



Rotatek®

Teknik Kompansatör San. Tic. A.Ş.



MONTAJ BİLGİLERİ
INSTALLATION INFORMATION

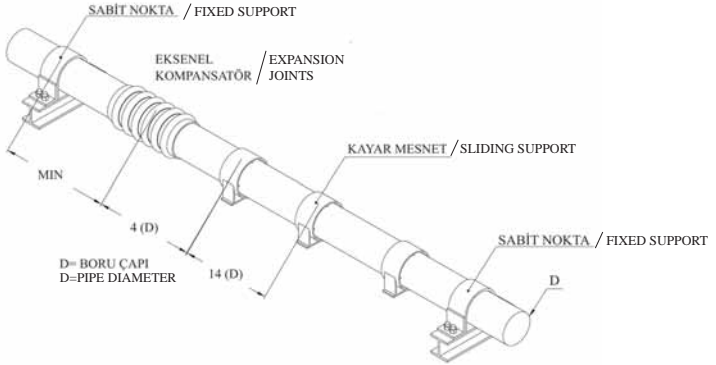


* Boru hattının özellikleri tespit edilir.

Characteristic of the pipeline are determined.

* Sabit noktalar arasına bir adet kompansatör yerleştirilmelidir.

There should be one expansion joints between two fixed supports.



* Sabit noktalar boru tesisatı istikametinde olmalıdır.

The fixed supports must be on the pipe axis.

* Kompansatör, sabit noktaların $4xD$ mesafesini geçmeyecek şekilde montajlanmalıdır.

The expansion joints should be mounted so that the fixed supports do not cross $4xD$.

* Birinci kayar mesnet, kompansatörden 4 boru çapı mesafesine yerleştirilmelidir.

The first sliding support should be placed $4xD$ away from the expansion joints.

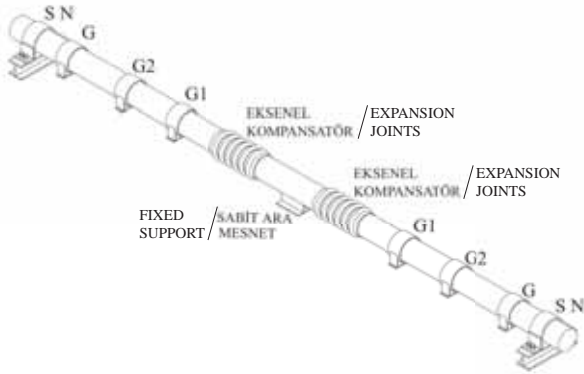
* İkinci kayar mesnet ile birinci kayar mesnet arasında 14 boru çapı mesafe olmalıdır.

The second sliding support should be placed $14xD$ away from the first.

* Diğer kılavuzlar, kılavuz yerleştirme tablosuna göre yerleştirilmelidir.

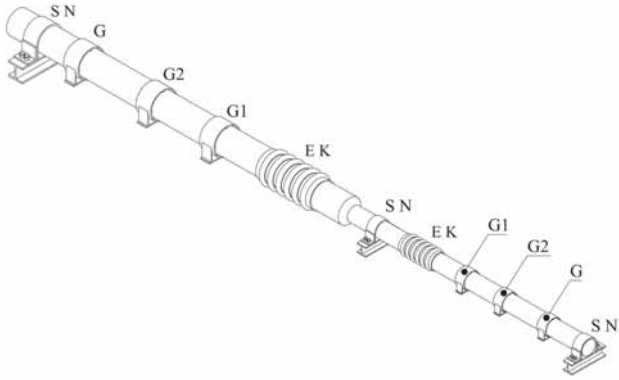
The other sliding support should be placed according to the support placement table.

* Sabit noktalar arasındaki termal genişleme tek bir aksel kompanse-törün kapasitesini aştığında boru sistemi daha küçük bölümlere ayrılmalıdır. When the thermal expansion between fixed supports exceed the capacity of one expansion joints the pipeline must be divided into smaller section.



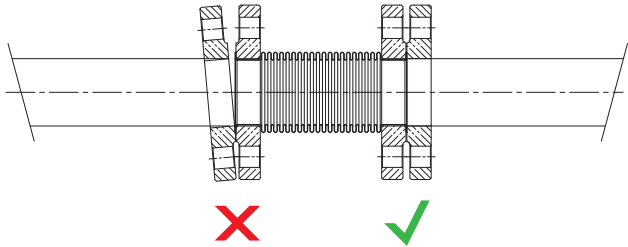
* Uzun bir boru hattında redüksiyon ile çap düşümü söz konusu ise kullanılacak kompanse-tör çapları da farklı olacaktır. Bu durumda iki kompanse-tör arasına sabit mesnet konulması gerekmektedir.

