



SK-51 SLR/C

ŞAMANDIRALI KONDENSTOP BUHAR KİLİDİ ÇÖZÜCÜ SİSTEMLİ

GENEL ÖZELLİKLER

Buharın kondenzen önce kontenstoba gidebileceği durumlarda, buhar kondensobu kitler. Buhar SK-51 SLR 'de bulunan iğne vana yardımıyla by-pass edilerek kondensin tahliyesi sağlanır.

Tahliye görevini yerine getiren şamandıranın yanısıra, hava tahliyesi de gövde içinde mevcut termostatik kapsül tarafından gerçekleştirilir. Böylece boru hattında, hava birikintileri ile oluşan koç darbeleri önlenmiş olur. Aynı zamanda şamandıranın herhangi bir nedenle fonksiyonunu kaybetmesi durumunda termostatik kapsül devreye girerek kondens tahliyesine devam eder ve sistemde tıkanıklığı önler.

Malzeme Yapısı:

Gövde ve kapak: GGG 40.3 Sfero Döküm
İç aksam: Komple AISI304 P. Çelik

Bağlantılar:

Dişli veya Flanşlı

Nominal Çap:

DN15 (1/2") – DN25 (1")

Basınç Değerleri:

Maks. 10 bar' a kadar

Çalışma Sıcaklığı:

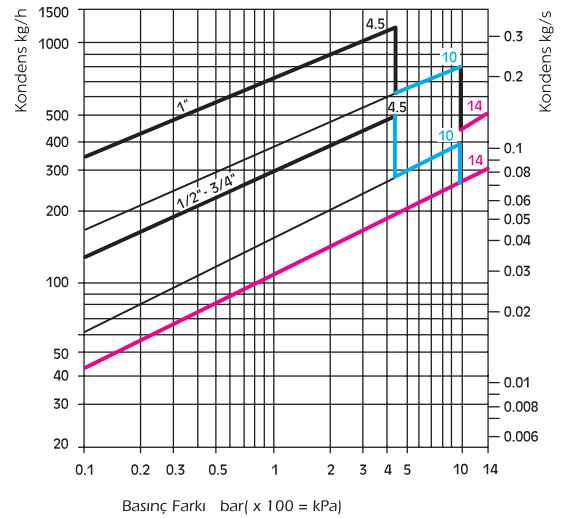
Maks. çalışma sıcaklığı 250 °C

Uygulama Alanları:

- Dönen Silindirler
- Oluklu Mukavva
- Kağıt Fabrikaları

Tahliye Miktarları

(1/2" - 3/4" - 1")



