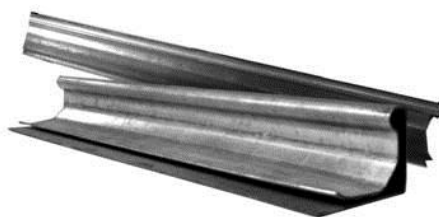


ШИНОРЕЕЧНЫЙ ПРОФИЛЬ



ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

По вопросам продаж и поддержки обращайтесь:

Архангельск (8182)63-90-72
Астана +7(7172)727-132
Белгород (4722)40-23-64
Брянск (4832)59-03-52
Владивосток (423)249-28-31
Волгоград (844)278-03-48
Вологда (8172)26-41-59
Воронеж (473)204-51-73
Екатеринбург (343)384-55-89
Иваново (4932)77-34-06
Ижевск (3412)26-03-58
Казань (843)206-01-48

Калининград (4012)72-03-81
Калуга (4842)92-23-67
Кемерово (3842)65-04-62
Киров (8332)68-02-04
Краснодар (861)203-40-90
Красноярск (391)204-63-61
Курск (4712)77-13-04
Липецк (4742)52-20-81
Магнитогорск (3519)55-03-13
Москва (495)268-04-70
Мурманск (8152)59-64-93
Набережные Челны (8552)20-53-41

Нижний Новгород (831)429-08-12
Новокузнецк (3843)20-46-81
Новосибирск (383)227-86-73
Орел (4862)44-53-42
Оренбург (3532)37-68-04
Пенза (8412)22-31-16
Пермь (342)205-81-47
Ростов-на-Дону (863)308-18-15
Рязань (4912)46-61-64
Самара (846)206-03-16
Санкт-Петербург (812)309-46-40
Саратов (845)249-38-78

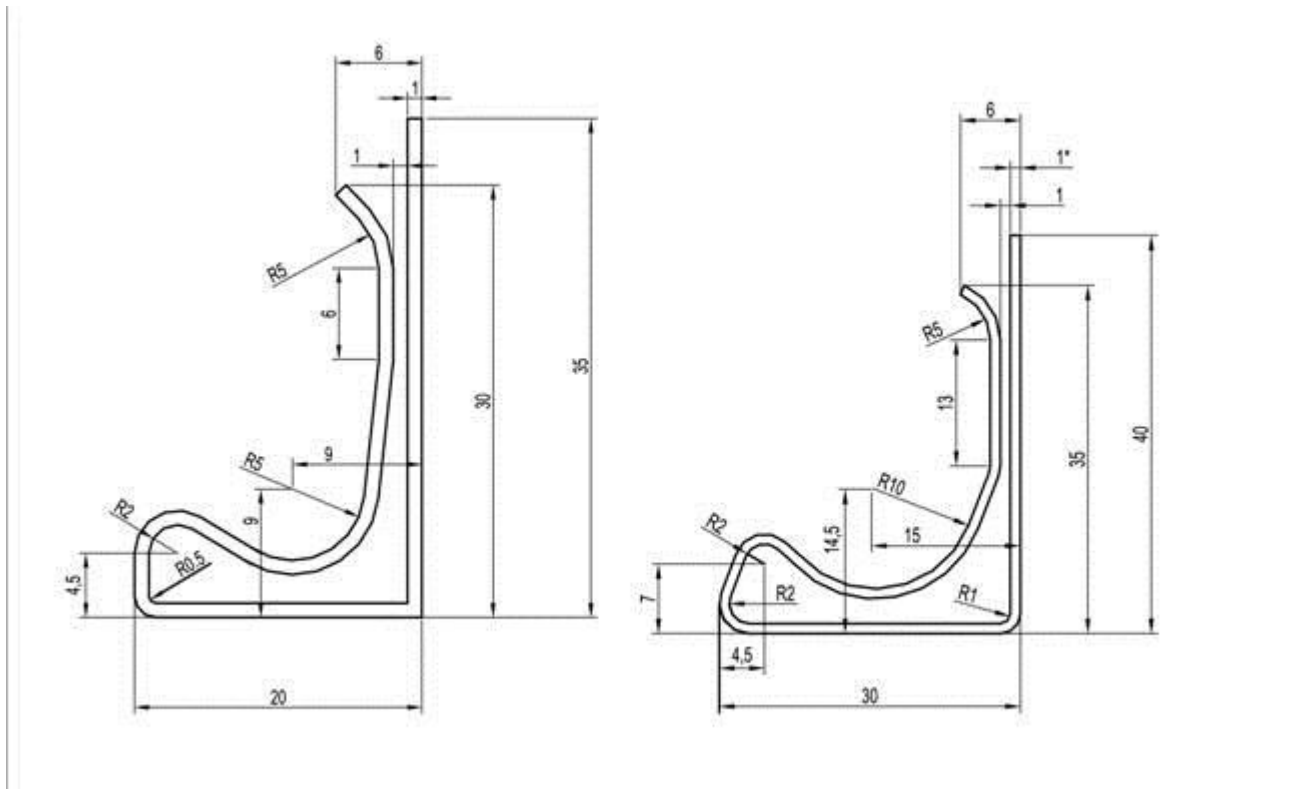
Смоленск (4812)29-41-54
Сочи (862)225-72-31
Ставрополь (8652)20-65-13
Тверь (4822)63-31-35
Томск (3822)98-41-53
Тула (4872)74-02-29
Тюмень (3452)66-21-18
Ульяновск (8422)24-23-59
Уфа (347)229-48-12
Челябинск (351)202-03-61
Череповец (8202)49-02-64
Ярославль (4852)69-52-93

