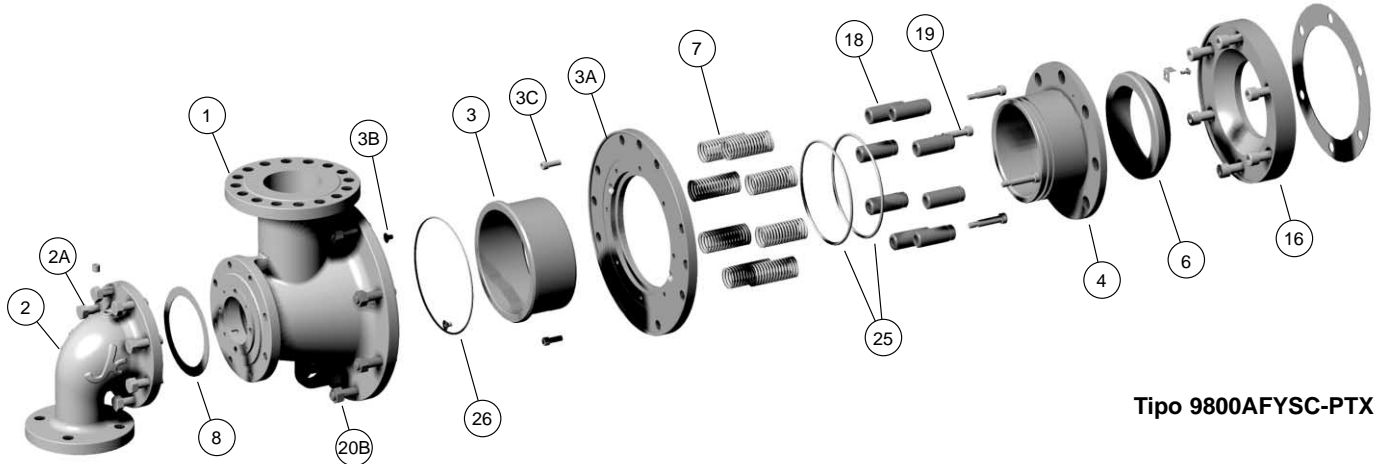


Desmontaje y reparación de las juntas PTX con sifón estacionario



Tipo 9800AFYSC-PTX

DISPONEMOS DE EQUIPOS DE REPARACIÓN CONSISTENTES EN:

Item #	Cantidad	Descripción
6	1	Aro de grafito
8	1	Junta
25	2	Junta tórica o (1) sello de "Copa" (sello en forma de "U")
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.

En algunos casos encontraremos el sello en forma de "copa" (25) y en otros dos juntas tóricas. Si tiene dudas, revise los gráficos de instalación suministrados con su junta rotativa Kadant Johnson o consulte con su representante de 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

Doble las lengüetas de la arandela que fijan el tornillo hueco grande (1C) del tubo de sifón estacionario en el cuerpo de la junta (1). Afloje el tornillo hueco unos 6,3 mm. Coloque la placa de desinstalación del sifón con ocho tornillos (2A) sobre el tornillo hueco. Apriete los tornillos uniformemente hasta que el tubo de sifón estacionario se libere del cierre cónico. Puede que necesite darle un golpecito a la placa de desinstalación del sifón con un martillo de plomo para aflojar el tubo. Cuando ya haya conseguido liberar el tubo de sifón estacionario, quite la placa de desinstalación del sifón, la tuerca hueca y la arandela. Si tiene una junta tórica dentro del tornillo hueco, descártela.

PASO 4

Para quitar el cuerpo (1), primero quite las tuercas hexagonales (20B). Una vez esté preparado para soportar su peso, quite el cuerpo. Deje el tubo de sujeción estacionario en su sitio una vez haya movido el cuerpo. Descarte la junta tórica (26) colocada entre el cuerpo y la tapa (3).

Nota: en caso de que necesite mover el tubo de sujeción, puede hacerlo girándolo 180° (de modo que el sifón no tocará las barras del secador) y después empujándolo hacia el gorrón del secador.

