

Montageinstruktioner

Vävkompensatorer



Förvaring och hantering

Alla vävkompensatorer ska från leverans till montage förvaras i sitt transportemballage, då det är viktigt att skydda vävkompensatorerna från yttre påverkan. Eventuella transportsäkringar och plastemballage ska avlägsnas så sent som möjligt och inte förrän omedelbart innan montaget ska påbörjas.

Vävkompensatorer ska monteras efter att allt annat arbete med kanalerna och flänsarna är avslutat. Detta för att eliminera risk för skador på vävkompensatorernas mjukdelar. Vid eventuella lyft ska trycket från stroppar och dylikt fördelas över en så stor yta som möjligt t ex genom att en kryssförstärkning monteras invändigt.

Vävkompensatorer som levereras förspända och/eller med transportsäkringar ska kontrolleras efter transport och innan montage så alla måtten är korrekta och inga måttförändringar skett under transporten.

Montage av kanalflänsar

Kontrollera att kanalflänsarna är påsvetsade i enlighet med vår ritning. Kontrollera att bulthålen i kanalflänsarna sitter exakt mitt emot varandra. Vridning i vävkompensatorerna måste undvikas. Kompensatorer får inte utsättas för torsion /vridning kring sin egen axel. Vridning minskar avsevärt livslängden.

Kontrollera att inbyggnadslängden mellan kanalflänsarna eller mellan svetsändarna överensstämmer med inbyggnadslängden på vår ritning.

Inbyggnadslängden är framräknad utifrån vilka rörelser vävkompensatorerna ska ta upp, så det är viktigt att inbyggnadslängden stämmer överens med ritningen. Inga montageavvikelser får tas upp i vävkompensatorerna.

Montage av innerskyddsror

Om gashastigheten i kanalen överstiger 7 m/sek eller om mediet innehåller partiklar ska innerskyddsror användas. Kontrollera att innerskyddsroret är monterat på rätt håll, i flödesriktningen.

Kontrollera också att det finns tillräckligt med utrymme mellan vävkompensator/kanalfläns och innerskyddsror så vävkompensatorn kan ta upp den beräknade rörelsen.

Montage av vävkompensatorer

Vävkompensatorer bör monteras sist i kanalsystemet för att minimera risken för skador på den mjuka och känsliga vävdelen. Om arbete utförs runt vävkompensatorer bör mjukdelen skyddas.

Vid montaget kontrollera att vävkompensatorerna inte utsätts för vridningar eller dragpåckningar.

Skarpa hörn, veck och deformation av mjukdelen ska alltid undvikas.

Innan vävkompensatorerna tas i drift ska eventuella transportjärn avlägsnas så vävkompensatorerna kan röra sig och ta upp den rörelse de är designade för att ta upp.

På varje vävkompensator finns en lapp med typbeteckning. Vävkompensatorerna ska alltid monteras så typbeteckningen enkelt går att läsa.

Vid horisontellt montage av vävkompensatorer som ska skarvas på plats ska skarven alltid placeras på vävkompensatorns högsta punkt. Om vävkompensatorer ska skarvas på plats hos kunden medföljer alltid ett skarvningskit med instruktioner.



Montage av lösflänsar

Vi levererar alltid lösflänsar i sektioner, antal sektioner är beroende av vävkompensatorns dimension eller längd. Ändarna på varje sektion vinklas med ca 45° och gradas. Allt för att lösflänsarnas kant mot vävkompensatorns mjuka del ska vara så rund som möjligt så att lösflänsarna inte gör hål i vävkompensatorerna.

Bulthålen i lösflänsarna ska alltid vara försänkta och endast försänkta bultar får användas vid montaget. Bultskallarna ska vändas inåt mot vävkompensatorn.

Bulthål

Våra vävkompensatorer levereras med eller utan bulthål, helt i överenskommelse med kunden. Vid leverans utan bulthål föreslår vi två sätt att göra bulthål:

1. Använd lösflänsarna som mall för att exakt mäta upp alla bulthålens exakta placering. Stansa därefter ut hålen med lämpligt verktyg. Glöm inte att lägga ett underlag under vävkompensatorn t ex en träbit.
2. Borra hålen med en handborrmaskin. Spänn fast vävkompensatorn lätt mellan kanal- och lösflänsarna och dra åt med skruvtingar, borra hålen och montera bultarna inklusive bricka och mutter. Flytta skruvtingarna allt eftersom hålen borras. Iakttag försiktighet så borren inte på något sätt skadar vävkompensatorn. Borrets skär ska slipas plant.

Montage av utvändig isolering

Vävkompensatorer med en designtemperatur på under 200°C får isoleras med utvändig isolering. Vävkompensatorer med en designtemperatur på över 200°C får inte isoleras med utvändig isolering.

Vid designtemperatur på över 200°C är det viktigt att du försäkras dig om att utrymmet runt vävkompensatorerna och vävkompensatorernas ståldelar förses med god luftcirkulation och att det finns adekvat kylning av vävkompensatorerna.

Efterdragning

Vävkompensatorer är tillverkade i mjukt material som är flexibelt. Vävkompensatorn fungerar i de flesta fall som packning i bultförbandet. När vävkompensatorn blir hoptryckt av bultarna komprimeras materialet och bultarna måste efterdras ca 1 månad efter det ursprungliga montaget för att bibehålla spännkraften.



Löpande underhåll

Vanligtvis är vävkompensatorer helt underhållsfria. Vi rekommenderar okulärbesiktning av vävkompensatorer vart tredje år.

Montage av vävkompensatorer som levereras som band

Vävkompensatorn som levereras som band är tillverkade med utgångspunkt i hålcirkeldiametern. Vävkompensatorn är flexibel vilket innebär att vävkompensatorns fläns enkelt kan böjas ut till rätt form. Börja med att montera den nedre lösflänsen på den nedre kanalflänsen vid vertikalt montage.

Montera därefter alla bultar, en efter en utan att dra åt för hårt. För hela tiden bulthålet i vävkompensatorn på plats under flänsen. När alla bultarna är på plats i den nedre flänsen så gör samma moment i den övre flänsen. Det är ytterst viktigt att bultarna i den nedre och den övre flänsen sitter rakt ovanför varandra. Vridning i vävkompensatorer minskar dess hållbarhet och livslängd.

När alla bultarna är på plats och åtdragna är vävkompensatorn spänd och har erhållit sin korrekta form. Efterdrag bultarna efter 2 dagars drift.



Hög kvalitet i varje leverans!



Telefon: +46 (0) 40 42 61 50
E-post: info@nordicbellows.se
www.nordicbellows.se

