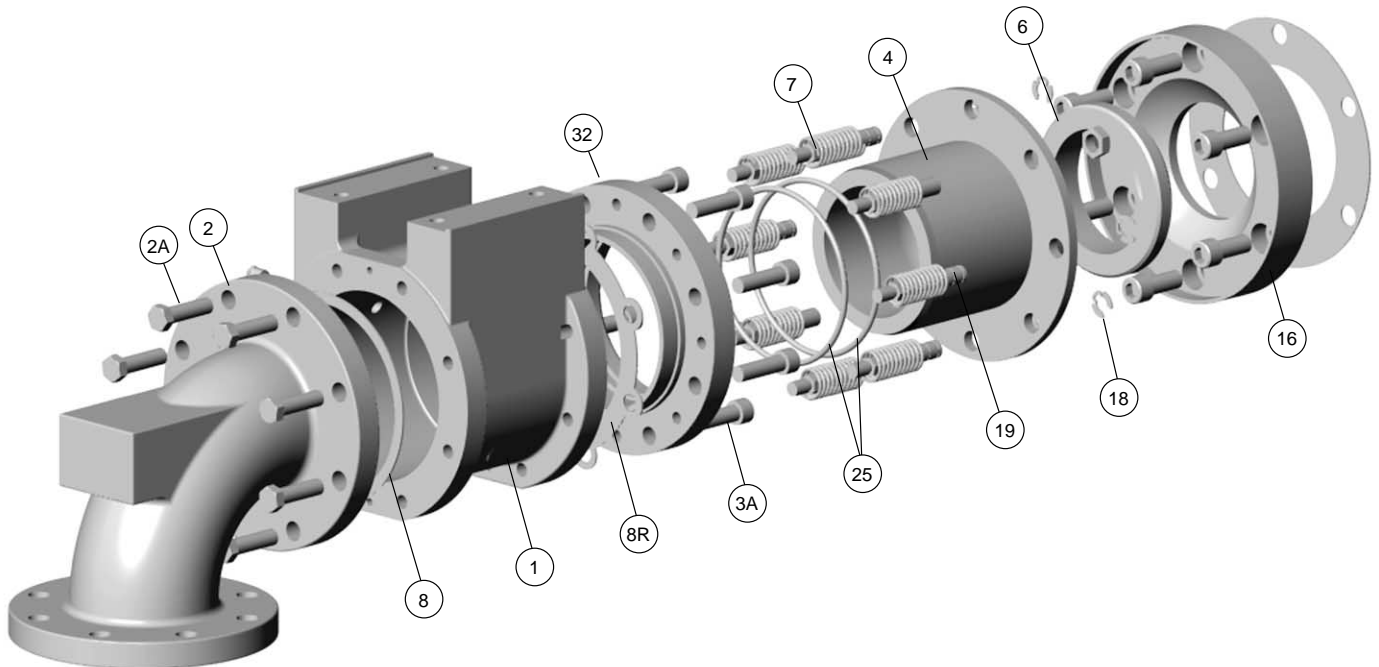


# Desmontaje y reparación de las juntas Tipo PT – serie 6000



## Tipo 6000AFY-PT

### DISPONEMOS DE EQUIPOS DE REPARACIÓN CONSISTENTES EN:

Item #	Cantidad	Descripción
6	1	Aro de grafito
8	1	Junta
25	2	Junta tórica
--	1	Lubricante de junta tórica

**NOTA:** siga todos los procedimientos de seguridad de su empresa siempre que trabaje con juntas rotativas Kadant Johnson y lea todas las instrucciones antes de proceder.

Remítase a los gráficos de instalación suministrados por Kadant Johnson junto a su junta de rotación para identificar las distintas piezas. Si tiene otras preguntas, favor de contactar su representante Kadant Johnson or directamente a Kadant Johnson.

### DESCONEXIÓN Y DESMONTAJE

#### PASO 1

Cierre las válvulas de entrada y de salida y permita que se enfríe la junta.

#### PASO 2

Quite los tornillos (2A) del cabezal y deje el cabezal (2) aparte.