Kırmızı Eğri

Δp= 14 bar için

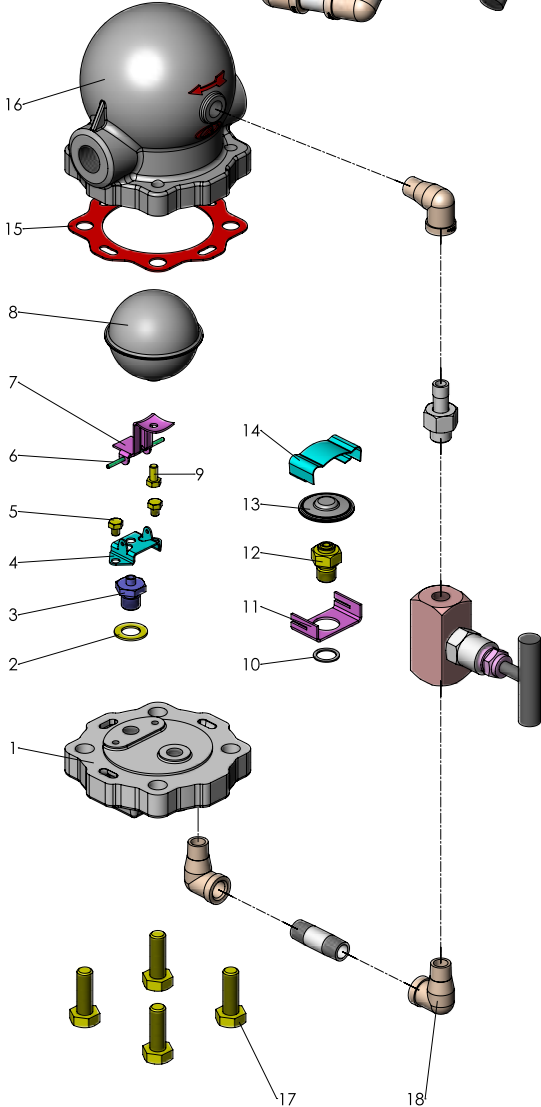
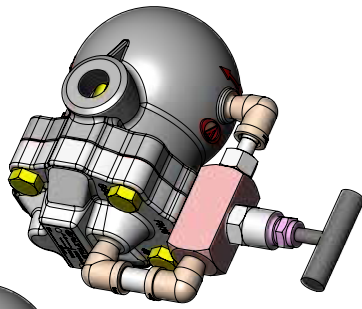
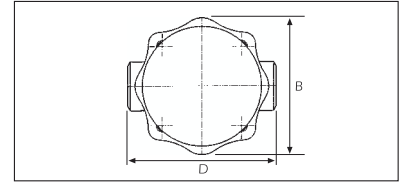
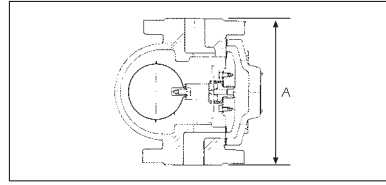
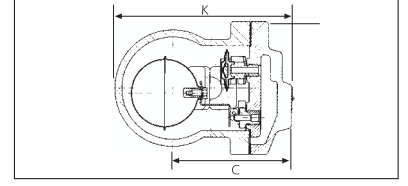
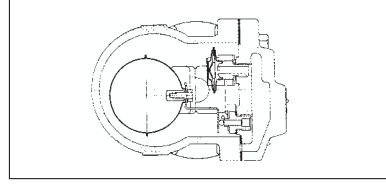
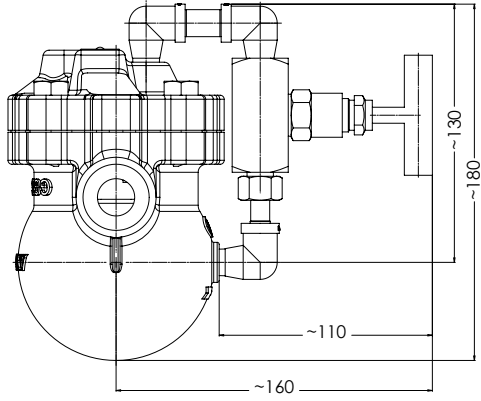
Mavi Eğri

