

MKDT- to system dwucienny, izolowany, stosowany do agregatów prądotwórczych oraz innych silników spalinowych i turbin. Charakterystyczna dla systemu jest wytrzymałość na wysoką wartość ciśnienia – do 5000 Pa. Dzięki specjalnym połączeniom elementów na płaszczu, uszczelnianych za pomocą silikonu wysokotemperaturowego oraz tzw. swobodnemu rdzeniowi, który pod wpływem wysokich temperatur się wydłuża, system doskonale spełnia swoją funkcję przy agregatach najwyższej mocy. System MKDT nie wymaga zastosowania kompensatorów wydłużeń. System przeznaczony jest do pracy na sucho.

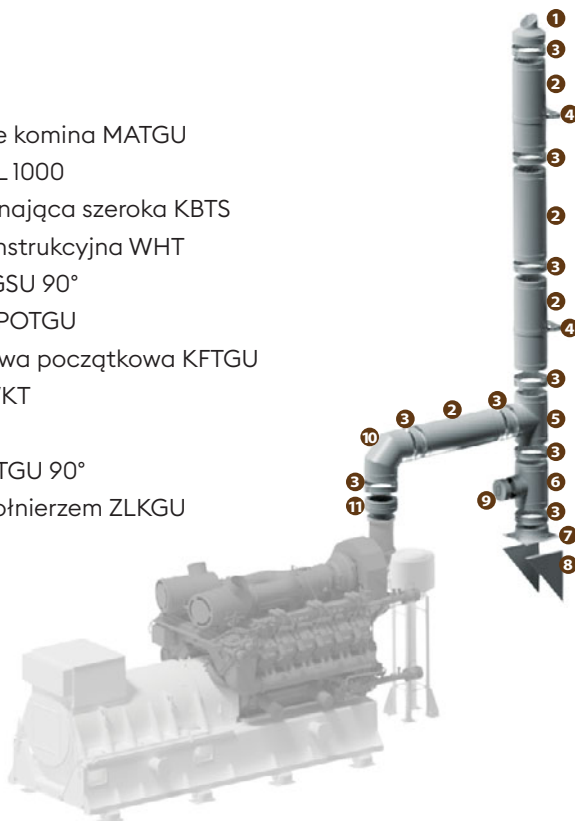
CE-0432-CPR-00095-230 • EN 1856-1 T600-HI-D-V2-050

