

JUNTAS DE EXPANSIÓN

EXPERIENCIA Y TECNOLOGÍA



Índice del Contenido

SECCION 1

Juntas de Expansión de Hule Reforzado 350 ER

Introducción	1.1
Construcción	1.2
Accesorios	1.2
Especificaciones Técnicas	1.3
Aplicaciones en la Industria	1.4
Instalaciones Típicas	1.4
Conectores	1.5

SECCION 2

Juntas de Expansión Metálicas 350 ES

Introducción	2.1
Fabricación y Diseño	2.1
Partes Básicas	2.1
Tipos	2.2
Tabla Bridas ANSI 150#	2.3

SECCION 3

Juntas de Expansión Fabric o Textiles 350 EF

Introducción	3.1
Ventajas	3.1
Materiales	3.2
Especificaciones Técnicas	3.2
Tipos de Construcción	3.3
Plancha para Vulcanizado	3.4
Instrucciones de Sellado	3.5

JUNTAS DE EXPANSIÓN DE HULE REFORZADO

1

Introducción.

Las juntas de expansión de hule reforzado son elementos flexibles tubulares que se instalan en tuberías y/o equipos donde se producen movimientos mecánicos generados por la dilatación térmica y vibraciones producidas por fluidos a altas velocidades o por otras causas.

El objeto de instalar una junta de expansión de hule es el de absorber los esfuerzos producidos por deformaciones en los elementos rígidos mencionados, mediante la introducción de un elemento flexible en el sistema; comparándolas con las juntas de expansión de acero, las juntas de expansión de hule

reforzado tienen además las características de eliminar ruidos, ser más ligeras, presentar menor resistencia a la deformación y en términos generales son más económicas.

Se recomienda revisar las instrucciones de instalación para una aplicación adecuada o dirigirse a nuestro departamento de Ingeniería.

TIPOS DE JUNTAS



ARCO SIMPLE



ARCO MÚLTIPLE



REDUCCIÓN EXCÉNTRICA



CAMISA O MANGA



REDUCCIÓN CONCÉNTRICA

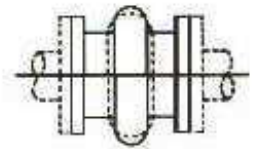


OFFSET O DESP. LATERAL

MOVIMIENTOS

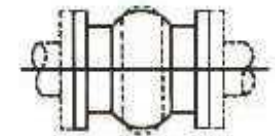
Compresión axial:

Reducción de longitud cara a cara sobre el eje axial.



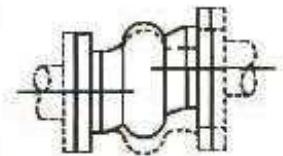
Extensión axial:

Aumento de longitud cara a cara sobre el eje axial.



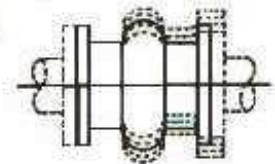
Deflexión lateral:

El movimiento de la junta perpendicular a los ejes.



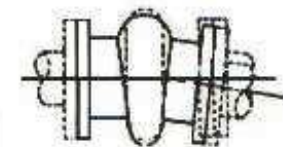
Absorción de vibración:

El movimiento de la junta debido a vibración se elimina de una cara a la otra.



Angular:

Absorbe el desplazamiento angular sobre el eje longitudinal, manteniendo un extremo fijo.



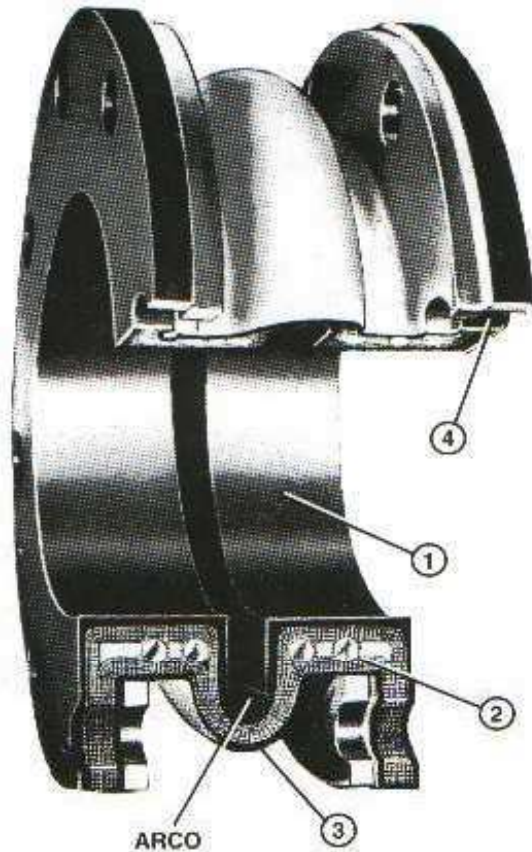
JUNTAS DE EXPANSIÓN DE HULE REFORZADO

Construcción.