Δp= 10 bar için

Siyah Eğri

Δp= 4,5 bar için

SK-51 SLR ŞAMANDIRALI KONDENSTOP BUHAR KİLİDİ ÇÖZÜCÜ SİSTEMLİ

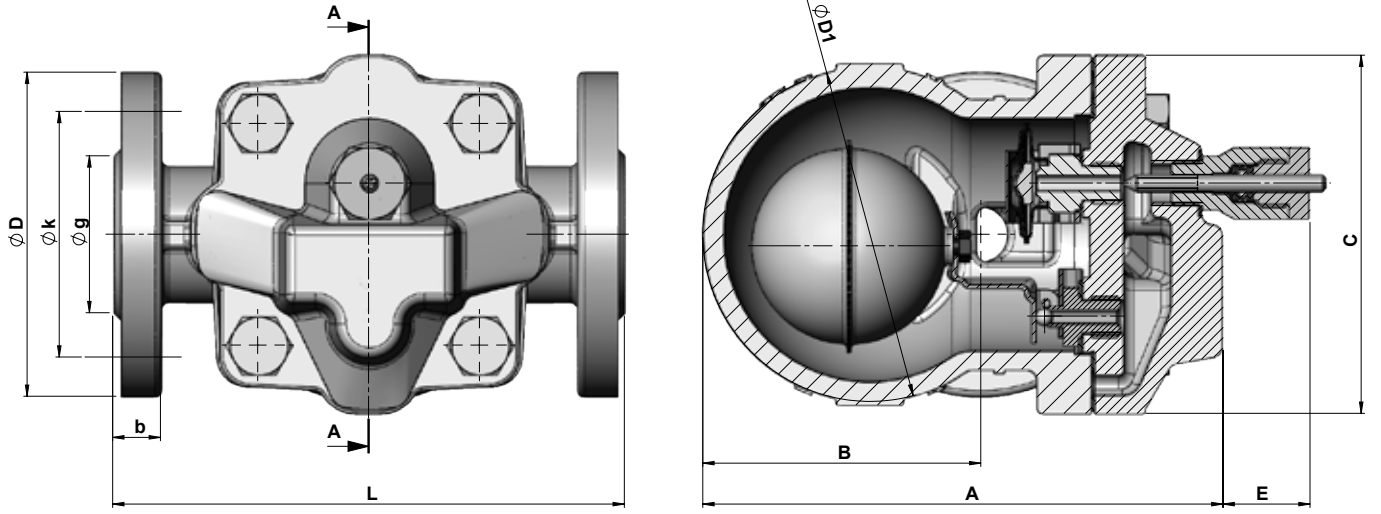


Çap	BOYUTLAR (mm)				
	A	K	B	C	D
15	150	150	108	68	122
20	150	150	108	68	122
25	160	167	108	107	145

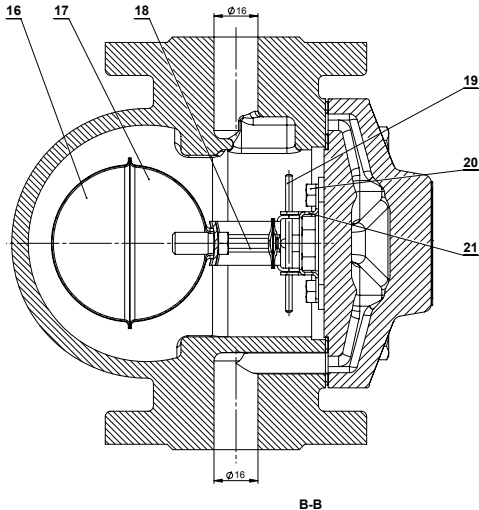
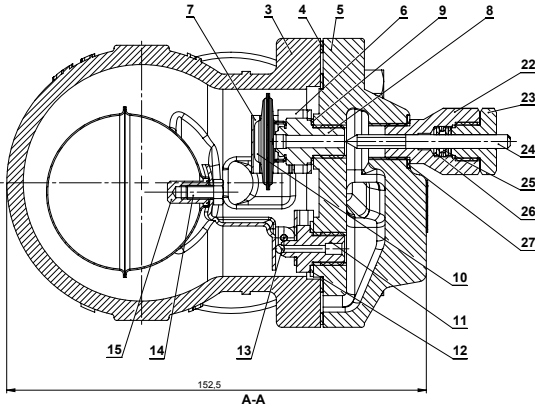
YEDEK PARÇALAR		
No	PARÇA İSMİ	MALZEME
1	Kapak	GGG 40.3 Sfero Döküm
2	Şamandıra Sid Contası	AISI 304 Paslanmaz Çelik
3	Şamandıra Sidi	AISI 304 Paslanmaz Çelik
4	Şamandıra Kol Yatağı	AISI 304 Paslanmaz Çelik
5	A.K.B. Cıvata	AISI 304 Paslanmaz Çelik
6	Şamandıra Bağlantı Mili	AISI 304 Paslanmaz Çelik
7	Şamandıra Kolu	AISI 304 Paslanmaz Çelik
8	Şamandıra	AISI 304 Paslanmaz Çelik
9	A.K.B. Cıvata	AISI 304 Paslanmaz Çelik
10	Sid Contası	AISI 304 Paslanmaz Çelik
11	Termostatik Eleman Alt Parça	AISI 304 Paslanmaz Çelik
12	Termostatik Eleman Sid'i	AISI 304 Paslanmaz Çelik
13	Termostatik Eleman	
14	Termostatik Eleman Üst Parça	Yay Çeligi
15	Kapak Contası	Astbetsiz Klingirit
16	Gövde	GGG 40.3 Sfero Döküm
17	A.K.B. Cıvata	8.8
18	By-Pass Vana Grubu	AISI 304 Paslanmaz Çelik