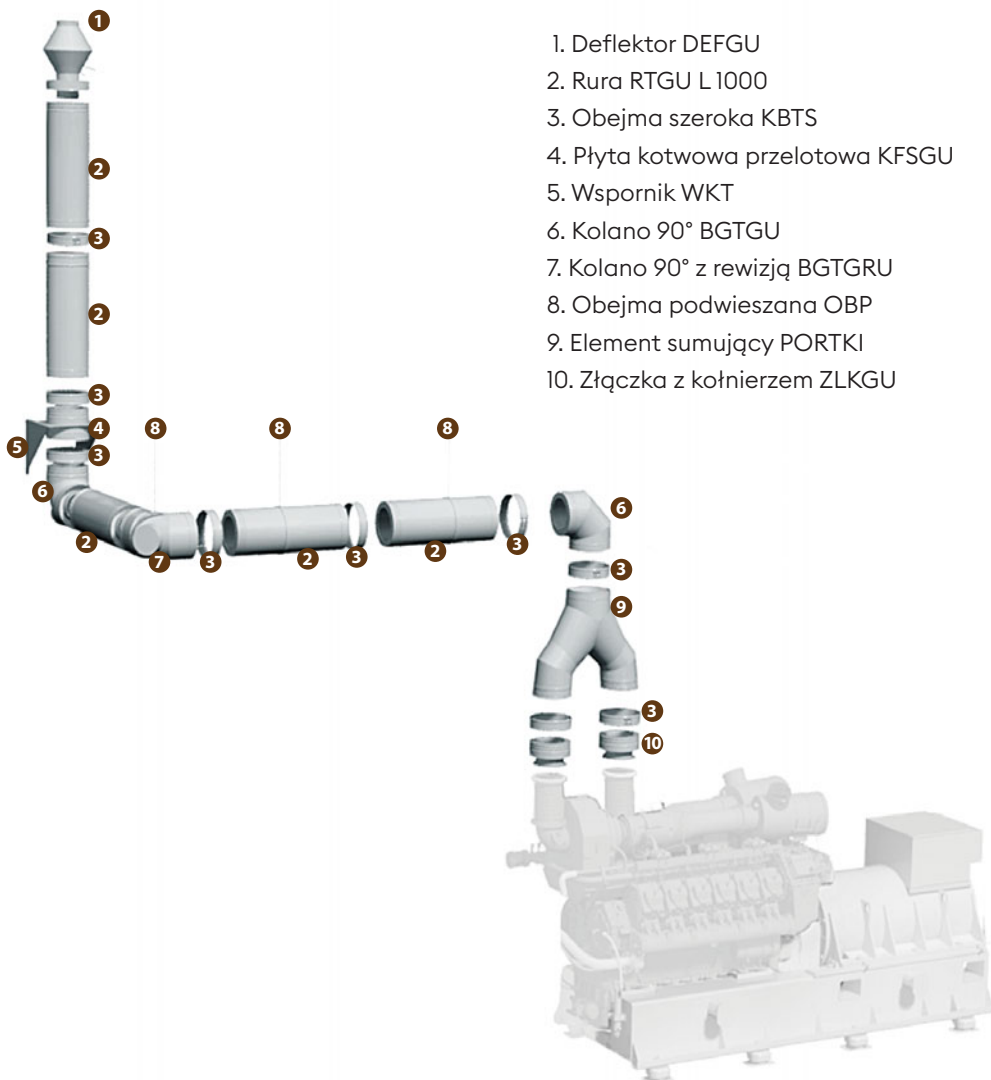


Przykładowy montaż kominu MKDT

 Zawsze montuj komin zgodnie z dokumentacją projektową.

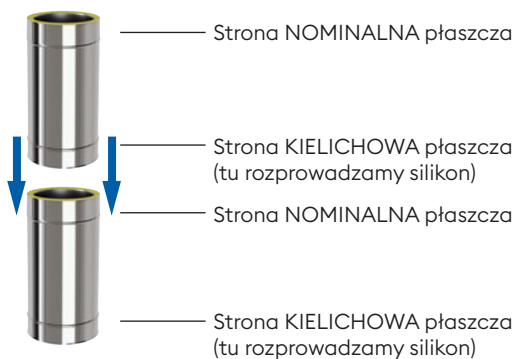
1. Zakończenie kominu MATGU
2. Rura RTGU L 1000
3. Obejma spinająca szeroka KBTS
4. Obejma konstrukcyjna WHT
5. Trójnik AFTGSU 90°
6. Wyczystka POTGU
7. Płyta kotwowa początkowa KFTGU
8. Wspornik WKT
9. Dekiel DS
10. Kolano BGTGU 90°
11. Złączka z kołnierzem ZLKGU





Przed przystąpieniem do montażu należy sprawdzić kompletność dostarczonych elementów oraz ich stan pod kątem uszkodzeń, elementy nie mogą mieć przypadkowych wgnieceń.

Kierunek montażu elementów i przepływu spalin



Łączenie elementów systemu MKDT



1. Przygotowujemy pierwszy element.



2. Silikon rozprowadzamy na stronie kielichowej płaszcz, wzdłuż wewnętrznej krawędzi rury - przy dekle, w połowie i na początku kielicha.

Wielkość aplikacji „ścieżki” silikonu: szerokość $\geq 10\text{mm}$, wysokość $\geq 5\text{mm}$.



