

SEALING COMPOUND



تهریز: شرکت فنی مهندسی NGS

تلفن کارخانه: ۰۴۱ - ۳۴۲۵۲۹۸۵

www.ngschemicals.com

فکس: ۰۴۱ - ۳۴۲۶۳۲۳۷ تلفن همراه: ۰۳۴۰۶۵۸۰۳۷



شرکت فنی و مهندسی N.G.S

این شرکت مفتخر است به اطلاع برساند که با برخورداری از تیم مهندسی متخصص در امور صنایع شیمیایی و پتروشیمی ده سال است که در تولید مواد آبنندی گام برداشته و هم اکنون مجتمع های پتروشیمی و پالایشگاهی از محصولات ما استفاده می نمایند. کامپاندها به دو صورت خشک و همراه مایع در قوطیهای فلزی بسته بندی میشوند، که در حالت خشک تاریخ انقضا ۲ سال و در حالت همراه مایع زمان نگهداری ۵ سال می باشد.

*- انواع مواد آبنندی کننده (Sealing compound)



- a- رفع نشتی از فلنجهای آب ، بخار، گاز
- b- استفاده از این ترکیبات در فشار و درجه حرارت های بالا و پایین
- c- رفع نشتی از سیستم های در حال کارکرد

NAPHT GOSTAR SEALING COMPOUNDS

Sealing Compound	Usable For	Usable On	Comments
NGS 1246 (MID fluidity)	Steam-Air- Water Max pressure 120 bar Max temperature 250°C	Flanges with Gap stuffing boxes Injection	Very easy dismantling of the flanges during shutdown
NGS 1246 b (low fluidity)	Steam-Air- Water Max pressure 120 bar Max temperature 250°C	Flanges with Gap stuffing boxes Injection	Higher granulometry to compensate when unsufficient mechanical adjusting.
NGS 1240 (MID fluidity)	Steam-Air- Water Max pressure 240 bar Max temperature 700°C	Flanges with Gap stuffing boxes Injection	
NGS 1240 b (Low fluidity)	Steam-Air- Water Max pressure 240 bar Max temperature 700°C	Flanges with Gap stuffing boxes Injection	Higher granulometry to compensate when unsufficient mechanical adjusting.
NGS 1241 (MID fluidity)	Hydrocarbons Max pressure 240 bar Max temperature 700°C Satisfactory to H ₂ S & NH ₃	Flanges with Gap stuffing boxes Injection	
NGS 1241 b (Low fluidity)	Hydrocarbons Max pressure 240 bar Max temperature 700°C Satisfactory to H ₂ S & NH ₃	Flanges with Gap stuffing boxes Injection	Higher granulometry to compensate when unsufficient mechanical adjusting.
NGS 1242 (High fluidity)	Steam-Air- Water Max pressure 240 bar Max temperature 700°C	Flanges with very small Gaps Re injection	Recommended for any injection through the flanges 'bolts

<p>NGS 1247 (High Fluidity)</p>	<p>Hydrocarbons Max pressure 240 bar Max temperature 700°C</p>	<p>Flanges with very small Gaps Re injection</p>	<p>Recommended for any injection through the flanges 'bolts</p>
<p>NGS 1249 (MID fluidity)</p>	<p>ACIDS Max pressure 120 bar Max temperature 240°C</p>	<p>Flanges with Gap stuffing boxes Injection</p>	
<p>NGS 1243 (High Fluidity)</p>	<p>Steam-Air- Water Max pressure 120 bar Max temperature 250°C</p>	<p>To be used for stuffing boxes of regulating valves Re injection</p>	





از حفاظ صورت استفاده کنید
WEAR FACE SHIELD

رعایت نکات مهم در تزریق مواد آبیندی:

۱- مواد آبیندی برای رفع نشتی از فلنجهایی که لایبی آنها دچار اشکال شده اند، مناسب بوده و برای جاهایی که دچار شکستگی و خوردگی می باشند به هیچ وجه قابل استفاده نیستند، چرا که در اثر فشار تزریق دچار شکستگی بیشتر خواهند شد.

این نوع مواد طبق جدول ارائه شده دارای نوع های مختلف بوده که در انتخاب آن باید دقت کافی به عمل آید، بطور مثال ۱۲۴۰ و ۱۲۴۰b برای رفع نشتی بخار و آب و هوا مناسب بوده و برای تزریق دوباره باید از نوع نرم و قابل نفوذ ۱۲۴۲ استفاده نمود. (در درجه حرارت های بالا، امکان دارد بعد از تزریق کامل، به علت بخار شدن نرم کننده و کاهش حجم کامپاند، فضای کوچکی در محل تزریق ایجاد شده که نوع اولیه کامپاند در آن نفوذ نکند، لذا بهتر است از نوع نرم و قابل نفوذ که در روی قوطی کلمه Re injection نوشته شده استفاده نمود.)

۲- در درجه حرارت های بالا لازم است تزریق بعد از رفع نشتی، مقداری ادامه یافته تا مقداری از کامپاند به بیرون نفوذ نماید. (با رعایت حداکثر فشار تزریق) در نقاطی از کلمس که نفوذ کامپاند به بیرون بیشتر از حد نرمال است، با پخ کردن نافی کلمس به طرف داخل از نفوذ آن به بیرون جلوگیری نمائید تا فشردگی مطلوب بدست آید.

۳- کامپاندها دارای ذرات سیلیکون کاربرد بوده و امکان پرتاب آنها از فضای بین کلمس و فلنج به بیرون بسیار زیاد بوده، لذا جهت حفاظت چشمها حتما باید از حفاظ تمام صورت استفاده نمود.

۴- رعایت ماکزیمم فشار طراحی فلنج در تزریق الزامی میباشد.

*- چنانکه بعد از باز شدن درب ظرف و یا به هر علتی مواد تزریقی سفت شده باشند، می توان قوطی کامپاندها را با گذاشتن داخل آب گرم ۷۰ الی ۸۰ درجه ، نرم کرده و استفاده نمود

*- برای نرمیت بیشتر و تزریق راحتتر بهتر است قوطی کامپاندها را داخل ظرف آب گرم یا آب کاندانس موجود در مجتمع ها قرار داده و حداقل بعد از ۵ الی ۱۰ دقیقه مصرف شود. (مخصوصا در مناطق سرد وزمستانها)