SK-51 C ŞAMANDIRALI KONDENSTOP BUHAR KİLİDİ ÇÖZÜCÜ SİSTEMLİ

SK-51C FLANŞLI

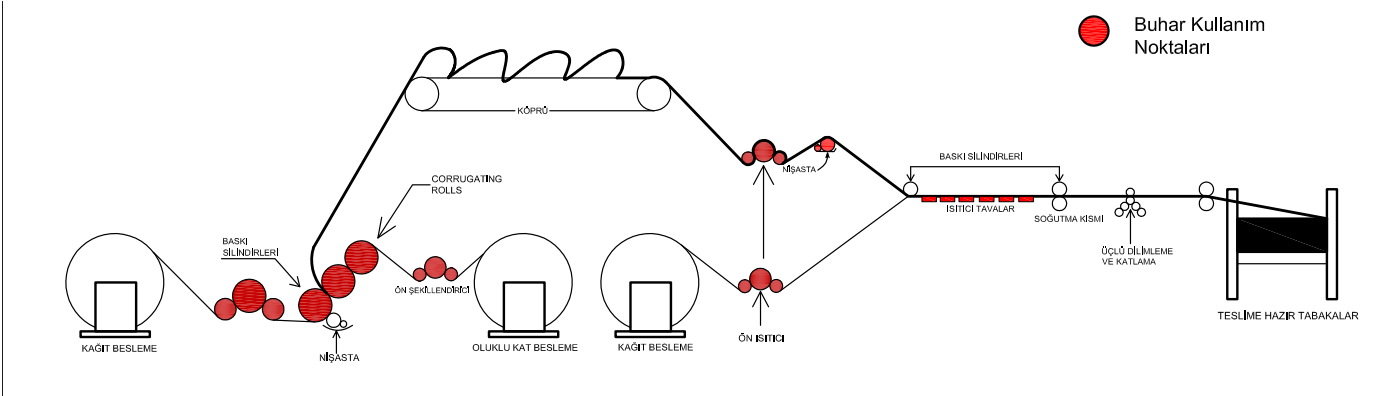


Çap	BOYUTLAR (mm)										
	A	B	C	ØD1	E	ØD	Øk	Øg	b	Delik Çapı	L
15	152.5	81.5	108	98	25.5	95	65	46	14	Ø14x4	150
20	152.5	81.5	108	98	25.5	105	75	56	16	Ø14x4	150
25	170	99.5	108	120	16.5	117	85	65	17	Ø14x4	160



YEDEK PARÇALAR		
No	PARÇA İSMİ	MALZEME
27	Conta	
26	Pul	Ms 58
25	Conta	Silikon
24	Mil	AISI 304
23	Conta Kapağı	AISI 303
22	Conta Gövdesi	AISI 303
21	Şamandıra Kol Yatağı	AISI 304
20	A.K.B. Cıvata	AISI 304
19	Şamandıra Mili	AISI 304
18	Şamandıra Kolu	AISI 304
17	Şamandıra Alt Kep	AISI 304
16	Şamandıra Üst Kep	AISI 304
15	Şamandıra Dişli Parçası	AISI 304
14	A.K.B. Cıvata	AISI 304
13	Bilya - 10 bar	AISI 440C
12	Şamandıra Sid Contası	AISI 304
11	Şamandıra Sid - 10 bar	AISI 304
10	Termostatik Ünite (Komple)	
9	Termostatik Ünite Sid Contası	AISI 304
8	Termostatik Ünite Sidi	AISI 304
7	Termostatik Ünite Üst Parça	AISI 304
6	Termostatik Ünite Alt Parça	AISI 304
5	Kapak	GGG 40,3
4	Kapak Contası	Asbetsiz Klingirit
3	Flanşlı Gövde DN15	GGG 40,3
2	Etiket	
1	A.K.B Cıvata	8,8

