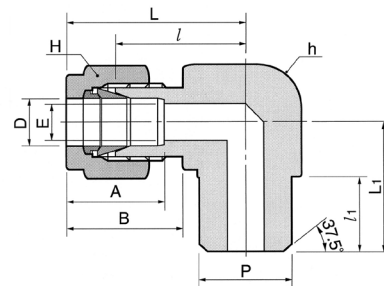


DLW

Złącze kolankowe z końcówką do spawania

Wartości ciśnień dla złączki DLW znajdują się w tabeli nr 24 na stronie 14



Połączenie rur stalowych

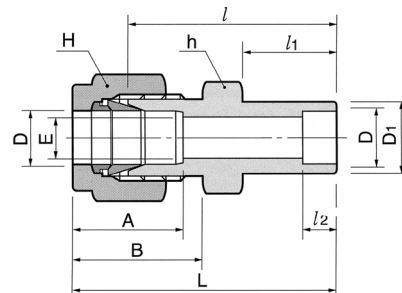
DLW-...-...P

Kod	Śr. zewn. rury		Rozmiar rury spawanej		E	Odl. powierzchni płaskich				A	B	l	l ₁	L	L ₁
	in	mm	wielkość	śred. zewn.		h	H	in	mm						
DLW-2-2P	1/8	3.17	1/8	10.29	4.82	1/2	12.70	9/16	14.28	15.24	17.78	19.55	9.65	26.92	18.79
DLW-4-4P	1/4	6.35	1/4	13.72	4.82	1/2	12.70	9/16	14.28	15.24	17.78	19.55	14.22	26.92	23.36
DLW-6-4P	3/8	9.52	1/4	13.72	7.11	5/8	15.87	11/16	17.46	16.76	19.30	23.11	14.22	30.48	25.40
DLW-8-8P	1/2	12.70	1/2	21.34	10.41	13/16	20.64	7/8	22.22	22.86	21.84	25.90	19.05	36.06	33.02
DLW-12-12P	3/4	19.05	3/4	26.67	15.74	1-1/16	26.98	1-1/8	28.58	24.38	21.84	29.71	19.05	39.87	36.83

DCSW

Złącze proste z gniazdem do spawania

Wartości ciśnień dla złączki DCSW znajdują się w tabeli nr 23 na stronie 14



Połączenie rur stalowych

DCSW-...

Kod	Śr. zewn. rury		E	D ₁	Odl. powierzchni płaskich				A	B	l	l ₁	l ₂	L
	in	mm			h	H	in	mm						
DCSW-2-2	1/8	3.17	2.28	7.87	7/16	11.11	7/16	11.11	12.70	15.24	22.35	8.63	6.35	28.95
DCSW-4-4	1/4	6.35	4.82	11.17	1/2	12.70	9/16	14.28	15.24	17.78	26.16	10.41	7.87	33.52
DCSW-6-6	3/8	9.52	7.11	15.74	5/8	15.87	11/16	17.46	16.76	19.30	30.22	11.93	9.65	37.59
DCSW-8-8	1/2	12.70	10.41	19.05	13/16	20.64	7/8	22.22	22.86	21.84	30.98	11.93	12.70	41.14
DCSW-12-12	3/4	19.05	15.74	26.67	1-1/16	26.98	1-1/8	28.58	24.38	21.84	33.27	11.93	14.22	43.43
DCSW-16-16	1	25.40	22.35	33.27	1-3/8	34.92	1-1/2	38.10	31.24	26.41	40.38	14.22	19.05	52.57

Informacje o złączach Dk-Lok do spawania

Złącza Dk-Lok z zakończeniem przeznaczonym do spawania mają twardość 80 shore lub więcej.

- Zdejmij nakrętkę i pierścienie ze złącza Dk-Lok
 - Zabezpieczy to elementy przed przegrzaniem
- Zakryj gwint złącza np. poprzez nakręcenie korka Dk-Lok (DP)
 - Zabezpieczy to gwint oraz powierzchnie uszczelniające
 - Zaślepkę dokręć ręcznie aby można było ją użyć wielokrotnie
- Wykonaj cztery spawy chwytające, każdy przesunięty o 90 stopni na obwodzie
 - Dzięki nim złącze będzie przyspawane w osi oraz centrycznie
- Dokończ spawanie
- Odkręć z gwintu zabezpieczenie i umieść z powrotem pierścienie i nakrętkę