3. Następnie element wypełniony już silikonem łączymy z pierwszym elementem.



4. Połączenie obu elementów zabezpieczamy obejmą spinającą. Obejma powinna spiąć zyki obu połączonych ze sobą elementów.

Rura do skracania

Szczególłą uwagę należy zwrócić przy montażu rury do skracania. Krawędzie cięte muszą być gładkie i oszlifowane, bez żadnych ostrych krawędzi i pozostałości po cięciu.

Instrukcja montażu elementów do skracania

! Należy używać tylko i wyłącznie tarczy do cięcia stali nierdzewnej.

1. Odmierzamy oczekiwany wymiar.



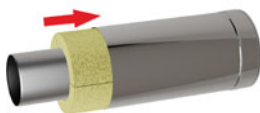
2. Docinamy rurę płaszczową, wysuwamy, odmierzamy oczekiwany wymiar i docinamy rurę rdzeniową oraz izolację. Izolację skracamy o 7 cm mniej.



3. Po docięciu rur szlifujemy krawędzie.



4. Wsuwamy docięte elementy, składając rurę rdzeniową, izolację i rurę płaszczową.



5. Twoja docięta rura jest gotowa do montażu.



Przed

Po

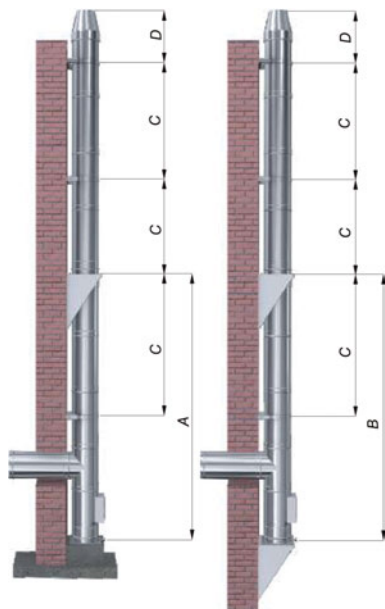


Video - instrukcja cięcia rury do skracania



Video - instrukcja montażu obejm konstrukcyjnych WHT

Zalecane odległości i wysokości montażowe - dane dla izolacji 30 mm



	A	B	C	D
Ø80	30	30	4	3
Ø100	30	30	4	3
Ø113	30	30	4	3
Ø120	30	30	4	3
Ø130	30	30	4	3
Ø150	30	30	4	3
Ø160	30	25	4	3
Ø180	30	25	4	3
Ø200	30	20	4	3
Ø250	30	15	4	3
Ø300	25	12	4	3
Ø350	25	12	4	3
Ø400	25	10	4	3
Ø500	25	8	4	3

- A - Wysokość położenia podpory przejściowej komina, który stoi na wylewce betonowej.
- B - Wysokość położenia podpory przejściowej komina, który zamocowany jest na wsporniku WKT.
- C - Rozmieszczenia obejm WHT.
- D - Maksymalna wysokość komina wystającego nad ostatnią obejmą WHT.

Przy wystąpieniu następnej podpory przejściowej, należy ją montować w odległości B od poprzedniej. Na wolnym końcu komina, gdzie $D > 1$ m, konieczne jest stosowanie obejm wzmocnionych KBS.

Na odcinkach poziomych obejm konstrukcyjne lub zawiesia powinny być montowane min. co 2 metry.

Należy używać tylko i wyłącznie silikonu wysokotemperaturowego rekomendowanego przez producenta - odporność termiczna: min. 300°C.
Silikonu nie można stosować przy temperaturze poniżej 5°C.

Pozostaw do wyschnięcia na min. 36 godzin przed testowaniem całego systemu.

W razie jakichkolwiek pytań lub wątpliwości, zachecemos do kontaktu z nami.



MK Sp. z o.o.
Kadłubia, ul. Kominowa 5
68-200 Żary, Polska
tel. +48 68 458 19 00
Dział Inwestycji Agregatowych:
+48 501 418 944
+48 509 407 580
e-mail: dzial.agregatow@mkzary.pl