SK-51 SLR ŞAMANDIRALI KONDENSTOP BUHAR KİLİDİ ÇÖZÜCÜ SİSTEMLİ



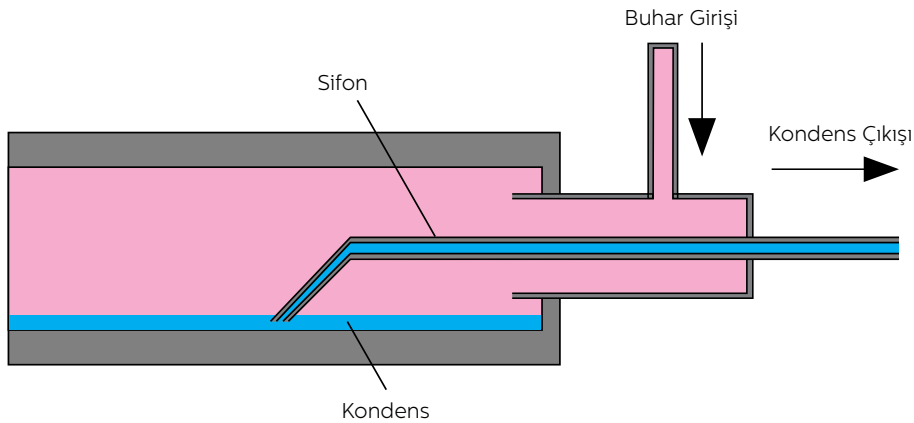
Tipik bir oluklu mukavva üreten çift cidarlı levha, çeşitli basınçlarda buharlı kullanan, çift destekleyici bölümlü iki tekli kapama ünitesinden oluşur.

Buna ek olarak, bitirme bölümleri, çalışma için buhara ihtiyaç duymayan, ancak gerekirse sadece alan ısıtma ve nemlendirme için buhara ihtiyaç duyan dilimleyiciler, atıcılar, kesiciler, on-line printerler vb. içerir.

Oluklu mukavva levhası hazırlama ve saklama için en uygun şartları sağlamak için alan ısıtma ve nemlendirme şartları dikkate alınmalıdır. AYVAZ®, ARI ARMATUREN® bu alanda geniş deneyime sahiptir ve ısıtma ve nemlendirme sistemleriniz hakkında tavsiyelerde bulunabilir.

ISITILAN STATİK SİLİNDİRLER

Bazı oluklu makinalarda, ön ısıtıcılar olarak statik silindirler kullanılmaktadır. Gerekli sıcaklığa bağlı olarak, 3 bar'dan 16 bar'a kadar değişen basınçlarda buhar sağlanır. Bunlar hareketsiz oldukları için içindeki buhar yoğunlaşır ve dipte bir su birikintisi oluştururlar.



Silindir içinde bir sifon borusu takılıdır ve buhar girişi ile kondens çıkışı arasındaki basınç farkı, yoğunlaşmanın sifon borusuna yukarıya doğru akmasına ve silindirin dışına çıkmasına izin vermelidir. Ancak bu çoğu zaman mümkün olmamaktadır.

Bu uygulama için kondensstopun doğru seçimi, dahili hava atıcısı ve buhar kilitlemesini açacak bir "iğne vanası" bulunan şamandıralı tip olmalıdır.

Buhar kilidi engelleme vanası, kondensstopun kapanmasına neden olabilecek sifon borusundaki yoğunlaşmamış buharın boşalmasına izin verecektir. Böylece yoğunlaşmanın olduğu andan silindirin boşaltılmasını ve yoğunlaşmayan gazların termostatik hava menfezi üzerinden geçmesini sağlayarak silindir duvarı boyunca maksimum ısı transferi yapmasını sağlar.

