



فلنج چیست ؟

فلنج پلی اتیلن

دامنه کاربرد فلنج ها در لوله کشی (piping) به عنوان یکی از اجزای اتصالات (Fittings) ، که معمولا در تغییر مسیر یا تغییر قطر لوله استفاده می شوند، می باشد. فلنج ها معمولا توسط فرآیندهای ریخته گری ، ماشین کاری قطعات یا قالب گیری تولید می شوند .

فلنج ها یکی از اتصال دهنده های لوله ها، شیر آلات و دستگاه ها به یکدیگر می باشد. آب بندی بین دو فلنج توسط لای (Gasket) که در بین آنها قرار داده می شود انجام می گیرد.

مطابق استاندارد، مشخصات فلنج پلی اتیلن که شامل موارد ذیل می باشد باید بر روی فلنج حک گردد:

۱- نام تجاری تولید کننده فلنج

۲- سایز اسمی لوله - قطر خارجی لوله که فلنج پلی اتیلن به آن جوش داده خواهد شد

۳- مقدار فشار قابل تحمل توسط فلنج پلی اتیلن - به آن کلاس فلنج هم گفته می شود

۴- شکل سطح فلنج - شکل سطح فلنج پلی اتیلن مهمترین قسمت تشکیل دهنده یک فلنج می باشد

۵- سوراخ ها - گاهی بعنوان ضخامت دیواره نیز بیان می گردد

۶- مواد تشکیل دهنده فلنج پلی اتیلن - مطابق استاندارد ASTM این عدد بیان کننده مشخصات مواد خام مورد استفاده برای تهیه فلنج می باشد

۷- شماره یا کد مربوط به عملیات حرارتی صورت گرفته بر روی فلنج پلی اتیلن
به طور کلی پنج نوع فلنج پلی اتیلن در خطوط لوله با جوش لب به لب بکار می روند که در زیر آورده شده اند:

۱-- Weld Neck Flanges نوع معمولی و بلند

۲-Slip-on Flanges

۳- Reducing Flanges

۴- Increaser Flanges

۵- Lap-Joint Flanges, Van Stone

Office Address:

No.18 , Mina blv, Africa St., Tehran/IRAN

Tel.: (+98 21) 88 20 20 60 - 50 lines

Fax: (+98 21) 88 20 20 81

www.parsethylene-kish.com



انواع فلنج

1- فلنج با سطح ساده: (FLAT FACE)

در این نوع از فلنجهای سطح یک فلنج که باید در مقابل سطح فلنج دیگر قرار گیرد صاف می باشد. معمولاً فلنجهای چدنی و یا فولادی که در فشارهای کم کاربرد دارند از این نوع ساخته می شوند.

2- فلنج با سطح برجسته: (Raised face)

در این نوع فلنجهای سطح فلنج که در مقابل فلنج دیگر قرار گرفته و بر روی آن لایه قرار داده می شود نسبت به سطح کلی فلنج برجسته تر ساخته می شود. بر اساس استاندارد مقدار برجستگی در تمام اندازه ها برای کلاسهای 150 و 300 برابر 1.6 mm و کلاسهای بالاتر برابر 6.4 mm می باشد.

در قسمت برجستگی ممکن است سطح کاملاً صیقلی (smooth finish) و یا دارای شیار (serrated finish) باشد و این شیارها بایست هم مرکز و یا حلزونی می باشد که روش ساخت آن در استاندارد (MSS-SP-6) مشخص گردیده است (معمولاً عمق شیارها 0.4 mm و فاصله آن از هم 0.8 mm می باشد)

3- فلنج نر و ماده: (Male & Female)

صفحه این نوع فلنجهای که بصورت جفت وجود دارد یکی دارای برآمدگی (به ارتفاع 6.4 mm) و دیگری تو رفتگی (به عمق 5 mm) می باشد.

4- فلنج با صفحه دارای زبانه و شیاردار: (Tongue & Groove facing)

این نوع فلنج نیز بصورت جفت وجود دارد و همانند فلنج نر و ماده بوده با این تفاوت که قطر داخلی زبانه و شیار تا سوراخ فلنج (مسیر جریان) ادامه ندارد و بنابراین لایه (gasket) را روی قطر داخلی و خارجی خود نگه می دارد و همین باعث می شود لایه (gasket) از خوردگی و فرسودگی محفوظ بماند. ساختمان زبانه و شیار مینیمم سطح لایه نوع مسطح را ایجاد می کند و بنابراین تحت فشار پیچها کمترین بار و ماکزیمم راندمان اتصالی (joint efficiency) ممکنه برای لایه های مسطح را خواهد داشت. در این نوع اتصال میزان برآمدگی زبانه 6.4 mm و میزان عمق شیار برابر 5 mm می باشد.

www.parsethylene-kish.com

Office Address:

No.18 , Mina blv, Africa St., Tehran/IRAN

Tel.: (+98 21) 88 20 20 60 - 50 lines

Fax: (+98 21) 88 20 20 81

www.parsethylene-kish.com