

Sello Rotativo 491™

INSTALACIÓN DEL SELLO

Preparación

Quite todos los materiales de sellado anteriores, tales como empaquetaduras, prensaestopas de empaquetadura o sello mecánico y prepare el equipo para la instalación.

A. Eje o camisa

1. Quite todas las esquinas afiladas, rebabas y rayaduras del eje, especialmente en las secciones donde el aro tórico (O-Ring) se va a deslizar y, si es necesario, pule el eje hasta obtener un acabado de 0,8 de micrón AA. La superficie debe sentirse lisa cuando se pasa la uña a lo largo del eje en dirección axial.
2. **Verifique que el diámetro del eje o camisa se encuentre dentro de la tolerancia de 0,05 mm del diámetro nominal.** Ejemplo: Un eje de 50 mm no debe tener un diámetro mayor que 50,05 mm ni menor que 49,95 mm.
3. Utilice un indicador de cuadrante para medir la excentricidad del eje en la sección donde se va a instalar el sello. **La excentricidad no debe pasar de 0,001 de mm TIR (lectura total del indicador) por milímetro del diámetro del eje.**
4. Si es posible, coloque la punta del indicador de cuadrante sobre el extremo de la camisa del eje o sobre un escalón del eje, para medir el juego longitudinal. Empuje y tire del eje alternadamente en sentido axial. Si los cojinetes (rodamientos) están en buenas condiciones, **el juego longitudinal no deberá pasar de 0,13 mm TIR.**

B. Caja o cámara del sello

1. El frente de la caja debe estar plano y lo suficiente liso para sellar con la estacionaria/brida. Típicamente, un máximo de 3,2 micrones AA para juntas y 0,8 de micrón AA para aros tóricos (O-Rings). Los escalones entre las mitades de bombas de carcasa partida deben ser nivelados mecánicamente. Para reparar un frente de caja dañado o corroído, se puede usar el Sistema de Reparaciones Metálicas CHESTERTON.
2. Si es posible, fije la base de un indicador de cuadrante al eje y gírelo lentamente junto con el indicador para medir la excentricidad del frente de la caja. El desalineamiento de la caja en relación con el eje no debe pasar del especificado por el fabricante de la estacionaria. Típicamente, se recomienda un máximo de 0,003 mm TIR por milímetro del diámetro del eje.
3. Desarme la bomba de acuerdo con las instrucciones del fabricante.

Instalación

1. Determine la longitud de instalación del sello utilizando la longitud operativa de la rotativa indicada al reverso de estas instrucciones de instalación. La longitud de instalación varía de acuerdo con el tipo de equipo que está siendo sellado.

2. Haga una marca en la misma dimensión de instalación (determinada por la longitud operativa y distancia desde la cara de la estacionaria hasta el frente de la caja) desde el punto de referencia apropiado (por ej., el frente de la caja).
3. Cubra las roscas y ranuras de chaveteros con una cinta fina para evitar que corten el aro tórico. Lubrique el aro tórico de la camisa del sello y el eje con una grasa limpia a base de silicona. Junto con el sello se suministra una cantidad suficiente del lubricante.
4. Deslice la rotativa sobre el eje y coloque la espalda de la rotativa sobre la marca. Fije el sello al eje con los tornillos prisioneros.
5. Vuelva a armar el equipo (con la estacionaria suministrada instalada en la brida en la forma requerida para el equipo en particular). La instalación correcta de la rotativa y estacionaria ajustará el 491 a su longitud operativa correcta, sin aplicar alta ni baja compresión al sello.
6. Gire el eje con la mano. El sello debe girar libremente sin frenado y sin usar fuerza excesiva.
7. Ahora está listo para arrancar el equipo. **Siga todos los procedimientos normales de seguridad para el arranque del equipo.**

PRECAUCIONES:

Estas instrucciones son de carácter general. Para obtener buenos resultados de las aplicaciones de sellos mecánicos, el instalador deberá tener experiencia en cómo usarlos y ciertamente conocer bien los requerimientos de su planta. Si tiene cualquier duda, solicite ayuda de alguien en la planta que tenga conocimientos de sellos o posponga la instalación hasta que haya disponible un técnico del proveedor. Para el buen funcionamiento, se deben proveer todas las condiciones operativas auxiliares necesarias (calentamiento, enfriamiento, purga), así como adoptar todas las medidas de seguridad. Estas decisiones deben ser tomadas por los usuarios. La lista química es una referencia general y solamente para este sello. La decisión de usar este sello o cualquier otro sello Chesterton en algún servicio en particular, es de exclusiva responsabilidad del cliente.

DIMENSIONES (DIBUJO)

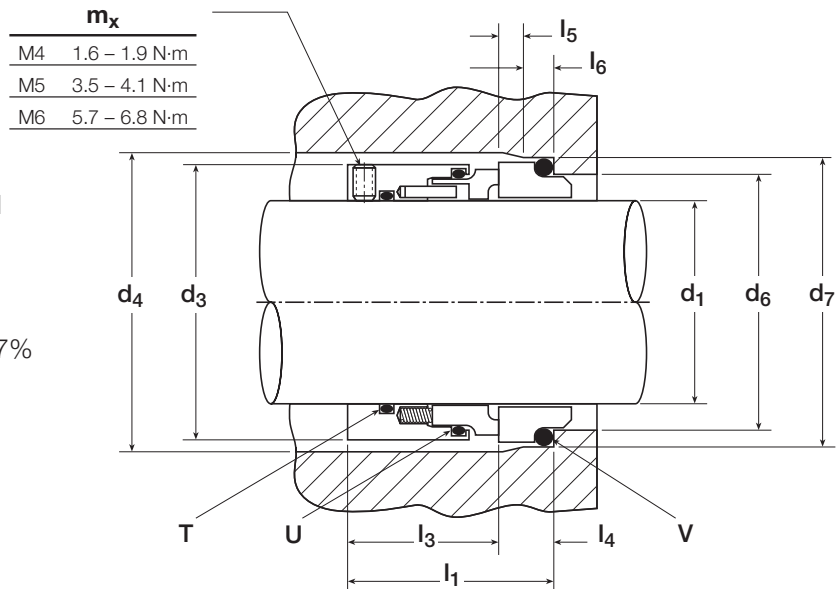
Datos Técnicos:

