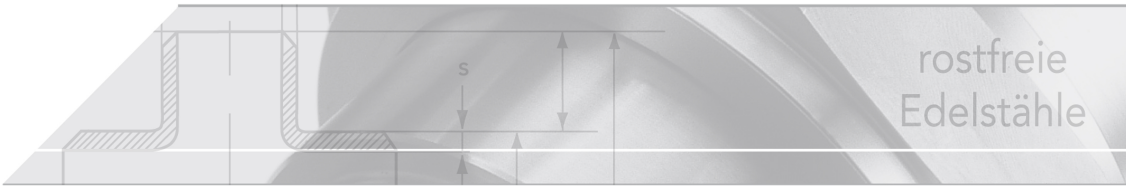
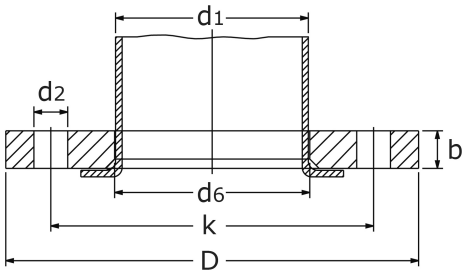



točivá hliníková příruba

[zkratka označení: AF.16*]

vrtaná dle PN 16

podobná DIN EN 1092-1/02




## technický list výrobku

| DN | d1 | Typ | D | b | k | d6 | d2 | M | O |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| 200 | 204,0 | A | 340 | 20 | 295 | 210 | 22 | 12x M20 | blank |
| 200 | 219,1 | C | 340 | 20 | 295 | 225 | 22 | 12x M20 | blank |
| 200 | 219,1 | C | 340 | 24 | 295 | 225 | 23 | 12x M20 | beschichtet |
| 250 | 254,0 | A | 405 | 24 | 355 | 260 | 26 | 12x M24 | blank |
| 250 | 273,0 | C | 405 | 24 | 355 | 279 | 26 | 12x M20 | blank |
| 250 | 273,0 | C | 405 | 27 | 355 | 279 | 27 | 12x M20 | beschichtet |
| 300 | 323,9 | C | 460 | 28 | 410 | 329 | 26 | 12x M20 | blank |
| 300 | 323,9 | C | 460 | 30 | 410 | 329 | 27 | 12x M20 | beschichtet |
| 350 | 355,6 | C | 520 | 32 | 470 | 362 | 26 | 16x M20 | blank |
| 400 | 406,4 | C | 580 | 36 | 525 | 413 | 30 | 16x M24 | blank |

dostupné jakosti: AlSi12Cu

Příruby › točivé příruby › hliníkové příruby › PN 16

**Příruby z lehkých kovů**

Příruby z lehkých kovů se vyrábějí odlévacím postupem G-ALSi12 (Cu) a vykazují vedle dobrý mechanických vlastností
i vhodnou odolnost vůči korozi.

Složení slitiny dle DIN 1725 list 2 je:

| Cu | Zn | Si | Fe | Ti | Ni | Mn | Mg | Pb | Sn | Al |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| 1,0% | 0,5% | 11-13,5 | 0,8% | 0,15% | 0,2% | 0,5% | 0,3% | 0,2% | 0,1% | Rest |

Mechanické vlastnosti při pokojové teplotě jsou:

| Vlastnost | Jednotka | Hodnota |
|---|---|---|
| 0,2 hranice Rpo,2 | N/mm² | 90-120 |
| Pevnost v tahu (p/B) | N/mm² | 160-240 |
| Tažnost A5 | % | 1 - 4 |
| Tvrdost Brinell | HB 5/250 | 55-75 |
| Mez únavy při stříd. napětí v ohyb | N/mm² | 70-80 |

Protože tepelná vodivost slitin lehkých kovů je tři- až čtyřikrát tak vysoká jako tepelná vodivost uhlíkatých ocelí a šest- až osmkrát vyšší než u teplovzdorných ocelí
umožňuje velmi rychlé přijetí a odevzdání tepla, takže vlastní teplotu příruby z lehkého kovu lze i při vysokých povrchových teplotách potrubí udržet pod kritickými hodnotami.

Mechanické vlastnosti při zvýšené teplotě (orientační hodnoty):

| Vlastnost | 20° C | 50° C | 100° C | 200° C |
|---|---|---|---|---|
| 0,2 hranice Rpo,2 | 90 N/mm² | 80 N/mm² | 70 N/mm² | 55 N/mm² |
| Pevnost v tahu Rm | 190 N/mm² | 180 N/mm² | 160 N/mm² | 110 N/mm² |
| Tažnost A5 | 4% | 5% | 7% | 10% |
| Tvrdost Brinell HB | 55 | 51 | 45 | 32 |

Pro praktický provoz platí, že se příruby z lehkých kovů vyráběné s rozměry přírub DIN dle PN 10 smí používat do provozního tlaku 6 bar a teploty příruby 150° C.
Při nižším provozním tlaku jsou přípustné vyšší teploty.

Podrobné pokusy a dlouholeté praktické zkušenosti ukazují, že při uvedených provozních poměrech s ohledem na chování při netěsnosti nedochází u přírub z lehkých kovů k podstatným odchylkám oproti ocelovým přírubám.

## rozvržení otvorů (vrtáno podle PN 16)

otvory podobné  DIN 2633 PN 16 nebo  EN 1092-1/02 PN 16
DN 15 do DN 150 je to otvory identické s PN 10

## Přehled typů

```
Typ A: vnitřní Ø odpovídající rozměrům celulózy
Typ B: vnitřní Ø vhodný pro trubky podle staré normy o varných trubkách DIN 2448
Typ C: vnitřní Ø vhodný pro trubky dle doporučení ISO
```

## Povrch

Příruby se většinou dodávají s kovově hladkým povrchem.
V tomto provedení se instalují do potrubí z lehkých kovů, nerezi a plastů,
protože v normální atmosféře představuje přirozená licí kůra (vrstva oxidů) na přírubách
dobrou ochranu proti korozi.
Na vlhkém vzduchu vzniká tlustá vrstva oxidů ze dvou na sobě ležících dílčích vrstev.
Podklad téměř bez pórů a blokovací vrstva z amorfního oxidu hliníku a porézní
krycí vrstvy obsahující vodu s malými krystalickými podíly. Na této krycí vrstvě
může na povrchu dojít k bílým usazeninám. Pod tím ležící blokovací vrstva
ochranné kůry z oxidů je však v rozsahu pH mezi 4,5 a 8,0 do značné míry nerozpustná,
takže lze ve většině případu příruby nainstalovat bez povrchové úpravy.

Příruby lze dodat i s elektrostaticky aplikovanou, vpálenou vrstvou epoxidové pryskyřice. Toto provedení může být žádoucí na základě zlepšené ochrany proti korozi
nebo z optických důvodů.
Před aplikací epoxidové pryskyřice se příruby odmastí, otryskají a po elektrostatické
aplikaci prášku se vypálí. Při transportu, montáži potrubí
a při šroubování příruby je třeba dbát na to, aby nedošlo k poškození,
protože jinak může ke korozi docházet v prostoru pod povrchovou úpravou v zesílené míře.