REPARACIÓN DE LA JUNTA

PASO 5

Quite los cuatro tornillos de casquete de cabeza hueca (3C) que fijan la brida del extremo (3A) al soporte circular (20). A medida que vaya aflojando los tornillos, la brida del extremo irá alejándose del soporte por la presión del resorte sobre el aro de estanqueidad (6). Mientras quite el conjunto de la brida del extremo (3, 3B y 3C), agarre el aro de estanqueidad cuando se libere de la placa de fondo (16).

PASO 6

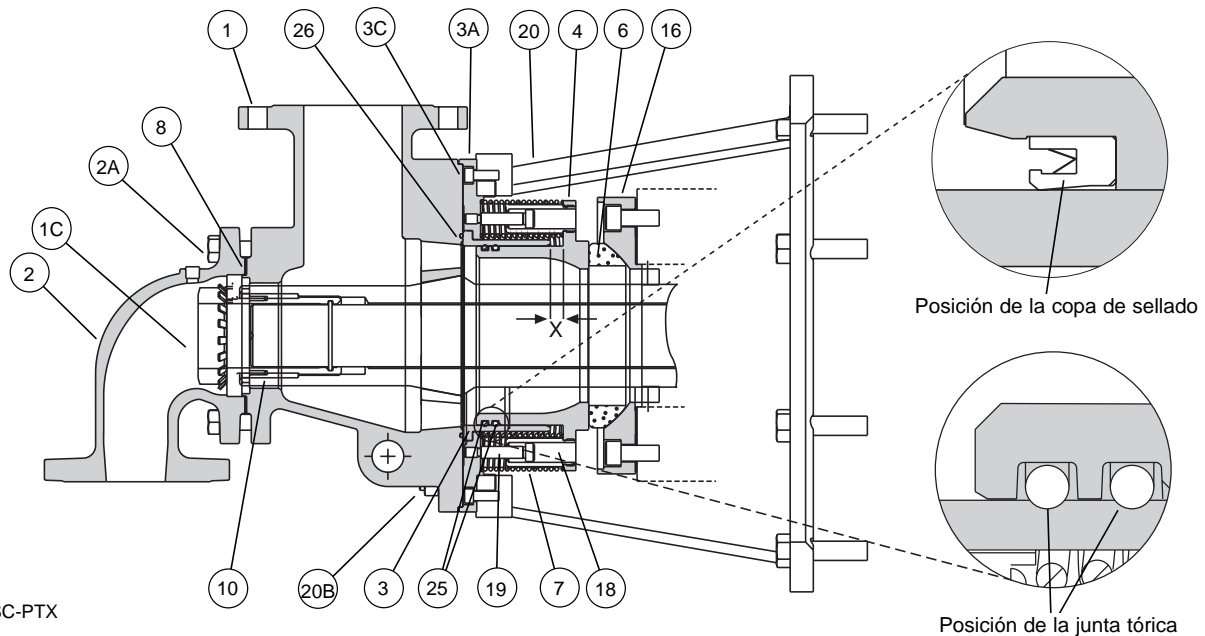
Asegúrese de que las superficies de roce de la placa de fondo no están rayadas ni desgastadas y si no es así, sustitúyala. La placa de fondo no forma parte del equipo de reparación y debe comprarse por separado.

PASO 7

Procure proteger el lado plano de la boquilla y la superficie de la junta tórica de la tapa mientras realice el siguiente paso. Puede hacerlo colocando un trozo de madera bajo la brida del extremo y en la parte superior de la boquilla antes de comprimirla. Quite la boquilla (4) del conjunto de la tapa (3, 3B y 3C) colocando todo el conjunto en una prensa con la superficie de roce de la boquilla (su lado plano) mirando hacia arriba. Comprima la boquilla unos 6,3 mm. y quite los cuatro tornillos limitadores (19). Libere la prensa y la boquilla se deslizará fuera de la tapa.

PASO 8

Quite las juntas tóricas (o el sello en forma de "copa") (25) y descártelas. Asegúrese de que la superficie de sellado de la boquilla no está dañada ni ha sufrido un excesivo desgaste.. Utilice disolvente y algún abrasivo suave (como por ejemplo Scotch Brite) para limpiar las ranuras (según el caso, la ranura de la junta tórica o del sello "copa") y sus superficies de sellado adyacentes. Sustituya cualquier pieza que esté abollada 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.



