

SPAJANJE I ZAPTIVANJE CIJEVI

Spoj cijevi treba da ima cvrstocu kao i same cijevi, nepropustljivost i mogućnost lake montaže i demontaže.

Razlikuje se nerazdvojivo i razdvojivo spajanje cijevi.

Nerazdvojivo spajanje vrši se zavarivanjem, lemljenjem i lepljenjem.

Spajanje cijevi zavarivanjem odgovara i za najviše radne pritiske i temperature.

Razdvojivo spajanje najčešće se ostvaruje navojnim spojevima. Neposredno spajanje navojem ili pomoću navrtke primjenjuje se za nazivne prečnike cijevi do 32 mm i za pritiske do 16 bar. Dok se za veće prečnike spajanje vrši pomoću oboda a za livene cijevi pomoću naglavka.

Zaptivanje cijevi na spojevima vrši se da bi se spriječio gubitak fluida pri njegovom transportovanju cijevima. Zaptivanje može biti dodirom elemenata, i to ravnom ili konusnom površinom ili pomoću zaptivke. Posredno zaptivanje postiže se umetanjem u spoj cijevi odgovarajućih zaptivnih sredstava prstenova ili diskova od bakra, bronzе, olova, sivog liva, čelika, azbesta, klingerita, gume ili plastičnih masa, sto zavisi od vrste fluida radnog pritiska i temperature.

Za zaptivanje hidrauličnih i pneumatskih instalacija primjenjuju se gumeni O-prstenovi, metalno gumirani prstenovi i manžetne.

Prepisati u svesku i dogovoriti na sledeća pitanja, slikati i poslati na viber 066612 183

1. U zavisnosti od fluida koje cjevovode imamo ?
2. Koji su elementi pumpnog postrojenja?
3. Od čega se izrađuju cijevi?
4. Kakvo spajanje cijevi razlikujemo?
5. Čime se vrši nerazdvojivo spajanje?