1

El hule natural, los cauchos sintéticos y las diferentes fibras son ampliamente usadas en la fabricación de juntas de expansión.

El material con el que se construye la junta depende del servicio para el cual esta diseñada.



1 Tubo Interior

El tubo o forro interior de la Junta puede ser de un compuesto de hule natural o sintético, y cubre el interior de la Junta y la cara completa de cada brida, esta es la parte de la Junta que esta en contacto con el fluido. El compuesto del tubo puede resistir el ataque de grasas, aceites, ácidos, u otros agentes químicos.

2 Armazón Interno

Es un cuerpo flexible que proporciona la resistencia a la Junta, consta de capas de lona, anillos de refuerzo de metal y cuerpo de hule natural o sintético, vulcanizándose y formando una fuerte unión flexible.

3 Cubierta Exterior

Es la parte externa de la junta, se fabrica con un compuesto especial de neopreno que resiste el medio ambiente, se puede fabricar con otros polímeros diferentes para aplicaciones especiales.

4 Bridas

Las bridas de la junta son integrales al cuerpo de la misma, no requieren el uso de empaques para su instalación y sus barrenos son estándar a las bridas de la línea de tubería

ACCESORIOS.

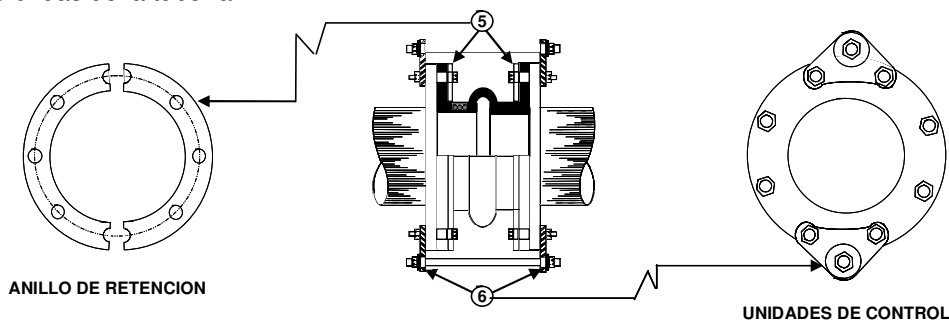
5 Anillos de Retención

Son anillos de acero, que protegen a las bridas de las juntas de expansión elastomericas del daño mecánico causado por el ajuste de tornillos, y distribuyen la fuerza en forma equitativa sobre la brida con la presión suficiente para formar un sello hermético contra la contrabrida.

6 Unidades de Control

Las unidades de control están diseñadas para restringir los movimientos no permitidos en las juntas.

Una unidad de control estándar consiste de 2 o mas varillas, que pasan por unas placas triangulares que se unen a las bridas de la tubería.

