

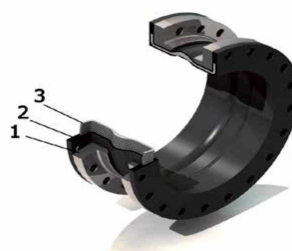
▪ Budowa wyrobów konfekcjonowanych

Budowa kompensatorów związana jest ściśle z ich przeznaczeniem. Wytwarzanie kompensatorów odbywa się wg ścisłej technologii produkcji, a każdy produkt końcowy przechodzi testy ciśnieniowe potwierdzające wytrzymałość kompensatora oraz zgodę na zastosowanie w danych warunkach. Z natury kompensatory, jak i inne wyroby konfekcjonowane posiadają wewnętrzną i zewnętrzną warstwę gumy chroniącą kompensator przed działaniem mediów lub warunków atmosferycznych panujących w pomieszczeniu, w którym pracują. Serce kompensatora stanowi zbrojenie czyli kord syntetyczny pełniący rolę pancerza.

Zbrojenie składa się z kilku lub kilkunastu warstw ułożonych krzyżowo pod odpowiednim kątem, ilość warstw zależna jest od ciśnienia w jakim kompensator ma pracować.

Do montażu kompensatora służą kołnierze wykonane ze stali konstrukcyjnej zwykłej jakości ocynkowanej lub stali kwasoodpornej. Kształt kołnierza również zależny jest od przeznaczenia oraz ciśnienia medium.

1. **Ogranicznik** – służy do zabezpieczenia przed przekroczeniem wartości max. Kompensacji rurociągu.
2. **Warstwa zewnętrzna EPDM/NR.**
3. **Kord syntetyczny** – zabezpiecza przed uszkodzeniem mieszka.
4. **Warstwa wewnętrzna EPDM/NBR/NR** – zależnie od składu przepływającego medium.



Kompensatory z kołnierzami obrotowymi TYP A



Kompensatory z kołnierzami nieobrotowymi TYP B



TYP	Wymagania	Zalety
A - obrotowe	Należy zwrócić szczególną uwagę podczas montażu, aby żadne naprężenia rurociągu nie zostały przenoszone na kompensator.	1. Łatwiejsze centrowanie otworów kołnierzy. 2. Ze względu na mniejsze naciski powierzchniowe – niższe momenty skręcania śrub.
B- nieobrotowe	Wymaga się dokładnego centrowania otworów w kołnierzach rurociągu z otworami w kołnierzach kompensatora.	Mniejsza podatność na wysunięcie się uszczelnienia spod kołnierza – możliwość zastosowania do wyższych ciśnień.