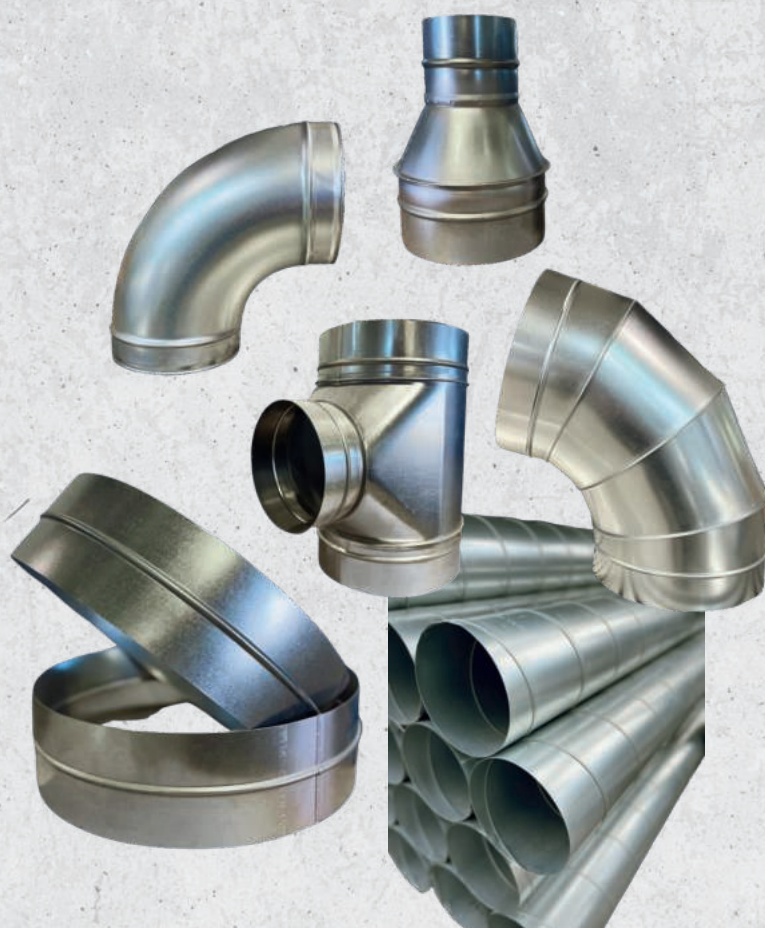


TECHNICKÝ KATALOG

KRUHOVÉ POTRUBÍ



Moravská vzduchotechnika

KRUHOVÉ POTRUBÍ

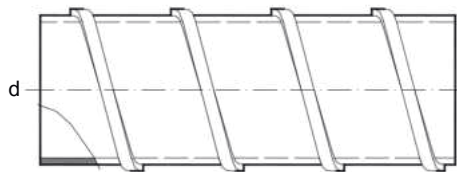
Potrubí z pozinkovaného ocelového plechu SK I

Technický popis

Trouba spiro

- spirálně vinuté potrubí, falcované, standardní délka 3 a 6 bm.

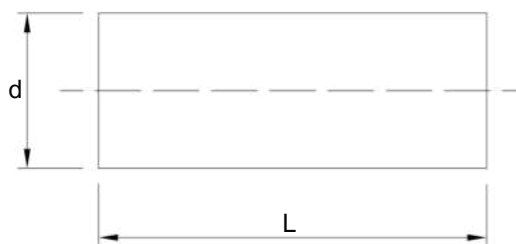
Tloušťka plechu				
80 - 160	200 - 400	450 - 630	700 - 800	900 - 1250
0,46 mm	0,50 mm	0,60 mm	0,80 mm	1,00 mm



Trouba hladká

- podélně stočené potrubí, falcované nebo bodované, standardní délka 1 a 1,5 bm (do průměru $d=200$ jen v délce do 1 bm)

Tloušťka plechu			
100 - 500	560 - 800	800 - 1250	1250 - 1400
0,70 mm	0,90 mm	1,10 mm	1,25 mm



Použití

Kruhové ocelové potrubí je určeno pro vzduchotechnické rozvody k přívodu a odvodu vzduchu bez mechanických příměsí a abrazivních látek, které způsobují nadměrné opotřebení a chemickou korozi pozinkované oceli.

Teplota dopravovaného vzduchu $-40\text{ }^{\circ}\text{C}$ až $+100\text{ }^{\circ}\text{C}$, krátkodobě až $250\text{ }^{\circ}\text{C}$.

Maximální rychlost proudění vzduchu do 20 m/s.

Materiál a provedení

Oboustranně, žárově pozinkovaný ocelový plech dle normy DX51D+Z200M(N)A C.

Rovné spiropotrubí je v provedení spirálně vinuté pásky $b=137\text{ mm}$ uzavřeno falcem.

Trouba hladká je v provedení buď s drápkovým falcem, nebo podélně bodovaná.

Standardní provedení na spojení spojkami, případně možné osadit potrubí přírubami lisovanými z ocelového plechu tl. 3mm, zhotovené dle normy ON120517.

Požadavky na rozměr dle ČSN EN 1506.

Požadavky na pevnost a těsnost jsou řešeny v souladu s ČSN EN 12237.