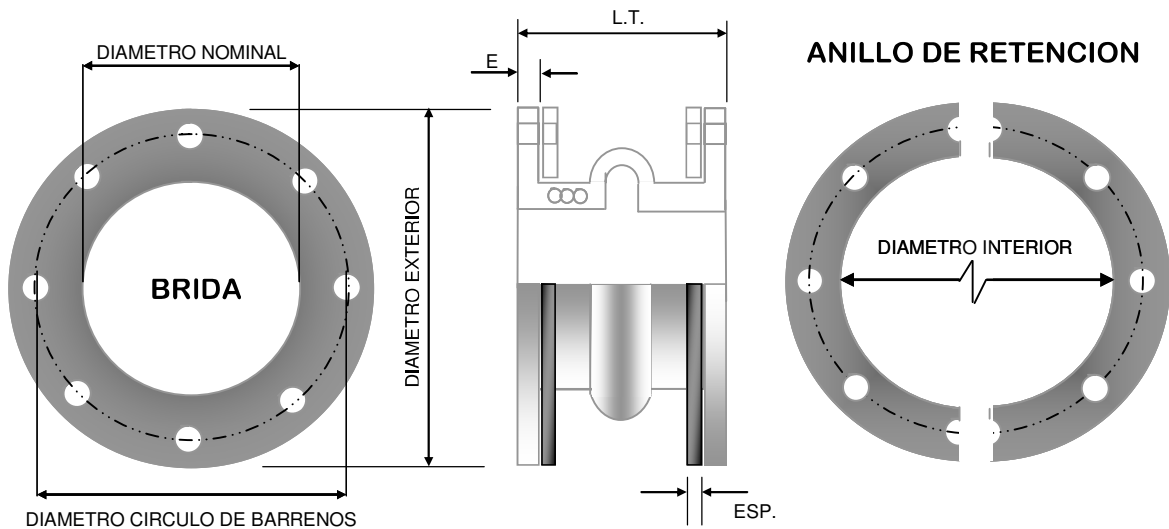


JUNTAS DE EXPANSIÓN DE HULE REFORZADO

Especificaciones Técnicas.

1

Juntas de Expansión 350 ER



Diam. Nom.	Brida D.E.	DBC	Barrenos		Anillo Ret.			E	Longitud			Movimientos/Arco		Pres. Trabajo
			No.	Diam.	D.I.	Esp.	1 Arco		2 Arcos	3 Arcos	Axial Comp.	Axial Extens.		
1 1/2	5	3 7/8	4	5/8	2 7/8	3/8	9/16	6	10	12	.43	.22	165	
2	6	4 3/4	4	3/4	3 5/8	3/8	9/16	6	10	12	.43	.22	165	
2 1/2	7	5 1/2	4	3/4	4 1/8	3/8	9/16	6	10	12	.43	.22	165	
3	7 1/2	6	4	3/4	4 5/8	3/8	9/16	6	10	12	.43	.22	165	
4	9	7 1/2	8	3/4	5 7/8	3/8	9/16	6	10	12	.43	.22	165	
5	10	8 1/2	8	7/8	6 7/8	3/8	9/16	6	10	12	.43	.22	140	
6	11	9 1/2	8	7/8	7 7/8	3/8	5/8	6	10	12	.43	.22	140	
8	13 1/2	11 3/4	8	7/8	9 7/8	3/8	3/4	6	10	14	.68	.34	140	
10	16	14 1/4	12	1	12 1/8	3/8	3/4	8	12	14	.68	.34	140	
12	19	17	12	1	14 1/2	3/8	3/4	8	12	14	.68	.34	140	
14	21	18 3/4	12	1 1/8	16 1/2	3/8	7/8	8	12	16	.68	.34	85	
16	23 1/2	21 1/4	16	1 1/8	18 1/2	3/8	7/8	8	12	16	.68	.34	65	
18	25	22 3/4	16	1 1/4	20 1/2	3/8	7/8	8	12	16	.68	.34	65	
20	27 1/2	25	20	1 1/4	22 5/8	1/2	1	8	12	16	.81	.41	65	
24	32	29 1/2	20	1 3/8	26 5/8	1/2	1	10	14	18	.81	.41	65	
26	34 1/4	31 3/4	24	1 3/8	28 7/8	1/2	1	10	14	18	.93	.47	55	
30	38 3/4	36	28	1 3/8	32 7/8	1/2	1	10	14	18	.93	.47	55	
36	46	42 3/4	32	1 5/8	39	1/2	1	10	14	18	.93	.47	55	
40	50 3/4	47 1/4	36	1 3/4	43	1/2	1	10	14	18	.93	.47	55	
42	53	49 1/2	36	1 3/4	45 1/4	1/2	1 3/16	12	14	18	1.00	.47	55	
44	55 1/4	51 3/4	40	1 3/4	47 1/4	1/2	1 3/16	12	14	18	1.00	.50	55	
48	59 1/2	56	44	1 3/4	51 1/4	1/2	1 3/16	12	14	18	1.00	.50	55	
50	61 3/4	58 1/4	44	1 7/8	53 1/4	1/2	1 3/16	12	14	18	1.00	.50	55	
54	66 1/4	62 3/4	44	2	57 1/4	1/2	1 3/16	12	14	18	1.00	.50	55	
60	73	69 1/4	52	2	63 1/4	1/2	1 3/16	12	14	18	1.00	.50	50	
62	75 3/4	71 3/4	52	2	65 1/4	1/2	1 3/16	12	14	18	1.00	.50	55	
66	80	76	52	2	69 1/4	1/2	1 3/16	12	14	18	1.00	.50	55	
72	86 1/2	82 1/2	60	2	75 1/4	1/2	1 3/16	12	14	18	1.00	.50	45	

