

ИНСТРУКЦИЯ

по монтажу и эксплуатации прокладок из терморасширенного графита (ТРГ), работающих при давлении до 20 МПа и температуре до 800 °С.

Содержание

[1. ОБЩИЕ УКАЗАНИЯ](#)

[2. УКАЗАНИЯ ПО УСТАНОВКЕ](#)

1. ОБЩИЕ УКАЗАНИЯ

1.1. Настоящая инструкция распространяется на прокладки из терморасширенного графита (ТРГ) - ПУТГ, предназначенные для уплотнения фланцевых соединений арматуры, трубопроводов, сосудов и аппаратов, работающих при Т до 800°С и условном давлении до 20 МПа.

1.2. Прокладки диаметром до 1000 мм изготавливаются вырезанием из листов фольги или картона ТРГ толщиной 0,5- 3,0 мм.

1.3. Характеристики прокладок отображены в паспорте качества на каждую партию продукции в соответствии с технической документацией. К использованию допускается партия прокладок, имеющая паспорт качества и прошедшая входной контроль.

1.4. Рекомендации по работе прокладок даны в таблице.

Фланцевое соединение	Рабочие параметры	
	Т, °С	Р, МПа
Гладкие фланцы	500/800*	6,3
Выступ-впадина	500/800*	20
Шип-паз	800	20

* - Указана рабочая температура для прокладок, имеющих внутреннее и наружное защитные кольца;

2. УКАЗАНИЯ ПО УСТАНОВКЕ

2.1. Перед установкой прокладки зачистить уплотнительные поверхности фланцев щеткой или шабером. Следы от обработки на уплотнительных поверхностях фланцев должны иметь кругообразный характер.

2.2. На уплотнительных поверхностях фланцев не допускаются вмятины, забоины, раковины (глубиной более 1/3 от толщины прокладки), ржавчина и др. дефекты, которые могут повлиять на эффективность уплотнения.

2.3. При наличии глубоких раковин на уплотнительных поверхностях, они наплавляются электросваркой, а места наплавки зачищаются заподлицо с поверхностью фланца.

2.4. На поверхности прокладок не допускаются загрязнения, масляные пятна, забоины, трещины.

2.5. Для предотвращения прилипания графита к стали и исключения повреждения прокладки при разборке фланцевого соединения, поверхности фланца перед установкой прокладки протереть ветошью, смоченной в бензине или уайтспирите, после чего дополнительно протереть ветошью с тальком.

2.6. Не допускается использовать смазочные составы при монтаже прокладки!

2.7. При установке отцентровать прокладку на фланце.

2.8. Затянуть болты фланцевых соединений крестообразно для равномерного обжатия прокладки в три - четыре обхода.

2.9. Обтяжка прокладок на ответственных узлах проводится только с фиксируемым моментом, определяемым поставщиком уплотнения с учетом условий работы прокладки.

2.10. При принципиальной невозможности выполнения п.п. 2.9 по согласованию с поставщиком уплотнения допускается производить монтаж прокладки с контролем сжатия на величину $50 \pm 5\%$ относительно первоначальной толщины.

2.11. Обжатие прокладок на стандартных фланцах по [ГОСТ 12815](#) и [ГОСТ 28759](#) производится без контроля усилия затяжки до упора гаечным ключом без дополнительных удлинительных элементов.

2.12. При повторном использовании прокладок необходимо контролировать состояние уплотнительных поверхностей и определять их соответствие п.п. 2.2-2.4. Окончательное решение о повторном применении принимается только после консультаций со специалистом производителя уплотнений.

2.13. Повторное использование прокладок допускается только на неответственных стандартных фланцах по [ГОСТ 12815](#) и [ГОСТ 28759](#) с $P_y < 4,0$ МПа!

2.14. Для надежной фиксации прокладки на поверхности фланца (особенно вертикального), можно использовать двухстороннюю клеящую ленту. Для этого на поверхность фланца в 4-6-ти местах по периметру, (можно больше, если диаметр прокладки больше 1000 мм) наклеить полосы клеящей ленты с антиадгезионным слоем (желтая бумага) длиной 30-150 мм, приглаживая каждую полосу рукой.

Непосредственно перед монтажом осторожно удалить антиадгезионный слой с каждой полосы. Следить, чтобы липкий слой остался на поверхности фланца.

Выровнять прокладку по фланцу, не допуская ее соприкосновения с фланцем, а затем прижать. Липкий слой надежно зафиксирует прокладку на поверхности фланца.

2.15. При монтаже ленты с клеевым слоем для обеспечения надежной фиксации уплотнения температура фланца под прокладку должна быть выше 0°C.

2.16. Не допускается использование клеящих составов при работе с кислородом.