



# UCPÁVKOVÉ ŠŇŮRY TEMAPACK

## Pro čerpadla a armatury

	TEMAPACK			Tlak max. (bar)			Teplota (°C)		Rychlost (m/s)		pH	Použití
	Ozn.		Popis materiálu				Min.	Max.				
UHLÍK	7100		s PTFE impregnací	30	100	200	-200	+300	15	-	0-14	voda, mírné kyseliny a zásady, papírenský průmysl
	7000		s grafitovou impregnací	30	200	300	-200	+450 <sup>1)</sup> +650 <sup>2)</sup>	15	-	0-14	horká voda, pára, plyny, oleje, rozpouštědla
EXPANDOVANÝ GRAFIT	6500		s PTFE impregnací	20	100	300	-200	+280	20	2	0-14	chemie, petrochemie
	6400		s inhibitorem koroze	20	100	300	-220	+450 <sup>1)</sup> +550 <sup>2)</sup>	10	2	0-14	petrochemie, rafinerie, elektrárny inertní plyny +2000°C
	6300		lisované kroužky z grafitové fólie v hustotě 1,2-1,8 g/cm <sup>3</sup>	-	30	500	-220	+450 <sup>1)</sup> +550 <sup>2)</sup>	-	2	0-14	jaderné elektrárny, pára, ropný průmysl, inertní plyny +3000°C
	6210		každá příže opatřená sítkou z SS drátu	-	-	500	-220	+450 <sup>1)</sup> +650 <sup>2)</sup>	-	-	0-14	přehřátá pára, chemie, elektrárny, inertní plyny +1000°C
	6200		příže zesílená SS drátem	30	250	500	-220	+450 <sup>1)</sup> +650 <sup>2)</sup>	5	2	0-14	teplárny, rafinerie, elektrárny, chemie, inertní plyny +1000°C
	6100		čistá grafitová příže bez přísad	20	100	250	-220	+450 <sup>1)</sup> +550 <sup>2)</sup>	10	1,5	0-14	elektrárny, teplárny, chemie, inertní plyny +1000°C
PTFE	5410		PTFE/grafitová příže - ekonomická alternativa 540	20	150	200	-100	+280	24	2	0-14	petrochemie, teplá voda, papírny, chemický průmysl
	5400		PTFE/grafitová příže - GORE GFO pro čerpadla	20	150	200	-100	+280	25	2	0-14	potraviny, farmacie, petrochemie, chemie, čerpadla
	5300		příže GORE G4 PTFE/grafit pro vysoké tlaky	-	300	600	-100	+280	-	2	0-14	pro vysoké tlaky, pístová čerpadla, ventily
	5200		s PTFE impregnací a silikonovým olejem	15	150	-	-200	+280	10	2	0-12	chemie, elektrárny, teplárny, pístová čerpadla
	5110		čistá "vypraná" příže z PTFE s PTFE impregnací	-	150	250	-200	+280	-	-	0-14	potraviny, kyslík, farmacie, agresivní chemikálie
	5100		PTFE příže s PTFE impregnací bez lubrikace	-	150	250	-200	+280	-	-	0-14	chemie, pitná voda, cukrovary, papírny
PTFE+ARAMID	4220		provedení zebra PTFE/GR +aramid+silikonový olej	20	150	200	-100	+280	20	-	3-12	doly, abrazivní média, kaly, odpadní voda
	4210		PTFE/grafit+aramidové zesílení v rozích+silikonový olej	20	200	300	-100	+280	20	2	3-12	abrazivní média, papírny, cementárny, doly
