

CALCUL DE LA DUREE DE VIE DES JOINTS SOUMIS A L'USURE

Ce présent document décrit comment désassembler les Booster Metal Work dans le but de remplacer les joints.
Le sachet de joint comprend tous les joints du Booster.
Nous vous recommandons de remplacer périodiquement et uniquement les joints soumis à l'usure (rep. 2, 5, 6, 9, 10, 12, 13, 15); les autres joints ne doivent être remplacés uniquement que s'ils ont subi des dégradations.
Avant d'installer les nouveaux joints, nettoyer soigneusement les sièges et regraisser avec de la graisse KLUBER TOPAS ISOFLEX NB52 à la fois les sièges et les joints.

Pour calculer la durée de vie des joints soumis à l'usure, vous pouvez utiliser la formule suivante :

BOOSTER Ø40: Durée de vie (heures) = $30.000 \times \frac{(p_2 + 1)}{Q^2}$

BOOSTER Ø63: Durée de vie (heures) = $120.000 \times \frac{(p_2 + 1)}{Q^2}$

où :

p_2 [bar] = pression relative de sortie
 Q [l/min] = débit de sortie

CALCULATION OF THE LIFE OF GASKETS SUBJECT TO WEAR

This document explains how to dismount Metal Work boosters and replace the gaskets.
The gasket spare kit contains all the types of gasket mounted on the booster.
You are recommended to periodically replace only the gaskets subject to wear (2, 5, 6, 9, 10, 12, 13 and 15); the other gaskets must only be replaced when they are clearly damaged.
Before mounting the new gaskets, clean the seats and the gaskets with KLUBER TOPAS ISOFLEX NB52 grease.

The following formulae can be used to calculate the useful life of gaskets subject to wear:

BOOSTER Ø40: Life (hour) = $30,000 \times \frac{(p_2 + 1)}{Q^2}$

BOOSTER Ø63: Life (hour) = $120,000 \times \frac{(p_2 + 1)}{Q^2}$

where:

p_2 [bar] = relative output pressure
 Q [l/min] = output flow rate

PROCEDURE DE DEMONTAGE POUR LE REMPLACEMENT DES JOINTS DISMOUNTING SEQUENCE FOR THE REPLACEMENT OF GASKETS