9800AFYSC-PTX

PASO 9

Asegúrese de que los tornillos limitadores (19), los tubos de torsión (18) y los resortes (7) no están dañados ni demasiado gastados y si no es así, sustituya la pieza que esté en malas condiciones.

PASO 10

Inspeccione el agujero de la tapa (3). Es una superficie de sellado de la junta tórica, así que debería estar bien lisa. Si está desgastada o dañada por el vapor, sustitúyala. Quite la tapa sacando sus dos tornillos de retención (3B). Separe la tapa de la brida del extremo (3A). Para colocar una nueva tapa sólo tiene que hacer el mismo proceso pero a la inversa. La tapa no forma parte del equipo de reparación así que debe comprarse por separado en caso de que se necesite.

PASO 11

Remove old gasket (8), and clean all gasket material from mating surfaces on body (1) and head (2). Clean all parts as necessary.

COMO MONTAR E INSTALAR LA JUNTA DE NUEVO

PASO 12

Coloque el conjunto tapa/brida del extremo (3, 3A y 3B) de nuevo en la prensa. Coloque los resortes en los agujeros rectificadas que encontrará mecanizados en la brida del extremo. Instale nuevas juntas tóricas (o sellos en forma de "copa") (25) en la boquilla (4). En el caso de que tenga el sello de "copa", debe colocar la parte en forma de "copa" (o "U") enfocada en dirección a la presión del sistema (tal y como se muestra en el dibujo). Lubrique mediante lubricante de silicona la junta tórica (o el sello de "copa") y el orificio de la tapa. Coloque la boquilla sobre los resortes pasando los tubos de torsión por los resortes. Alínee cuidadosamente la boquilla con el agujero de la tapa. Nota: la tapa está diseñada para acoplarse a las juntas tóricas o al reborde del sello de "copa", así que ayudará a comprimirlos a medida que vayamos empujando la boquilla por la tapa. Usando la prensa y vigilando que las juntas tóricas (o el reborde del sello) no se corten ni se doblen, vaya empujando la boquilla por la tapa. Aplique Loctite a los tornillos limitadores (19); después instáelos y apriete. Libere completamente la prensa, de modo que permitirá que la boquilla quede sujeta por los tubos de torsión. Si da la vuelta al conjunto podrá ver si el reborde del sello se dobló o si resultó dañado durante el proceso de instalación.

PASO 13

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 en el soporte circular (20). Coloque los tornillos de retención de la tapa (3C) y apriételes. De este modo se comprimirá la boquilla (4) en la tapa creándose la distancia X. Ésta debería ser de 12,7 mm. ± 6,35 mm. Si utiliza cojinetes CARB, la distancia será de 19 mm.± 6,35 mm. Asegúrese de que el aro de estanqueidad está centrado en el lado plano de la boquilla.

PASO 14

Lubrique una junta tórica nueva (26) con lubricante de silicona y colóquela en la ranura del cuerpo de la junta (1). Aplique anti-adhesivo a la parte roscada del tubo de sujeción estacionario. Coloque el cuerpo sobre el tubo de sujeción estacionario. Las chavetas (10) en el cuerpo han de alinearse con las ranuras de indexación del tubo de sujeción. Levante el cuerpo y el tubo de sujeción y colóquelos sobre los espárragos en el soporte circular. Fije el cuerpo al soporte mediante tuercas hexagonales (20B).

PASO 15

Doble dos lengüetas de la arandela que encajan en los agujeros del cuerpo e instale las arandelas. Aplique anti-adhesivo, instale el tornillo hueco y la junta tórica nueva (si utiliza junta tórica) en el tubo de sujeción estacionario y apriete. Si la junta es del modelo 9750 PTX, deberá apretar el tornillo hueco unos 41 Kgm. de par y si en cambio es 9800 PTX, deberá hacerlo unos 55 Kgm. Doble dos de las lengüetas de la arandela de presión sobre los tornillos de cabeza plana para prevenir que el tornillo hueco se afloje.

PASO 16

Vuelva a conectar el cabezal (2) al cuerpo de la junta (1) mediante una junta nueva (8). Cuando las tuberías estén conectadas de nuevo y ponga las válvulas en marcha su junta rotativa 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.

