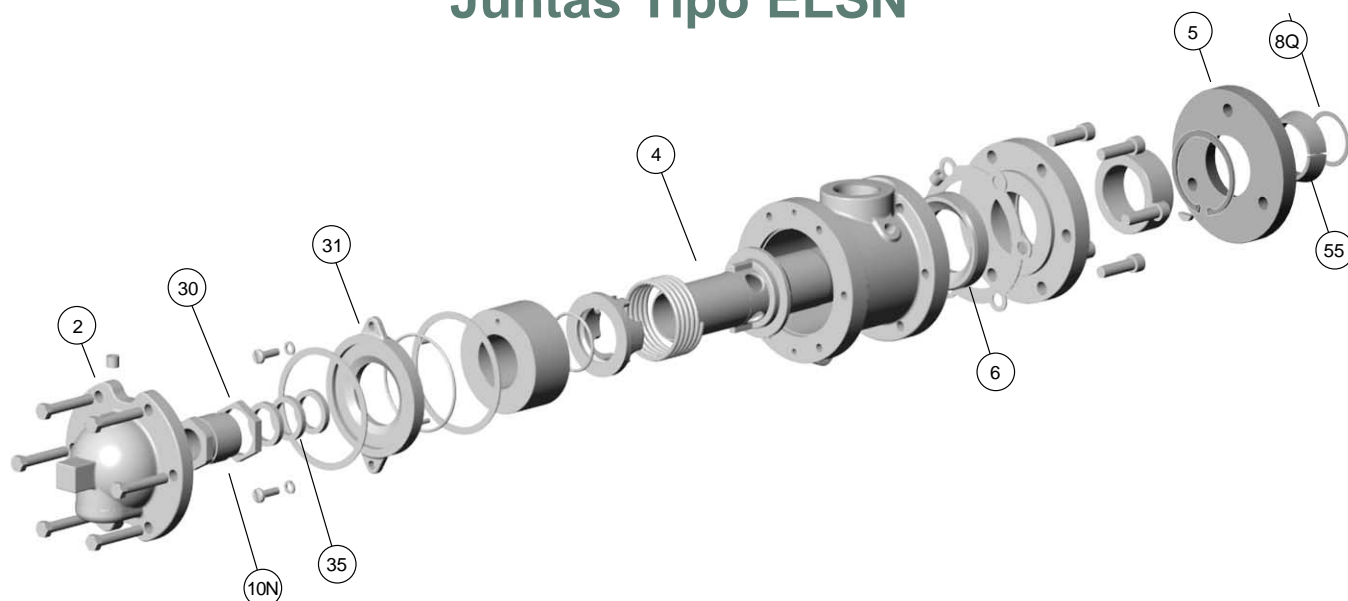


Instrucciones de instalación para Juntas Tipo ELSN



Tipo ELSNARQ

PASO 1.

Antes de instalar la junta, comprobar que se han eliminado de la tubería, rodillo, secador o cilindro todas las impurezas, arena, suciedad, escorias de soldadura, etc. Así se evitarán daños al aro de grafito y las partes internas de la junta que producirían una parada y un mantenimiento innecesario.

PASO 2.

Retire el cabezal (2) de la junta con la placa de montaje (31) montada. Retire el prensaestopas (10N), contratuerca (30) y empaquetadura (35). Asegúrese de que la tubería está limpia y lisa en la zona de empaquetadura.

AVISO: LA TUBERÍA INTERIOR HA DE ESTAR RECTA Y ALINEADA, PARA QUE CUANDO ESTÉ CONECTADA AL CILINDRO GIRE SIN BALANCEO. DE ESTE MODO SE EVITARÁ UN DESGASTE EXCESIVO O UNA ROTURA DE LA TUBERÍA.

PASO 3.

Deslice la brida biconos (5) en la boquilla (4) de la junta rotativa con el lado cónico hacia fuera.

PASO 4.

Coloque una junta nueva metálica (8Q) en el encaje del gorrón.

PASO 5.

Deslice la junta por el tubo sifón horizontal, con precaución al pasar por la apertura de la rótula hembra (3) de no dañarlos. La tubería interior horizontal debe sobresalir un poco del prensaestopas (aproximadamente 8 mm).

PASO 6.

Coloque los biconos (55) en la ranura de la boquilla. Deslice sobre ellos la brida biconos y fije la brida al gorrón con los espárragos y tuercas; apriete uniformemente. Tenga en cuenta que la brida biconos no se asienta completamente contra el gorrón. Cuando se apriete, entre las bridas puede haber un juego entre 3 y 4 mm. Mida el espacio.

PASO 7.

Coloque la empaquetadora (35) en su alojamiento de la rótula hembra (3). Apriete el prensaestopas (10N) lo suficiente para que cierre herméticamente (aproximadamente unos 4 KGM.), pero que no bloquee el tubo sifón. Apriete la contratuerca (30) en la rótula hembra.

AVISO: LA JUNTA ROTATIVA DEBE PODER MOVERSE LIBREMENTE POR EL TUBO SIFÓN PARA COMPENSAR POR EL DESGASTE DEL ARO DE GRAFITO.

PASO 8.

Volver a colocar el cabezal (2) en la junta.

PASO 9.