If there is a reduction in a long pipeline, the diameter of the expansion joints to be used will be different. This situation a fixed support must be placed between two expansion joints.

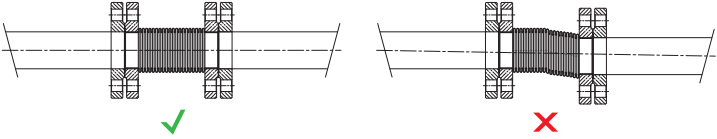


* Karşıt flanşlar boru eksenine dik olmalıdır.

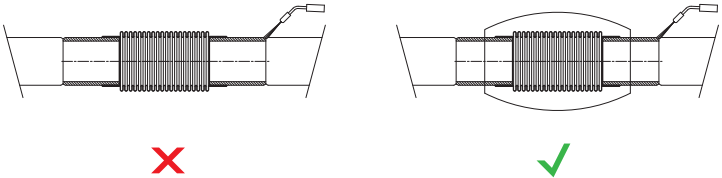
The counter flanges must be perpendicular to the pipe axis.



- * Kompansatör ve boru hattı aynı eksende olmalıdır.
The expansion joints and pipeline must be the same axis.

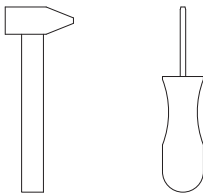


- * Kaynak esnasında cürufaların, ark kıvılcımlarının köruklerle zarar vermesi engellenmelidir. Kaynak sırasında körukler koruyucu bir örtü ile örtülmelidir.
It should be avoided that the slags and arc sparks are damaged the bellows during the welding. The bellows must be covered with a protective cover during the welding.



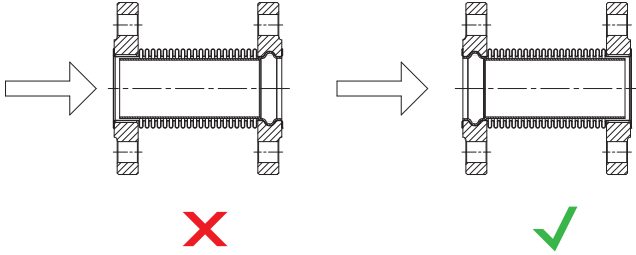
* K r kler ince paslanmaz  elikten imal edildiğinden anahtar,  eki , sivri u lu aletler vb. elemanların darbelerine maruz kalmamalıdır.

The bellows should not be exposed to impact of wrench, hammer, pointed tools etc. because of the bellows are manufactured from thin stainless steel.



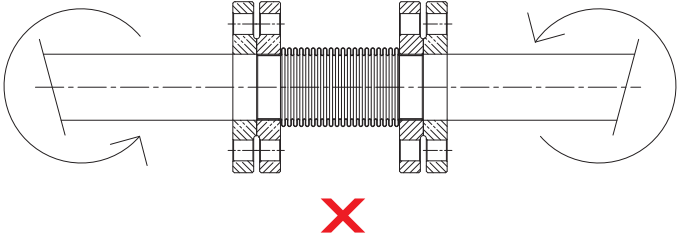
* Laynerli kompansat r n montajı sırasında akışkan y n ne dikkat edilmelidir.

Attention should be paid the direction of fluid during the installation of the expansion joints with the inner sleeve.



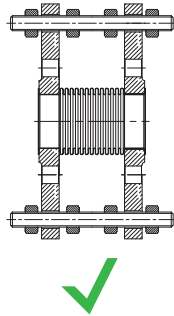
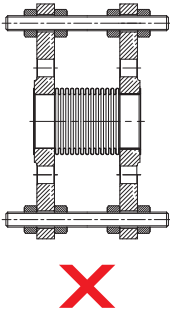
* Sabit flanşlı kompansatörlerin montajı sırasında karşıt flanş deliklerinin, kompansatör flanş deliklerine denk gelmesi sağlanmalıdır. Kompansatör kesinlikle burulmaya maruz bırakılmamalıdır.

During the installation of the fixed flanged expansion joints, the holes of counter flanges must be matched to the holes of the fixed flanges on the expansion joints. The expansion joints definitely should not be exposed the torsion.



