ИНФОРМАЦИОНЕН БЮЛЕТИН
БРОЙ 3, ЯНУАРИ 2007 г.

European Sealing Association e.V.

ISO 9001

АВКО

ПРОИЗВОДСТВО НА ИНДУСТРИАЛНИ УПЛЪТНИТЕЛНИ И ИЗОЛАЦИОННИ МАТЕРИАЛИ

СЪДЪРЖАНИЕ

Стр.1
НОВИНИ ОТ АВКО
УСПЕШНА РЕСЕРТИФИКАЦИЯ НА ФИРМА АВКО АД

Стр. 1
ТЕХНИЧЕСКО ПРЕДЛОЖЕНИЕ
ПРОМОЦИЯ

Стр. 2
ТЕХНИЧЕСКО ПРЕДЛОЖЕНИЕ
СПИРАЛНОНАВИТИ УПЛЪТНЕНИЯ

Стр. 3
ПОЛЕЗНА ИНФОРМАЦИЯ
НЕСТАНДАРТНИ РЕШЕНИЯ В ТРУДНИ УСЛОВИЯ

Стр. 4
ТЕХНИЧЕСКО ПРЕДЛОЖЕНИЕ
ЕДНО НОВО ПРИЛОЖЕНИЕ НА АРАМИДНА НАБИВКА

Стр. 4
НОВИНИ ОТ АВКО
АВКО СТАНА ЧЛЕН НА НИС

НОВИНИ ОТ АВКО

УСПЕШНА РЕСЕРТИФИКАЦИЯ НА ФИРМА АВКО АД

Фирма АВКО АД уведомява своите клиенти, че в края на септември месец бе извършен ресертификационен одит по системата за качество ISO 9001. Проверката доказа още веднъж нашата увереност във високото качество на нашите продукти, базирано на добрите специалисти и технологии притежавани от фирмата, базирани на стриктно спазване на системата за качеството. Одитиращите не отбелязаха несъответствия и компанията успешно премина ресертификацията. В продуктовата палета на фирмата беше включено още едно производство, с което на практика затворихме производственият цикъл на набивките, а именно производството на импрегнирани технически прежди.

По този начин фирмата контролира всеки един етап от производственият процес на набивките, изграждайки една от най-големите производствени бази на Балканите. Екипът на компанията си поставя за цел пълно натоварване на производствените мощности и постигането на значителен складов запас от набивки с цел максимално съкръщаване на сервиза и срока за доставка.

ТЕХНИЧЕСКО ПРЕДЛОЖЕНИЕ

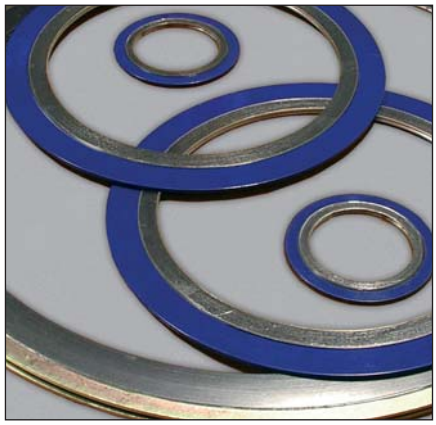
ПРОМОЦИЯ

Компанията обявява промоционална кампания за продажба на Еластичен стъклен шнур, изключително подходящ и специално разработен за уплътняване на вратите на камини и печки. Шнурът е еластичен и лесно се монтира както на плоска повърхност така и в канал. Продуктът може да бъде произведен в бял цвят или черен.

Възможни са разфасовки за магазинната мрежа.



СПИРАЛНОНАВИТИ УПЛЪТНЕНИЯ



Може би малко късно, но досега непопулярните и сравнително рядко използвани в България спиралнонавити уплътнения започнаха да се предпочитат от редица фирми и у нас.

Спиралнонавитите уплътнения са гъвкави метални уплътнения намиращи широко приложение в химическата промишленост и други индустрии, където са налице високи критерии за уплътняване и екстремни условия на експлоатация. Благодарение на V- профилната конструкция от метална и неметална ленти те са относително гъвкави и с висока якост.

Те представляват спирално навита профилирана метална лента, между навивките на която е вложена лента от графит или политетрафлуоретилен (ПТФЕ). Тези уплътнения се използват в интервала от -200 до 540°C. Лентата е изработена от неръждаема стомана с дебелина от 0,25 до 0,80 mm. Дебелината на неметалната лента е от същия порядък като тя може да е от графит с чистота 98%, 99,85%, ПТФЕ , керамикаи др. Препоръчва се относителната деформация на смачкване да не надминава 25%. Височината на грапавините на уплътняваните повърхнини не трябва да надминава 5 μm при нормални и 2μm при утежнени експлоатационни условия.

