



CAM ELYAFI HAT BORU KATALOĞU

ЗАВОД
СТЕКЛОПЛАСТИКОВЫХ
ТРУБ





ЗАВОД
СТЕКЛОПЛАСТИКОВЫХ
ТРУБ

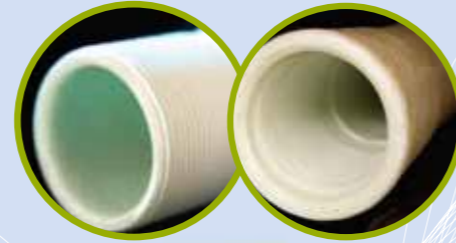
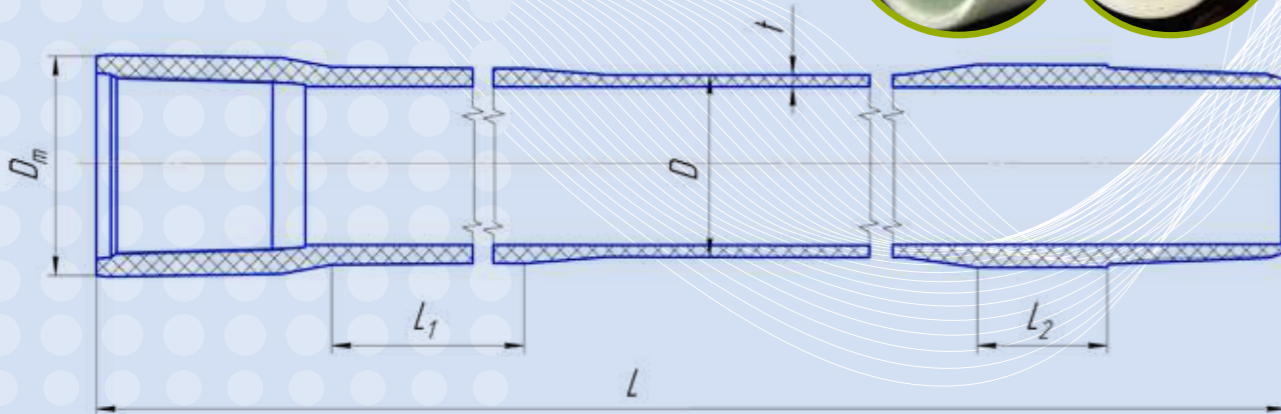


TEKNİK BİLGİLER

HAT BORU BOYUT VE ÖZELLİKLERİ

Hat boru ve aksesuarlarının genel boyutları aşağıdaki Çizim 2'deki gibidir.

GENEL BOYUT VE ÖZELLİKLER



Şekilde belirtilmiş olan değerler;

L - tubing uzunluğu,

D - tubing dış çapı,

Dm - tubing dış yuvasının çapı,

d - tubing iç çapı,

t - tubing et kalınlığı,

L1 ve L2 - zincir veya kayışlı anahtar ile bağlantı yapılacağı zaman, anahtar vurma alanının uzunluğudur.

Borular, iç çapları 50 ile 200 mm arasında ve uzunlukları 9140 mm olacak şekilde üretilmektedir.

İsteğe göre daha kısa uzunlukta borular üretilmektedir.

Boru uzunluğu L (Çizim 2) ,boru bağlantı manşonunun dışından, borunun diğer ucuna karşılık gelen uzunluk olarak ölçülür.

Borunun montaj uzunluğu, toplam uzunluktan bağlama elemanının uzunluğunun çıkarılması sonucu elde edilen uzunluktur.

Her durumda, standart boruların toplam montaj uzunluğu sipariş edilen toplam uzunluğun % 5'inden daha azına tekabül etmez.

Anahtarların kullanılabilceği boru parçalarının L1, L2 uzunluğu, boru dış konisinin ucundan itibaren 400 mm'dir.

Tüketiciler tarafından talep edilmesi halinde, borular ve nozullar her iki uçta iki adet nipelli olarak imal edilebilmektedir.

(TU 2296-001-26757545-2008) cam elyaf boru kolonları, boru hatlarının metal kısımlarına da bağlanabilmektedir.

Farklı sertleştirici akatlarla üretilen boruların ana boyutları ve ağırlıkları Tablo 2'de verilmiştir, temel boru özellikleri Tablo 3'te verilmiştir.