	4200		PTFE/aramid/grafit+PTFE impregnace+silikonový olej	20	200	250	-100	+280	20	5	3-12	podávací čerpadla, abrazivní média, papírny, kaly
	4120		provedení zebra PTFE+aramid+parafinový olej	20	200	300	-100	+280	10	2	3-12	cementárny, doly, abrazivní média, odpadní voda
	4110		PTFE+aramidové zesílení v rozích+parafinový olej	20	200	300	-100	+280	10	2	3-12	abrazivní média, papírny, cukrovary, doly
	4100		PTFE+Aramid+PTFE impregnace a parafinový olej	20	100	180	-100	+280	10	2	3-12	brusná média, oleje, kaly, abrazivní média
ARAMID	3300		staplová příže+PTFE impregnace+silikonový olej	25	100	100	-100	+280	20	1,5	2-12	inertní plyny, oleje, abrazivní média, rozpouštědla
	3200		Aramid + PTFE impregnace+silikonový olej	25	100	100	-100	+280	20	1,5	3-12	brusná média, živice, pára, neutrální roztoky
	3100		Aramid + PTFE impregnace a parafinový olej	25	100	100	-100	+280	20	1,5	3-12	silné abrazivní média, šlemy, kaly, strusky
AKRYLOVÁ PŘÍŽE	2230		s grafito-lojovou impregnací	20	20	50	-10	+180	8	1,5	4-10	oleje, pára, voda, rozpouštědla, neutrální roztoky
	2220		s PTFE-grafitovou impregnací	20	20	50	-50	+180	10	2	2-12	pára, voda, slabé kyseliny, oleje, neutrální roztoky
	2210		s PTFE impregnací	20	20	80	-50	+180	10	2	2-12	mírné kyseliny, voda, potraviny, rozpouštědla
100% BAVLNA	1140		s PTFE impregnací	10	50	50	-10	+100	5	1	6-9	pitná voda, potraviny, osmotická voda, slabé kyseliny
	1130		s grafito-lojovou impregnací	10	50	50	-10	+100	4	1	6-9	neutrální roztoky, voda, plyny, pára
	1120		s lojovou impregnací a červení železitou	10	50	50	-10	+80	3	1	6-9	užitková voda, čerpaná studená voda, autoklávy
	1110		s lojovou impregnací	10	50	50	-10	+80	3	1	6-9	potraviny, pitná studená voda, neutrální roztoky
100% RAMIE	1180		s grafito-lojovou impregnací	20	30	40	-20	+120	10	5	4-10	možská voda, oleje, tuky, odpadní voda
	1170		s PTFE impregnací a minerálním olejem	35	50	60	-30	+180	13	5	2-12	papírny, pitná voda, možská voda, odpadní voda
	1160		s lojovou impregnací	15	30	30	-20	+120	8	3	4-8	možská voda, potraviny, pitná voda
SKLO	0021		s impregnací z ropného oleje, vosků a grafitu	-	-	140	-40	+280	-	2	3-12	neutrální roztoky, oleje, plyny, ředěné zásady, pára
	0011		s PTFE impregnací	100	-	140	-40	+280	8	2	3-12	minerální a syntetické oleje, pára, slabé kyseliny




