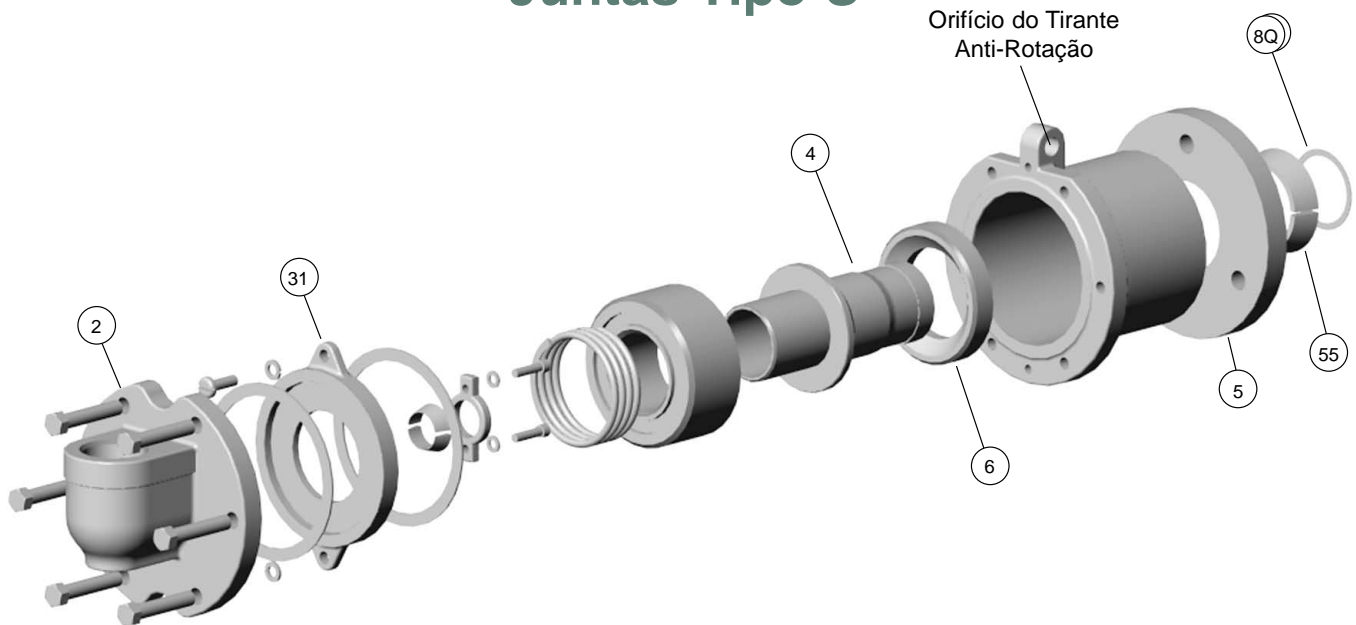


Instruções de Instalação para Juntas Tipo S



Tipo SBP

Para aplicações com sifão estacionário, tubo de distribuição e fluxo total

PASSO 1.

Assegure-se de que areias internas, restos de solda, resíduos metálicos e outros materiais estranhos foram removidos do interior da tubagem, do rolo, do cilindro ou secador antes de instalar a junta. Isto ajudará a eliminar arranhões no anel de vedação em carbono e dano às peças interiores da junta e evitará paragens do processo e manutenção desnecessária.

PASSO 2.

Rosque o Tubo sifão na cabeça da junta rotativa (2).

IMPORTANTE: O TUBO INTERNO DEVE SER RECTO E BEM AJUSTADO. ISTO PREVENIRÁ UM DESGASTE EXCESSIVO E QUEBRA DO TUBO.

PASSO 3.

Para ligação do tipo flange rápida ao mancal; use uma junta de cobre nova (8Q) na flange do mancal. Introduza o bocal junta na flange de montagem rápida (5) com a parte cônica desta virada para o exterior. Posicione os dois semi-anéis cónicos (55) na reentrância do bocal e deslize a flange para cima deles. Levante a junta e introduza o bocal (4) no recesso da flange do mancal e segure-a com as porcas fornecidas nos pernos e aperte bem. Note que a face da flange de aperto rápido não assenta na face da flange do mancal. Quando apertado, poderá existir um espaço de 3mm a 5mm entre as flanges.

Se a junta rotativa possui um bocal roscado para ligação ao seu rolo, rosque simplesmente o bocal no mancal.

PASSO 4.

Ligue a tubagem á junta usando mangueira flexível metálica

em aço inoxidável Kadant Johnson. A(s) mangueira(s) deve ser suficientemente comprida para evitar qualquer prisão ou tensão que resulte num desalinhamento com o centro do mancal do rolo. A junta deverá estar razoavelmente livre para mover-se para o exterior de modo a compensar o desgaste normal do anel de vedação em carbono. (Veja o quadro com o comprimento recomendado da mangueira nesta folha de instruções).

IMPORTANTE: LIGUE A MANGUEIRA DIRECTAMENTE Á JUNTA. MINIMIZE O USO DE ACESSÓRIOS OU TUBAGEM, PORQUE ESTE PESO ACRESCIDO PODE AFECTAR O DESEMPENHO DA JUNTA. FORNEÇA SUPORTE ADEQUADO AO TUBO E ACESSÓRIOS NA OUTRA EXTREMIDADE DA MANGUEIRA.

PASSO 5.

Instale tirantes de bloqueio nos orifícios anti-rotação usando tubo Schedule 80. É recomendado não ligar mais de duas juntas com um só tirante. Segure o tirante usando chavetas e deixe o tirante flutuar no orifício da segunda junta. Isto absorverá o momento de torção gerado pela junta, e previne a falha prematura da mangueira pela redução do esforço.

