

## VI. Установка и ввод в эксплуатацию

Прежде чем начинать сборку фланцевого соединения необходимо проверить их на отсутствие ржавчины и механических повреждений. Поверхности очищают и обезжиривают. С резьбовой части болтов и гаек убрать заусенцы. Сделать предварительную прогонку резьбы, наворачивая гайки на болты с последующей смазкой. Вырезать и примерить прокладку. Она должна стоять по центру не перекрывая крепежные отверстия. Повторное использование старых прокладок нежелательно, но если иного выхода нет, устанавливают несколько штук бывших в употреблении.

Чтобы стыки на трубопроводе были надежными, все виды фланцевых соединений собирают в строго определенном порядке. Сначала с небольшим усилием затягивают произвольно выбранный болт, затем диаметрально противоположный. Следующая пара должна отстоять от первой на четверть окружности. Остальные болты затягивают в таком же порядке. Если на фланцах только 4 отверстия затяжка выполняется крестообразно.

Ручную затяжку доверяют только опытным работникам. В течение первых суток работы из-за вибраций, усадки материала прокладки, изменения температуры прочность соединения снижается до 10%. Поэтому в этот период требуется проведение подтяжки гаек.

Монтаж всех видов фланцевого соединения несложен, однако его проведение разрешается только специально обученным слесарям.

## V. Гарантии поставщика.

Гарантийный срок эксплуатации 12 мес. Срок службы не менее 10 лет со дня ввода в эксплуатацию. Изготовитель не несет ответственности за рабочее состояние фланцев при несоблюдении правил их хранения, транспортирования, установки.



**БАМЗ**

БАРНАУЛЬСКИЙ  
ЛИТЕЙНО-МЕХАНИЧЕСКИЙ  
ЗАВОД

## ТЕХНИЧЕСКИЙ ПАСПОРТ Фланцы стальные плоские ГОСТ 33259-2015



тел./факс:  
+7 (3852) 39-87-94,  
+7 (3852) 54-58-28,  
+7 (3852) 54-58-21.

РФ, 656922, Алтайский край,  
г.Барнаул, ул.Звёздная 6  
эл. почта: info@блмз.рф  
сайт: блмз.рф

## I. Назначение изделия.

Фланцы применяются для подсоединения изделий арматуры к трубопроводам, соединения отдельных участков трубопроводов между собой и для присоединения трубопроводов к различному оборудованию.

Главное требование к соединению труб – герметичность: этот критерий как раз обеспечивает фланец. Он надежно стягивает детали, наделяет соединение надежностью, прочностью, возможностью использования в широком температурном диапазоне. Если осуществлять своевременное техническое обслуживание, фланцевое соединение прослужит долгие годы. Данный вид детали изготавливается согласно ГОСТ.

## II. Технические характеристики.

1. Условное давление:  $P_u$  10 кгс/см<sup>2</sup> (1,0 МПа) и  $P_u$  16 кгс/см<sup>2</sup> (1,6 МПа).
2. Материал: сталь 20.
3. Присоединение: сварка.
4. Изготовление на основании ГОСТ 33259-2015.
5. Сертификат № РОСС RU.СП29.Н01754.  
Декларация № RU Д-РУ.АЖ17.В.11805/19  
Группа контроля качества II.  
Температура рабочей среды не более 300 градусов.

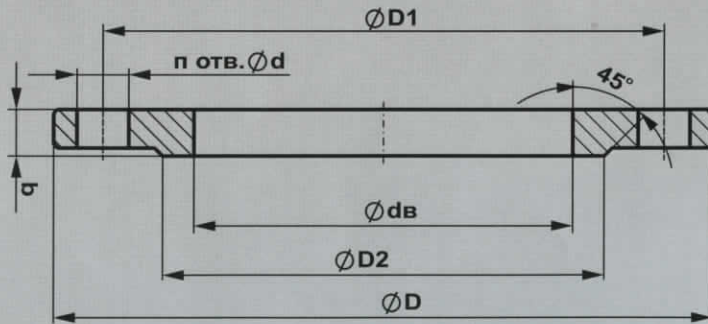


Таблица размеров фланцев плоских приварных по ГОСТ 33259-2015 (МПа 0,1/1,6)

DN	PN	Исп.	D	D1	D2	db	b	Вес, кг
40	10/16	1	145	110	88	46	18/20	1,72/1,9
50	10/16	1	160	125	102	59	18/22	2,06/2,5
65	10/16	1	180	145	122	78	20/24	2,8/3,42
80	10/16	1	195	160	133	91	20/24	3,19/3,7
100	10/16	1	215	180	158	110	22/26	3,96/4,7

## III. Конструкция и принцип действия.

Фланцевое соединение стальных труб является очень распространенным методом. Фланец может иметь форму квадрата или круга. На нем равномерно расположены отверстия для шпилек и болтов. Такие детали применяют для создания высокопрочного и герметичного стыка узла на продолжительном участке трубопровода.

Фланцевые стыки стали самыми популярными видами разъемных стальных соединительных в химической, промышленной области и ЖКХ. Этому способствовали: герметичность, простота конструкции, легкость производства и монтажных работ.

При этом соединение является разборным. А это означает, что после снятия можно проводить все нужные ремонтные работы и повторно применять участок магистрали. Фланцевые соединения для стальных труб подбирают, исходя из предназначения сети, при этом берут в работу различные типы фланцев, которые произведены из разных материалов.

## IV. Данные об испытании.

Виды и объем контроля и испытаний проводится в соответствии с конструкторской и нормативной документацией.

При визуальном и измерительном контроле проверяется соответствие фланцев КД, настоящему стандарту в части размеров (габаритные, присоединительные, толщина фланца и размеры под приварку), взаимного расположения поверхностей, шероховатости, маркировки.

Испытание произвел \_\_\_\_\_ «09» \_\_\_\_\_ 20 21 г. (штамп ОТК.)