Las medidas de las bridas son estándar ANSI 150#. Dimensiones basadas en la FSA. Tolerancia +/- 1/8" en todas las dimensiones.

JUNTAS DE EXPANSIÓN DE HULE REFORZADO

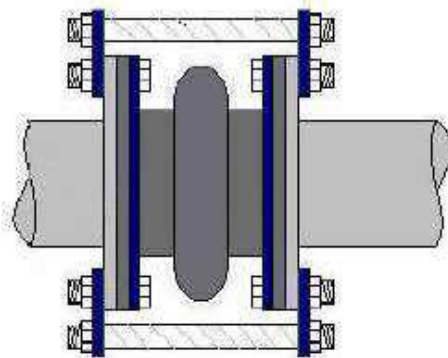
Especificaciones Técnicas.

1

Materiales y Compatibilidades.

Temp.	Material Tubo Interior			
-18°C A 110°C B 82°C	Estireno Butadieno SBR	A. Para agua Caliente, Detergentes, soluciones con sales y Minerales	B. Bases y Alcoholes	No es bueno para Hidrocarburos, aceites, grasas y solventes
-18°C 90°C 100°C POR 10 MIN	Nitrilo NBR	A. Bueno para hidrocarburos, aceites, grasas lubricantes y fluidos hidráulicos.		No es bueno para esteres aldehídos y clorinados
-18°C 82°C 110°C POR 10 MIN	Hule Natural NR	A. Bueno para ácidos, bases, alcoholes, agua y sales.	B. Excelente resistencia a la abrasión.	No recomendable en ácidos y bases muy concentradas.
-18°C 98°C	Hypalon® CSM	Acidos y Bases débiles. Excelente resistencia a la oxidación y al ozono y para ambientes hostiles, tiene buenas propiedades dielectricas.		No es bueno para esteres, ácidos clorinados o hidrocarburos
-18°C 90°C 110°C POR 10 MIN	Neopreno CR	Bueno con químicos moderados, aceites, grasas y solventes.		No recomendable para ácidos y esteres.
-18°C 110°C	Clorobutilo CIIR	Aceites vegetales, grasas, químicos y aire.		No es bueno para petroleo, solventes y esteres.
-18°C 110°C	Etileno Propileno EPDM	Bueno para acidos diluidos, excelentes propiedades dielectricas, buena resistencia a la temperatura y a ambientes hostiles		No es bueno para aceites minerales, solventes y aromáticos.
-4°C 204°C	Viton® FKM	Bueno para todos los aromaticos, hidrocarburos halogenados, ácidos y aceites vegetales.		No es bueno para manejo de esteres.

Hypalon® y Viton® son marcas registradas de DuPont Performance Elastomers.



JUNTAS DE EXPANSIÓN DE HULE REFORZADO

1

Aplicaciones en la Industria.

Plantas Termoeléctricas

Se utilizan principalmente en sistemas de circulación de agua, conexiones de escape de vapor entre las turbinas y los condensadores, bombas de condensado, líneas de alimentación de agua a las calderas. Fabricamos Juntas de Expansión circulares y rectangulares.

Plantas Químicas

En sistemas de tuberías de proceso conduciendo diferentes tipos de fluidos: ácidos, hidrocarburos, emulsiones, soluciones salinas, aire, gas, vapor y líquidos donde quiera que existan movimientos y expansiones térmicas.

Plantas de Tratamiento de Aguas

Se utilizan en la succión y la descarga de Bombas en sistema de tratamiento de aguas para proceso y en tratamiento de aguas negras, bombeo de lodos, etc.

Aplicaciones Marinas

En barcos son utilizadas en sistemas de enfriamiento, calefacción, aire acondicionado y ventilación, así como en sistemas de protección contra incendios y generación de electricidad.

