



WESTFALIA
Česká republika

Westfalia Metal s.r.o.
Brněnská 61

Tel +420 515 151 311
Fax +420 515 151 909

info-wks@westfalia-group.com
www.westfalia-group.com

WESTFALIA Metal s.r.o. · Brněnská 61 · CZ-69301 Hustopeče

Техническая документация

Гибкий металлорукав для систем выпуска отработавших газов.

Специальный тип **SSS-R.S.UO** (соответствует норме Евро 3-4)

1. Назначение

Настоящая документация дает техническую спецификацию и характеристики, нормативные требования, описания упаковки гибких металлорукавов производства фирмы Westfalia Metal s.r.o.. Металлорукава Westfalia применяются в системах выпуска отработавших газов автомобилей (СВОГ) и механизмов. Модель SSS – R.S.UO соответствует требованиям нормы Евро 3-4.

2. Нормативные документы на гибкие металлорукава

- Сертификат теста материала EN 10204
- Действительные чертежи WMH соответствующие каждому проекту

Для выхлопных металлорукавов из нержавеющей стали:

- Размер, допуск, форма, вес ленты EN 10258
- Технические условия поставки (механические), поверхность ленты EN 10088-2

3. Функциональные требования

Металлорукав для выхлопной системы предназначен для компенсации перемещений и вибраций между трубами (СВОГ). Металлорукав должен быть установлен в номинальном положении (в состоянии среднего растяжения).

Для оптимальной установки металлорукав должен быть растянут на 15% от сжатого состояния. При установке металлорукава, необходимо следить за направлением потока газа.

4. Соответствие размерам

Продукция должна соответствовать размерам, указанным в чертежах Westfalia Metal s.r.o..

Под следующими названиями подразумевается:

- Внутренний диаметр - диаметр внутри металлорукава
- Внешний диаметр - диаметр снаружи металлорукава
- Толщина стенки - расстояние между внутренней и внешней стороной металлорукава
- Минимальный шаг - расстояние между центрами двух находящихся рядом витков в состоянии полного сжатия металлорукава
- Максимальный шаг - расстояние между центрами двух находящихся рядом витков в состоянии полного растяжения металлорукава
- Средний размер - половина суммы минимального и максимального шага
- Минимальный радиус изгиба - наименьший возможный радиус изгиба при установке, измеряется в сравнении с неизогнутым (прямолинейным состоянием) металлорукава

5. Материал

Материал 1.4301 соответствует AISI 304 или 1.4828 AISI 302B/309. Должен обладать способностью повторять профиль поверхности шаблона.

6. Механические свойства:

Данный параметр получен при испытании образца металлорукава длиной 300 мм.

Общая длина металлорукава складывается из длины гибкой (подвижной) части и торцевых стыковочных колец шириной 15 мм.

Подготовка тестируемого образца: разрезка, , устранение заусенцев и фиксация точечной сваркой каждого конца рукава

Тестирование: тест на сжатие и растяжение (из сжатого в растянутое и обратно в сжатое состояние; исходное состояние - сжатое)

Оценка:

температура	прочность	минимальное растяжение
21°C	300 N	30%
400°C, 15 min.	450 N	30%

7. Коэффициент утечки

Коэффициент утечки характеризует проницаемость поверхности металлорукава.

У металлорукава типа SSS-K.A.UO составляет утечка макс. 2 л/мин./дм² при давлении 0,15 бар.

8. Упаковка

Металлорукава длиной до 800 мм упакуются в картонные коробки на поддонах. В случае, если длина более 800 мм, должна быть оговорена специальная упаковка.