эл. почта: sze@nt-rt.ru || сайт: <http://semz.nt-rt.ru/>

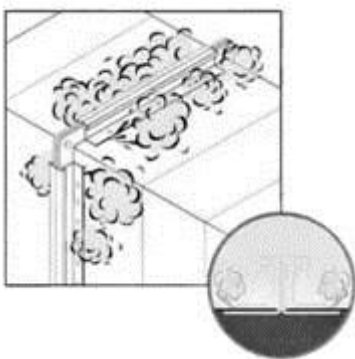
Общие сведения

- 4-болтовая соединительная система с наружным выступом для легкой установки зажимов.
- Специально сконструированная форма обеспечивает оптимальную устойчивость фланца.
- Предлагается два геометрических размера профиля: 20 мм и 30 мм высотой.
- Фланцы могут быть изготовлены как из оцинкованной, так и из нержавеющей стали

Схема конструкции



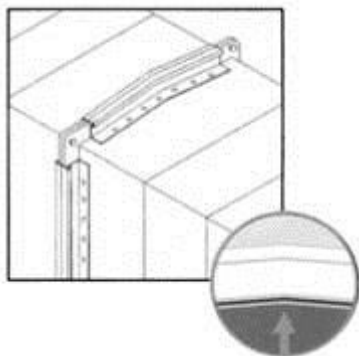
ШИНОРЕЧНЫЙ ПРОФИЛЬ



Воздухонепроницаемость влияет на:

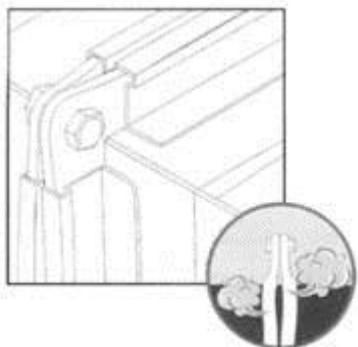
1. расход энергии;
2. образования шума;
3. качество воздуха.

Изгиб профиля влияет на:



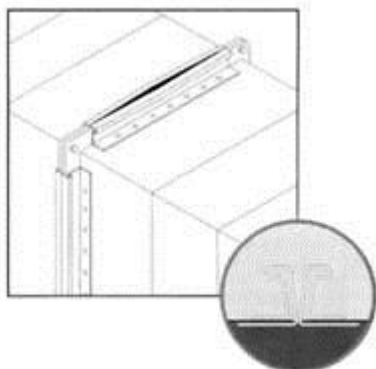
1. пропускную способность;
2. масштаб применения;
3. внешний вид.

Устойчивость уголка жесткости влияет на:



1. воздухопроницаемость после монтажа;
2. необходимое число зажимов;
3. необходимое число опорных элементов.

Щелевой элемент влияет на:



1. воздухопроницаемость;
2. внешний вид;
3. требуемое число опорных элементов.

