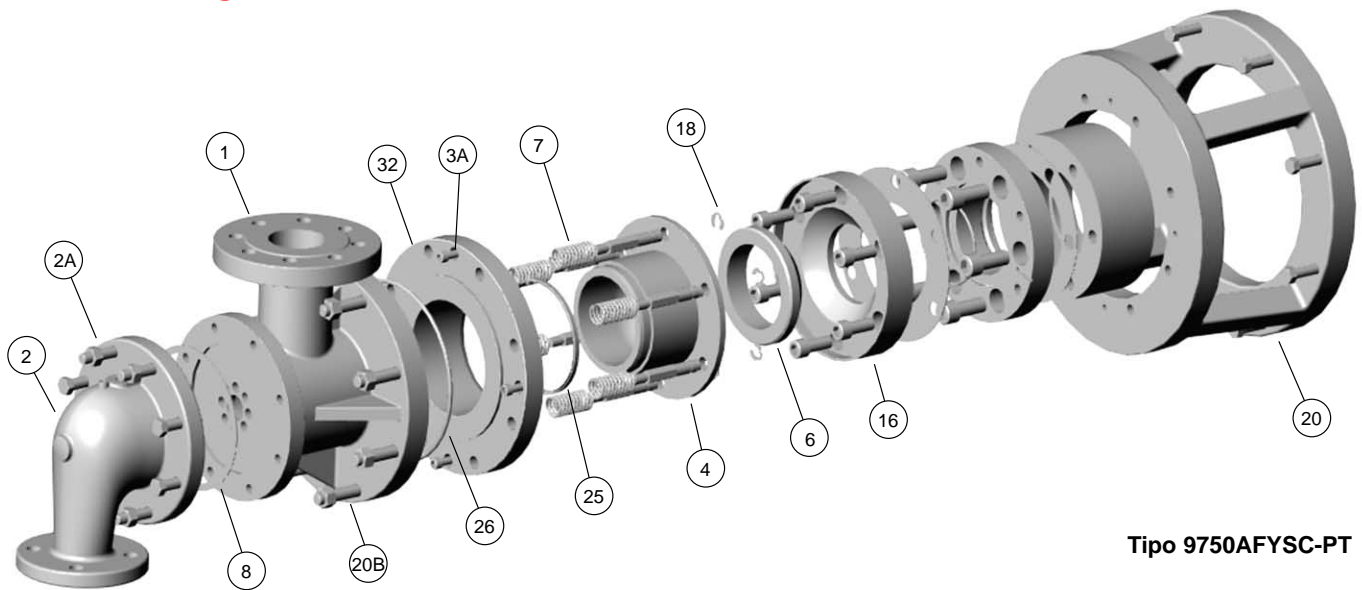


# Desmontaje y reparación de las juntas 9750PT con sifón estacionario



Tipo 9750AFYSC-PT

## DISPONEMOS DE EQUIPOS DE REPARACIÓN CONSISTENTES EN:

Item #	Cantidad	Descripción
6	1	Aro de grafito
8	1	Junta
25	2	Junta tórica
26	1	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 o directamente a Kadant Johnson.

## DESCONEXIÓN Y DESMONTAJE:

### PASO 1

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

### PASO 2

Saque los tornillos del cabezal (2A) y quite el cabezal (2).

### PASO 3

Quite los cuatro tornillos (1C) que sujetan el tubo del sifón estacionario (40) al cuerpo de la junta (1). Instale dos tornillos de 9/16 pulgadas (14,2 mm.) –tornillos del cabezal- para que hagan la función de tornillos ajustables en los agujeros con rosca (1C) y después apriételos para poder sacar el tubo de sujeción estacionario fuera de su cierre cónico. Vea la página 2 para identificar las distintas piezas.

### PASO 4

Para poder quitar el cuerpo (1), primero debe sacar las tuercas hexagonales (20B). Está preparado para sujetar el cuerpo con todo su peso. Quite el cuerpo. Descarte la junta tórica grande (26) que está colocada entre el cuerpo y la tapa (32).

### PASO 5

Fije la herramienta para tirar del sifón (RT-6750) al extremo del tubo de sujeción del sifón (40) usando los cuatro tornillos que le proporcionamos junto con la herramienta. Tire el tubo del sifón hacia atrás hasta que esté al mismo nivel que el extremo del gorrón. Destornille la herramienta y déjela aparte para posterior uso.

