

GENOMFÖRING – ETT NÖDVÄNDIGT TILLBEHÖR

Kärt barn har många namn. Det gäller även denna produkt som bland annat kallas: Genomföring, Förskruvning, Klämringsskoppling och Klämförskruvning.

Man kan säga att det är genomföringen som gör temperaturgivaren komplett och den används inom de flesta verksamheter. Som exempelvis livsmedel- och förpackningsindustrin, vid medicintillverkning, fordon och motorer, processindustri samt forskning och utbildning.

Genomföringar används för att fixera givarspetsar i läge och för att förhindra läckage. Genomföringen fixeras i regel med gänga men kan vid behov svetsas fast.

Vanligt förekommande gängor är koniska och raka rörgångor samt metriska fingångor.

Materialet är som standard syrafast rostfritt stål. Givarspetsen förutsätts rund, det vill säga av rör eller mantelmaterial och kläms fast genom att en genomborrad kona som pressas ihop kring givarspetsen.

Konan kan göras i olika material men vanligast är i stål eller PTFE (en

fluorplast med egenskaper som gör att den har mycket låg friktion).

Stålvarianten finns dessutom i en uppslitsad fjädrande variant.

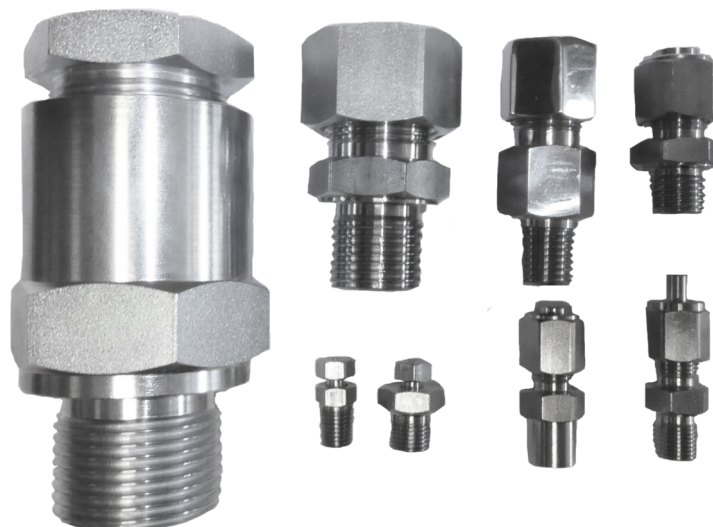
PTFE-konan kan användas vid temperaturer under 200°C, vid lägre tryckskillnader, samt då konan behöver kunna justeras utefter givarspetsen.

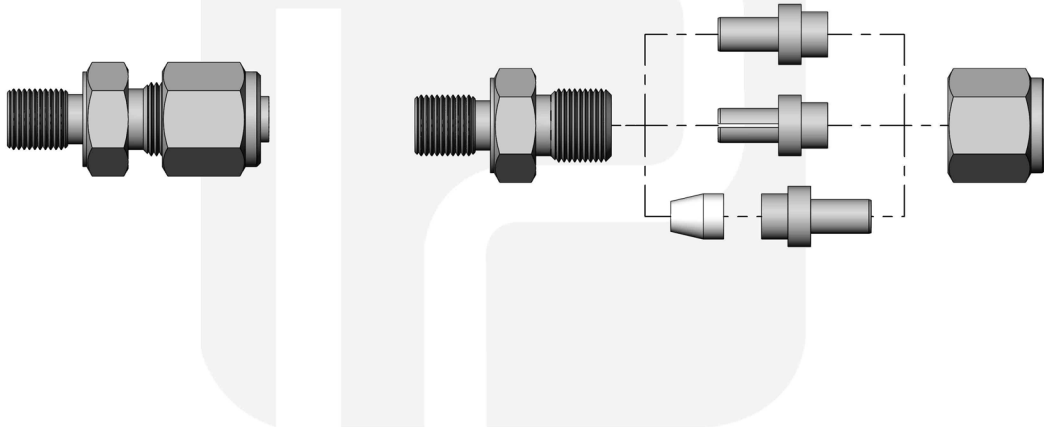
Stålkonan används vid högre temperaturer samt där tryckskillnaden är större. Den pressande konan kan inte flyttas efter åtdragning.

Fjädrande stålkona tätar inte mot tryckskillnad eller vätska men kan i gengäld flyttas utefter temperaturgivarens rör.

De flesta genomföringar är tänkta för en givarspets men för de som behöver montera flera givare i samma anslutningspunkt finns multigenomföring, Modell 9640000 för upp till 24 givarspetsar.

För montage av grövre termostatelement i höga temperaturer finns genomföring med grafittätning som tål upp till 450°C.





Vi får ofta frågan vilken trycktålighet genomföringen har och vilket åtdragningsmoment som ska användas. Det är svårt att lämna generella uppgifter för det då det är beroende på givardiameter, godstjocklek på temperaturgivarröret med mera. En bra tumregel är att dra åt så hårt man kan med fingrarna och sedan göra ett märke vid kl. 6 och därefter vrida ett och ett kvarts varv till kl.9.

Genomföringar skall endast monteras och demonteras när systemen inte är under tryck.

Vissa kombinationer är tryckttestade där testresultat kan fås på begäran.

Nämnda genomföringar tillhör vårt standardsortiment. Finns det behov av specifika problemlösningar och anpassade modeller eller om du har andra frågor, kontakta oss så hjälper vi dig.