

PASLANMAZ METRİK S TİPİ KAYNAKLI NİPELLER SS316

DIN 2353 / ISO 8434-1 - 24° ağır S serisi, kaynak ucu x metrik boru bağlantısı



Bir tarafta paslanmaz boru veya ekipmana kaynaklanan kalın cidarlı kaynak ağzı, diğer tarafta DIN 2353 ağır S-serisi 24° metrik kesici yüzüklü bağlantı bulunur. SS316 gövde; yüksek basınçlı servisler için sağlam yapı, kaynaklanabilirlik ve sökülebilir metrik bağlantıyı aynı parçada birleştirir.

SS316	DIN 2353 - S SERİ	KAYNAK x 24° METRİK
-------	-------------------	---------------------

ÜRÜN YAPISI



1. Kaynak ağzı
Paslanmaz boruya veya ekipmana TIG kaynakla birleştirilen silindirik uç.
2. Altı köşe gövde
Montaj sırasında anahtarla karşı tutma sağlar.
3. 24° konik yatak
Kesici yüzüklü ağır S-serisi boru bağlantısının merkezleme yüzeyidir.
4. Kesici yüzük / conta
Ürün varyantına göre mekanik tutunma ve sızdırmazlık elemanıdır.
5. S-serisi somun
Metrik boru veya uyumlu hortum adaptörünü kontrollü biçimde sıkar.

Doğru ürün ayrımı

Bu ürün çift tarafı dişli ara nipel değildir. Kaynak tarafında somun veya boru dişi bulunmaz. Metrik tarafta ağır S-serisine uygun somun ve kesici yüzük sistemi kullanılır. S-serisi parçalar L-serisiyle karıştırılmamalı; kaynak ağzı ve metrik boru dış çapı ayrı ayrı doğrulanmalıdır.

PARÇALAR VE ÖLÇÜ SEÇİMİ



Alan	Siparişte belirtilecek bilgi
Metrik boru çapı D1	6S, 8S, 10S, 12S, 14S, 16S, 20S, 25S, 30S veya 38S
Kaynak ucu D2	Eş veya farklı çaplı kalın cidarlı kaynak ağzı; üretici teknik tablosuna göre
Örnek tanımlar	6S, 8S, 10S, 12S, 14S, 16S, 20S, 25S, 30S, 38S
Komple bağlantı	Kaynak gövdesi + kesici yüzük/conta + S-serisi somun
Kontrol	Basınç, sıcaklık, akışkan, kaynak prosedürü, boru et kalınlığı ve adet

Kaynak ucu ve toplam boy değerleri ürün ailesine göre değişir; sipariş öncesinde güncel ölçü çizimi ile doğrulama yapılmalıdır.

HORTUMLU UYGULAMA VE MONTAJ



Kontrol listesi

- 1 Kaynak ağzı ve metrik boru dış çapını onaylı çizimle doğrulayın.
- 2 Kaynak yüzeylerini yağ, oksit ve çaptan tamamen arındırın.
- 3 Uygun SS316 dolgu teli, koruyucu gaz ve onaylı TIG/WPS prosedürü kullanın.
- 4 Kaynak sonrası gövdeyi aşırı ısıdan ve çarpılmadan koruyun; gerekiyorsa pasivasyon uygulayın.
- 5 Metrik tarafta S-serisine uygun somun ve kesici yüzüğü doğru yönde monte edin.
- 6 Sistemi temizleyin; kademeli basınçlandırarak kaynak ve metrik tarafta kaçak kontrolü yapın.

Teknik kaynak notu

Ürün yapısı Cantex S-serisi kaynaklı nipel ailesi; DIN 2353 ağır S-serisi detayları Brennan, Hydraxio, Hoses ve TU-LOK kaynaklarıyla karşılaştırılmıştır.

Nihai basınç değeri ve kaynak parametreleri; üreticinin onaylı teknik çizimi, malzeme sertifikası, boru et kalınlığı, akışkan, sıcaklık ve uygulanan WPS/PQR ile doğrulanmalıdır.