**NOTA:** en caso de que el secador esté equipado con un spoiler o una barra Turbulator™, primero gire el tubo de sujeción 180° de modo que la base del sifón se deslice alejándose de la pared interior del cilindro y nos permita empujar el sifón por el interior del secador.

## REPARACIÓN DE LA JUNTA

### PASO 6

Quite los tornillos de casquete de cabeza hueca (3A) que sujetan la tapa (32) al soporte circular (20). A medida que los tornillos se van aflojando, el aro de grafito (6) quedará libre y caerá de la cavidad de la placa de fondo (16).

### PASO 7

Asegúrese de que las superficies de roce de la placa de fondo no están ni rayadas ni desgastadas. Sustitúyalas si es necesario. La placa de fondo no forma parte del equipo de reparación pero puede ordenarse por separado.

### PASO 8

Quite la boquilla (4) de la tapa (32) colocando el conjunto en una pequeña prensa y con la superficie de roce de la boquilla mirando hacia arriba. Coloque un bloque de madera en la superficie de roce de la boquilla para que quede bien protegida. Empuje hacia abajo la boquilla para comprimir los resortes (7) y después quite los aros de retención (18). Libere la prensa y la boquilla saldrá deslizándose de la tapa.

### PASO 9

Quite las juntas tóricas (o el sello de reborde de Teflón) (25) de la boquilla y descártelas. Asegúrese de que la superficie plana de sellado de la boquilla no está dañada ni ha sufrido un excesivo desgaste. Sustitúyala si es necesario. Utilice disolvente y algún abrasivo suave para limpiar las ranuras y sus superficies de sellado adyacentes. Sustituya cualquier pieza que esté abollada, rayada o dañada por el vapor. La boquilla no forma parte del equipo de reparación, así que, en caso de que sea necesario, debe pedirla separadamente.

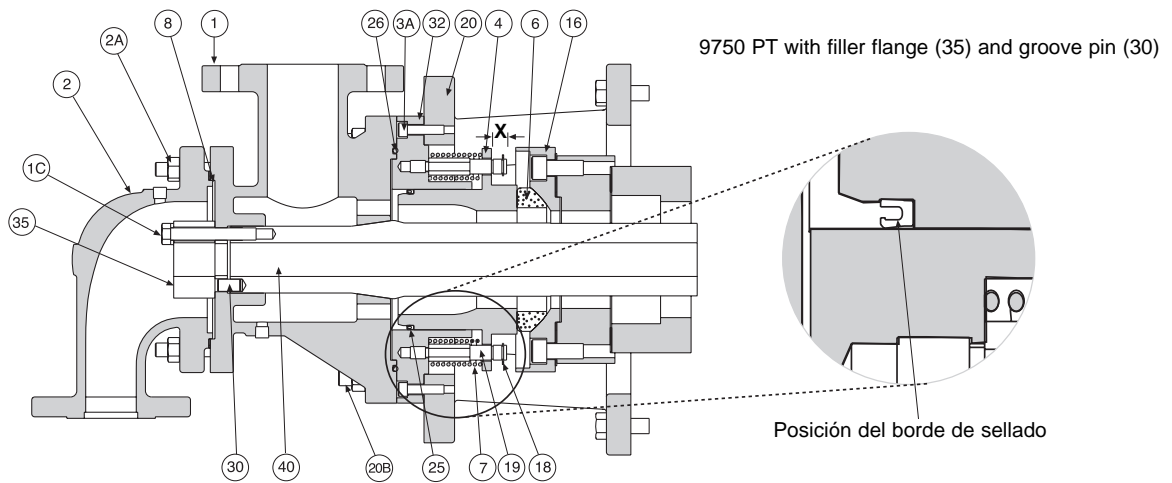
En caso de que en la posición 25 esté instalado un sello de reborde de Teflón, sátese el paso 10 y vaya directamente al 11.

### PASO 10

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

### PASO 11

Fíjese en los resortes (7) de la tapa (32). Si los resortes se han



comprimido un poco y son algo más cortos que un resorte nuevo significa que todavía podemos volver a utilizarlos. Si en cambio los resortes se han comprimido hasta su longitud sólida, debemos sustituirlos.

#### PASO 12

Quite la junta vieja (8) y limpie todo el material de la junta de las superficies de encaje del cuerpo (1) y el cabezal (2).

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

En caso de que en la posición 25 esté instalado un sello de reborde de Teflón, sátese el paso 13 y vaya directamente al 13A.