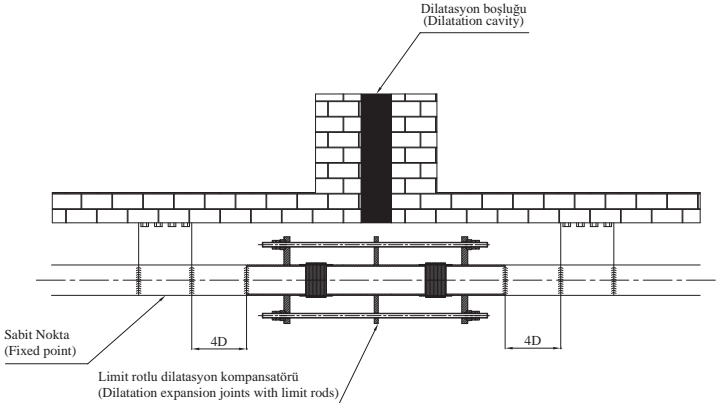
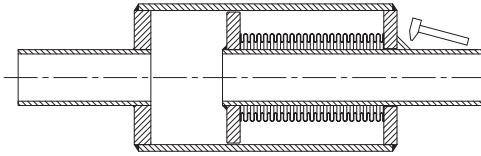
* Limit rotlu kompensatörlerin montajı sırasında somunlar genişleme miktarları kadar açılmalıdır.

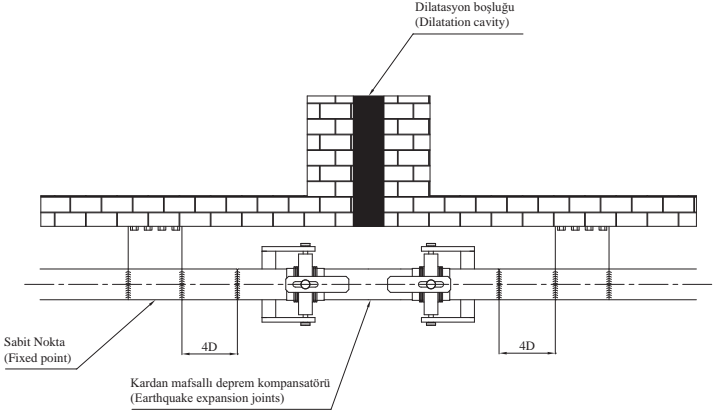
The nuts should be opened by the amount of the expansion during the installation of the vibration absorber expansion joints.



* Dıştan basınçlı kompansatörlerin montajından sonra, öngerme çubukları çekiç ile vurularak kırılmalı ve bölge taşlanarak temizlenmelidir.

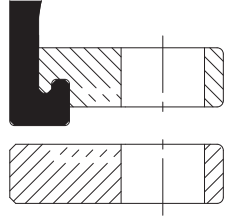
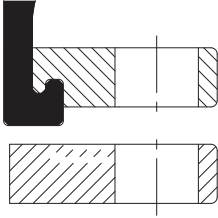
After the installation of the externally pressurized expansion joints, prestressing rod must be broken by a hammer and than the area must be cleaned by grinding.





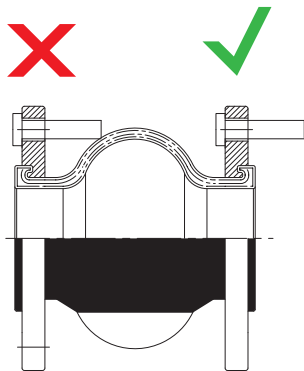
* Karşit flanşın standarttan büyük ve sivri köşeli olması durumunda, kauçunun kesilmesi durumu ortaya çıkar. Bu sebeple karşit flanşın sivri köşeli olmaması çok önemlidir.

If the inner diameter of the counter flange is larger than the standard and the flange has sharp corner the cutting of the rubber occurs. Therefore it is very important the counter flange has not sharp corner.

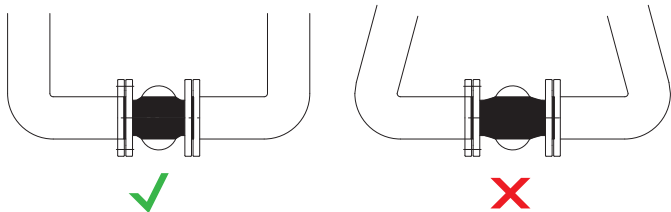


* Montaj sırasında civatalar kompansatör iç yüzeyine çıkıntı yapmayacak şekilde yerleştirilmelidir. Aksi takdirde civatalar körüğe sürterek tahribata yol açabilir.

