

Aby osiągnąć jak największą żywotność węży stalowych, oraz bezusterkową ich eksploatację powinny one być zamontowane w poprawny sposób. Główną przyczyną uszkodzeń jest zmęczenie materiału na karbach węża. Należy pamiętać, że wszystkie elastyczne przewody posiadają ograniczony czas eksploatacji, i gdy są one używane do transportu niebezpiecznych mediów (np. gorące lub łatwopalne substancje, niebezpieczne związki chemiczne) powinny być sprawdzane oraz testowane podczas regularnych przeglądów.

ZAPOBIEGANIE PRZEŁAMYWANIU WĘŻA



Promień zagięcia węży stalowych nie powinien być mniejszy niż podany w dokumentacji gdyż może wystąpić zmęczenie i przedwczesne uszkodzenie węży. Należy zapobiegać ostrym załamaniom węży w pobliżu końcówek.

ZAPOBIEGANIE SKRĘCANIU WĘŻA



Skręcenie węży powoduje jego uszkodzenie i przedwczesne zużycie. Aby zapobiec skręcaniu węży należy na jednym z jego końców zamontować kołnierz obrotowy lub złącze z nakrętką. Wąż należy montować zawsze w taki sposób aby płaszczyzna ruchu węży pokrywała się z jego osią symetrii. Wąż należy przytrzymać kluczem podczas dokręcania.

ZAPOBIEGANIE ROZCIĄGANIU ORAZ ŚCISKANIU WĘŻA



Jeżeli zamontowany wąż jest ściśnięty lub rozciągnięty wówczas jego żywotność ulega znacznemu skróceniu.

ZAPOBIEGANIE PRZECIERANIU WĘŻA

Okres eksploatacji ulega znacznemu skróceniu jeżeli wąż zostanie zainstalowany w pozycji powodującej jego ocieranie o inne objekty.

NIGDY NIE PRZEKRACZAJ MAKSYMALNEGO CIŚNIENIA PRACY WĘŻA !!!

Wąż nie może pracować przy ciśnieniu wyższym od jego ciśnienia roboczego. Należy również zawsze wziąć pod uwagę temperaturę pracy węży i skorygować maksymalne dopuszczalne ciśnienie robocze odpowiednim współczynnikiem. W razie jakichkolwiek wątpliwości skonsultuj się z Działem Technicznym TUBES INTERNATIONAL.

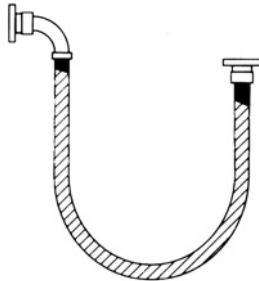
USZKODZENIE WĘŻA

W przypadku zauważenia jakichkolwiek oznak uszkodzenia lub przecieku węży należy dokonać bezzwłocznej jego wymiany.

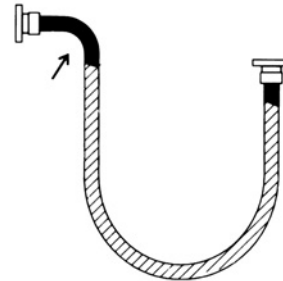
A steel hose has to be properly installed to prolong its life and to ensure faultless exploitation. The main reason of failure is material fatigue on the hose corrugation. It is vital to remember that all elastic assemblies have limited operation time. If they are used to deliver dangerous media (e.g. hot or flammable substances, dangerous chemicals), test and inspection should be carried out regularly.

HOSE BREAKAGE PREVENTION

CORRECT



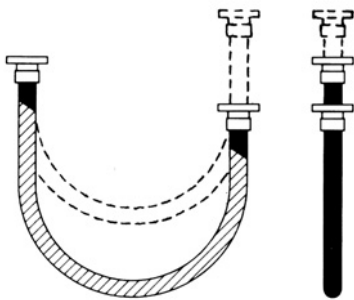
TOO SMALL BENDING RADIUS INCORRECT



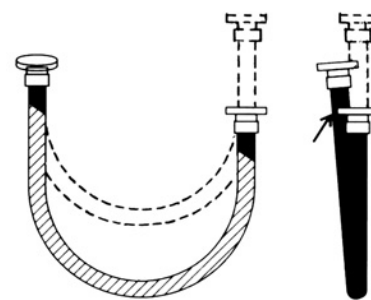
Bending radius of a steel hose should not be smaller than one given in the manual to avoid material fatigue or premature damage. It is necessary to prevent bending of a hose to small radius near its fittings.

HOSE KINKING PREVENTION

CORRECT



INCORRECT



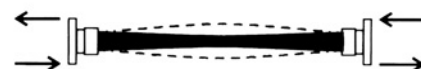
It is kinking of a hose that causes failure or premature wear. So as to prevent hose kinking a swivel flange should be installed on one of hose ends. A hose should always be installed in such a way that its movement is the same as its symmetry axis.

HOSE ELONGATION AND SQUEEZING PREVENTION

CORRECT



INCORRECT



If a hose is installed in a squeezed or stretched way, its life is significantly shortened.

HOSE ABRASION PREVENTION

If a hose is installed in a position causing rubbing against other objects, its operation time is shorter.

NEVER EXCEED HOSE MAXIMUM WORKING PRESSURE!!!

A hose must be used under the pressure higher than its working pressure. Working temperature should always be taken into account and maximum working pressure should be adjusted by proper factor. Contact TUBES INTERNATIONAL Technical Department in case of any problems.

HOSE DAMAGE

Hoses with any signs of failure or leakage should be exchanged immediately