Вышеуказанные критерии определяют эксплуатационные характеристики, качество и внешний вид Вашего воздуховода. Таким образом, не все соединения воздуховодов прямоугольного сечения изготавливаются одинаковыми!

Заключительные испытания демонстрируют, что прямоугольные соединения СЭМЗ предлагают наиболее экономичную и эффективную фланцевую систему, принимая во внимание вышеуказанные критерии

ВЫБОР ПРОФИЛЯ В СООТВЕТСТВИИ С ТРЕБОВАНИЯМИ ВОЗДУХОНЕПРОНИЦАЕМОСТИ

Все профили СЭМЗ могут также поставляться с герметиком. Тем не менее, выбор профиля в соответствии с требованиями по воздухопроницаемости не зависит от выбора профиля в соответствии с требованиями по устойчивости. При использовании профилей с герметиком общую утечку в воздуховоде можно сократить на 30-50 %.

Рекомендации по производству воздуховодов в соответствии с требованиями eurovent 2/2 и снп 41-01-2003:

**Класс а (допустимый коэффициент утечки 2,4 л/сек/м² при рабочем давлении 1000 па).
Класс н (допустимый коэффициент утечки 3,0 л/сек/м² при рабочем давлении 1000 па).**

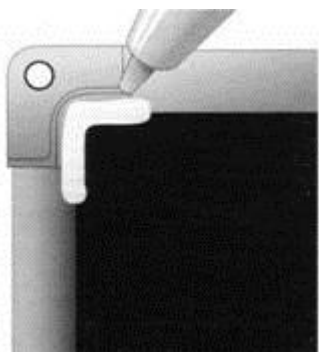
1. Фланцы могут изготавливаться с помощью профилей СЭМЗ без герметика.
2. Фальцы стандартного качества являются допустимыми: уплотнения не требуется.
3. Во время сборки применение прокладки на поверхности фланца является достаточным.

**Класс в (допустимый коэффициент утечкой 0,8 л/сек/м² при рабочем давлении 1000 па).
Класс п (допустимый коэффициент утечкой 1,0 л/сек/м² при рабочем давлении 1000 па).**

1. Фланцы могут изготавливаться с помощью профилей СЭМЗ без герметика. После установки фланца на воздуховод угловая часть должна уплотняться мастикой.
2. Фальцы должны также выполняться аккуратно, в таком случае не требуется дополнительного уплотнения.
3. Во время сборки применение прокладки на поверхности фланца является обязательным, а так же требуется уделить особое внимание в части правильного закрытия прокладкой открытой кромки воздуховода в угловой части.

Класс с (допустимый коэффициент утечкой 0,28 л/сек/м² при рабочем давлении 1000 па).

1. Фланцы должны изготавливаться с помощью профилей СЭМЗ с герметиком. После установки фланца на воздуховод угловая часть должна уплотняться мастикой.
2. Фальцы на воздуховодах, имеющих максимальное поперечное сечение более 500 мм, должны производиться особо тщательно. Фальцы на воздуховодах с максимальным поперечным сечением менее 500 мм должны полностью покрываться мастикой (вследствие большого числа фальцев на м²). Самым простым способом является нанесение мастики внутрь воздуховода непосредственно после изготовления. Мы рекомендуем применять мастику на защелочный фальц (Snap Lock).
3. Во время сборки применение прокладки на поверхности фланца является обязательным, а так же требуется уделить особое внимание в части правильного закрытия прокладкой открытой кромки воздуховода в угловой части. На участке угловок жесткости должно применяться два слоя прокладок.

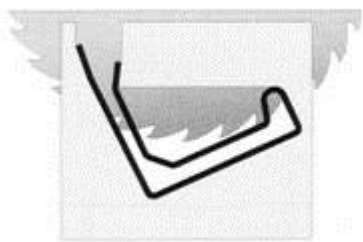


Уплотнение углового участка мастикой



Прокладка установленная вплотную к нижней кромке фланца, закрывает открытую кромку воздуховода

