

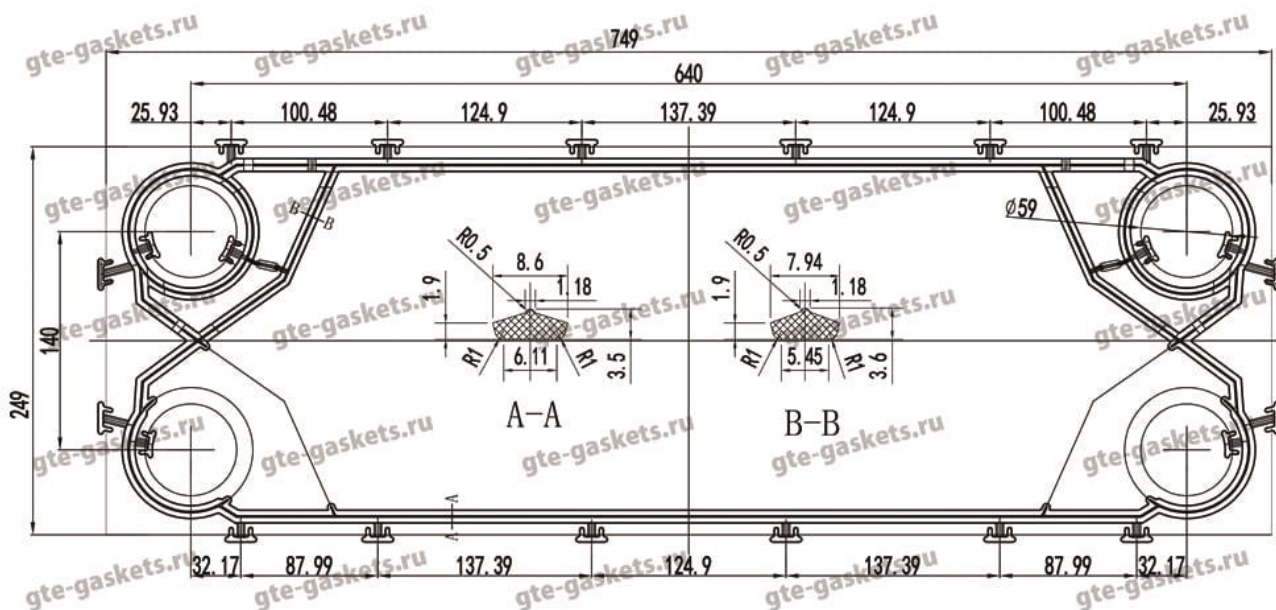
ТЕХНИЧЕСКИЙ ПАСПОРТ ИЗДЕЛИЯ

Уплотнение (прокладка) GTE M6 EPDM Clip-on



Уплотнение GTE M6 EPDM - это специально разработанное резиновое уплотнение, созданное для применения в теплообменниках типоразмера M6 производства Alfa Laval, E8. EPDM (этиленпропилендиеновый каучук) является материалом, который обладает отличной стойкостью к высоким и низким температурам, а также к химическим воздействиям, что делает его идеальным выбором для использования в теплообменниках.

Типоразмер	M6
Материал	EPDM
Тип крепления	Clip-on
Температура	До 160 °С
Назначение	Вода, пар
Для каких теплообменников	Alfa Laval, E8 с соответствующим типоразмером



Общие рекомендации по замене уплотнений теплообменника:

1. Очистите трубопровод от раствора, проведите сушку и отсоедините его от устройства.
2. Сделайте замеры от основной до подвижной плиты, чтобы знать точные размеры новых прокладок.
3. Изъявите стяжные болты, удерживающие пластины, из теплообменного аппарата.
4. Переместите подвижную плиту и извлекайте по одной пластине, чтобы достать старые прокладки.
5. Для выполнения обратного монтажа в правильном порядке, каждую пластину следует нумеровать.
6. Удалите износившиеся прокладки с помощью инструмента, который не повредит поверхность пластин, и установите новые. Если вы используете клеевой способ крепления, будьте осторожны при нагревании новой прокладки, чтобы не перегреть ее. Новый элемент можно приклеить после полного очищения от старого клея.
7. После замены прокладки соберите теплообменник в обратном порядке. Установите пластины обратно в аппарат и закрепите их с помощью стяжных болтов. Каждую пластину необходимо пометить, чтобы в дальнейшем можно было правильно установить их порядок. При использовании клеевого способа крепления новой прокладки необходимо быть осторожным, чтобы не повредить ее поверхность. Для этого аккуратно нагрейте прокладку, прежде чем приклеивать ее. После полного удаления старого клея можно приклеить новый элемент. Затяните стяжные болты динамометрическим ключом до установленного нормативного усилия. Если нет динамометрического ключа, можно отметить положение гайки и прижимной плиты и подсчитать количество витков при их откручивании, затем при сборке затянуть на то же количество витков. При этом шайба должна быть на той же отметке. Важно не перетягивать теплообменник, чтобы прокладки и пластины дольше служили.
8. После замены уплотнений, необходимо провести контрольные испытания и тесты с давлением до 10 бар, чтобы убедиться, что теплообменник работает должным образом и нет утечек. Если в процессе проверки обнаруживается утечка, необходимо немедленно остановить процесс и устранить проблему.
9. Перед запуском теплообменника в работу необходимо удалить воздух из внутреннего контура устройства. Для этого можно использовать соответствующие клапаны и отверстия, подавая теплоноситель, пока не перестанут выходить пузырьки воздуха.
10. После удаления воздуха из теплообменника, необходимо проверить, что настройки системы соответствуют рекомендациям производителя. Важно также проверить температуру теплоносителя и давление в системе, чтобы избежать возможных повреждений.
11. После запуска системы необходимо регулярно проверять работу теплообменника и его уплотнений. Рекомендуется проводить профилактические работы и замену уплотнений не реже одного раза в год.
12. Необходимо также следить за чистотой теплообменника и устранять любые загрязнения, которые могут негативно повлиять на его работу. Для очистки можно использовать специальные моющие средства GTphos.
13. Если в процессе эксплуатации теплообменника возникают какие-либо проблемы, рекомендуется немедленно обращаться за помощью к специалистам производителя или квалифицированным техническим специалистам.
14. Следование всем рекомендациям производителя и соблюдение правил эксплуатации теплообменника позволят продлить срок его службы и обеспечить надежную и безопасную работу всей системы.