

1. FİTTİNGS STANDARDI İLE İLGİLİ GENEL BİLGİLER

1.1 MALZEME

1.1.1 TEMPER DÖKME DEMİR

TD Fittings üretiminde kullanılmakta olan malzeme TS 519 EN 1562' ye uygun olup;

Siyah Temper Dökme Demir: Sınıf EN-GJMB 350-10'dur.

1.1.2 SICAK DALDIRMA ÇİNKO KAPLAMA

TD Galvaniz fittingsleri standarda uygun olarak sıcak daldırma yöntemi ile çinko kaplama yapılmaktadır. Galvaniz fittingsler ortalama 70 mikron kaplama kalınlığına sahiptir. Tek noktada kaplama kalınlığı minimum 63 mikrondur.

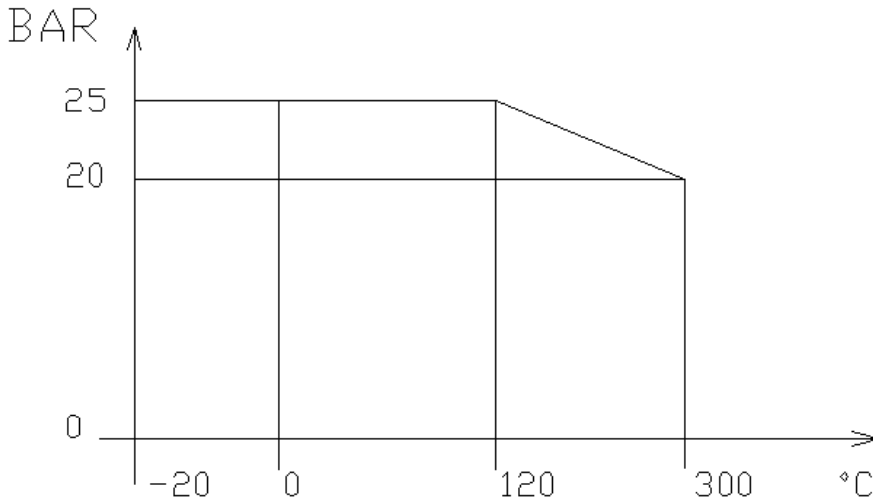
1.2 MÜSAADE EDİLEN ÇALIŞMA BASINCI VE SICAKLIK

Fittingsler için müsaade edilen sıcaklık ve basınç aralıkları Çizelge – 1'de belirtilmiştir.

| SERVİS SICAKLIĞI °C | MAKSİMUM MÜSAADE EDİLEBİLİR ÇALIŞMA BASINCI (BAR) |
|------------------------|---|
| -20' DEN 120' YE KADAR | 25 |
| 120-300 ARASI | ÇİZELGEDEN BULUNUR |
| 300 | 20 |

1 BAR = 10⁵ N/m² = 100 kPa

Çizelge - 1

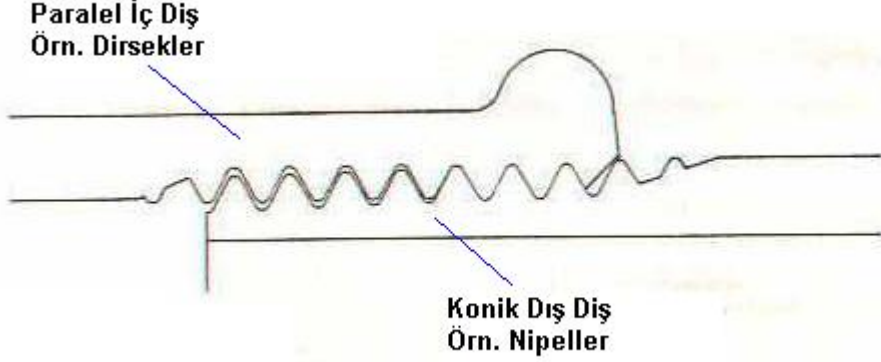


BASINÇ/SICAKLIK ÇİZELGESİ

1.3 VIDA DİŞLERİ

1.3.1 BİRLEŞTİRME VIDA DİŞLERİ

Boru bağlantı parçalarında dış dişler 1/16 konik, iç dişler ise paraleldir (ISO 7-1) Bu sayede dişler birbirine vira edildiğinde koniklik nedeniyle belirli bir noktada sıkacaktır. Bu sayede dişlerde sızdırmazlık sağlanmaktadır.