Conectar la tubería a la junta usando tubos flexibles Kadant Johnson de acero inoxidable. Los tubos flexibles han de ser lo suficientemente largos para que no cree tensión en la junta descentrándola del eje del cilindro. (Véase la tabla de longitudes mínimas recomendadas para tubos flexibles en la Tabla 2).

AVISO: CONECTE EL TUBO FLEXIBLE DIRECTAMENTE EN LA JUNTA. EVITE EL USO DE ACCESORIOS Y TUBERÍAS, YA QUE EL AUMENTO DE PESO PUEDE AFECTAR EL RENDIMIENTO DE LA JUNTA. PROPORCIONE EL SOPORTE ADECUADO PARA LOS ACCESORIOS Y TUBERÍAS MÁS ALLA DEL TUBO FLEXIBLE.

PASO 10.

Instale varillas antigiro en los orificios de las orejas usando tubería Schedule 80. Se recomienda que sólo se sujeten dos juntas con cada varilla antigiro. Fije la varilla antigiro en la oreja de una de las juntas con pasadores y permita que la varilla esté sin fijar en las orejas antigiro de la segunda junta. Esto hará que absorba la torsión generada por la junta y evitará un desgaste prematuro del tubo flexible al reducir la tensión.

NUNCA APLIQUE ACEITE O GRASA A LAS JUNTAS KADANT JOHNSON. LAS PIEZAS DE GRAFITO SÓLO REQUIEREN PARA SU LUBRICACIÓN AL VAPOR SATURADO, CONDENSADO O LÍQUIDO QUE PASA A TRAVÉS DE ELLAS.

EVITE QUE LAS JUNTAS KADANT JOHNSON TRABAJEN EN SECO. ESTO PRODUCIRÍA UN DESGASTE EXCESIVO DEL ARO DE GRAFITO.

CAUTION

La junta rotativa debe inspeccionarse regularmente para determinar el desgaste de los aros de grafito. Como muestra el diagrama de la página anterior, el tope de la boquilla se desplazará hacia fuera según se vaya desgastando el aro de grafito. De hallarse completamente gastado el aro de grafito (6), la boquilla metálica rozará con el cuerpo de la junta, desgastándola. Esto produciría un escape, que puede crear una situación de peligro, y puede que se requiera cambiar toda la junta y no solamente el aro de grafito. (Ver procedimiento para determinar el desgaste del aro de grafito).

PROCEDIMIENTO PARA DETERMINAR EL DESGASTE DEL ARO DE GRAFITO.

PASO 1.

Localizar el tope mecanizado en el eje de la boquilla de la junta rotativa (ver "tope" en el dibujo).

PASO 2.

Busque en la tabla 1 el desgaste de aro correspondiente al tamaño de su junta. Recuerde que según se va desgastando el aro de grafito, la junta se mueve (debido a la presión) alejándose del cilindro.

PASO 3.

Cuando el cuerpo se separa del tope hasta el límite que señala la Tabla 1 a partir del tamaño de la junta, entonces debemos reemplazar el aro de grafito.

TABLA 1

Tamaño Junta	Desgaste de aro	
3/4"	1/4"	(6,5mm)
1"	.350"	(9,0mm)
1-1/4"	.400"	(10,2mm)
1-1/2"	5/16"	(8,0mm)
2"	.350"	(9,0mm)
2-1/2"	.400"	(10,2mm)
3"	7/16"	(11,1mm)
3-1/2"	7/16"	(11,1mm)
4"	9/16"	(14,3mm)
5"	9/16"	(14,3mm)
6"	7/16"	(11,1mm)
7-1/2"	11/16"	(17,5mm)
8"	13/16"	(20,6mm)

TABLA 2

LONGITUDES MÍNIMAS RECOMENDADAS PARA LOS TUBOS FLEXIBLES

Diámetro del tubo	Longitud mín	
1/4"	8"	(250mm)
3/8"	10"	(310 mm)
1/2"	10"	(310 mm)
3/4"	12"	(310mm)
1"	15"	(380mm)
1-1/4"	18"	(460mm)
1-1/2"	18"	(460mm)
2"	21"	(535mm)
2-1/2"	24"	(610mm)
3"	27"	(690mm)

TABLA 3

TAMAÑOS RECOMENDADOS PARA VARILLAS ANTIGIRO

Tamaño Junta	Junta Tipo	Usar tubo Sch 80	
3/4"	2200	1/8"	(3,5mm)
1"	2300	1/8"	(3,5mm)
1-1/4"	2400	1/4"	(6,5mm)
1-1/2"	2500	1/4"	(6,5mm)
2"	2550	1/4"	(6,5mm)
2-1/2"	2600	3/8"	(10,0mm)
3"	2700	1/2"	(13,0mm)

Las dimensiones en milímetros se usan como indicación. Dibujos certificados están a su disposición en nuestras oficinas.

La garantía Kadant Johnson

Los productos Kadant Johnson se elaboran con un elevado nivel de calidad. Si lo que desea es rendimiento, eso es precisamente lo que nosotros le proporcionamos. Los productos Kadant Johnson tienen una garantía contra defectos en materiales y fabricación por un período de un año a partir de la fecha de envío. Se entiende y acuerda expresamente que el límite de la obligación contraída por Kadant Johnson será, por decisión única de Kadant Johnson, la reparación o nuevo suministro de producto no defectuoso de la misma calidad.

KADANT
JOHNSON

www.kadantjohnson.com