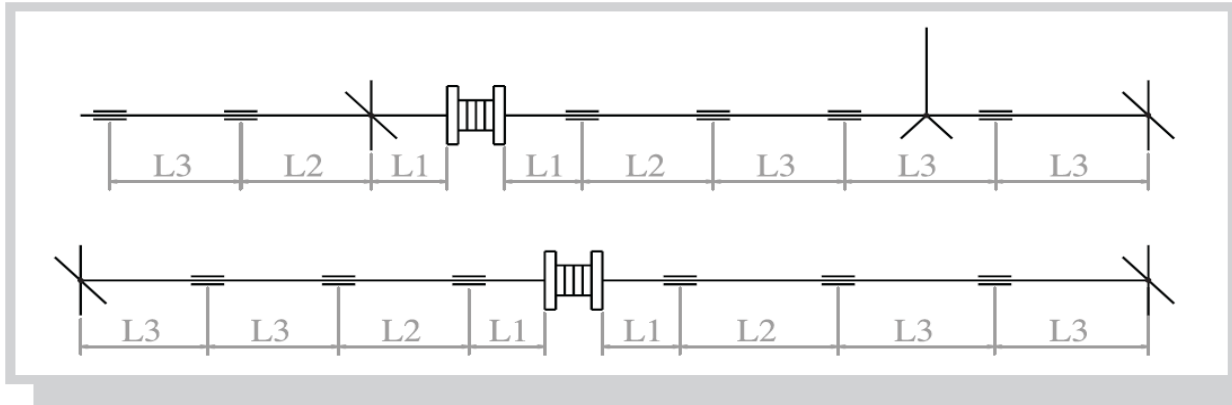


Körükleri nispeten ince malzemeden imal edildiği için metal kompensatörlerin montajı yapılırken kaynak işlemleri esnasında körüğün hasar görme riskini ortadan kaldırmak ve olabilecek darbelerden korumak amacıyla , körük yanmaz ve dayanıklı bir malzeme ile sarılarak muhafaza edilmelidir.

Eksenel kompensatörlerin burkulmaya karşı mukavemeti çok düşük olduğu için montaj esnasında iki boru arasındaki paralellığe çok dikkat edilmelidir.

Kompensatörler yük taşıyan elemanlar olmadıkları için mutlaka iki sabit mesnet arasına bir adet kompensatör yerleştirilecek şekilde montaj yapılmalıdır. Kompensatörlerin müsaade edilebilir hareket sınırları içinde en avantajlı kullanımını mümkün kılmak amacıyla ön gergi işlemi uygulanmalıdır.

Eksenel kompensatörlerin montajında , boru hatları sadece eksenel harekete izin verecek şekilde mesnetlenmelidir. Bu amaçla, mesnetler arası mesafeler sabit ve kayar mesnetlerin kullanımına örnek teşkil eden resme göre (Şekil 1) seçilmelidir. Boru hatlarındaki dönüş noktalarına mutlaka sabit mesnetler konulmalıdır.



$$L1 = 4 \times DN \text{ (maksimum)}$$

$$L2 = 0,7 L3$$

$$L3 = 400 \text{ DN}$$

Kompensatörlerin montajından sonraki soğuk test basıncı nominal basıncın 1,5 katını geçmemelidir. Körük boğumlarının hareketini engelleyebilecek montaj artıklarının kontrolü ve temizliği yapılmalıdır. Klor içeren sıvılar , 300 serisi paslanmaz çelik malzemelerde korozyona sebebiyet verdiği için hat temizliği esnasında kullanılacak temizlik malzemelerinin seçimine dikkat edilmelidir.