Според предназначението си спирално навитите уплътнения биват четири вида:

1.Уплътнения с общо предназначение - вид"а": Изработват се от метални ленти които се оформят с V- профил и се навиват на спирала, като помежду витките има мека сърцевина-лента от графит, ПТФЕ или др.Уплътнението се използва в съединения, където не се изисква неговото центроване и ограничаване на деформацията му. Може да се използва в съединения с ограничен натиск върху фланците до допиране на спрегнатите повърхнини. Дебелина на неметалните ленти - 0,1 mm.

2. Уплътнения с външен метален пръстен - Металният пръстен има за цел да центрова уплътнението и да ограничава неговата деформация при смачкване. Използва се в съединения, в които уплътнението е разположено далеч от болтовете или други елементи за центроване. Външният контур на металния пръстен се изработва в зависимост от конструкцията. В него могат да се изработят и отвори за болтове.Материали за изработване на пръстени са - SS 304, SS 316, SS 321 и др.

3.Уплътнения с външен и вътрешен пръстени - Използват се при много тежки условия на работа. Пръстените запълват пространството между фланците, в което ако липсват такива се появяват турбулентни вихри, които разрушават откритите повърхнини на уплътнението.

4. Спирално навити уплътнения с външен пръстен за центроване, който не ограничава деформациите - Използват се при леки условия на работа, в съединения с незначителни сили за затягане на болтовете.



за общо предназначение



с вътрешен и външен ограничителен пръстен



външен твърд метален пръстен



с външен пръстен за центроване

Като предимства при спиралнонавитите уплътнения могат да се посочат: предназначението за тежки условия (високи налягане и/или температура); лека инсталация; лесен демонтаж; висока якост; стабилни уплътнителни свойства, дори при променящи се пресови усилия; липса на течливост; стабилна конструкция и уплътняемост дори при наранени повърхнини.

НЕСТАНДАРТНИ РЕШЕНИЯ В ТРУДНИ УСЛОВИЯ



Как да решим проблемите на нашето оборудване, когато не можем да го подменим?

В тази статия искаме да споделим с Вас един нетрадиционен случай от нашата практика и решение на нестандартен проблем за уплътнение. При едно от нашите редовни посещения при клиент, колегите от поддръжката на споделиха за нестандартен проблем при уплътняването на фланцево съединение с голям диаметър. Проблемът в случая беше липсата на съосие на двата фланеца. Големият диаметър и трудно достъпното място от друга страна, възпрепятстваха демонтажа и ремонта. Фланците бяха с тип глъб-зъб. Леглото беше с размери 14*5 мм. Зъбът беше с размери 11-12 * 3 мм. Колегите бяха пробвали да използват уплътнения, изрязани от безазбестови листи, след това бяха преминали към употреба на шнурове, но резултатът е бил незадоволителен. Като най-приемливо решение към момента на консултацията се бяха спряли на графитна набивка със сечение 8*8, което след притискането се деформира и уплътнява фланеца. Въпреки всичко продължаваха да имат проблеми, тъй като голямата несъосност /достигаща до няколко мм в единия край/ водеше до неравномерна плътност на уплътнението, лоши уплътнителни свойства и избиване в кратък срок.

Размери		Тегло
Ширина	Дебелина	
mm	mm	г/м
12,7	3,2	52
25,4	6,4	206
30,0	5,0	190
31,8	6,4	256
38,1	6,4	308
19,0	4,8	117

Обсъждайки проблема ние предложихме да заменим набивката с един нов продукт от



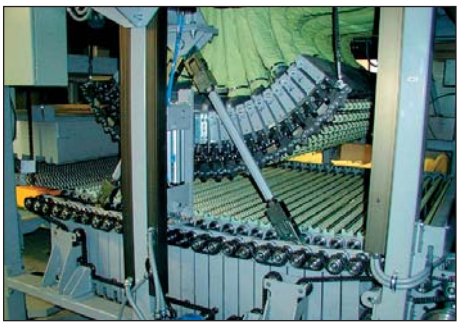
нашата гама - Графитен "чорап", предназначен за уплътняване на люкове, капаци, фланци, особено подходящ за сглобка глъб-зъб. "Чорапът" представлява лента с различна дебелина, от графит, изплетена и профилирана по специален начин, така че да притежава голяма еластичност.