The bolts should be placed so that they do not protrude to the inner surface of the expansion joints. Otherwise the bolts can lead to destruction by rubbing the rubber.

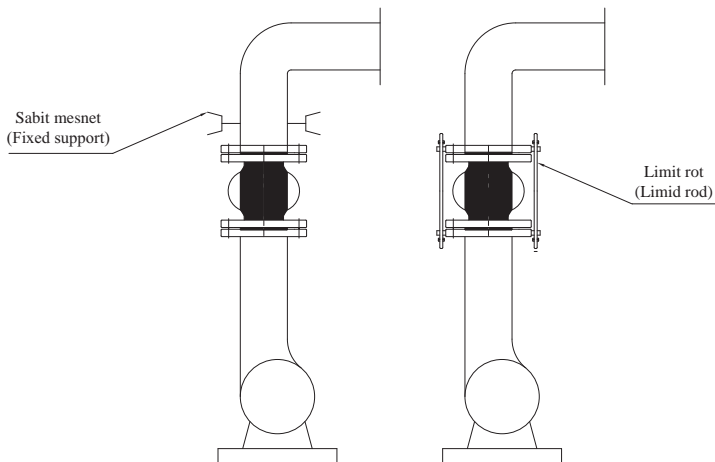


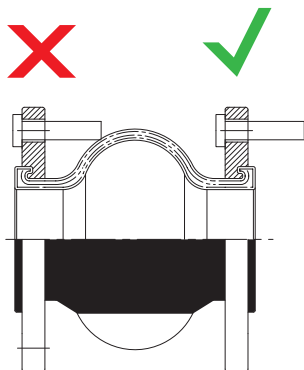
* Basınç açma kuvvetleri için tedbir alınmalıdır.
It should be taken measure for pressure relief forces.



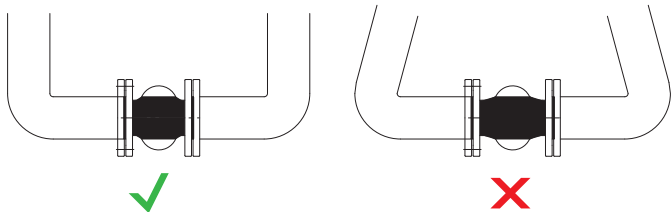
* Pompa çıkışlarındaki açma kuvvetlerinin kompansatörü açmaması için önlem alınmalıdır.

It should be taken measure so that the relief forces of the pump outlets do not open the expansion joints.





* Basınç açma kuvvetleri için tedbir alınmalıdır.
It should be taken measure for pressure relief forces.