1.3.1 BAĞLANTI VIDA DİŞLERİ

Somun dişleri, rakor somunları ve bunları karşılayan dişlerdir. Bu dişler sadece bağlantı içindir. Sızdırmazlık özelliği yoktur. (TS 61-200, ISO 228-1)

1.3.2 DİŞ EKSENİ

Diş eksenini TS 10242 standardında da belirtildiği üzere belirtilen açıdan +/- 1/2 derece sapma gösterebilir.

1.4 SIZDIRMAZLIK DENEYİ

Fittingsler, ağızları kapalı olacak şekilde suya daldırılıp en az 5 bar basınçlı hava verilerek test edilir. Bu işlem test makinalarında yapılmaktadır.

1.5 GÖZ İLE YAPILAN SON MUAYENE

Fittingsler üzerinde göz ile görülebilen döküm veya vida dişi hataları, konusunda tecrübeli kalite kontrol ekibi tarafından ayrılmaktadır. Bu işlemden sonra fittingsler paslanmaya karşı koruyucu kimyasallar ile kaplanmaktadır. Bu koruyucu kimyasallar aromatik hidrokarbonlar içermemektedir.

1.6 BOYUT VE KISA GÖSTERİLİŞ İLE İLGİLİ NOTLAR

Bütün ağızları aynı boyutta olan, eşit çaplı fittingsler ağız sayısına bakılmadan, bir boyut ile ifade edilir. (Örn. Fig. 90 2" Te)

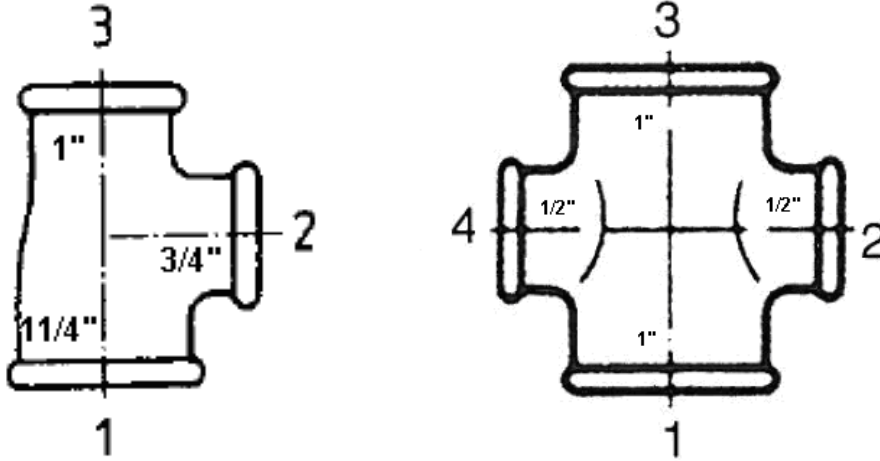
Ağızları farklı boyutta olan fittingsler büyük ağız çapında küçüğe doğru belirtilir. (Örn. Fig. 240 1 x 1/2" Manşon Redüksiyon)

Her üç inegal te'ler aşağıdaki şekilde gösterildiği gibi isimlendirilir. Önce yatay olan ağızların en büyüğünden başlanır. Sonra orta ağız belirtilir. Son olarak diğer yatay ağız belirtilir.

(Örn. Fig.130R 1 1/4 x 3/4 x 1" İnegal Te)

İnegal kruvalar da aşağıda belirtildiği gibi isimlendirilir.

(Örn. Fig.180R 1 x 1/2 x 1 x 1/2" İnegal Kruva)



2. ÜRÜNLER VE FİGÜR NUMARALARI

| | | | | | |
|---|---|---|--|---|---|
| 1 | 1a | 2 | 2a | 3 | 40 |
|  |  |  |  |  |  |
| 41 | 85 | 87 | 90 | 90R | 92 |
|  |  |  |  |  |  |
| 92R | 95 | 96 | 97 | 98 | 120 |
|  |  |  |  |  |  |
| 121 | 130 | 130R | 131 | 180 | 180R |
|  |  |  |  |  |  |
| 240 | 241 | 245 | 246 | 270 | 271 |
|  |  |  |  |  |  |
| 280 | 290 | 291 | 300 | 310 | 330 |
|  |  |  |  |  |  |
| 331 | 340 | 341 | 370 | 371 | 372 |
|  |  |  |  |  |  |
| 374 | 529a | | | | |
|  |  | | | | |