

مشخصات فنی کلمپ استیل تعمیراتی

Repairing Clamp

جنس بدنه

فولاد ضدزنگ (Stainless Steel 304)

جنس پیچ ها

فولاد ضدزنگ (Stainless Steel 304)

پیچ ها با استفاده از روش رول فرمینگ تولید و دارای روکش تفلون (PTFE) برای جلوگیری از جام کردن مهره ها می باشد.

جنس مهره ها

گرید A2-70 (Stainless Steel 304) طبق استاندارد DIN934

جوشکاری

کلیه جوش ها با جوشکاری تنگستن (TIG) و با گاز محافظ آرگون (Ar100%) انجام می شود، و پس از جوشکاری فرایند شستشوی اسیدی بر روی کلمپ ها انجام می گردد. (Passivator)

جنس لاستیک

NBR & SBR (Syrene Batadiene Rubber) با گرید A و نرمی (Shore 60-70)

لاستیک ها به صورت مشبک و یک تیکه تولید می گردد. لاستیک های کناره استیل دار (Bridge Plate) با روش پخت همزمان لاستیک و استیل ساخته می شود. (Vulcanized) لاستیک ها با استفاده از چسب دو جزئی صنعتی برای ماندگاری در شرایط گرم و مرطوب انبارها به استیل چسبانده می شود.

بسته بندی

کلمپ ها برای جلوگیری از آسیب دیدگی بصورت شیرینگ و در داخل کارتن ۵ لایه و یا جعبه چوبی برای مشتری ارسال می گردد. لیبل مشخصات محصول اعم از (تاریخ تولید، نام شرکت سازنده و شماره سریال محصول) بر روی کلمپ حک می گردد.

مشخصات ابعاد کلمپ تعمیراتی

- ۱- ضخامت ورق فک ها ۸/۰ الی ۱ میلیمتر باشد.
- ۲- پیچ ها تا سایز ۱۵۰ میلیمتر با قطر M14 و از سایز ۲۰۰ میلیمتر به بالا با قطر M16 تولید می گردد.
- ۳- در کلمپ های PN10 فاصله پیچ ها ۱۰ سانتیمتر و در کلمپ های PN16 فاصله پیچ ها ۷/۵ سانتیمتر تولید می گردد.
- ۴- ضخامت ورق تسمه ها و گوه های راهنما ۳ الی ۴ میلیمتر و ضخامت ناودانی ۲ میلیمتر می باشد.