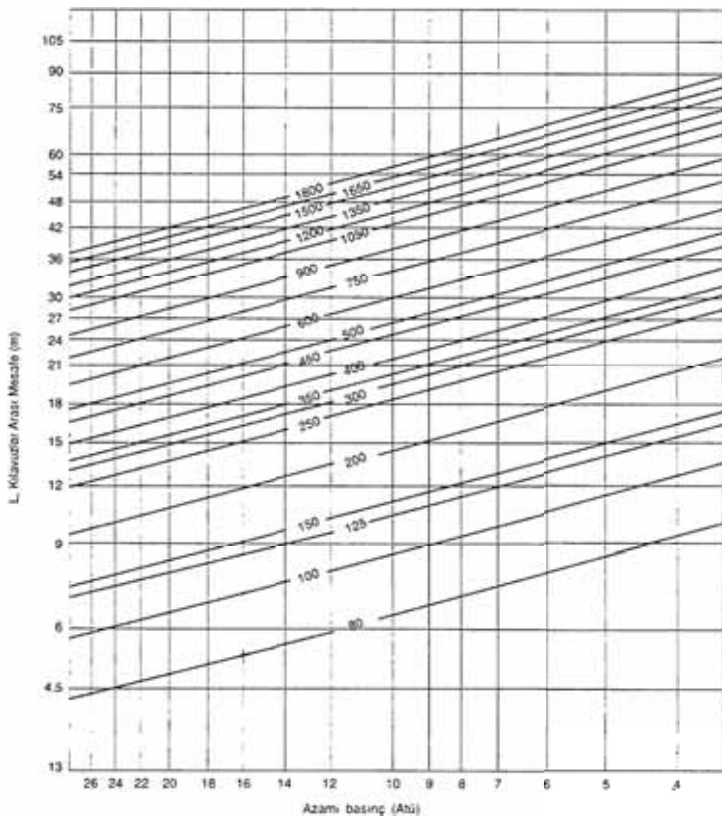
		GENLEŞME HESAP TABLOSU EXPANSION CALCULATION TABLE																	
MESAFE DISTANCE (mm)	SICAKLIK - TEMPERATURE (°C)																		
	30	40	50	60	70	80	90	100	110	120	130	140	150	160	170	180	190	200	
30							30	33	39,6	43,2	46,8	50,4	54	57,6	61,2	64,8	68,4	72	
35						30,8	34,7	38,5	46,2	50,4	54,6	58,8	63	67,2	71,4	75,6	79,8	84	
40					30,8	35,2	39,6	44	52,8	57,6	62,4	67,2	7	76,8	81,6	86,4	91,2	96	
45				30	34,7	39,6	44,6	49,5	59,4	64,8	70,2	75,6	81	86,4	91,8	97,2	102,6	108	
50				13	38,5	44,6	49,5	55	66	72	78	84	90	96	102	108	114	120	
55			30,3	36,3	42,4	48,4	54,5	60,5	72,6	79,2	85,8	92,4	99	105,6	112,2	118,8	125,4	132	
60			33	39,6	46,2	52,8	59,4	66	79,2	86,4	93,6	100,8	108	115,2	122,4	129,6	136,8	144	
65			35,8	42,9	50,1	57,2	64,4	71,5	85,8	93,6	101,4	109,2	117	124,8	132,6	140,4	148,2	156	
70		30,8	38,5	46,2	53,9	61,6	69,3	77	92,4	100,8	109,2	117,6	126	134,4	142,8	151,2	159,6	168	
75		33	41,3	49,5	57,8	66	74,3	82,5	99	108	117	126	135	144	153	162	171	180	
80		35,2	44	52,8	61,6	70,4	79,2	88	105,6	115,2	124,8	134,4	144	153,6	163,2	172,8	182,4	192	
85			37,4	46,8	56,1	65,5	74,8	84,2	93,5	112,2	122,4	132,6	142,8	153	163,2	173,4	183,6	193,8	204
90			39,6	49,5	59,4	69,3	79,2	89,1	99	118,8	129,6	140,4	151,2	162	172,8	183,6	194,4	205,2	216
95	31,4	41,8	52,3	62,7	73,2	83,6	94,1	104,5	125,4	136,8	148,2	159,6	171	182,4	193,8	205,2	216,6	228	
100	33	44	55	66	77	88	100	110	132	144	156	168	180	192	204	216	228	240	

Ölçüler (mm) olarak verilmiştir.
Dimensions are given in [mm].

SABİT NOKTA BASINÇ ZORLAMA TABLOSU
FIXED POINT PRESSURE CHALLENGE TABLE

ANMA ÇAPI (Nominal Diameter)	BASINÇ / PRESSURE (Bar)															
	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16
DN 25	18	36	54	72	90	108	126	144	162	180	198	216	234	252	270	288
DN 32	18	36	54	72	90	108	126	144	162	180	198	216	234	252	270	288
DN 40	23	46	69	92	115	138	161	184	207	230	253	276	299	322	345	368
DN 50	37	74	111	148	185	222	259	296	333	370	407	444	481	518	555	592
DN 65	58	116	174	232	290	348	406	464	522	580	638	696	754	812	870	928
DN 80	79	158	237	316	395	474	553	632	711	790	869	948	1027	1106	1185	1264
DN 100	128	256	384	512	640	768	896	1024	1152	1280	1408	1536	1664	1792	1920	2048
DN 125	183	266	549	732	915	1098	1281	1464	1647	1730	2013	2196	2378	2562	2745	2928
DN 150	268	536	804	1072	1340	1608	1876	2144	2412	2680	2948	3216	3484	3752	4020	4288
DN 200	437	874	1311	1748	2185	2622	3059	3496	3933	4370	4807	5244	5681	6118	6555	6992
DN 250	705	1410	2115	2820	3525	4230	4935	5640	6345	7050	7755	8460	9165	9870	10575	11280

Yük miktarları [Kg] olarak verilmiştir.
Weight amounts are given as [Kg].





Rotatek[®]
Teknik Kompansatör San. Tic. A.Ş.

Battalgazi Mah. Bosna Bulvarı Kubbe Cad.
Sultan Sanayi Sitesi C Blok No:36
Sultanbeyli-İstanbul

Tel : 0216 592 25 78 - 98

Fax : 0216 592 25 69

info@rotatekkompansator.com.tr