Plantas Petroquímicas y Refinerías

En sistemas de enfriamiento, bombeo de agua, compresión de aire conducción de hidrocarburos, gas y otras aplicaciones.

Sistemas de Calefacción y Aire Acondicionado

En cuartos de maquinas de Hoteles, Hospitales y Edificios con calefacción y aire acondicionado, en sistemas de distribución de agua fría y caliente, succión y descarga de bombas y compresores. Las Juntas de Expansión Chesterton eliminan los esfuerzos causados por cambios de temperatura así como la transmisión de vibración y ruido.

Plantas Siderúrgicas

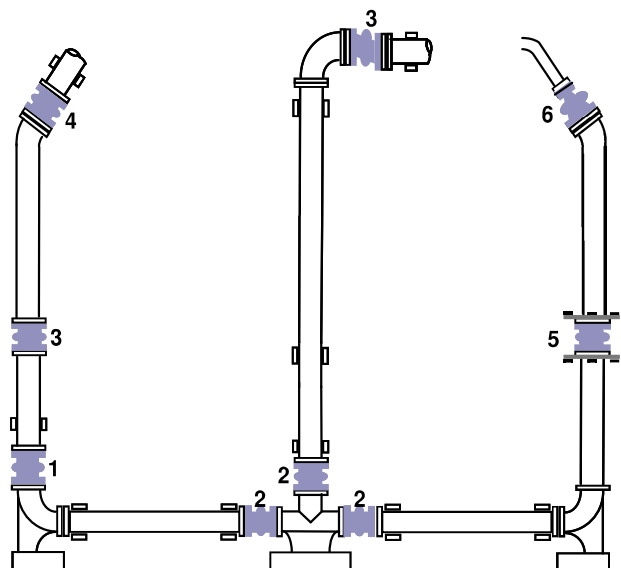
En sistemas de gas del alto horno, sistemas de compresión de aire y agua industrial.

Alimentos y Bebidas

Se usa en sistemas para manejo de agua purificada y otras bebidas como cerveza, leche, vino, aceites vegetales refrescos, etc.

INSTALACIONES TÍPICAS

1. Absorbiendo movimientos axiales de tubería, estas juntas se instalan cerca de puntos fijos para asegurar su eficiencia y duración.
2. Absorbiendo vibraciones producidas por equipos como bombas y compresores, eliminando su transmisión a los sistemas de tubería.
3. Debido a su elasticidad, las Juntas de Expansión eliminan el Ruido y la resonancia producidos en la conducción de fluidos.
4. Absorbiendo desalineamiento de tubería debido a cargas de Esfuerzos en instalación u operación.
5. Junta de Expansión con Unidades de control en el caso donde no es posible instalar anclajes.
6. Absorbiendo desalineamientos permanentes.



JUNTAS DE EXPANSIÓN DE HULE REFORZADO

Conectores.

1

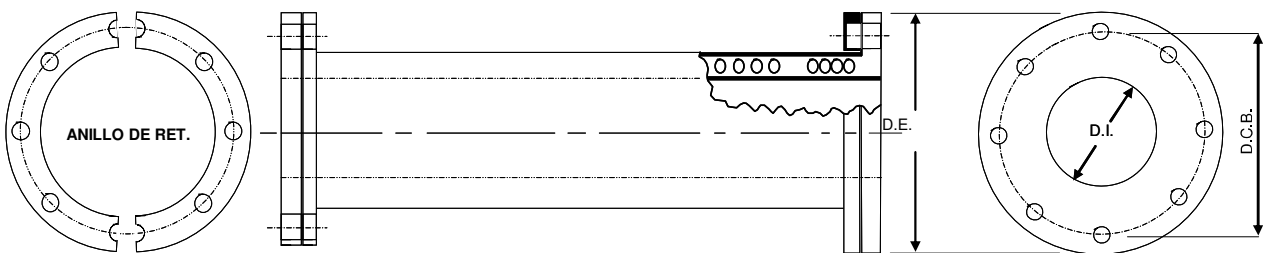
APLICACIONES:

Eliminan la vibración entre bombas y líneas de tubería en succión y descarga.

Absorben el ruido y resonancia producido por equipos pulsantes, en sistemas de tubería fijos.

Se recomienda para líneas de tubería sujetas a corrosión, abrasión o electrolisis.