NUNCA APLIQUE ÓLEO OU GORDURA NAS JUNTAS KADANT JOHNSON. O VAPOR SATURADO, O CONDENSADO OU O LÍQUIDO EM PASSAGEM PELA JUNTA É A ÚNICA LUBRIFICAÇÃO NECESSÁRIA PARA AS PARTES EM CARBONO-GRAFITE.

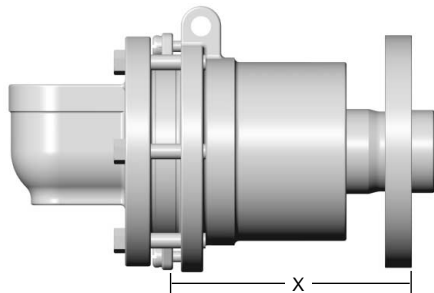
MINIMIZE O USO A SECO DAS JUNTAS KADANT JOHNSON. PODE OCORRER DESGASTE EXCESSIVO DO SELO DE CARBONO.

PERCAUÇÕES

Verifique regularmente o desgaste do anel de vedação em carbono da junta rotativa. Se o anel de vedação em carbono (6) estiver completamente desgastado, o bocal metálico pode desgastar-se no corpo da junta e eventualmente através dele. Isto resultará numa fuga elevada, criando uma condição de possível perigo e pode requerer a substituição da junta completa em vez do anel de vedação.

TABELA 1

Diâmetro Junta	Desgaste Vedante	
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)



PROCEDIMENTO PARA DETERMINAR O DESGASTE DO ANEL DE VEDAÇÃO EM CARBONO

PASSO 1.

Meça a distância para a dimensão (X) como mostrado acima quando a junta é nova.

PASSO 2.

Verifique na Tabela 1 pelo diâmetro da junta a espessura de desgaste. Lembre-se que na medida em que se dá o desgaste do anel de vedação, a Junta afasta-se (devido à pressão) do mancal do cilindro.

PASSO 3.

Adicione a dimensão "X" ao número encontrado na Tabela 1 (veja passo 2). Ao desgastar-se o anel vedação a dimensão "X" aumenta.

PASSO 4.

Quando o aumento de "X" for superior ao da espessura de desgaste indicado na Tabela 1, deverá proceder à substituição do anel de vedação.

TABELA 2

COMPRIMENTOS MÍNIMOS DE MANGUEIRA RECOMENDADOS

Diâmetro da Mangueira	Comprimento Mínimo	
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)

A Garantia Kadant Johnson

Os produtos Kadant Johnson são fabricados numa elevada norma de qualidade. Desempenho é o que deseja: isso é o que nós fornecemos. Os produtos Kadant Johnson são garantidos contra defeitos de fabrico de materiais ou mão de obra pelo período de um ano após a data de despacho. É expressamente entendido e acordado que o limite de responsabilidade da Kadant Johnson será, por opção única da Kadant Johnson, a reparação ou a substituição de uma quantidade idêntica de produto não defeituoso.

ORELHAS PARA OS TIRANTES ANTI-ROTAÇÃO

O uso de tirantes anti-rotação é um método comum usado com juntas auto-suportadas, especialmente com altas velocidades e pressões. É uma segurança real de que a junta não girará caso fique presa ou agarre por qualquer razão. Adicionalmente, o tirante anti-rotação aumenta significativamente a vida das mangueiras flexíveis aliviando-as das tensões e esforços. Todas as Juntas Kadant Johnson Tipo S, com excepção da Série 4000 Tipo SA, são fornecidas com orelhas para os tirantes anti-rotação. Diâmetros inferiores a 1" possuem orelha apenas na cabeça. Diâmetros de 1" ou superiores possuem orelhas no corpo e na cabeça.

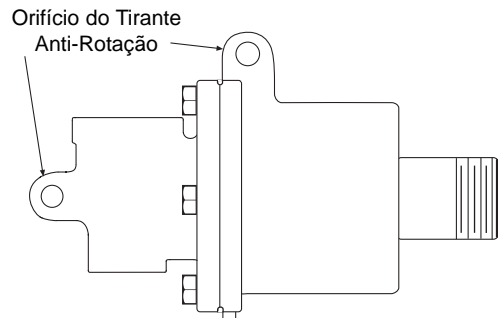


Figura 1 – As Juntas Série 3000 (1" e superiores) tem orelhas no corpo e na cabeça. Juntas menores que 1" tem orelhas apenas na cabeça.

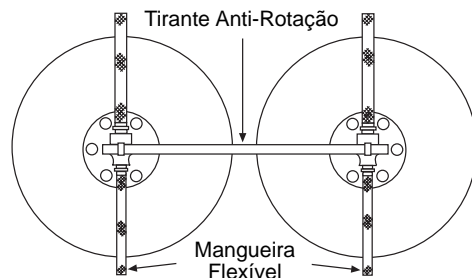


Figura 2 – Instalação horizontal do tirante nas orelhas da cabeça.

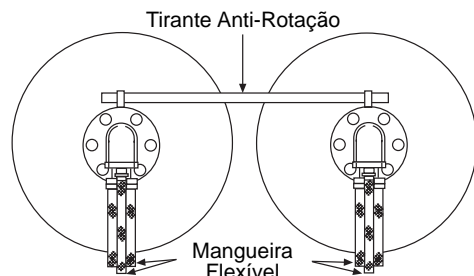


Figura 3 – Instalação horizontal do tirante nas orelhas do corpo.

TABELA 3

TAMANHO RECOMENDADO PARA O TIRANTE ANTI-ROTAÇÃO

Diâmetro Junta	Junta Número	Use Tubo Schedule 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)

As dimensões em milímetros são apenas para referência. Desenhos certificados estão disponíveis a pedido.

KADANT
JOHNSON

www.kadantjohnson.com