Гъвкавостта и еластичността на оплетката му позволява лесно да приема формата на уплътнявания обект като максимално изравнява плътността на уплътнението в различните части на люка или фланеца. Освен това при стягането заема "д" - форма, уплътнявайки зъба от всички страни. По-голяма мекота и еластичност в сравнение с другите алтернативи - плоски уплътнения, набивки и др.

Монтирането на графитен чорап с размери 14*4 мм на въпросното съединение успешно реши този проблем.

ТЕХНИЧЕСКО ПРЕДЛОЖЕНИЕ

ЕДНО НОВО ПРИЛОЖЕНИЕ НА АРАМИДНА НАБИВКА



Когато споменем думата, всички определяме като сфера на приложение уплътнение на помпа или арматура. Тук искаме да Ви представим едно по-различно приложение на арамидна набивка, което беше новост и за нас самите като производители и което показва неизчерпаемите полета на приложение на набивките.

Към нас се обърна един от водещите производители в света на машини за плоско стъкло, пещи за огъване на автомобилни стъкла, стъкла за вани, сауни и др, пещи за темпериране на стъкло за големи строителни обекти и т.н.

При производството или обработката на стъклото след излизането от пещта то е нагрято до температура 550-600 градуса Целзий. Стъклото продължава своя производствен път през охлаждащата част на машината. Там то се транспортира по ролков път. Тук се появява задачата от една страна да се предпази стъклото от дефекти, наранявания и замърсяване от стоманените роли, по които се движи, а от друга страна острите ръбове и теглото на стъклото са фактори за много бързо увреждане и износване на ролките. Трябваше да се покрият ролките с изолация, която да е едновременно абразивоустойчива, температуроустойчива и износоустойчива. Така се достигна до предложението и монтирането на ролките на арамидна набивка с подходящо сечение, която се навива спираловидно върху стоманената ролка. Набивката се залепва за ролката и осигурява надеждната и безопасна работа. Арамидът е специален модел без никакви лубриканти, омаслители и др. елементи, за да се предотврати замърсяване на стъклото и получаване на цветен дефект. Набивката устойчиво поема температурните шокове от високата за арамид температура без да се разрушава и без да влошава свойствата си.

Ние можем да произвеждаме арамидна набивка с различна плътност варирайки в един толеранс от +/- 10 % от стандартното тегло, за да повишим твърдостта или мекотата ѝ, в зависимост от технологичната практика на клиента. Набивката също така може да бъде частично импрегнирана с ПТФЕ за производство на тъмни стъкла, където цветният дефект е от несъществено значение.

Това ново приложение на арамидната набивка още веднъж показва широкото приложение на арамида като абразивоустойчив материал и за нас е едно предизвикателство да откриваме нови приложения заедно с нашите клиенти.

НОВИНИ ОТ АВКО

АВКО СТАНА ЧЛЕН НА НИС

На 24.06.2006 г. направление "ПИТС - предварително изолирани тръбни системи" на "АВКО" АД стана член на "Националния Инсталационен Съюз - НИС". Съюзът обединява фирми работещи в областта на отоплението, вентилацията и климатичната техника. НИС връчи сертификатите на новите си членове - между които и АВКО - по време на церемония за отбелязване десетата година от съществуването на съюза. Новопридобитото членство предоставя на фирмата интересни възможности за разширяване на бизнес контактите и съвместна работа с проектантски и монтажни фирми.

ИНФОРМАЦИОНЕН БЮЛЕТИН
БРОЙ 3, ЯНУАРИ 2007 г.

ОЧАКВАЙТЕ В БРОЙ 4 НА ИНФОРМАЦИОНЕН БЮЛЕТИН АВКО:

СИЛИКАТНИ ПЛОЧИ - ДОБРО И ЧИСТО РЕШЕНИЕ ЗА ТОПЛОИЗОЛАЦИЯ НА КОТЛИ

„Информационен бюлетин“ списват за Вас:

Гл. Редактор:
Светлозар Станчев

Редакционна колегия:
Цветелин Радославов,
Елка Ангелова,
Пенка Николова'

АВКО®
ESA European Sealing Association e.V. ISO 9001

7013 Русе
ул. „Иван Ведър“ 1
п.к. 20
тел.: 082 / 88 11 14
88 11 15
88 11 04
88 11 01
факс: 082 / 88 11 32
E-mail: office@avko.bg
Website: www.avko.bg

