



Kersten Kunststof(f)coating

Richtlijnen voor de constructie van onderdelen die voorzien moeten worden van een kunststofbekleding.

Teneinde onderdelen van een goede, homogene en poriënvrije kunststofbekleding te kunnen voorzien dienen deze aan enige eisen betreffende constructie, vormgeving en afmetingen te voldoen.

Deze voorschriften zijn ontleend aan de Duitse V.D.I. richtlijnen no. 2532.

Alle werkstukken dienen zo te worden geconstrueerd dat de te bekleden vlakken toegankelijk zijn voor visuele inspectie.

Visuele inspectie is namelijk noodzakelijk om de oppervlaktegesteldheid van het te bekleden onderdeel te kunnen beoordelen zoals o.a. straalreinheid, lasnaadcontrole en naderhand poriëncontrole van de bekleding.

Alle naden moeten poriënvrij zijn gelast. Constructief dienen deze zo te worden geplaatst dat men ze naderhand ook nog glad kan slijpen en eventuele lassetters kan verwijderen.

Alle scherpe kanten moeten worden afgerond ($r =$ minimaal 3 mm). Speciale aandacht wordt gevraagd voor de scherpe kanten van flenzen, aangelaste tubelures en pijpinden zonder flenzen.

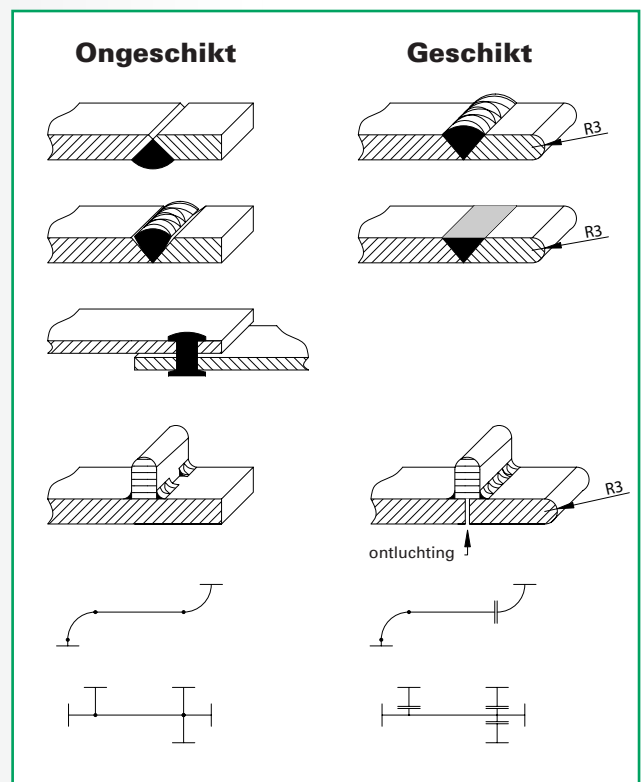
Het oppervlak van de te bekleden delen moet homogeen en vrij van poriën en holten zijn. Dit geldt in het bijzonder voor gietijzer. Uitgehaalde T-stukken verdienen de voorkeur boven ingelaste. Constructies met naar binnendoorstekende aansluitingen zijn niet geschikt om te bekleden. Wanneer men geen kans ziet alle lasnaden van een werkstuk glad te slijpen, dan mogen bochten etc. niet aan rechte stukken worden gelast. Afzonderlijke delen met flensaansluitingen genieten dan de voorkeur.

Teneinde een goede kantendekking te verkrijgen dienen vooral de binnenranden van flenzen op de reeds genoemde radius van minimaal 3 mm te worden

afgerond. De scherpe buitenrand van de flens en de boutgaten moeten ook enigszins worden afgerond. Door het bekleden worden de boutgaten ca. 1,5 – 2 mm kleiner. Ter voorkoming van beschadiging tijdens montage dient hiermee rekening te worden gehouden. Geadviseerd wordt de gaten vooraf ca. 2 mm groter te boren, of wanneer dit is toegestaan, een kleinere bout te nemen.

Voor aansluitingen van manometers, thermometers etc. adviseren wij geflenste aansluitingen. Wanneer dit niet mogelijk is, moeten roestvast stalen nippels met buitendraad worden toegepast die zo dicht mogelijk aan een uiteinde van het pijpstuk zijn geplaatst i.v.m. het nog kunnen gladlijpen van de las.