SK-51 SLR ŞAMANDIRALI KONDENSTOP BUHAR KİLİDİ ÇÖZÜCÜ SİSTEMLİ

ISITILAN DÖNEN SİLİNDİRLER

Bir oluklu hattındaki buhar ısıtılmalı silindirlerin çoğu döner. Buhar silindirlere girer ve kondens suyu döner bir bağlantı ile dışarı çıkar. Yoğuşma normalde sabit bir sifondan çekilmektedir.

Doğru silindir yüzey sıcaklığını korumak için, buhar basıncı doğru şekilde kontrol edilmeli ve kondens yoğunlaşma oluşuktan hemen sonra alınmalıdır.

Kondens birikmesi, silindirin dönme şekli, silindir çapı, makine hızı, yoğuşma oranı ve silindir içindeki yoğuşma jant derinliği gibi birçok faktörden etkilenir.

Bu çeşitli faktörlere bağlı olarak ya 'yığılma', 'taşınma' ya da 'film' şeklinde kondens oluşacaktır.

Kondens tahliyesi işleminin en etkili ve ekonomik yöntemini belirleyebilmek için kondensin bu üç konumdan hangisinde olduğunu bilmek gerekir. Bunun için de gerçek makine çalışma hızlarında neler olup bittiğini bilmek gereklidir. Operatörlerle yapılacak değerlendirmeler sonucunda silindir sıcaklıkları belirleyici olacaktır.

Eğer silindirlere istenen sıcaklık yakalanamıyorsa, kondenstopların by-pass vanaları açılmak zorunda kalıyorsa ya da buhar başlıkları patlıyor ve buhar kaçırıyorsa silindirlere kondens kalıyor demektir.

Verilecek kararda ilk tercih, sifona ait olacaktır. Gerekli veriler göz önüne alındığında, bu alandaki uzmanlar doğru tip ve boyut konusunda tavsiyelerde bulunabilir. Kondensin silindirden tahliyesini sağlamak için farklı sifon yapısı yöntemleri kullanılabilir. Çalışma koşulları makineden makinaya ve silindirden silindire değiştiği için tek bir sifon seçimi yoktur.

'Yığılma'nın gerçekleşmediği düşük hızlı silindirlere, buhar kilidini önlemek için bir şamandıralı kondenstop yeterli olacaktır.

Ancak 'Yığılma'nın gerçekleşeceği biliniyorsa ki genellikle yeni nesil makine hızları buna müsaittir kondenstop / vana kombinasyonu ile bir 'süpürme/üfleme sistemi' sağlamak gerekebilir.

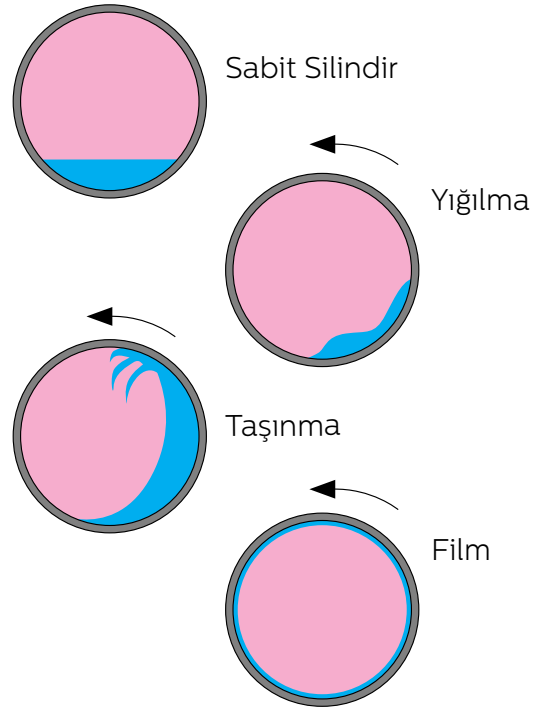
Yaklaşık 3 g (yerçekim ivmesinin üç katı) veya daha fazla santrifüj kuvveti, döner bir silindir içindeki kondens üzerine etki eder ve iç kenarına karşı tutunmaya neden olur. Kondens tahliyesi için kondens santrifüj kuvvetini aşmalı, önce sifonun üst kısmından sonra da döner buhar başlığından geçmelidir.