ИНСТРУКЦИИ ДЛЯ ПРОИЗВОДИТЕЛЯ ВОЗДУХОВОДОВ



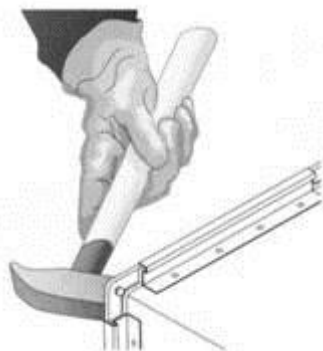
1. ОТРЕЗАТЬ ПРОФИЛИ ПО РАЗМЕРУ

Длина профиля = внутренняя длина воздуховода - 30мм. Важно при распиловке: зажмите профиль с обеих сторон диска пилы по максимально возможному участку поверхности для ограничения смещения. Это предохранит диск пилы и Ваши глаза! При возможности зажмите конструкцию профиля в положении, указанном на рисунке, и отметьте направление вращения диска пилы. Это обеспечит расположение заусенцев на недоступных участках фланца.



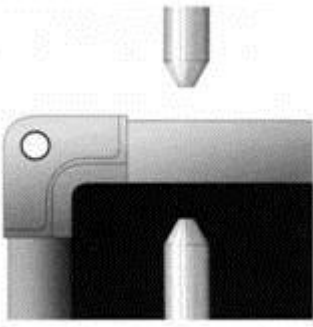
2. СБОРКА РАМНОЙ КОНСТРУКЦИИ

Соберите четыре профильных конструкции и четыре уголка жесткости для образования рамной конструкции.



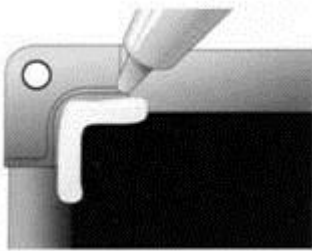
3. ПОСАДКА РАМНОЙ КОНСТРУКЦИИ

Начните с одного из верхних углов и простучите молотком вдоль линии воздуховода (не по наружной кромке профиле). Для того, чтобы профиль сел легче, держите его слегка наклоненным. Мы рекомендуем устанавливать фланцы на воздуховоде, находящимся в горизонтальном положении. Перед закреплением установите фланцы на обоих торцах воздуховода. Работайте на верстаке или на любой другой плоской поверхности для того, чтобы воздуховод сам обеспечивал выравнивание. Во избежание деформации, в частности это относится к небольшим воздуховодам, убедитесь перед закреплением, что фланцы выровнены на обоих торцах. На воздуховодах длиной менее 1500 мм фланцы могут устанавливаться в вертикальном положении.



4. КРЕПЛЕНИЕ РАМНОЙ КОНСТРУКЦИИ

Важно, чтобы фланец был надежно закреплен в углах, где требуется максимальная прочность. Должны быть две точки крепления на максимальном расстоянии 20-30 мм друг от друга и расположенные как можно ближе к конечным частям профильной конструкции. Также очень важно, чтобы фланец перед креплением был полностью посажен до кромки воздуховода. Пригодными методами крепления являются, например, точечная сварка, соединение давлением или клепка. После надежного закрепления углов каждый профиль по длине закрепляется с расстоянием между точками крепления от 80 мм. Для профилей, превышающих 600 мм, требуется центральное крепление. Следует убедиться, что фланец полностью посажен, и проверить выровненное состояние воздуховода перед креплением.



5. УГЛОВОЕ УПЛОТНЕНИЕ

Угловое уплотнение важно, так как углы часто могут быть источником утечки. Вследствие различных значений длины стенок воздуховода (например, неаккуратные фальцы), может легко образоваться щель, которую невозможно ликвидировать с помощью уплотнительной прокладки воздуховода. Распределение герметика на основе мастики в углублениях угла может предупредить риск такой утечки. Угловое углубление должно заполняться заподлицо с поверхностью фланца и быть сверху кромки воздуховода.

ВЫБОР ПРОФИЛЯ В ЗАВИСИМОСТИ ОТ ТРЕБОВАНИИ ПО УСТОЙЧИВОСТИ

Устойчивость против изгиба и несущая способность профиля зависят от рабочего давления и ширины воздуховода. Рекомендуемые размеры - это максимальные значения ширины воздуховода DW (= максимальная длина поперечного сечения воздуховода).

