

Futliarų sandarinimo movos

Atlikus vamzdžio įtraukimą į futliarą, abu futliaro galai privalo būti užsandarinti. Keletas skirtingų INDUSTEK siūlomų sandarinimo movų tipų garantuoja saugų, patikimą ir nebrangų naujai instaliuotų ar jau esančių vamzdinių futliarų užsandarinimą. Futliarų sandarinimo movos yra nesudėtingai ir greitai instaliuojamos. Movų gamybai naudojamos medžiagos yra ilgaamžės ir pasižymi puikiomis mechanines stiprumo savybėmis.

Galime pasiūlyti keturių tipų Futliarų sandarinimo movas:

- „Banguota“ Z tipo sandarinimo mova
- Kūginė C tipo sandarinimo mova
- EKF tipo sandarinimo mova
- Kaitinimo pagalba sandarinama CSK tipo sandarinimo mova

Z tipo sandarinimo mova



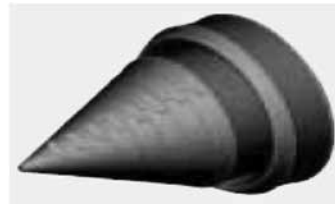
Z tipo sandarinimo mova pagaminta iš EPDM gumos. Šis tipas yra funkcionaliausias, paprasčiausias ir pigiausias futliaro galų sandarinimo būdas. Ši mova turi 10% toleranciją tiek vamzdžio, tiek futliaro diametrai ir to pilnai pakanka patikimai užsandarinti futliarą net vamzdžiui esant šiek tiek ne centre.

C tipo sandarinimo mova



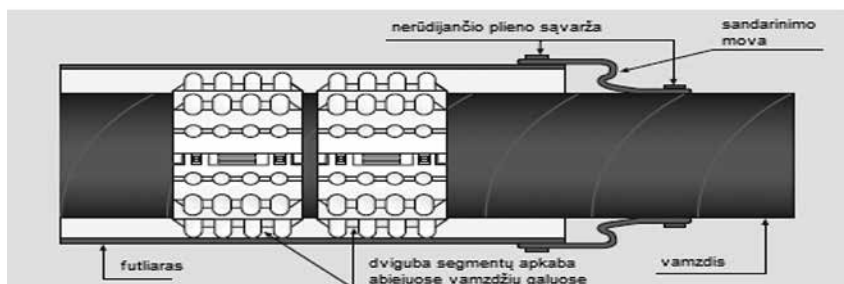
C tipo sandarinimo movos galimos beveik visiems diametrams, o kūginė forma dar geriau kompensuoja galimą vamzdžio ekscentriškumą futliaro atžvilgiu. Šio tipo movos pagamintos iš CR-SBR juodos gumos, fiksuojama nerūdijančio plieno sąvaržų pagalba ir tinka tik naujoms instaliacijoms.

EKF tipo sandarinimo movos

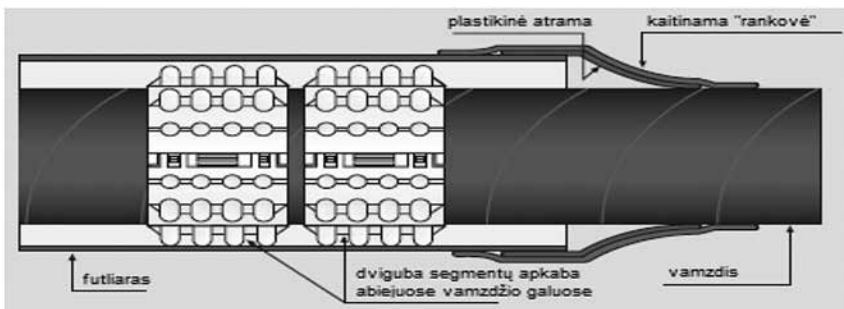


EKF tipo sandarinimo movos forma yra lengvai pritaikoma nupjaunant jos dalį atitinkamai pagal vamzdžio diametrą. Tokiu būdu ji yra tinkama dideliame futliaro ir vamzdžio kombinacijų kiekiui. EKF tipo sandarinimo movos yra pagamintos iš aukštos kokybės 3-4mm storio EPDM gumos. Tam, kad būtų paprasčiau nustatyti nukirpimo vietą, ant movos išorinės dalies yra pažymėti diametrai. Movos galai turi būti fiksuojama nerūdijančio plieno sąvaržų pagalba, kurios yra pritaikytos visiems diametrams ir įeina į movos tiekimo komplektą.

Movos ant vamzdžio ir futliaro fiksuojamos nerūdijančio plieno sąvaržų pagalba.



Kaitinimo pagalba sandarinama CSK tipo sandarinimo mova



Du pagrindiniai ir svarbiausi kaitinimo pagalba sandarinamos movos parametrai yra jos diametras prieš kaitinant ir mažiausias diametras, kurį galima gauti po kaitinimo. Išoriniai diametrai, tiek futliaro, tiek ir vamzdžio, turi patekti į kaitinimo pagalba sandarinamos movos susitraukimo diapazoną. Šiuo būdu yra užtikrinamas visiškas futliaro sandarumas. CSK tipo sandarinimo mova yra padaroma iš atviros juostos, kuria apjuosiamas vamzdis ir kaitinimo būdu pasiekiamas futliaro sandarumas.