

ЗАО «ТД ХОЛДИНГА ТЕПЛОКОМ»
ДИРЕКЦИЯ ПО СЕРВИСУ
ОТДЕЛ РАЗВИТИЯ СЕРВИСНЫХ ЦЕНТРОВ

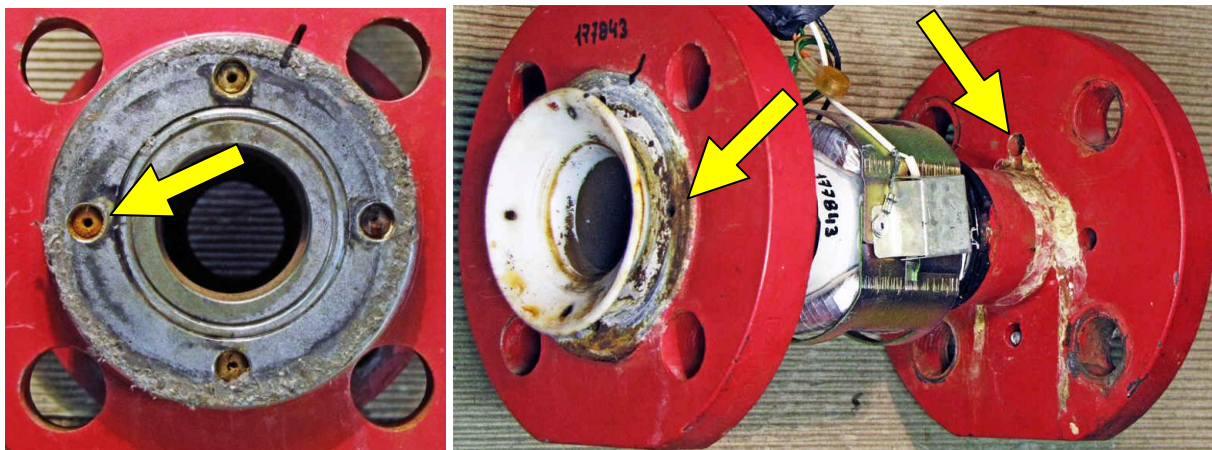
СЕРВИСНЫЙ БЮЛЛЕТЕНЬ

ПРОДУКЦИЯ: Преобразователь Электромагнитный

МОДЕЛЬ: ПРЭМ

ПРОБЛЕМА: Не соблюдение инструкции по монтажу РБЯК 407111.014 ИМ на месте эксплуатации ПРЭМ приводит к проникновению жидкости внутрь электромагнитной части прибора, далее в электронную часть и приводит к выходу из строя ПРЭМ.

1. **ЦЕЛЬ:** информирование специалистов сервисных центров и монтажных организаций о возникающей проблеме.
2. **СИМПТОМЫ:** Следы проникновения жидкости по заклёпкам или винтам крепления защитных фланцев. Ржавая поверхность заклёпок. С обратной стороны фланцев следы протечки жидкости через заклёпки.



3. **ПРИЧИНА:** Нарушение герметичности в месте слабого прижатия прокладки между фланцами ПРЭМ.

ДЕЙСТВИЯ:

При установке ПРЭМ необходимы паронитовые прокладки толщиной **3 мм** по ГОСТ 15180-86.

Установка ПРЭМ выполняется в следующей последовательности:

- Уложить во фланцы паронитовые прокладки, в соответствии с представленным ниже Рисунком 13

