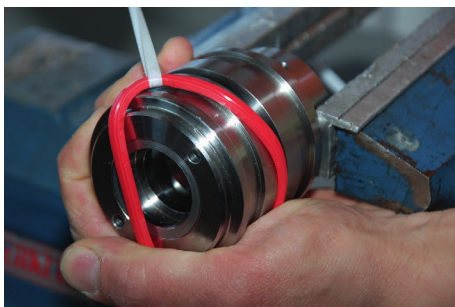




# Preporuka za ugradnju klipnih brtvi

## Brtvni sklopovi K54/K254, K125, K138, K154, K264, K754, K764

### Montaža rukom



Ugradnja brtvjenih sklopova se može brzo i lako obaviti s čvrstom, ravnom plastičnom trakom.

Prvo, rastegnuti O-Ring i namjestiti u utor (bez uvijanja!!!).

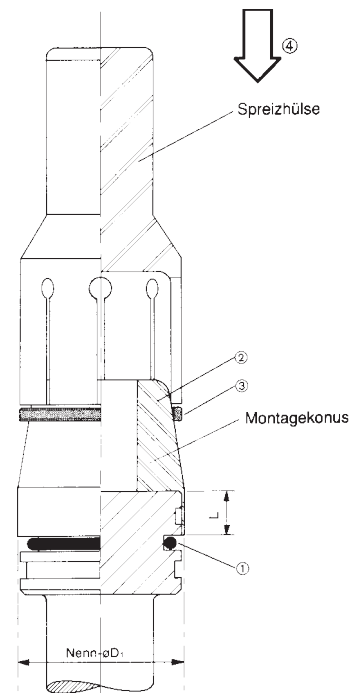
Zatim postavite brtvu u utor te kružnim pokretima u smjeru osi vrtite brtvu dok ne sjedne u predviđeni kanal.

Oprez: ne širite brtvu u radialnom smjeru.

### Montaža pomoću alata



1. O-prsten u utor (ne uvrtati!).
2. Postavite sklop membrane.
3. Gurnite brtvni prsten na montažni konus.
4. Gurnite brtvu sa konusa što je brže moguće.



TPE i TPU-klizne brtve kao što su K754 i K764 postavite odmah u kanal.

Iako se PTFE prstenovi montiraju skoro odmah, oni su i dalje nešto veći od svog nazivnog promjera.

Povratak u prvobitno stanje PTFE prstenova ovisi o vremenu montaže.

Brtvni prsten brzo uđe u kanal (jednostavna montaža) ili se naglo povuče prema dolje (pomoću alata) čime se osiguravaju bolja elastična svojstva.

Naš posebna mješavina PTFE-staklo ponaša se bolje, recimo od PTFE-bronce mješavine.

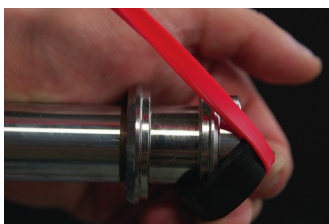
Imajte na umu da brtvila i dalje podnose veće opterećenja u odnosu na O-prstenove te da skošenja na cilindru olakšavaju montažu brtvi.

Ako cijev cilindra ima dovoljno skošenje može se montirati naš posebni brtvni spoj od PTFE/stakla te za takav spoj nije potrebna dodatna kalibracija.

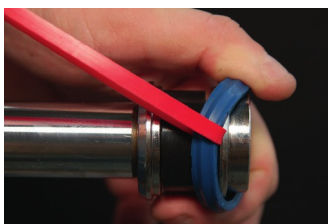
Zagrijavanje PTFE prstena u vrućoj vodi ili vrućem zraku na oko 130 °C znatno olakšava montažu.

Nakon toga je potrebna manja kalibracija.

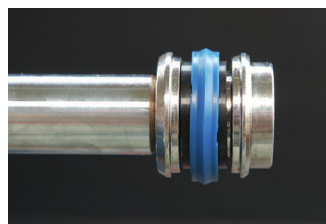
## Kompaktne klipne brtve K753, K780 (Posebne verzije K50, K53/68, K64, K253)



Prvo montirati gumeni profilirani prsten.



Kod K753 montirati Polyurethanski brtvni prsten. Na slici: Kod klipne brtve 780 se i NBR prsteni mogu raširiti (ne radialno). Staviti jedan kraj prstena u utor te pritisnut prema unutra dok ne sjedne.



Poslije na obje strane staviti (raširiti ih) potporne acetalske prstene.

Potrebno je voditi računa o radialnim smetnjama klipnoj brtvi. Informacije o potrebnim skošenjima na cilindru možete naći u tehničkim listovima brtvi. Prije montaže svi bridovi trebaju biti pobrušeni, prijelazi na skošenim bridovima dobro zaobljeni, a provrti i navoji prekriveni.

Prije same montaže potrebno je dobro nauljiti klipnu brtvu i vodeće prstenove. Mast olakšava montažu klipne brtve na klip jer omogućava brtvi da klizi po klipu. U isto vrijeme mast olakšava prvo pokretanje brtve po stijenci cilindra, smanjuje početno trenje i štiti brtvu prije puštanja u rad.