

### Konstruktion

Parallellveckad korrugerad metallslang som formats från längssvetsat tunnväggigt rör. Beroende på applikation, arbetstryck och användningssätt förses slangen med en eller två omflätningar. Flätan ökar slangens arbetstryck, styrka och skyddar mot nötning. Flätan är noggrant beräknad för maximal prestanda.

**Material:** Slang: 1.4541/SS321(EN:X6CrNiTi18-10) eller 1.4404/SS316L(EN:X2CrNiMo17-12-2)

**Material:**Fläta: 1.4301/SS304 eller 1,4401/SS316

### Tryckchock

Pulserande tryck eller tryckchock kan påtagligt påverka slangens livslängd. Tryckstötter bör aldrig överskrida 50% av det maximala arbetstrycket.

### Flödes hastighet

Höga flödes hastigheter bör undvikas eftersom dessa kan leda till haveri pga utmattnig. En interlockslang kan användas som liner om flödes hastigheten överstiger:

Utan fläta: 30 m/s (gas), 15 m/s (vätska).

Med fläta: 45 m/s (gas), 22,5 m/s (vätska)

När slangen är installerad i en bøj, reduceras ovanstående värden med 50% för en 90°bøj, 25% för en 45°bøj osv, proportionellt mot vinkeln. För högre hastighet bör nästa större dimension med liner användas.

### Tryckfall

För att uppnå samma tryckfall som i en rostfri rörledning ska diametern på metallslangen ökas med 15%

### Korrektionsfaktorer för arbetstrycket

Angivet arbetstryck gäller för slangar med svetade kopplingar vid rumstemperatur. Följande korrektionsfaktorer ska användas vid förhöjd temperatur:

Arbets-temperatur °C	Rostfritt stål SS 1.4541	Syrafast stål SS 1.4404
-200-50	1,00	1,00
100	0,96	0,94
150	0,92	0,90
200	0,88	0,86
250	0,84	0,82
300	0,80	0,78
350	0,76	0,74
400	0,72	0,70
450	0,66	-
500	0,60	-
550	0,54	-
600	0,44	-

### Design- & installationsanvisningar

Bøjning följer vanligen en eller en kombination av de rörelsetyper som visas nedan. De givna formlerna är till hjälp att bestämma erforderlig slanglängd för att undvika bøjningar under minimalt tillåten bøjningsradie och därmed att säkerställa maximal livslängd.

Undvik skarpa bøjor och vridning.  
Slangen ska endast bøjas i ett plan.

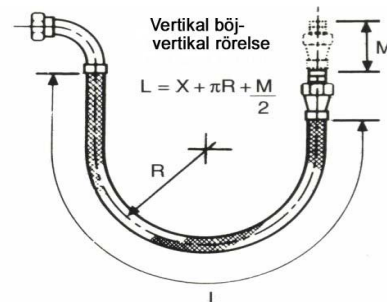
**L** = Minimum rörlig slanglängd exklusive ändhylsor

**R** = Minimum bøjningsradie

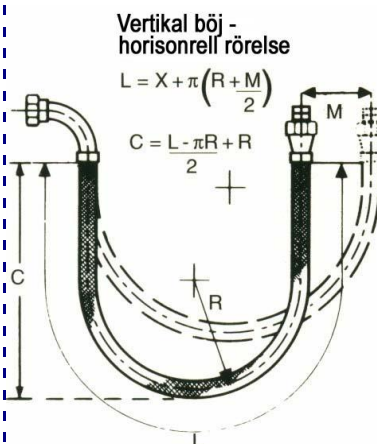
**M** = Rörelse

$\pi = 3.142$

**X** = Extra icke-böjd slanglängd enligt tabellen nedan



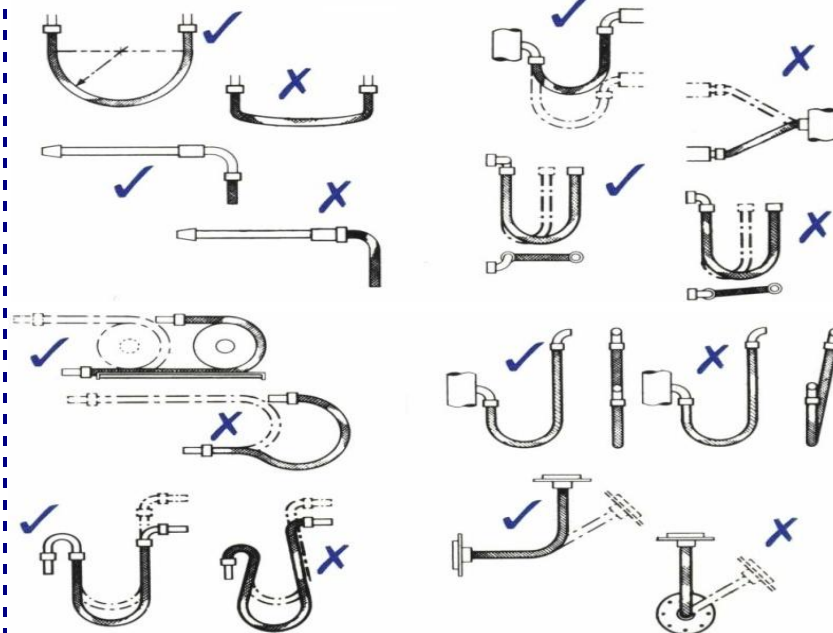
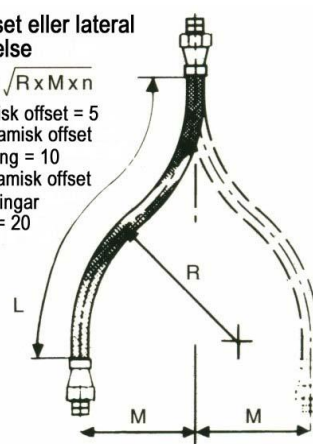
I.D.	6	10	15	20	25	32	40	50	65	80
<b>X</b>	50	75	100	125	150	175	200	250	275	300



### Offset eller lateral rörelse

$$L = \sqrt{R \times M \times n}$$

n för statisk offset = 5  
n för dynamisk offset i en riktning = 10  
n för dynamisk offset i två riktningar (se bild) = 20



### POSTADDRESS

MAILADDRESS

### AB TERGO

Box 5  
131 06 NACKA  
SWEDEN

### PRODUKTION & LAGER

PRODUCTION & WAREHOUSE

### AB TERGO PRODUKTION

PL 20991, HÄRADSVÄGEN 231  
HÄRADSBYGDEN  
793 50 LEKSAND  
SWEDEN

### TELEFON 08-447 55 90

INTERNATIONAL TEL +468 447 55 90

### TELEFAX 08-604 89 00

INTERNATIONAL FAX +468 604 89 00

E-post: info@tergo.se

E-mail: info@tergo.se

Internet: http://www.tergo.se