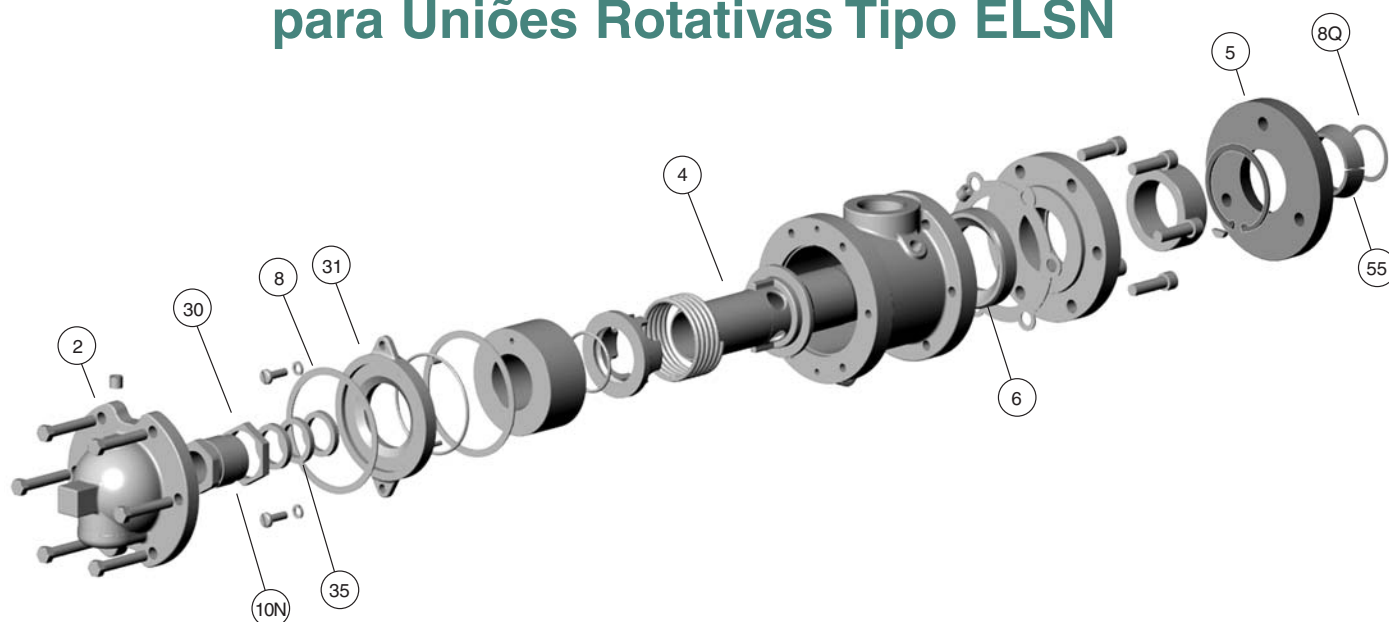


Instruções de Instalação para União Rotativas Tipo ELSN



Type ELSNARQ

NOTA: Por favor, siga os procedimentos de segurança de sua companhia sempre que trabalhar com as Uniões Rotativas Kadant Johnson e leia antecipadamente todas as instruções.

Utilize os desenhos de instalação que lhe proporcionamos junto com sua União Rotativa para identificar as diferentes peças. Caso tenha alguma dúvida, favor contatar a Kadant Johnson ou seu representante.

PASSO 1

Verifique para assegurar que toda a areia de fundição, impurezas, pérolas de solda, retalhos de tubo, restos de metal e quaisquer outros materiais estranhos tenham sido removidos da tubulação, rolos e secadores ou cilindros, antes da instalação da união. Esse procedimento ajudará a eliminar arranhões no anel de vedação de carbono e danos às peças internas da união que podem causar paradas e manutenções desnecessárias.

PASSO 2

Remova o cabeçote (2) da união, mantendo o flange de montagem (31) instalado. Remova o prensa gaxeta (10N), a contra porca (30) e as gaxetas (35).

Certifique-se de que o tubo horizontal esteja limpo e liso onde penetra no prensa gaxeta.

IMPORTANTE: O TUBO HORIZONTAL DEVE ESTAR RETO, ALINHADO E FIXADO DENTRO DO ROLO, DE FORMA QUE GIRE SEM OSCILAÇÃO.

PASSO 3

Deslize o flange de engate rápido (5) sobre o tubo conector (4) com o lado maior da parte cônica voltada para fora. Coloque as duas partes do anel bipartido (55) no rebaixo do tubo conector e deslize o flange de engate rápido sobre o anel bipartido.

PASSO 4

Coloque uma vedação de cobre nova (8Q) no encaixe do flange de adaptação.

PASSO 5

Deslize a união sobre o tubo horizontal rotativo, tomando cuidado quando o tubo horizontal passar através do furo no final do tubo conector. O tubo interno rotativo deverá se estender um pouco além do prensa gaxeta quando instalado (aproximadamente 9,5mm(3/8")).

PASSO 6

Fixe o flange de engate rápido nos prisioneiros do flange de adaptação com as porcas fornecidas. Aperte-as por igual. Observe que o flange de engate rápido não se assentará na face do flange de adaptação. Depois de apertado, haverá um espaço de aproximadamente 3mm(1/8") a 5mm(3/16") entre os flanges.