Rendimiento

- Presión hasta 10 Bar
- Temperatura hasta 180°C
- Velocidad superficial hasta 10 m/seg
- Velocidad rotacional hasta 3600 RPM

Materiales de Construcción

- Cara rotativa de carbono
- Asiento estacionario de cerámica o carburo silicónico sinterizado al 99,7%
- Soporte rotativo de acero inoxidable 316 SS / EN 1.4401
- Resortes de Alloy C276 / EN 2.4819
- Elastómeros de EPDM o FKM



DIMENSIONES (MÉTRICO)

d_1	d_3	d_4	d_6	d_7	l_1	l_3	l_4	l_5	l_6	m_x	T	U	V
16	28,9	31	23	27	35,0	30,0	5,0	1,5	4	M4	-016	-022	21,89 x 2,62 (-118)
18	32,3	34	27	33	37,5	30,0	7,5	2,0	5	M4	-017	-023	26,58 x 3,53 (-215)
20	34,3	36	29	35	37,5	30,0	7,5	2,0	5	M4	-018	-024	28,17 x 3,53 (-216)
22	36,3	38	31	37	37,5	30,0	7,5	2,0	5	M4	-020	-025	29,74 x 3,53 (-217)
24	38,3	40	33	39	37,5	30,0	7,5	2,0	5	M4	-021	-027	31,34 x 3,53 (-218)
25	39,3	41	34	40	37,5	30,0	7,5	2,0	5	M4	-022	-027	32,92 x 3,53 (-219)
28	42,3	44	37	43	42,5	35,0	7,5	2,0	5	M5	-122	-127	36,09 x 3,53 (-221)
30	44,3	46	39	45	42,5	35,0	7,5	2,0	5	M5	-123	-128	37,69 x 3,53 (-222)
32	46,3	48	42	48	42,5	35,0	7,5	2,0	5	M5	-124	-130	40,87 x 3,53 (-223)
33	47,9	49	42	48	42,5	35,0	7,5	2,0	5	M5	-125	-131	40,87 x 3,53 (-223)
35	49,5	51	44	50	42,5	35,0	7,5	2,0	5	M5	-126	-132	44,04 x 3,53 (-224)
38	54,3	58	49	56	44,0	35,0	9,0	2,0	6	M5	-128	-134	48,00 x 4,00
40	56,1	60	51	58	44,0	35,0	9,0	2,0	6	M5	-129	-135	50,00 x 4,00
43	59,1	63	54	61	44,0	35,0	9,0	2,0	6	M5	-131	-137	53,00 x 4,00
45	61,1	65	56	63	44,0	35,0	9,0	2,0	6	M5	-133	-139	55,00 x 4,00
48	64,1	68	59	66	44,0	35,0	9,0	2,0	6	M5	-134	-141	58,00 x 4,00
50	66,1	70	62	70	44,5	35,0	9,5	2,5	6	M5	-136	-142	61,00 x 4,50
53	69,1	73	65	73	46,0	35,0	11,0	2,5	6	M5	-137	-144	65,00 x 4,50
55	71,1	75	67	75	46,0	35,0	11,0	2,5	6	M5	-139	-145	71,00 x 4,50
60	76,1	85	72	80	46,0	35,0	11,0	2,5	6	M5	-142	-148	76,00 x 4,50
65	81,1	90	77	85	46,0	35,0	11,0	2,5	6	M5	-145	-151	82,00 x 5,00
68	86,1	93	81	90	46,3	35,0	11,3	2,5	7	M5	-147	-152	80,00 x 5,00
70	86,1	95	83	92	46,3	35,0	11,3	2,5	7	M5	-148	-152	82,00 x 5,00
75	98,4	104	88	97	59,3	48,0	11,3	2,5	7	M6	-234	-238	87,00 x 5,00
80	104,2	109	95	105	60,0	48,0	12,0	3,0	7	M6	-236	-240	95,00 x 5,00
85	108,0	114	100	110	60,0	48,0	12,0	3,0	7	M6	-237	-241	100,00 x 5,50
90	114,0	119	105	115	62,0	48,0	14,0	3,0	7	M6	-239	-243	105,00 x 5,50
95	117,5	112,5	110	120	62,0	48,0	17,0	3,0	7	M6	-240	-244	110,00 x 5,50
100	123,8	129	115	125	62,0	48,0	14,0	3,0	7	M6	-242	-246	115,00 x 5,50
110	133,4	139	125	135	62,0	48,0	14,0	3,0	7	M6	-246	-249	125,00 x 5,50



ISO Certifications available at www.chesterton.com/corporate/iso

860 Salem Street
Groveland, MA 01834 EE. UU.
Teléfono: 781-438-7000 Fax: 978-469-6528
www.chesterton.com

© 2017 A.W. Chesterton Company.
© Marca comercial registrada poseída y autorizada por
A.W. Chesterton Company en EE. UU. y en otros países.