Lasdetails en afrondingen



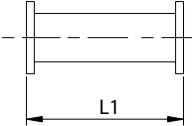
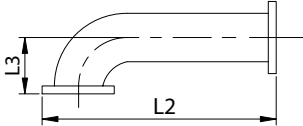
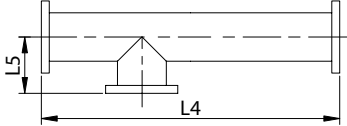


Kersten Kunststof(f)coating

Na de montage is het noodzakelijk eventuele beschadigingen aan de bekleding bij te (laten) werken. Ter voorkoming van beschadiging dienen zowel onder de boutkop als onder de moer volgplaatjes te worden gebruikt. Het verdient tevens aanbeveling na het bekledingsproces, flenzen en pijpinden tegen beschadiging en inwendige vervuiling d.m.v. kunststofkappen te beschermen.

Een goede corrosiebescherming start reeds op de tekenafel. Een nauwe samenwerking tussen alle betrokkenen is zeer belangrijk en zal vanaf de ontwerpfase reeds kostenbesparend werken.

Maatvoorschriften voor bekleding van leidingstukken met Rilsan

Type	Rechte pijp	Pijp met 90° bocht	Pijp met spruit
			
DN	Maximale lengte L1	Maximale lengte L2 L3 ▲	Maximale lengte L4 L5 ■
25	2000	2000 100	2000 100
32	3000	3000 110	3000 100
40	3500	3500 120	3500 150
50	4000	4000 140	4000 150
65	4500	4500 170	4500 150
80	5000	5000 200	5000 150
100	6000	6000 250	6000 200
125	6000	6000 300	6000 200
150	6000	6000 350	6000 200
200	6000	6000 450	6000 250
250	6000	6000 550	6000 300
300	6000	6000 650	6000 400
400	6000	6000 750	6000 400
500	6000	6000 900	6000 500
600	6000	6000 1100	6000 600
700	6000	6000 1200	6000 700
800	6000	6000 1350	6000 800
900	6000	6000 1500	6000 900
1000	6000	6000 1650	6000 1000
1200	6000	6000 1650	6000 1000

Maximaal toe te passen flensdiameter 1500 mm.

- ▲ aangelaste bochten zijn toelaatbaar mits lassen inwendig kunnen worden gladgeslepen.
- positie van de spruit moet het inwendig glad slijpen van de betreffende las mogelijk maken



Kersten Kunststof(f)coating

Maatvoorschriften voor bekleding van leidingstukken met Halar en overige fluorpolymeren

Type	Rechte pijp	Pijp met 90° bocht	Pijp met spruit
DN	Maximale lengte L1	Maximale lengte L2 L3 ▲	Maximale lengte L4 L5 ■
32	500	500 150	500 100
40	1000	750 150	1000 150
50	1000	750 200	1000 150
65	1500	1000 200	1500 150
80	2000	1000 250	2000 150
100	3000	1500 250	3000 200
125	3000	1500 300	3000 200
150	3400	1500 350	3400 200
200	3400	1700 450	3400 250
250	3400	2000 600	3400 300
300	3400	2000 650	3400 400
400	4000	2000 750	4000 400
500	4000	2000 900	4000 500
600	4000	2000 1000	4000 600
700	4000	2000 1200	4000 700
800	4000	2000 1400	4000 800
900	4000	2000 1600	4000 900
1000	4000	2000 1600	4000 1000
1200	4000	2000 1600	4000 1000

Bovenstaande maten zijn indicatief en afhankelijk van de geselecteerde coating.

▲ aangelaste bochten zijn toelaatbaar mits lassen inwendig kunnen worden gladgeslepen.

■ positie van de spruit moet het inwendig glad slijpen van de betreffende las mogelijk maken

Kersten Kunststof(f)coating

Kersten Kunststofcoating B.V.

Postbus 40, NL-6970 AA Brummen
 Vulcanusweg 2, NL-6971 GW Brummen
 Telefoon: (+31)0575 561500
 Fax: (+31)0575 561829
 E-mail: info@kersten-bv.nl
 Homepage: www.kersten-bv.nl

Kersten Kunststoffcoating GmbH

Im Camisch 20, D-07768 Kahla/Thüringen
 Verkauf: Telefon (+49)036424 8899
 Telefax (+49)036424 8898
 Produktion: Telefon (+49)036424 8890
 Telefax (+49)036424 8891
 E-mail: info@kersten-gmbh.de
 Homepage: www.kersten-gmbh.de

Chemische en technische adviezen, schriftelijk dan wel mondeling, worden geheel vrijblijvend en naar beste weten verstrekt. Zij zijn slechts te beschouwen als richtlijnen, waarvan door ons geen enkele aansprakelijkheid wordt aanvaard.