Çoğu durumda, durağan sifonların kullanımı ve silindirin üzerindeki silindirlere arasındaki yüksek diferansiyel basınçlar, bu kuvvetin üstesinden gelmek için yeterli olmaktadır.

Ancak durum böyle değilse, kondensin tahliyesine yardımcı olması için 'süpürme/üfleme buharı'nın eklenmesi gerekebilir.

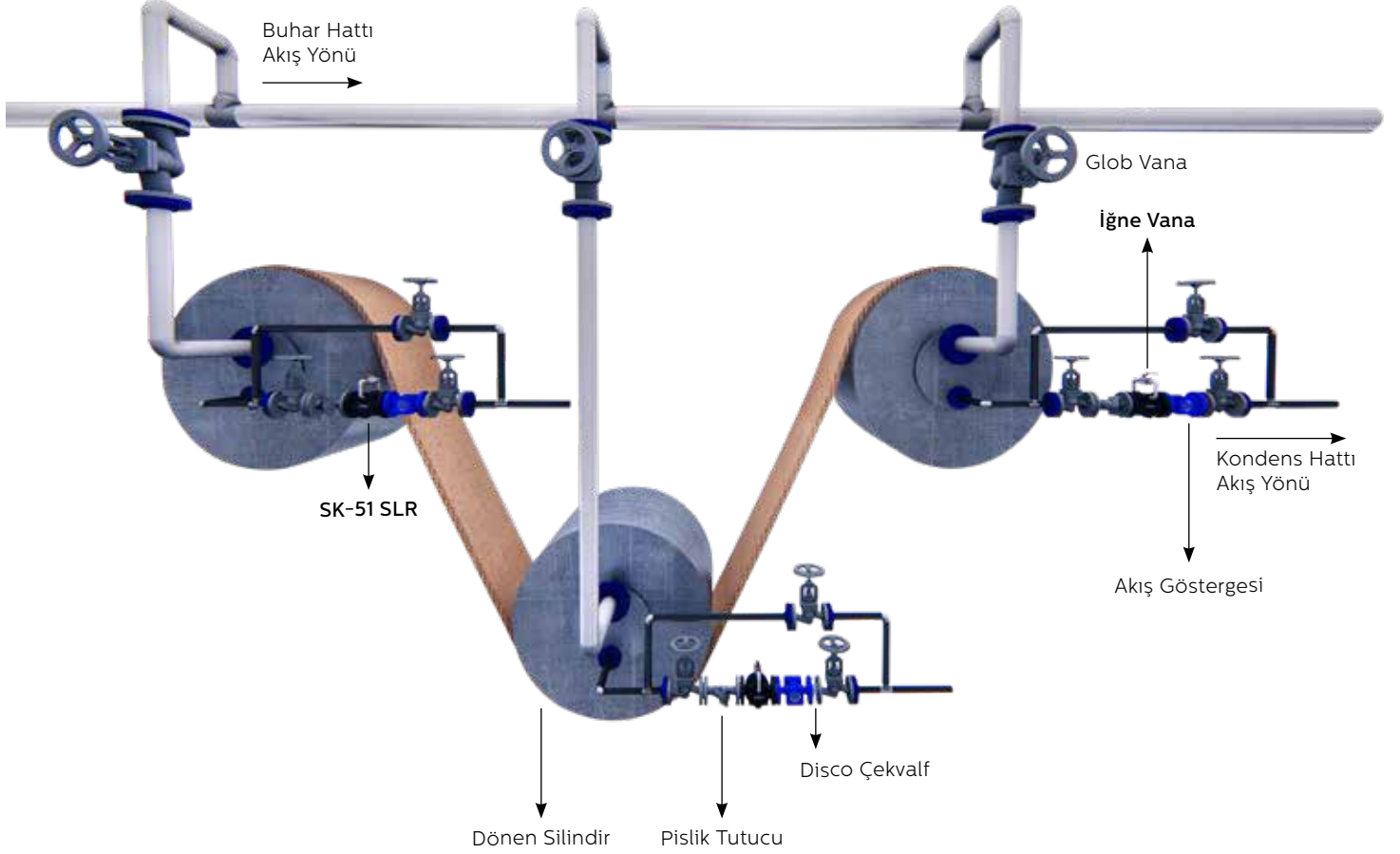
Kondenstopun üzerindeki iğne vanadan geçen buhar, silindire giren ancak yoğuşmayan buhardır. Çünkü bu noktada ısı transferini oluşturacak bir etki yoktur ve buhar yoğuşmaz.