Uygulamayla, akışkan organik kaplamanın yüzeyde oluşturduğu filmin, polimerleşme tepkimeleri sonucunda termoset karakterli bir sert filme dönüşmesi sürecinde kullanılan madde türleri ise:

A - Aromatik Amin, B - Alifatik Amin, C - Anhidrit olarak üçe ayrılır.

Tablo 2. Hat Borularının boyut ve ağırlık bilgileri

- NOTLAR:
* – Et kalınlık değerindeki üretim esnasındaki sapma oranları -%0 ve +%23.
** – Ağırlık değerindeki üretim esnasındaki sapma oranları -%0 ve +%14.
*** – Dış çap değerleri sadece referans içindir ve gerçek iç çapa ve duvar kalınlığına bağlıdır.

BORULARIN NOMİNAL BOYUTLARI							
HAT BORU İÇ ÇAPI	DİŞ BOYUTU	NOMİNAL BASINÇ	MİNİMUM ET KALINLIĞI*	BORUNUN AĞIRLIĞI**	MİNİMUM DİŞ ÇAPI***	DİŞ YUVASININ MİNİMUM DİŞ ÇAPI	KÜRLEME MADDE TÜRÜ
mm	inç	MPa (psi)	mm	kg/metre	mm	mm	
1	2	3	4	5	6	7	8
50	2-3/8	10.3 (1494)	3.1	1.25	56.2	75.1	A, B, C
		12.1 (1755)	3.4	1.5	56.8	77.6	
		13.8 (2001)	4.0	1.65	58.0	80.1	
		15.5 (2248)	4.6	1.90	59.2	83.4	
		17.2 (2495)	5.5	2.20	61.1	85.4	
	2-7/8	19.0 (2755)	5.6	2.30	61.2	86.9	B, C
		20.7 (3002)	5.7	2.35	61.4	87.3	
		24.1 (3495)	5.7	2.36	61.4	89.5	
		27.6 (4003)	5.8	2.42	61.6	91.9	

1	2	3	4	5	6	7	87
63	2-7/8	8.6 (1247)	3.2	1.40	69.4	85.8	A, B, C
		10.3 (1494)	4.0	1.70	71.0	87.9	
		12.1 (1755)	4.4	2.10	71.8	90.4	
		13.8 (2001)	5.4	2.30	73.8	93.0	
		15.5 (2248)	5.5	2.70	74.0	97.6	
	3-1/2	17.2 (2495)	5.9	3.10	74.8	98.2	B, C
		19.0 (2756)	6.0	3.20	75.0	99.7	
		20.7 (3002)	6.2	3.25	75.4	100.7	
		24.1 (3495)	6.2	3.45	75.4	103.7	
		27.6 (4003)	6.3	3.65	76.5	105.3	
76	3-1/2	5.5 (797)	4.0	2.60	83.6	108.0	A, B, C
		6.9 (1001)	4.2	2.80	83.9	109.2	
		8.6 (1247)	4.3	2.20	84.2	110.5	
		10.3 (1494)	4.6	2.70	84.7	112.3	
		12.1 (1755)	5.0	3.00	85.6	114.8	
	3-1/2	13.8 (2001)	5.6	3.40	86.8	117.6	B, C
		15.5 (2248)	6.5	3.85	88.2	120.4	
		17.2 (2495)	7.4	4.30	90.4	123.2	
		19.0 (2756)	8.6	5.20	92.8	129.5	
		24.1 (3495)	10.4	7.40	96.4	132.0	
27.6 (4003)	11.7	9.40	99.0	135.0			