#### PASO 3

Afloje los tornillos de montaje que sujetan la junta al soporte angular (esté preparado para soportar el peso de la junta). A medida que la junta se va aflojando, el aro de grafito (6) se liberará y caerá de la placa de fondo (16).

### REPARACIÓN DE LA JUNTA

#### PASO 4

Separe el conjunto de la tapa (32, 25, 18, 7 y 4) del cuerpo (1) quitando los tornillos de casquete de cabeza hexagonal (3A).

#### PASO 5

Asegúrese de que las superficies de contacto de la boquilla (4) y la placa de fondo (16) no están ralladas ni demasiado desgastadas. Sustituyalas si es necesario (estas dos piezas no forman parte del equipo de reparación, pero pueden pedirse separadamente).

#### PASO 6

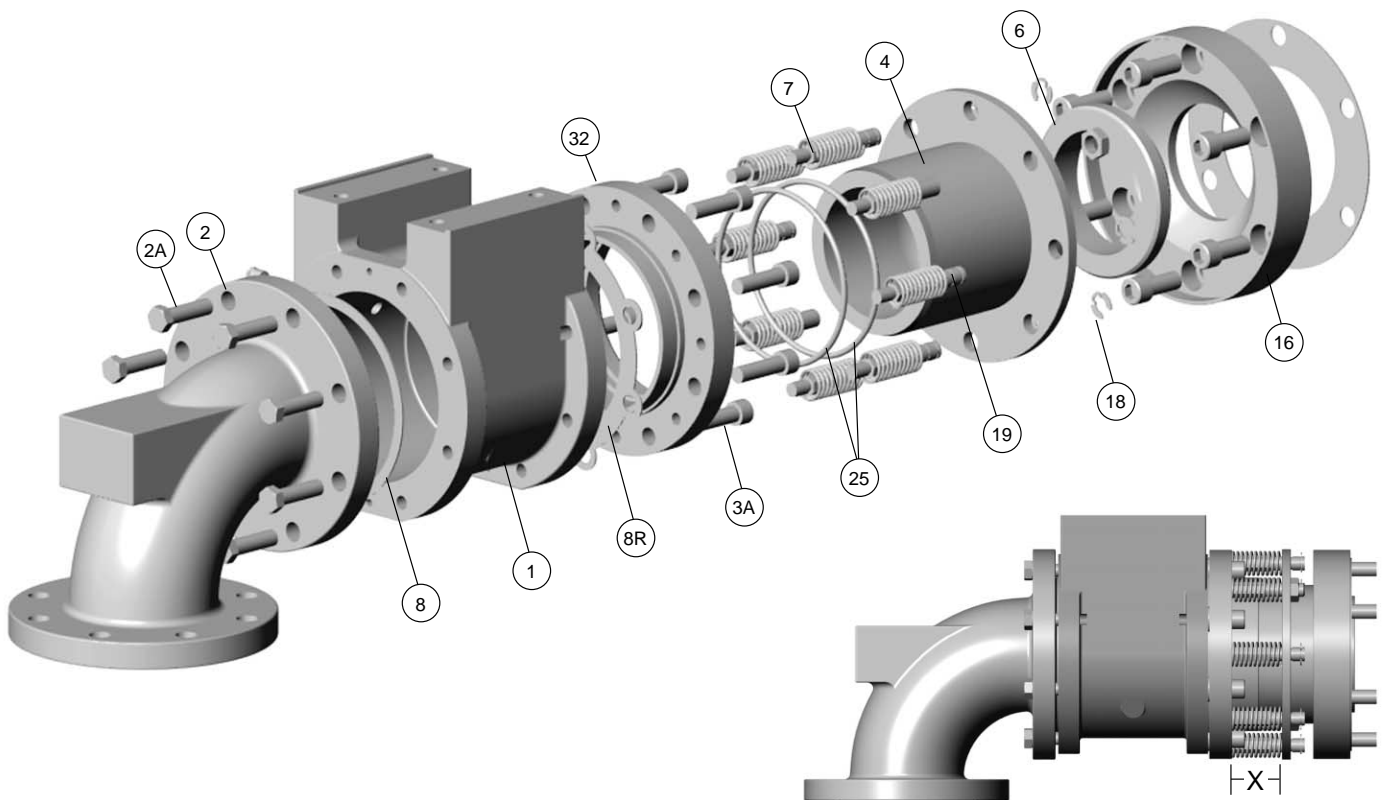
Quite la boquilla (4) de la tapa (32) colocando todo el conjunto en una pequeña prensa con la superficie de contacto de la boquilla mirando hacia arriba. Sujete la tapa (32) de manera que pueda ir introduciendo a través de ella la boquilla (4) y comprimiendo el resorte (7). Coloque un bloque de madera en la superficie de contacto de la boquilla para protegerla. Presione hacia abajo la boquilla para poder sacar los aros de retención (18) y después libere la prensa. Así podrá quitar la boquilla de la tapa y dejar al descubierto las juntas tóricas (25). Quítelas y descártelas.