PASSO 7

Reinstale a gaxeta (35), o prensa gaxeta(10N) e a contra porca(30). Aplique aproximadamente 41N.m (30ft.lbs) de torque no prensa gaxeta e fixe-o com a contra porca(30).

PASSO 8

Recoloque o cabeçote e fixe-o ao corpo da união utilizando a vedação do cabeçote (8).

PASSO 9

Faça a ligação da tubulação com a união rotativa utilizando tubos flexíveis metálicos Kadant Johnson. Os tubos flexíveis metálicos devem ser suficientemente longos para não travar a união e nem forçá-la para fora da linha de centro do rolo. A união deverá estar suficientemente livre para mover-se "para fora" e compensar o desgaste do anel de vedação de carvão. Veja o comprimento mínimo recomendado para o tubo flexível na Tabela 2.

IMPORTANTE:

CONECTAR OS TUBOS FLEXÍVEIS O MAIS PRÓXIMO POSSÍVEL DA UNIÃO ROTATIVA E SUPORTAR ADEQUADAMENTE A TUBULAÇÃO LOGO APÓS OS TUBOS FLEXÍVEIS. EVITE UTILIZAR CONEXÕES OU TUBOS INTERMEDIÁRIOS, POIS O AUMENTO DE PESO PODERÁ COMPROMETER O BOM DESEMPENHO DA UNIÃO.

PASSO 10

Instale uma trava antigiro no orifício existente no corpo das uniões, utilizando um tubo Schedule 80. Não travar mais de duas uniões com um só tubo. Fixe a trava em uma das uniões utilizando dois grampos, um em cada lado da orelha de uma união, deixando a outra extremidade do tubo deslizar livremente no furo da segunda união ou num apoio da estrutura. Isso vai absorver o torque gerado pela união prevenindo o desgaste prematuro dos flexíveis com a redução do esforço.

NUNCA APLIQUE ÓLEO OU GRAXA NAS UNIÕES KADANT JOHNSON. O VAPOR SATURADO, CONDENSADO OU LÍQUIDO QUE PASSA PELA UNIÃO É O ÚNICO LUBRIFICANTE NECESSÁRIO PARA AS PEÇAS DE CARVÃO.

MINIMIZE O USO DAS UNIÕES A SECO. PODERÁ OCORRER UM DESGASTE EXCESSIVO DOS CARVÕES.

ATENÇÃO

Examine a união rotativa regularmente para verificar o desgaste do anel de vedação. Conforme mostrado no diagrama, o rebaixo do tubo conector ficará exposto com o desgaste no anel de vedação. Caso o anel de vedação de carbono (6) se desgaste completamente, o tubo conector poderá encostar no corpo da união ou no flange de desgaste causando danos permanentes que resultará em vazamento. O contato metal com metal destas partes, poderá requerer a substituição completa da união e não apenas dos anéis de vedação.

PROCEDIMENTO PARA DETERMINAR O DESGASTE DO ANEL DE VEDAÇÃO DE CARBONO.

PASSO 1

Localize o rebaixo usinado no tubo conector da união rotativa (ver detalhe do rebaixo no desenho).

PASSO 2

Localize na Tabela 1 o tamanho da sua união. Lembre-se que com o desgaste do anel de vedação, a união automaticamente se afasta do cilindro (devido à pressão).

PASSO 3

Quando o corpo se deslocar para fora na medida encontrada na Tabela 1, o anel de vedação deverá ser substituído.

As dimensões e especificações indicadas são apenas para referência e estão sujeitas a alterações. Desenhos certificados estão disponíveis sob sua solicitação. Favor utilizar o desenho Kadant Johnson de número A37640 para especificações de torque.

TABELA 1

Tamanho Nominal da União	Desgaste máx.p/Anel de Vedação
2"	3/8" (9,5mm)
2-1/2"	3/8" (9,5mm)
3"	7/16" (11,1mm)
3-1/2"	7/16" (11,1mm)
4"	9/16" (14,3mm)
5"	9/16" (14,3mm)

TABELA 2

COMPRIMENTOS MÍNIMOS RECOMENDADOS P/TUBOS FLEXÍVEIS

Tamanho do Tubo Flexível	Comprimento Mínimo
1/4"	8" (203mm)
3/8"	10" (254mm)
1/2"	10" (254mm)
3/4"	12" (305mm)
1"	15" (381mm)
1-1/4"	18" (457mm)
1-1/2"	18" (457mm)
2"	21" (533mm)
2-1/2"	24" (610mm)
3"	27" (686mm)

TABELA 3

TAMANHOS RECOMENDADOS PARA BARRAS ANTI-GIRO

Tamanho Nominal da União	Número da União	Tamanho da trava antigiro até 200 psi (14 bar)	Tamanho da trava antigiro acima de 200 psi (14 bar)
2"	2550	3/8" Sch. 80	barra redonda 5/8" (16mm) - 4140
2-1/2"	2600	1/2" Sch. 80	barra redonda 13/16" (21mm) - 1018
3"	2700	3/4" Sch. 80	3/4" Sch. XXS

Garantia Kadant Johnson

Os produtos da Kadant Johnson são fabricados usando os mais altos padrões de qualidade. O que você deseja é performance; isso é o que nós fornecemos. Os produtos Kadant Johnson são garantidos contra defeitos de material e fabricação por um período de um ano após a data de entrega. A garantia da Kadant Johnson se limita a reparo ou reposição do produto.

KADANT
AN ACCENT ON INNOVATION
www.kadant.com