Bu iğne vana ile buhar kondens karışımının bir oluklu mukavva silindirindeki süpürme/üfleme miktarı normalde kontrol edilebilmektedir.



SK-51 SLR ŞAMANDIRALI KONDENSTOP BUHAR KİLİDİ ÇÖZÜCÜ SİSTEMLİ

3D UYGULAMA ŞEMASI



GENEL MÜDÜRLÜK / FABRİKA

Atatürk Sanayi Bölgesi Hadımköy Mahallesi Mustafa İnan Caddesi No: 44 Arnavutköy - İSTANBUL
Tel: +90 212 771 01 45 (pbx) | Faks: +90 212 771 47 27 | info@ayvaz.com | www.ayvaz.com

BÖLGE MÜDÜRLÜKLERİ

- İSTANBUL** Atatürk Sanayi Bölgesi Hadımköy Mahallesi Mustafa İnan Caddesi No: 44 Arnavutköy - İSTANBUL
Tel: +90 212 771 01 45 (pbx) | Faks: +90 212 771 25 60 | GSM: +90 533 925 97 29 | satis@ayvaz.com
- İST. TUZLA** İçmeler Mevki Evliya Çelebi Mah. Genç Osman Cad. Ak İş Merkezi No: 5894 K:1 D: 3 Tuzla - İSTANBUL | GSM: +90 530 568 25 87 | tuzla@ayvaz.com
- ANKARA** Şemsettin Günaltay Cad. No: 278/7 Kırkkonaklar Çankaya / ANKARA | Tel: +90 312 446 72 96-97 | Faks: +90 312 436 52 52 | ankarabolge@ayvaz.com
- ANTALYA** Beşevler Mah. Aktaş Sok. Güleçler İş Mrk. No: 3 K: 2/8 Nilüfer/BURSA | Tel: +90 224 256 97 45 | Faks: +90 224 256 97 46 | bursabolge@ayvaz.com
- BURSA** Beşevler Mah. Aktaş Sok. Güleçler İş Mrk. No: 3 K: 2/8 Nilüfer/BURSA | Tel: +90 224 256 97 45 | Faks: +90 224 256 97 46 | bursabolge@ayvaz.com
- D. ANADOLU** Tel: +90 530 404 71 66 | yozcelik@ayvaz.com
- GAZİANTEP** Mücahitler Mah. 52054 No'lu Sok. Güneydoğu İş Mrk. No: 10/49 GAZİANTEP
Tel: +90 342 323 14 42 | Faks: +90 342 323 14 43 | GSM: +90 533 925 97 33 | gaziantep@ayvaz.com
- ADANA ŞUBE:** GSM: +90 533 925 97 28 | adanabolge@ayvaz.com
- DİYARBAKIR ŞUBE:** GSM: +90 533 925 97 36 | iakgun@ayvaz.com
- KAHRAMANMARAŞ ŞUBE:** GSM: +90 538 546 09 93 | hkizilay@ayvaz.com
- İZMİR** Balatçık Mah. 8914 Sok. No: 72 D: 9 Çiğli / İZMİR | Tel: +90 232 459 12 48 | Faks: +90 232 459 42 36 | izmirbolge@ayvaz.com
- İZMİR ŞUBE:** GSM: +90 530 827 17 12 | asahin@ayvaz.com
- KARADENİZ** GSM: +90 530 404 71 68 | karadenizbolge@ayvaz.com
- KOCAELİ** GSM: +90 535 201 48 26 | kocaeli@ayvaz.com
- TRAKYA** GSM: +90 530 568 25 85 | trakya@ayvaz.com