Tablo 2 devamı. Hat Borularının boyut ve ağırlık bilgileri

BORULARIN NOMİNAL BOYUTLARI							
HAT BORU İÇ ÇAPI	DİŞ BOYUTU	NOMİNAL BASINÇ	MİNİMUM ET KALINLIĞI*	BORUNUN AĞIRLIĞI**	MİNİMUM DİŞ ÇAPI***	DİŞ YUVASININ MİNİMUM DİŞ ÇAPI mm	KÜRLEME MADDE TÜRÜ
mm	inç	MPa (psi)	mm	kg/metre	mm		
1	2	3	4	5	6	7	8
100	4-1/2	5.5 (797)	3.4	2.3	106.8	127.9	A, B, C
		6.9 (1001)	3.7	2.8	107.4	129.4	
		8.6 (1247)	4.6	3.5	109.2	131.4	
		10.3 (1494)	5.6	4.3	111.2	133.5	
		12.1 (1755)	6.6	4.6	113.2	138.5	
		13.8 (2001)	7.6	5.2	115.2	140.5	
	6	15.5 (2248)	9.0	6.3	118.0	143.3	B, C
		17.2 (2495)	10.0	7.3	120.0	150.3	
		19.0 (2755)	10.3	7.3	120.6	150.5	
		20.7 (3002)	10.3	7.34	120.6	151.0	
		22.9 (3311)	9.0	7.3	120.6	151.0	
		24.1 (3495)	10.3	7.4	120.6	151.3	

NOTLAR:

- * – Et kalınlık değerindeki üretim esnasındaki sapma oranları - %0 ve + %23.
- ** – Ağırlık değerindeki üretim esnasındaki sapma oranları -%0 ve +%14.
- *** – Dış çap değerleri sadece referans içindir ve gerçek iç çapa ve duvar kalınlığına bağlıdır.

1	2	3	4	5	6	7	8
150	7	5.5 (797)	5.6	6.40	161.2	195.3	A, B, C
		6.9 (1001)	5.8	6.50	161.6	196.4	
		8.6 (1247)	7.2	7.80	164.4	196.8	
		10.3 (1494)	8.2	9.20	166.4	198.5	
		12.1 (1755)	9.9	11.20	169.8	200.4	
		13.8 (2001)	11.2	12.30	172.4	201.8	
200	8-5/8	5.5 (797)	5.9	8.60	211.8	233.2	A, B, C
		6.9 (1001)	6.9	9.80	213.8	235.2	
		8.6 (1247)	8.7	12.10	217.4	238.8	
		10.3 (1494)	10.7	14.60	221.4	242.8	
		12.1 (1755)	12.7	19.30	225.4	246.9	

NOTLAR:

- * – Et kalınlık değerindeki üretim esnasındaki sapma oranları - %0 ve + %23.
- ** – Ağırlık değerindeki üretim esnasındaki sapma oranları -%0 ve +%14.
- *** – Dış çap değerleri sadece referans içindir ve gerçek iç çapa ve duvar kalınlığına bağlıdır.

Tablo 3. Hat Borularının Genel Özellikleri

Hat Boru İç çapı mm	Diş Boyutu, inç	Nominal Basınç, MPa (psi)	Test Basıncı, MPa (psi)	Azami Destek tonozu, m	Nominal Basınç, MPa (psi)	Minimum eğri yarıçapı, m
1	2	3	4	5	6	7
50	2-3/8	10.3 (1494)	15.45 (2241)	3.7	23.69 (3436)	33.8
		12.1 (1755)	18.15 (2632)	3.7	27.83 (4036)	33.8
		13.8 (2001)	20.70 (3002)	3.7	31.74 (4603)	34.8
		15.5 (2248)	23.25 (3372)	4.0	35.65 (5170)	35.4
		17.2 (2495)	25.80 (3742)	4.0	39.56 (5737)	36.3
		19.0 (2755)	28.50 (4133)	4.0	43.70 (6338)	36.6
		20.7 (3002)	31.05 (4503)	4.0	47.61 (6905)	37.5
		24.1 (3495)	35.10 (5091)	4.0	55.43 (8039)	37.8
		27.6 (4003)	41.40 (6004)	4.3	63.48 (9207)	39.3