 čerpadlo radiální  čerpadlo pístové  armatura <sup>1)</sup> oxidační prostředí <sup>2)</sup> pára

### Standardní balení

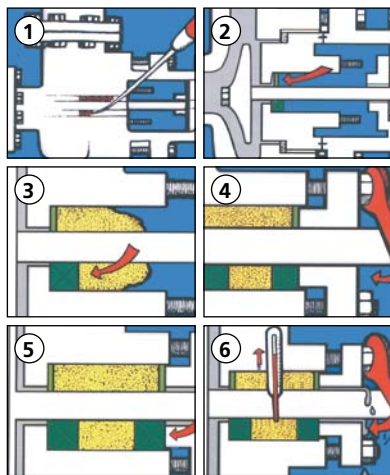
Rozměr ucpávky $\phi$ [mm]	3	4	5	6	8	10	12	14	15	16	18	19	20	22	24	25
Rozměr cívky ( $\phi$ x délka)	200 x 100						350 x 150					350 x 250				
Délka návinnu [m]	240	120	80	60	30	20	60	45	40	40	30	25	25	20	15	15
Přibl. hmotnost [kg]	3,5	3	3	3	3,5	3	12	12	12	13	13,5	13,5	13,5	13,5	13,5	13,5

## TĚSNĚNÍ A TĚSNÍCÍ TECHNOLOGIE

## HNĚTACÍ UCPÁVKOVÉ HMOTY TEMAPACK

TEMAPACK		Tlak max. (bar)			Teplota (°C)		Rychlost (m/s)		pH	Použití
Ozn.		Ø	≡	⊕	Min.	Max	Ø	≡		
100		35	10	55	-10	+260	7	2	2-12	studená i horká voda, kaly, pára, odpadní voda
200		45	15	70	-10	+260	15	5	1-13	slabé organické a anorganické kyseliny, louhy
300		12	7	25	-10	+205	8	3	2-12	pára, solanka, mořská voda, žíraviny, kaly, voda

Ø čerpadlo radiální ≡ čerpadlo pístové ⊕ armatura



## Montážní návod a pokyny pro montáž: HNĚTACÍ UCPÁVKY

1. Odstraňte starý ucpávkový a lucernový kroužek.
2. Uřízněte kroužek z ucpávky a nasuňte pevně až na konec ucpávkového pouzdra.
3. Naplňte ucpávkový prostor těsnící hmotou.
4. Instalujte další kroužek z ucpávky a přiložte brýle ucpávkového pouzdra.
5. Uveďte čerpadlo do chodu nebo otevřete ventil.
6. Utahujte brýle opatrně, vždy o 1/4 závitů, až je dosaženo minimálního úkapu (nebo žádného, pokud to technické okolnosti dovolují). Může vzniknout slabý kouř. Tento se objevuje většinou v případech zabíhání čerpadla.

Instalaci hnětací ucpávky lze provést pomocí injektoru, který šetří nejen čas, ale s jeho pomocí se dosahuje téměř nulového úkapu.



## Vytahovák ucpávek

Velikost	Délka násady	Průměr ucpávek
1	216 mm	5 mm
2	292 mm	6,5 mm
3	386 mm	9,5 mm
4	406 mm	12 mm

## Hodnoty koeficientu „k“

průměr vřetene d (mm)	k
do 60	1,1
60-100	1,07
více než 100	1,04



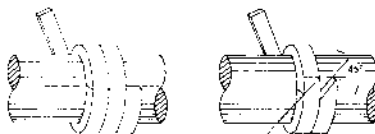
## Montážní návod a pokyny pro montáž: TĚSNÍCÍ UCPÁVKY

Správná montáž ucpávek má velký význam pro zaručení dobré funkce a dlouhé životnosti.

1. Starou ucpávku vyjměte pomocí vytahováku z ucpávkového prosotru. Tento prostor důkladně vyčistěte.
2. Hřídel (vřeteno, pístnici) zkontrolujte, zda není příliš opotřebená. Vůle mezi hřídelí a tělesem musí být minimální, aby nedošlo k vytlačení těsniva štěrbinou. Max. šířka štěrbin mezi hřídelí (vřetenem, pístnici) a tělesem nesmí překročit hodnotu  $0,03 \times s$  ( $s$  - šířka ucpávky). Max. házivost nemá překročit hodnotu  $0,001 \times d$  ( $d$  - průměr vřetena nebo hřídele).
3. Nařežte ucpávky kolmým nebo šikmým řezem na správnou délku (viz. obrázky) a ve tvaru kroužku vložte pootočené o  $180^\circ$  nebo  $90^\circ$  do ucpávkového prostoru.
4. Použijte řezačku ucpávky TEMAC, nebo umístěte ucpávku kolem hřídele, popř. trnu specifikovaného průměru.
5. Výpočet délky ucpávky pro kroužek - délka ucpávky se vypočte ze vzorce:

$$L = (D + d) \times k \times \pi/2$$

**L** - délka rozvinutého kroužku; **D** - průměr ucpávkové komory;  
**d** - průměr vřetene (hřídele, pístnice); **k** - koeficient



## Adresa

TEMAC, a.s., 289 13 Zvěřinec, Česká republika

www.temac.cz

Tel.: +420 325 550 172

Fax: +420 325 550 103

e-mail: prodej@temac.cz

+420 325 550 268

+420 325 550 103

+420 325 550 105

+420 325 513 402

+420 325 550 181

+420 325 550 284

tech.help@temac.cz



Veškeré informace uvedené v tomto katalogu jsou poskytnuty v dobré víře, na podkladě nejnovějších poznatků a mají informativní charakter.

© NOESIS

TĚSNĚNÍ A TĚSNÍCÍ TECHNOLOGIE