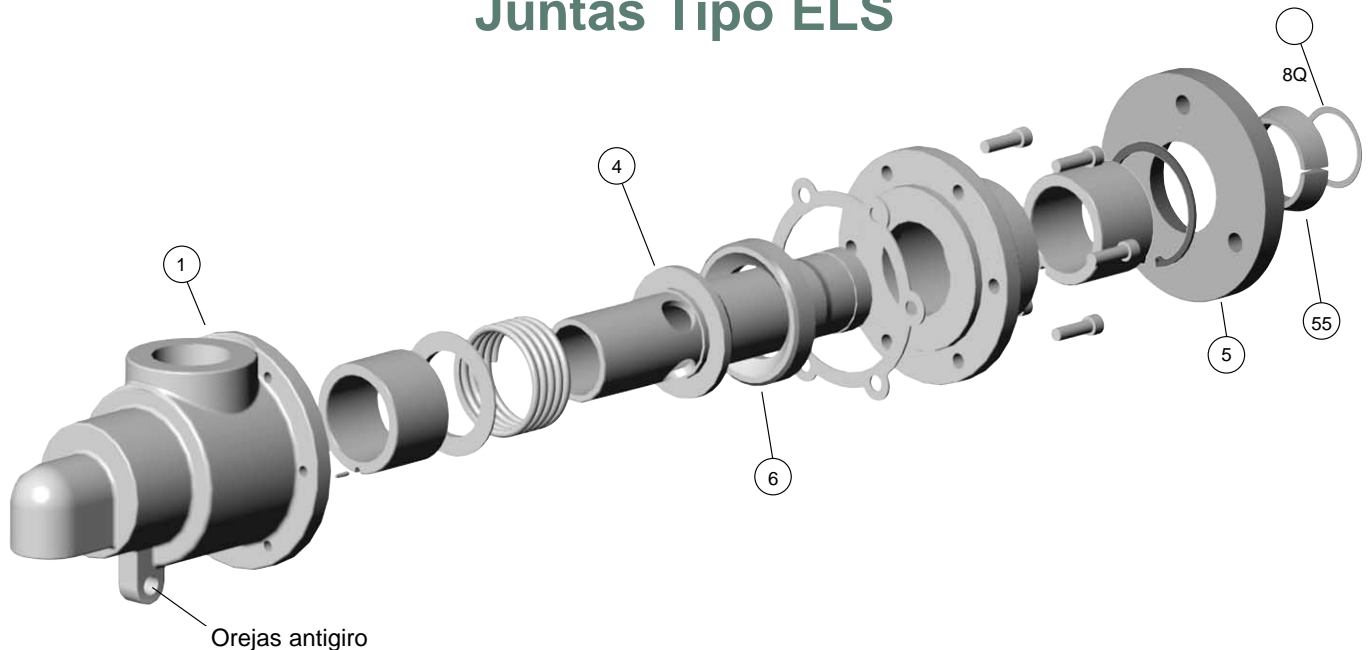


## Instrucciones de instalación para Juntas Tipo ELS



### Tipo ELSBRQ

#### 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.

Enrosque la tubería de sifón al cabezal de la junta rotativa (1).

**ADVISORIO:** LA TUBERÍA INTERIOR HA DE ESTAR RECTA Y ALINEADA. PARA PREVENIR UN DESGASTE EXCESIVO O ROTURA DE LA TUBERÍA.

#### PASO 3.

Para las conexiones en el gorrón tipo "Q"; colocar nueva junta de cobre (8Q) en la brida gorrón. Deslice la brida biconos (5) en la boquilla de la junta rotativa con el lado cónico hacia fuera. Coloque los biconos en la ranura de la boquilla y deslice sobre ellos la brida biconos. Levante la junta y deslice la boquilla (4) en la brida gorrón fijándola con los espárragos y tuercas, apriete uniformemente. Tenga en cuenta que la brida biconos (5) no se asienta completamente contra el gorrón. Cuando se apriete, entre las bridas puede haber un juego entre 3 y 4mm.

Si la junta rotativa tiene una conexión roscada (4) de la boquilla para acoplar en su rodillo, sencillamente roscar en el gorrón.

#### PASO 4.

Conectar la tubería a la junta usando tubos flexibles Kadant Johnson de bronce o acero inoxidable. Los tubos flexibles han de ser lo suficientemente largos para que cree tensión en la junta descentrándola de la línea central del cilindro. La junta debe poder moverse libremente en sentido longitudinal para poder ir compensando el desgaste de los aros de grafito. (Véase la tabla de longitudes mínimas recomendadas para tubos flexibles en la Tabla 2).

**ADVISORIO:** 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 5.

Instale varillas antigiro en los orificios de las orejas usando tubería Schedule 80. Se recomienda que solo 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 SOLO 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.**

#### ADVISORIO

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. Para la dimensión "R", ver plano de la junta. 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.

Medir la distancia desde el tope hasta la parte mecanizada de la boquilla de la junta.

##### PASO 2.

Según se desgasta el aro de grafito, la junta se desplaza automáticamente (debido a la presión) alejándose de la brida gorrón.

##### PASO 3.

Según se va desplazando, se pone al descubierto el tope de la boquilla de la junta.

##### PASO 4.

Referirse a la Tabla 1 y determinar el desgaste permisible para el tamaño de su junta.

##### PASO 5.

Cuando el tope mecanizado de la boquilla está visible la distancia encontrada en el PASO 4, se deberá cambiar 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