#### PASO 7

Limpie las ranuras de la junta tórica y sus superficies de sellado adyacentes usando un disolvente y un abrasivo suave. Si en las superficies de sellado hay daños provocados por el vapor o abolladuras, sustituya las piezas dañadas.

#### PASO 8

Instale dos nuevas juntas tóricas (25) y aplique lubricante de silicona a las superficies de sellado para facilitar el proceso de instalación.



**Tipo 6000AFY-PT**

**PASO 9**

Fíjese en los resortes (7) de la tapa: si los resortes se han comprimido un poco y son algo más cortos que un resorte nuevo significa que todavía podemos volver a utilizarlos. De todos modos, si los resortes se han comprimido hasta su longitud sólida, debemos sustituirlos.

**PASO 10**

Quite las juntas viejas (8 y 8R) y limpie todo el material de la junta de las superficies de encaje del cuerpo (1), el cabezal (2) y la tapa (32).

**COMO MONTAR E INSTALAR LA JUNTA DE NUEVO**

**PASO 11**

Coloque la tapa (32) en la prensa colocada de modo que pueda empujar la boquilla (4) a través y comprimir los resortes. Coloque los resortes (7) sobre las chavetas de guía del resorte (19). Instale la boquilla en la tapa mientras va alineando las chavetas de guía con los agujeros en la brida de la boquilla. Proteja la superficie de sellado plana de la boquilla con una pieza de madera y empuje la boquilla hacia la tapa comprimiendo los resortes e instalando los aros de retención (18) en las chavetas de guía. Libere la prensa de modo que la brida de la boquilla pueda moverse y asentarse de nuevo en el aro de retención.

**PASO 12**

Vuelva a colocar el conjunto de la tapa (32, 25, 18, 7 y 4) de nuevo en el cuerpo (1) y para ello utilice una nueva junta (8R). Fíjela con tornillos de casquete de cabeza hexagonal (3A).

**PASO 13**

Con el aro de estanqueidad de grafito (6) colocado en el encaje de la placa de fondo (16), vuelva a colocar la junta en el soporte angular pero sin llegar a apretar los tornillos de casquete. Deslice la junta hacia dentro hasta que alcance la distancia X. Esta distancia es distinta según el tamaño de la junta. Remítase al "blueprint" para saber cual es en su caso particular. Asegúrese de que el aro de estanqueidad está bien centrado en la boquilla y entonces apriete los tornillos de casquete para dejar bien fijada la junta al soporte.

**NOTA:** A medida que el aro de grafito se va desgastando, el espacio entre el aro de retención y la boquilla se irá reduciendo hasta que acabe siendo cero. Cuando llegue a este punto, empezarán a haber fugas en la junta (aunque de todos modos, las superficies de roce no llegarán a estar en contacto la una con la otra).

**PASO 14**

Vuelva a conectar el cabezal (2) al cuerpo (1) usando una nueva junta (8). Cuando conecte las tuberías y ponga en marcha las válvulas la junta Kadant Johnson ya estará lista para entrar en servicio de nuevo.

*Las distancias sirven como referencia únicamente y pueden variar. Si los necesita, disponemos de dibujos certificados. Por favor, remítase al Kadant Johnson Drawing número A37640 para conocer las magnitudes de par de apriete recomendadas en cada caso.*

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.

