

Návod k obsluze hliníkových lahví Série 7060



Tlaková láhev ze slitiny hliníku AA7060

Základní parametry:

Provozní tlak:	200 bar
Zkušební tlak:	300 bar
Závit:	17E nebo 25E (kuželový)
Výrobce:	Luxfer Gas Cylinders Nottingham, England
Médium:	inertní plyny

Uzavírací ventil

Vstup do lahve:	17E nebo 25E (kuželový)
Výstup:	dle plynu
Materiál:	mosaz v chrómu nebo bez (dle plynu)

1. Periodická zkouška

Za účelem zajištění bezpečnosti provozu musí být lahve periodicky podrobovány kontrole a zkoušení v souladu s normou ČSN EN 1802 „Lahve na přepravu plynu – Periodická kontrola a zkoušení bezešvých lahví z hliníkových slitin“. Interval periodické kontroly je uvedeno v normě (inertní plyny všeobecně 10 let).

Kontrola a zkoušení musí být provedeno pouze oprávněnou osobou, která musí posoudit, že lahve jsou provozu schopné pro následné bezpečné použití.

2. Čištění

Lahve za běžného provozu mohou vnitřně akumulovat znečištění, která mohou škodlivě ovlivnit používání. V případě zápachu se doporučuje láhev vypláchnout roztokem uhličitanu sodného nebo roztokem kyselinou octové, pak horkou párou a tlakovým vzduchem.

Čištění vnějšího povrchu se provádí mýdlem a vodou.

3. Montáž ventilu

Těsnění ventilu se provádí s použitím kluzné pásky. Páska musí být pečlivě zatlačena do profilu závitu ventilu.

Utahovací momenty pro montáž ventilu na lahve z hliníkové slitiny:

Závit lahve	Minimum	Nezesílené hrdlo Maximum	Zesílené hrdlo Maximum
	17E	75 Nm	95 Nm
25E	95 Nm	110 Nm	180 Nm

Upozorňujeme Vás, že použití vysokých hodnot kroutícího momentu může vyvolat deformace závitu. Montáž ventilu nesmí být provedena při teplotě vyšší, než je teplota okolí, protože při ohlazení by různá smrštění lahví a ventilů vedla k velkému napětí v hrdle lahve. Pro další informace viz ČSN EN ISO 13341 „Lahve na přepravu plynů – Montáž ventilů na lahve na plyn“.