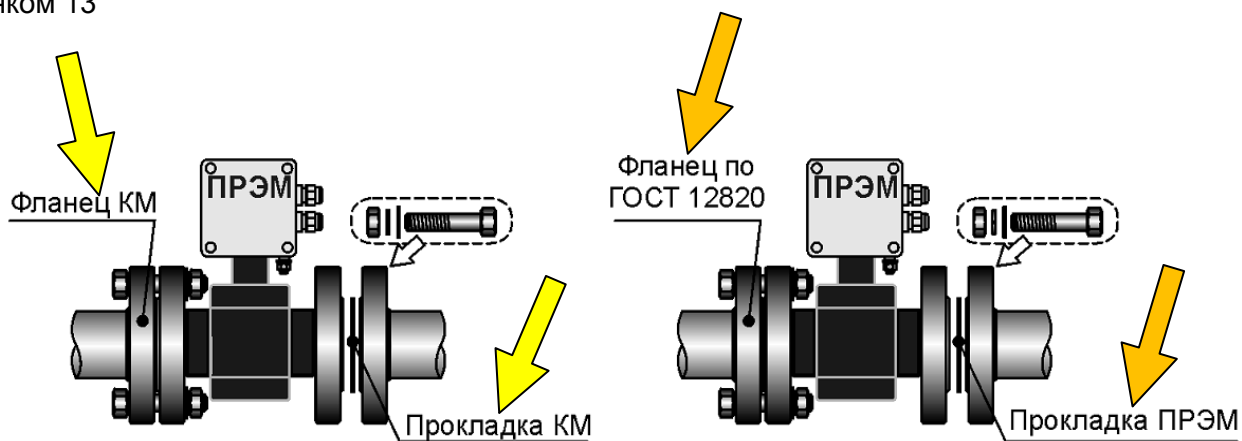
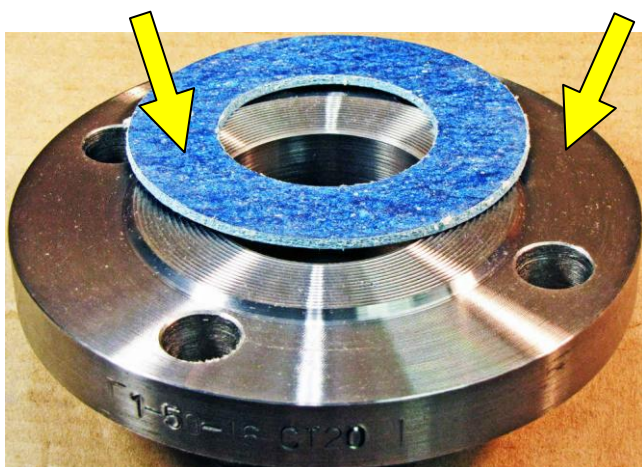


Рисунок 13 – Варианты монтажа ПРЭМ фланцевого исполнения

ВНИМАНИЕ: Прокладку для стандартного фланца ГОСТ 12820 нельзя использовать для КМ.



ВНИМАНИЕ: Для КМ использовать только прокладки КМ.



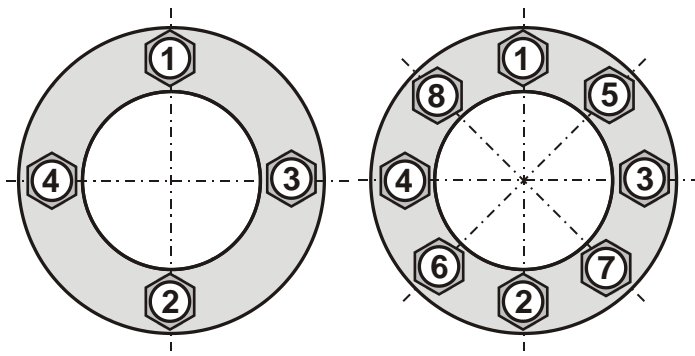
- Установить расходомер между фланцами с соответствующими прокладками и зафиксировать его болтами или шпильками.

- Отцентрировать внутренние отверстия трубопровода и ПРЭМ.

Соосность ПРЭМ и фланцев обеспечивается одинаковым расстоянием между защитным кожухом ПРЭМ и границами зеркала фланца.

- Затянуть гайки болтов или шпилек.

Затяжку болтов (шпилек) и гаек, крепящих ПРЭМ на трубопроводе, производить равномерно, поочередно, по диаметрально противоположным парам.



При этом необходимо избегать применения чрезмерно больших усилий во избежание деформации футеровки или канала ПРЭМ. Закручивание гаек осуществляется за три прохода. За первый проход затяжку выполнять крутящим моментом 0,5 Мк, за второй проход - 0,8 Мк и за третий проход - 1.0 Мк. Моменты силы при закручивании гаек приведены в табл. 2.

Ду	Болты (шпильки)	Моменты силы при закручивании гаек Мк, Нм
20	4xM12	15
32	4xM16	25
40		35
50		35
65		40
80	4xM16 или 8xM16	35
100		50
150	8xM20	90

Моменты силы при закручивании гаек контролировать с применением динамометрического ключа. Ниже показан пример закручивания гаек на ПРЭМ Ду-50.

