0	x	x	x	x	-	-	x	-	x	-	x	x	x	x	x	-	x	-	x	x	x	
Inertní plyny	0	0	x	x	0	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	
Kyselé plyny	0	0	-	-	0	0	0	0	0	0	x	x	-	-	0	0	x	0	x	0	x	x	x	x	x	0	x	0	x	-	-	
Vodík	0	0	0	0	-	-	-	-	-	0	0	x	-	-	0	0	x	-	x	0	x	x	x	x	x	0	x	0	x	-	-	
Kyslík	0	0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	x	x	x	-	-	-	-	x	-	-	x	x	x	x	-	-	-	-	-	x	x
Těkavé uhlovodíky	0	0	0	0	-	-	-	-	-	x	x	x	x	x	0	0	x	-	x	0	x	x	x	x	x	0	x	0	x	x	x	
Rozpuštědla	0	0	0	0	-	x	x	x	x	x	x	x	-	-	x	x	x	0	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	-	-
Aminy, nitrily	0	0	-	-	-	-	-	-	-	0	x	x	x	x	x	x	0	x	0	x	0	x	x	x	x	0	x	x	x	x	x	
Minerální oleje, tuky	0	0	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	
Syntetické oleje	0	0	-	-	-	x	x	x	x	x	x	x	-	-	x	x	x	x	x	x	x	x	x	-	x	x	x	x	x	x	-	-
Abrazivní média	0	0	-	-	0	0	0	0	0	0	0	0	-	-	x	x	0	x	0	x	x	-	-	-	-	-	x	0	x	0	-	-
Asfalty	0	0	-	-	-	0	0	0	0	0	0	0	-	-	x	x	0	x	0	x	x	-	-	-	-	-	x	0	x	0	-	-
Potraviny (FDA)	0	0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	x	-	-	-	-
Barvy, laky	0	0	-	-	-	-	-	-	-	x	0	x	-	-	-	-	-	-	x	x	-	x	x	x	x	x	-	-	-	-	-	-

Legenda: x = doporučeno k použití, 0 = omezené použití, - = nelze použít

Upozornění: při specifické kombinaci podmínek zašlete, prosím dotaz

## POKYNY PRO MONTÁŽ UCPÁVKOVÝCH TĚSNĚNÍ

- kroužky vkládat do ucpávky jednotlivě řezaným koncem napřed, vždy navzájem pootočené o 180° až 90°
- každý jednotlivý kroužek musí být přitlačen na dno ucpávky samostatně
- víko ucpávky při lehkém otáčení hřídele postupně ručně přitahovat
- matice víka ucpávky rovnoměrně utáhnout
- před najížděním zařízení matice uvolnit a utáhnout je pouze prsty proti víku ucpávky
- během najíždění zařízení je pnutí víka stupňováno, až je dosaženo požadovaného tlakového působení, resp. povoleného průsaku (lekáže), který je nutný pro správnou funkci ucpávkové šňůry



Nástroje pro odstraňování a instalaci ucpávkových těsnění

Informace na [www.hennlich.cz](http://www.hennlich.cz)

Vyžadejte si katalog na CD



**Kontakt:**

ODŠTĚPNÝ ZÁVOD


**HENNlich TĚSNEŇÍ**

HENNlich INDUSTRIETECHNIK spol. s r. o.

CZ - 412 01 Litoměřice, Českolipská 9

Tel.: +420 - 416 711 444

Fax: +420 - 416 711 499

e-mail: [tesneni@hennlich.cz](mailto:tesneni@hennlich.cz)

[www.hennlich.cz](http://www.hennlich.cz)



## PROČ ZVOLIT UCPÁVKU ICP:

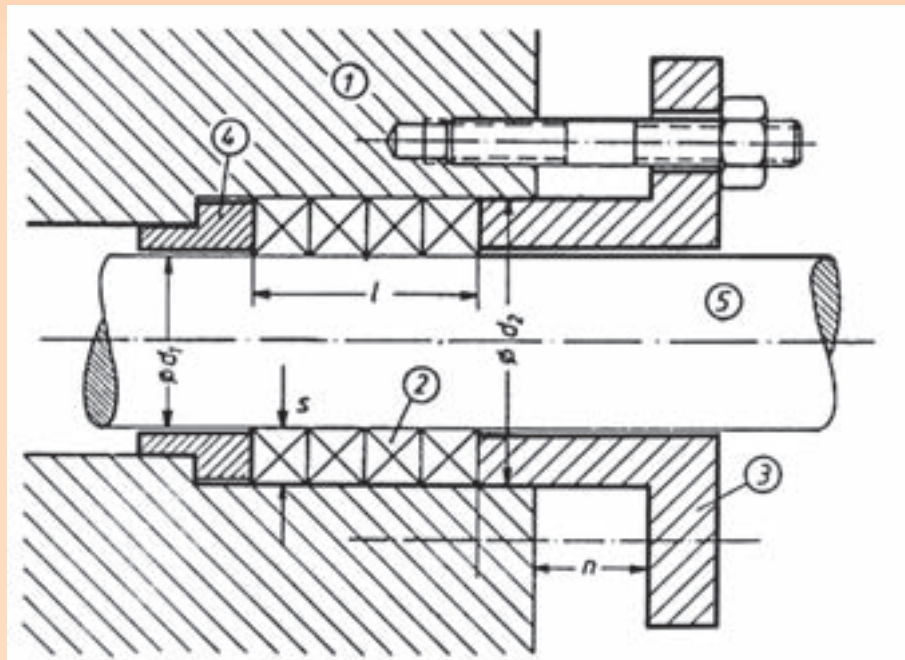
Jednoduchá konstrukce ►►► Vaše nízké výrobní a materiálové náklady

Snadná údržba a montáž ►►► záruka minimálních prostojů Vašich strojů

Vysoká odolnost proti abrazivním médiím ►►► široké možnosti použití v těžkých provozních podmínkách

## ZÁSADY PŘI VÝBĚRU SPRÁVNÉ UCPÁVKY:

- Složení média (hodnota pH, plyn, kapalina, ....)
- Tlak
- Teplota média (včetně tepla vznikajícího třením)
- Podíl pevných částic v médiu nebo vykrystalizujících se částic
- Rychlost



Legenda:

- 1 - ucpávková komora
- 2 - ucpávka
- 3 - víko (brýle)
- 4 - opěrný kroužek
- 5 - hřídel

## JAK SPRÁVNĚ ŘEZAT UCPÁVKOVÁ TĚSNĚNÍ:

- Volba průřezu šňůry:  $s = \sqrt{\varnothing d_1}$  až  $2 \times \sqrt{\varnothing d_1}$
- Délka ucpávkového kroužku:  $L = (\varnothing d_1 + \varnothing d_2) \times 0,5 \times \pi \times 1,07$
- Úhel řezu: 45°
- Standardní rozměry šňůr: 4 x 4 mm až 25 x 25 mm