

Desmontaje y reparación de las juntas Tipo SN



DISPONEMOS DE EQUIPOS DE REPARACIÓN CONSISTENTES EN:

Item #	Cantidad	Descripción
6	2	Aro de estanqueidad de grafito
8	2	Junta
8Q	1	Junta de cobre
10	+	Gu'ia de grafito
35	+	Empaquetadura

+ Remítase al dibujo de montaje Kadant Johnson ("Kadant Johnson Assembly Drawing").

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:

PASO 1

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

PASO 2

Desconecte la tubería de entrada de la junta. **Vaya con cuidado de no dar presión todavía en el sistema, ya que podría resultar peligroso.**

PASO 3

Quite la varilla anti-giro.

PASO 4

Quite los tornillos de salida del cabezal (2A) liberando así el cabezal (2) del cuerpo. Átelo o fíjelo a algún soporte adyacente de modo que la tubería flexible ni se doble ni se tense excesivamente.

PIEZAS ADICIONALES QUE PUEDE NECESITAR:

Item #	Cantidad	Descripción
3	1	Rótula hembra
4	1	Boquilla
7	1	Resorte
10N	1	Prensaestopas
31	1	Placa de retención
81	1	Arandela de resorte

PASO 5

Afloje la contratuerca (30) y el prensaestopas (10N).

PASO 6

Quite las tuercas hexagonales de los espárragos en la brida biconos (5). Ahora la junta ya estará libre.

PASO 7

Deslice la junta fuera del cilindro (cuidadosamente para no doblar la tubería del sifón) y descarte la junta de cobre de dentro de la brida gorrón. Procure no poner ningún peso en la tubería horizontal.

PASO 8

Quite la brida biconos (5) y sus respectivos biconos (55). Es importante que conserve los biconos para su posterior uso.

DESMONTAJE

PASO 9

Coloque el conjunto de la junta rotativa en posición vertical con la boquilla (4) insertada en una tubería o en un agujero en la mesa. En esta posición, la carcasa de la junta (1) estará asentada o bien en la tubería o bien en la mesa.

PASO 10

Ahora quitaremos los dos tornillos de la placa de retención (31A). El resorte interno de la junta está comprimido contra la placa de retención (31) así que tenga cuidado cuando se libere.

Hay distintos modos de liberar suavemente su fuerza: 1) puede usar una pequeña prensa para presionar el prensaestopas. Una vez haya quitado los tornillos de la placa de retención, levante el prensaestopas lentamente. 2) También puede usar dos placas y hacer un agujero en cada una de ellas; el agujero debe estar en el centro y ser lo suficientemente grande para que la varilla con rosca completa de 13 mm. pueda pasar a través suyo. Una placa tiene que colocarse en el prensaestopas y la otra tiene que cubrir el extremo de la boquilla (4). Corte un trozo de varilla que sea entre 10 y 13 cm. más largo que la junta. Fije la varilla a la placa inferior usando doble tuerca para que esté bien sujeta (otra opción sería soldar la varilla a la placa). Pase la varilla a través de la placa superior en el prensaestopas. Enrosque una tuerca lo suficientemente como para comprimir ligeramente el resorte interior y captar la fuerza que el resorte estaba haciendo contra la placa de retención. Ahora ya podrá quitar los tornillos de la placa de retención (31A).

PASO 11

Vaya desenroscando la tuerca de la varilla de rosca completa hasta que se haya liberado toda la tensión del resorte. Quite todo el conjunto de la varilla de rosca completa.

PASO 12

Saque la placa de retención (31) y el aro de estanqueidad de grafito (6).

PASO 13

Quite la rótula hembra (3), el resorte (7), la arandela de resorte (81), la guía de grafito (10), la boquilla (4) y el aro de estanqueidad de grafito interior (6).

PASO 14

Asegúrese de que las superficies de roce de la carcasa del cuerpo (1), el tubo de la boquilla (4) y la rótula hembra (3) no están ni rayadas, ni abolladas ni excesivamente desgastadas. Si alguna pieza no está en condiciones, sustitúyala. No mecanice el cuerpo, ya que podría bajar la presión indicada. También debe sustituir la llave de la rótula hembra o su ranura en la boquilla en caso de que alguna de estas piezas esté demasiado desgastada.

PASO 15

Limpie todas las superficies de la junta y el interior de la carcasa (1).

MONTAR DE NUEVO LA JUNTA:

PASO 16

Coloque un aro de estanqueidad de grafito nuevo (6) –con su lado cóncavo mirando hacia fuera- en la carcasa de la junta.

PASO 17

Coloque la boquilla (4) bien introducida en la carcasa de la junta.

PASO 18

Deslice una guía (o guías) de grafito (10) sobre el tubo de la boquilla y bajando por el cuerpo. Siguiendo la guía, deben pasar la arandela de resorte (81) y el resorte (7). Puede volver a utilizar el mismo resorte a no ser que esté roto.

PASO 19

Coloque una junta nueva (8) en el cuerpo.

PASO 20

Quite la empaquetadura de la rótula hembra (3) y coloque la rótula en el resorte con las llaves bien alineadas con sus ranuras en la boquilla.

PASO 21

Coloque un aro de estanqueidad de grafito nuevo (6) en la parte superior de la rótula hembra (3).

PASO 22

Coloque la placa de retención (31) en la parte superior del aro de estanqueidad de grafito (6).

PASO 23

Mediante todo el aparato de la varilla de rosca completa, vuelva a comprimir el resorte y fije la placa de retención (31) al cuerpo usando dos tornillos (31A) y arandelas (31B).

PASO 24

Quite el aparato de la varilla de rosca completa. Ahora la junta ya estará lista para instalarse de nuevo.

RE-INSTALACIÓN:

PASO 25

Deslice la brida biconos (5) sobre la boquilla (4) con su lado cónico mirando hacia el lado opuesto a la junta.

PASO 26

Coloque los biconos (55) en la ranura alrededor de la boquilla (4) y después deslice la brida biconos (5) sobre ellos para mantener la posición.

PASO 27

Coloque una junta de cobre nueva (8Q) en el encaje de la brida del gorrón.

PASO 28

Levante la junta y deslícela sobre la tubería del sifón hasta que la boquilla se asiente en la junta de cobre (8Q) y la brida biconos (5) esté bien alineada sobre los espárragos en la brida gorrón.

PASO 29

Enrosque las tuercas hexagonales a los espárragos apretando uniformemente. La brida biconos (5) no se asentará completamente contra la brida gorrón. Habrá un espacio de entre 1,5 y 3 mm. Este espacio debería ser el mismo alrededor de toda su circunferencia.

PASO 30

Coloque una empaquetadura nueva (35) (seguida por el prensaestopas) en la rótula hembra (3). El número de piezas está listado en el gráfico de montaje.

PASO 31

Limpie la superficie de la junta en el cabezal (2); instale una nueva junta (8) y fíjela usando tornillos de casquete de cabeza hexagonal. Para las juntas Kadant Johnson se necesitan tornillos de grado 5 o superior.

PASO 32

Vuelva a instalar la varilla anti-giro en la "oreja" del cuerpo y conecte de nuevo las tuberías. Nunca use una varilla anti-giro para sujetar más de dos juntas a la vez. Las varillas han de estar un poco sueltas y poder moverse ligeramente hacia delante y hacia atrás. Las juntas están diseñadas para tener tuberías Schedule 80 como varillas anti-giro.

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