1	2	3	4	5	6	7
63	2-7/8	8.6 (1247)	12.90 (1871)	3.7	19.78 (2869)	39.9
		10.3 (1494)	15.45 (2241)	4.0	23.69 (3436)	40.5
		12.1 (1755)	18.15 (2632)	4.0	27.83 (4036)	41.5
		13.8 (2001)	20.70 (3002)	4.0	31.74 (4603)	42.4
		15.5 (2248)	23.25 (3372)	4.0	35.65 (5170)	43.0
		17.2 (2495)	25.80 (3742)	4.3	39.56 (5737)	43.6
		19.0 (2755)	28.50 (4133)	4.3	43.70 (6338)	44.5
		20.7 (3002)	31.05 (4503)	4.3	47.61 (6905)	45.7
		24.1 (3495)	36.15 (5243)	4.3	55.43 (8039)	47.2
		27.6 (4003)	41.40 (6004)	4.6	63.48 (9207)	49.1
76	3-1/2	5.5 (797)	8.25 (1196)	4.0	12.65 (1835)	47.5
		6.9 (1001)	9.90 (1436)	4.0	15.87 (2302)	48.2
		8.6 (1247)	12.90 (1871)	4.0	19.78 (2869)	49.1
		10.3 (1494)	15.45 (2241)	4.3	23.69 (3436)	49.7
		12.1 (1755)	18.15 (2632)	4.3	27.83 (4036)	50.6
		13.8 (2001)	20.25 (2937)	4.6	31.74 (4603)	51.5
		15.5 (2248)	23.25 (3372)	4.6	35.65 (5170)	52.4
		17.2 (2495)	25.80 (3742)	4.8	39.56 (5737)	53.6
		19.0 (2756)	28.50 (4133)	4.8	43.70 (6338)	55.4
		24.1 (3495)	36.15 (5243)	5.2	55.43 (8039)	57.9
27.6 (4003)	41.40 (6004)	5.2	63.48 (9207)	59.2		

Tablo 3. Hat Borularının Genel Özellikleri

Hat Boru İç çapı mm	Diş Boyutu, inç	Nominal Basınç, MPa (psi)	Test Basıncı, MPa (psi)	Azami Destek tonozu, m	Nominal Basınç, MPa (psi)	Minimum eğri yarıçapı, m
1	2	3	4	5	6	7
100	4-1/2	5.5 (797)	8.25 (1196)	4.3	12.65 (1835)	62.2
		6.9 (1001)	9.90 (1436)	4.6	15.87 (2302)	63.1
		8.6 (1247)	12.90 (1871)	4.9	19.78 (2869)	64.0
		10.3 (1494)	15.45 (2241)	4.9	23.69 (3436)	65.2
		12.1 (1755)	18.15 (2632)	4.9	27.83 (4036)	66.4
		13.8 (2001)	20.25 (2937)	5.2	31.74 (4603)	67.7
		15.5 (2248)	23.25 (3372)	5.2	35.65 (5170)	68.9
		17.2 (2495)	25.80 (3742)	4.9	39.56 (5737)	69.8
		19.0 (2755)	28.50 (4133)	4.9	43.70 (6338)	74.1
		20.7 (3002)	31.05 (4503)	5.5	47.61 (6905)	72.5
		24.1 (3495)	36.15 (5243)	5.8	55.43 (8039)	75.0
		27.6 (4003)	41.40 (6004)	5.8	63.48 (9207)	78.0

1	2	3	4	5	6	7
150	7	5.5 (797)	8.25 (1196)	5.5	12.65 (1835)	96.3
		6.9 (1001)	10.35 (1501)	5.8	15.87 (2302)	97.8
		8.6 (1247)	12.90 (1871)	6.1	19.78 (2869)	99.7
		10.3 (1494)	15.45 (2241)	6.1	23.69 (3436)	101.5
		12.1 (1755)	18.15 (2632)	6.1	27.83 (4036)	103.3
		13.8 (2001)	20.70 (3002)	6.4	31.74 (4603)	106.4
150	7	5.5 (797)	8.25 (1196)	6.4	12.65 (1835)	125.9
		6.9 (1001)	10.35 (1501)	6.7	15.87 (2302)	127.7
		8.6 (1247)	12.90 (1871)	7.0	19.78 (2869)	131.1
		10.3 (1494)	15.45 (2241)	7.0	23.69 (3436)	132.6
		12.1 (1755)	18.15 (2632)	7.3	27.83 (4036)	135.0

ЗАВОД
СТЕКЛОПЛАСТИКОВЫХ
ТРУБ



www.zct.ru

- The Scientific Industrial Enterprise "Fiberglass Pipe Plant", Ltd
Kazan, Tataristan Cumhuriyeti, RUSYA FEDERASYONU
- Telefon: (+7) 843 2996099, Mobil: (+7) 919 726 98 77
- e-mail: zct@zct.ru, zct@list.ru

www.petrobee.com

- DELUXIA SUITES 187
34746 ATAŞEHİR İSTANBUL - TÜRKİYE
- Telefon: (+90) 216 999 97 62 Faks: (+90) 216 999 97 63
- e-mail: kaangumus@petrobee.com