#### PASO 13

Coloque de nuevo la tapa (32) en la prensa con las chavetas de guía (19) mirando hacia arriba. Coloque los resortes (7) sobre las chavetas de guía (19). Coloque de nuevo la boquilla en el orificio de la tapa (32) y alinee los agujeros en la brida de la boquilla con las chavetas de guía del resorte. Con la superficie plana de sellado de la boquilla protegida, empuje las juntas tóricas y la boquilla a través del orificio de la tapa de modo que vuelva a comprimir los resortes y fije los aros de retención.

#### PASO 13A

Vuelva a colocar la tapa (32) en la prensa con las chavetas de guía (19) mirando hacia arriba. Asegúrese de que el orificio de la tapa en el lado opuesto de las chavetas de la guía está libre. Coloque los resortes (7) sobre las chavetas de guía (19). Coloque la boquilla (4) en el orificio de la tapa (32) y alinee los agujeros en la brida de la boquilla con las chavetas de guía del resorte. Con la superficie plana de sellado de la boquilla protegida, empuje la boquilla hacia el orificio de la tapa comprimiendo los resortes e instale los anillos de retención (18). Siga empujando la boquilla a través del orificio hasta que la ranura del sello de reborde de Teflón quede al descubierto. Instale el sello de reborde con la "copa" (la parte en forma de U) mirando hacia el vapor (hacia abajo). Lubrique el sello de reborde con lubricante de silicona. Libere la prensa lentamente; de este modo el sello de reborde se irá introduciendo en el orificio de la tapa. Tiene que ir con cuidado de no dañar el sello de reborde. Libere la prensa completamente de forma que la brida de la boquilla esté asentada contra los aros de retención.

#### PASO 14

Coloque un nuevo aro de grafito (6) en el encaje de la placa de fondo (16). Mientras sostiene el aro de estanqueidad, instale el conjunto de la tapa (4-32) en el soporte circular (20). Coloque los tornillos de retención de la tapa (3A) y apriételes de forma que la boquilla se comprima en la tapa. Mida la distancia X; debería ser de  $1,15 \pm 0,13$  mm. El aro de estanqueidad debe estar centrado en el lado plano de la boquilla.

**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 desaparecer. Cuando se llegue a este punto la junta empezará a tener escapes, aunque de todos modos las superficies de roce metálicas no estarán en contacto.

#### PASO 15

Los sifones comprados posteriormente al 1 de Abril del 2000, incluyen una chaveta para la ranura (30) y una brida gorrón (35). Si la carcasa del cuerpo de la junta incluye un agujero de paso, inserte la chaveta para la ranura dentro del agujero escariado del tubo de sujeción horizontal (40) y colóquela en posición señalando las 6:00.

Vuelva a conectar la herramienta para tirar del sifón (RT-6750) al tubo de sujeción (40) y tire del tubo hacia fuera del gorrón hasta que la parte cónica esté nivelada con el extremo de la tapa (32). Asegúrese de que el sifón está de nuevo señalando las 6:00. Desconecte la herramienta para tirar del sifón (RT-6750).

#### PASO 16

Coloque una nueva junta tórica (26) en la ranura del cuerpo de la junta (1). Un poco de lubricante de silicona en la ranura ayudará a sujetar la junta tórica mientras usted va colocando el cuerpo en el soporte angular (20). Una vez ya esté fijada la posición, fije el cuerpo al soporte usando tuercas hexagonales (3C).

Si compró su equipo posteriormente al 1 de Abril del 2000, antes de fijar el cuerpo al soporte angular (20) asegúrese de que la chaveta para la ranura (30) está alineada con el agujero del cuerpo (1). Si el cuerpo (1) no tiene un agujero de paso, ignore este último paso.

#### PASO 17

Vuelva a instalar los tornillos de traba del tubo de sujeción (1C) y apriételes. Si los tornillos son de grado 8 apriételes unos 14,5 Kgm. de par y, si son de grado 5, unos 11,7 Kgm. de par.

Si el equipo se compró con posterioridad al 1 de Abril del 2000, instale los cuatro tornillos a través de la brida gorrón (35) y pasando por el tubo de sujeción horizontal (40). Apriete los tornillos de grado 8 unos 14,5 Kgm. de par.

#### PASO 18

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

*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.

**KADANT**  
JOHNSON  
www.kadantjohnson.com