KRUHOVÉ POTRUBÍ

Tlakové poměry v závislosti na průměru a tloušťce materiálu

Trouba spiro

d	mm	přetlak [Pa]	podtlak [Pa]
80	0,50	6 300	2 500
100	0,50	6 300	2 500
125	0,50	6 300	2 500
160	0,50	6 300	2 500
200	0,60	6 300	2 500
250	0,60	6 300	2 500
315	0,60	5 000	1 600
400	0,60	5 000	1 600
500	0,80	5 000	1 600
630	0,80	5 000	1 250
800	1,00	5 000	1 250
1000	1,00	3 150	1 000
1250	1,20	3 150	850

Trouba hladká

d	mm	přetlak [Pa]	podtlak [Pa]
80	0,70	6 300	3 200
100	0,70	6 300	3 200
125	0,70	6 300	3 200
160	0,70	6 300	3 200
200	0,70	6 300	2 750
250	0,70	6 300	2 750
315	0,70	5 000	2 500
400	0,70	5 000	2 500
500	0,70	5 000	2 500
630	0,90	5 000	2 200
800	0,90	5 000	1 600
1000	1,10	3 150	1 100
1250	1,10	3 150	1 000

Trouba hladká zesílená

d	mm	přetlak [Pa]	podtlak [Pa]
80	1,10	7 200	4 500
100	1,10	7 200	4 500
125	1,10	7 200	4 500
160	1,10	7 200	4 500
200	1,10	6 900	4 200
250	1,10	6 900	4 200
315	1,10	6 900	3 500
400	1,10	6 000	3 200
500	1,10	6 000	2 750
630	1,10	6 000	2 500

KRUHOVÉ POTRUBÍ

Hmotnosti potrubí dle tloušťky materiálu

Trouba spiro

d	kg/bm	tl. materiálu
80	1,10	0,46
100	1,37	0,46
125	1,71	0,46
160	2,19	0,46
200	2,74	0,50
250	3,42	0,50
315	4,82	0,50
400	6,11	0,50
500	8,48	0,60
630	10,68	0,60
800	18,15	0,80
1000	28,53	1,00
1250	35,66	1,00

Trouba hladká

d	kg/bm	tl. materiálu
80	1,54	0,70
100	1,93	0,70
125	2,41	0,70
160	3,09	0,70
200	3,86	0,70
250	4,61	0,70
315	5,82	0,70
400	7,38	0,70
500	9,23	0,70
630	14,95	0,90
800	18,99	0,90
1000	29,02	1,10
1250	41,21	1,25

Trouba hladká zesílená

d	kg/bm	tl. materiálu
80	2,21	1,10
100	2,76	1,10
125	3,45	1,10
160	4,42	1,10
200	5,53	1,10
250	6,90	1,10
315	8,71	1,10
400	11,05	1,10
500	13,82	1,10

KRUHOVÉ POTRUBÍ

Lakování

Pro zvýšení odolnosti vůči korozi je možné pozinkované potrubí opatřit ochranným práškovým nátěrem typu RAL. Tento typ nátěru nejlépe vyhovuje pro povrchovou úpravu pozinkovaných kovů. Současně splňuje požadavky moderního a ekologického řešení.

Na očištěný povrch výrobku se nanáší prášková barva, která se ve vypalovací peci roztaví a následným vytvrzením dojde k vytvoření trvalého a pevného povrchu. Tento ekologický způsob aplikace barvy neslouží jen k tomu aby výrobek kvalitně vypadal, ale splňuje i vysoké nároky na vlastnosti povrchu výrobku.

Základním předpokladem pro úspěšné nanesení práškové nátěrové hmoty (PNH) je neznečištěný povrch podkladu. K čemuž slouží tzv. chemická předúprava. Výsledné nanášení PNH se provádí stříkáním v elektrostatickém poli. Společnou vlastností všech procesů toho druhu je, že částice prášku se kladně nabíjejí, zatímco lakovaný předmět je uzemněn. Výsledná přitažlivá síla stačí k vytvoření dostatečné vrstvy prášku (standardně 80 mikronů) na předmětu a udrží suchý prášek na místě, dokud se prášek neroztaví a nepřilne k povrchu (standardně při 180 °C). Pokud výrobce práškového nátěru neurčí jinou specifikaci.

Výsledným efektem práškového lakování je dobrá odolnost proti poškrábání, vynikající vnější trvanlivost, a vysoká chemická odolnost.

Prášková barva se řadí do skupiny tzv. průmyslových nátěrových hmot a skládá se ze směsi pryskyřic, pigmentů, atd. Prášková barva je vhodná pro použití jak v interiéru tak exteriéru. Polyesterové pro venkovní použití a epoxipolyesterové pro vnitřní použití. Nanesený povrch barvy může mít různou strukturu a různé stupně lesku: matný, lesklý, strukturální.

Odstíny barev:

Práškové barvy se určují dle vzorníku barev RAL.

POZNÁMKY



Moravská vzduchotechnika, s.r.o.
Nížkovice 279, 684 01 Slavkov u Brna
E-mail: moravska@mvt.cz
Web: www.mvt.cz
Tel.: +420 545 229 480



Moravská vzduchotechnika