Международные нормы требуют, чтобы профиль фланца при направленном рабочем давлении не должен изгибаться более, чем на 0,4% общего поперечного сечения воздуховода (например, допускается изгиб воздуховода шириной 1000 мм на значение 4 мм). Значения, указанные в таблице ниже, учитывают это требование. Необходимыми условиями являются наличие достаточно усиленных стенок воздуховода с толщиной листового металла в соответствии с требованиями на странице 29 и рекомендуемый способ использования зажимов в соответствии с описанием на странице 50.

Рабочий диапазон прямоугольных фланцев может быть увеличен за счет установки стяжек вблизи фланцев. Надпись "со стяжкой" означает, что стяжка (шпилька) должна устанавливаться вблизи фланца (расстояние от фланца не должно превышать 50 мм).

Рабочее давление	F20	F30
< 500 Па	1000 мм DW без стяжки 1200 мм DW со стяжкой	1600 мм DW без стяжки 2500 мм DW со стяжкой
< 1000 Па	800 мм DW без стяжки 1200 мм DW со стяжкой	1400 мм DW без стяжки 1800 мм DW со стяжкой
< 1500 Па*	700 мм DW без стяжки 1100 мм DW со стяжкой	1300 мм DW без стяжки 1800 мм DW со стяжкой
< 2000 Па*	600 мм DW без стяжки 1000 мм DW со стяжкой	1200 мм DW без стяжки 1700 мм DW со стяжкой
< 2500 Па*	500 мм DW без стяжки 1000 мм DW со стяжкой	1000 мм DW без стяжки 1600 мм DW со стяжкой

* при условии крепления фланца к воздуховоду посредством саморезов или металлических заклепок.

Важно: вышеприведенные рекомендации основаны на испытаниях, проведенных на испытательных воздуховодах в соответствии с нормами. Другие конструкции воздуховода, недостаточно усиленные стенки воздуховода, различная толщина листового металла, плохое качество лежачих фальцев и т.д. могут отрицательно влиять на устойчивость воздуховода. Выполнение производства воздуховода в соответствии с вышеуказанными требованиями, тем не менее, не обеспечивает гарантии для достаточной устойчивости воздуховода и не снимает ответственность с производителя воздуховода за проведение своих испытаний. Специальные условия, такие как колебание воздуха, резкие изменения давления, вибрация, нагрузки, вызванные деятельностью человека, и т.д. не принимались во внимание. В этих случаях воздуховод должен производиться и испытываться в соответствии с указанными требованиями.

По вопросам продаж и поддержки обращайтесь:

Архангельск (8182)63-90-72	Калининград (4012)72-03-81	Нижний Новгород (831)429-08-12	Смоленск (4812)29-41-54
Астана +7(7172)727-132	Калуга (4842)92-23-67	Новокузнецк (3843)20-46-81	Сочи (862)225-72-31
Белгород (4722)40-23-64	Кемерово (3842)65-04-62	Новосибирск (383)227-86-73	Ставрополь (8652)20-65-13
Брянск (4832)59-03-52	Киров (8332)68-02-04	Орел (4862)44-53-42	Тверь (4822)63-31-35
Владивосток (423)249-28-31	Краснодар (861)203-40-90	Оренбург (3532)37-68-04	Томск (3822)98-41-53
Волгоград (844)278-03-48	Красноярск (391)204-63-61	Пенза (8412)22-31-16	Тула (4872)74-02-29
Вологда (8172)26-41-59	Курск (4712)77-13-04	Пермь (342)205-81-47	Тюмень (3452)66-21-18
Воронеж (473)204-51-73	Липецк (4742)52-20-81	Ростов-на-Дону (863)308-18-15	Ульяновск (8422)24-23-59
Екатеринбург (343)384-55-89	Магнитогорск (3519)55-03-13	Рязань (4912)46-61-64	Уфа (347)229-48-12
Иваново (4932)77-34-06	Москва (495)268-04-70	Самара (846)206-03-16	Челябинск (351)202-03-61
Ижевск (3412)26-03-58	Мурманск (8152)59-64-93	Санкт-Петербург (812)309-46-40	Череповец (8202)49-02-64
Казань (843)206-01-48	Набережные Челны (8552)20-53-41	Саратов (845)249-38-78	Ярославль (4852)69-52-93

эл. почта: sze@nt-rt.ru || сайт: <http://semz.nt-rt.ru/>