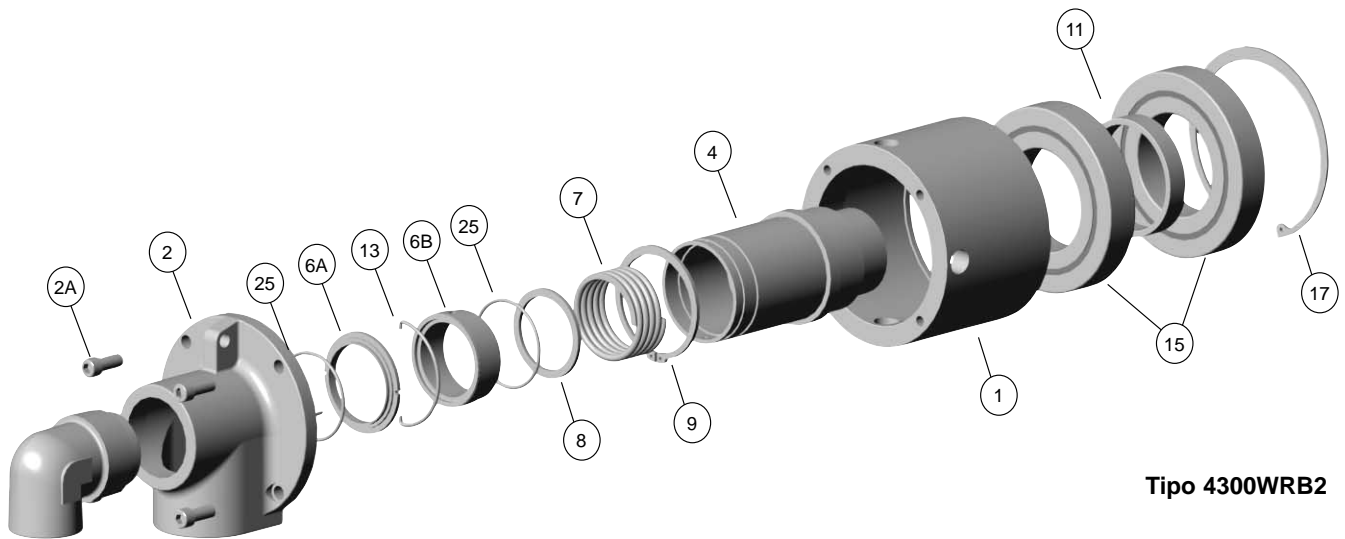


## Desmontaje y reparación de las juntas Tipo WR (2-1/2" – 3")



Tipo 4300WRB2

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.

Cierre las válvulas de entrada y de salida y permita que se enfríe la junta. Desconecte las tuberías de entrada y de salida de la junta. **Vaya con cuidado de no dar presión todavía en el sistema, ya que podría resultar peligroso.**

### DISPONEMOS DE EQUIPOS DE REPARACIÓN CONSISTENTES EN:

Item #	Cantidad	Descripción
6A	1	Contra Asiento
6B	1	Aro de estanqueidad
7	1	Resorte
8	1	Seguidor
13	1	<b>C-ring</b>
25	2	Junta tórica
-	1	Lubricante de junta tórica

NOTA: no aplique anti-adhesivo ni productos derivados del petróleo a las juntas tóricas. Procure lubricar las juntas tóricas sólo con el lubricante de silicona proporcionado junto con el resto del equipo de reparación Kadant Johnson.

### CAMBIO DE ARO DE GRAFITO (dentro o fuera de la máquina)

#### PASO 1

Afloje y quite los tornillos de casquete de cabeza hueca (2A); déjelos aparte. Quite el cabezal.

#### PASO 2

Quite el contra asiento (6A) y la junta tórica (25) del cabezal y descártelos.

#### PASO 3

Quite la boquilla (4) y descarte el **c-ring** (13), el aro de estanqueidad (6B), la junta tórica (25), el seguidor (8) y el resorte (7). Asegúrese de que el buje del cabezal (2) –en el caso de que haya uno instalado- no está desgastado y si lo está, sustitúyalo. Fíjese en los cojinetes. Si están en malas condiciones y han de ser sustituidos, siga las instrucciones indicadas en "Cambio de cojinetes".

#### PASO 4

Limpie cuidadosamente el interior de la boquilla y el diámetro interior del cuerpo donde están colocados el contra asiento y el aro de estanqueidad. Procure no rayar las distintas superficies.

#### PASO 5

Aplique una pequeña cantidad de lubricante de junta tórica a ambos lados de la junta tórica y colóquela sobre el extremo del contra asiento. Procure que las chavetas y las partes planas estén alineadas y empuje con suavidad hacia el agujero rectificado del cuerpo. Vigile que el lubricante no toque la superficie plana de sellado del contra asiento.

#### PASO 6

Coloque el resorte en el agujero de la boquilla.

#### PASO 7

Coloque el lado biselado del seguidor (su diámetro interior) en la parte superior del resorte.

#### PASO 8

Aplique una pequeña cantidad de lubricante de junta tórica a la junta tórica y colóquela en su correspondiente ranura en el extremo del aro de estanqueidad.

#### PASO 9

Inserte el extremo de la junta tórica del aro de estanqueidad en el agujero de la boquilla y presione con cuidado para que pueda moverse con libertad. Alinee los agujeros en la boquilla con los encajes del aro de estanqueidad. Enganche un extremo del **c-ring** en la boquilla y fije el otro extremo en la posición. Hágalo cuidadosamente para no rayar la superficie bruñida del aro de estanqueidad. Limpie las superficies de sellado con acetona y un paño limpio.