Los conectores flexibles **Chesterton** no están diseñados para ser utilizados en sistemas de tubería sujetos a movimientos por cambios de temperatura. Para este caso utilice Juntas de Expansión



El cuerpo esta construido de capas múltiples de lona ahulada de alta resistencia, con refuerzo interior de alambre en espiral.

El cuerpo y el tubo interior están integrados a las bridas formando una sola pieza.

El tubo interior y las bridas son de butilo, resistentes al calor.

•Rango de temperatura: 83° C a 121° C.

•Longitudes estándar:

1 1/2" a 12" Ø-18" cara – cara

1 1/2" a 12" Ø-24" cara – cara

D.I.	150 PSI				250 PSI			
	DIMENSIONES EN PULGADAS							
	D.E.	D.C.B.	BARRENOS		D.E.	D.C.B.	BARRENOS	
1 1/2	5	3 7/8	4	5/8	6 1/8	4 1/2	4	7/8
2	6	4 3/4	4	3/4	6 1/2	5	8	3/4
2 1/2	7	5 1/2	4	3/4	7 1/2	5 7/8	8	7/8
3	7 1/2	6	4	3/4	8 1/4	6 5/8	8	7/8
4	9	7 1/2	8	3/4	10	7 7/8	8	7/8
5	10	8 1/2	8	7/8	11	9 1/4	8	7/8
6	11	9 1/2	8	7/8	12	10 5/8	12	7/8
8	13 1/2	11 3/4	8	7/8	15	13	12	1
10	16	14 1/4	12	1	17 1/2	15 1/4	16	1 1/8
12	19	17	12	1	20 1/2	17 3/4	16	1 1/4

JUNTAS DE EXPANSIÓN METÁLICAS

2

Introducción.



Toda tubería sujeta a cambios térmicos sufre contracciones y dilataciones que pueden dañar el sistema al que esta conectada si no se tienen elementos que le den flexibilidad al mismo. Lo mismo ocurre con vibraciones mecánicas producidas por compresores, bombas, motores o turbinas.

Las Juntas de Expansión **Chesterton** ofrecen la mas optima solución a este problema.

Una Junta de Expansión es un dispositivo que formado por uno o mas fuelles, se utiliza para absorber los movimientos causados por la expansión o contracción térmica en sistemas de tuberías.

Fabricación y Diseño

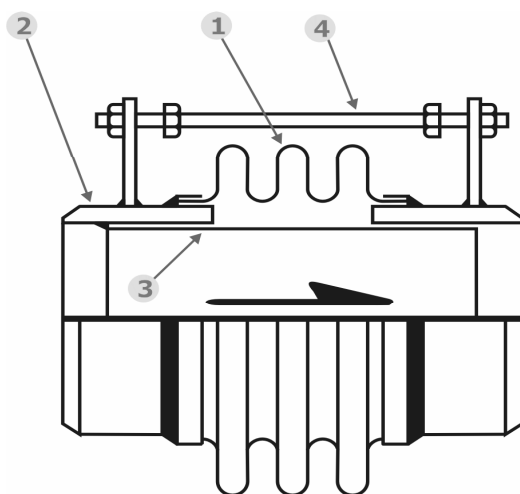
Las Juntas de Expansión Chesterton son diseñadas, fabricadas y probadas de acuerdo a los códigos y normas de:

- **EJMA** (Expansión Joint Manufacturers Association)
Ultima Edición
- **ASME** Sección VIII Div I
- **ANSI** B.31.1

Fabricamos Juntas de Expansión metálicas en diámetros desde 3" hasta 144" en materiales austeníticos como los Aceros Inoxidables 304, 304 L, 316, 316 L, 321 etc. y en Aleaciones de Niquel como Monel 400, Inconel 600, 625, Incolloy 800 H, 825 etc.



Partes Básicas



1 Fuelle

2 Conexiones

Brida o Extremo Soldable.

3 Liner o Camisa Interna

4 Tirantes de Restricción

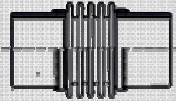
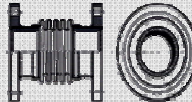
JUNTAS DE EXPANSIÓN METÁLICAS

Tipos de juntas de expansión.

2

SIMPLE.

Junta de Expansión con capacidad de absorber movimientos en un plano horizontal al eje de las "x".


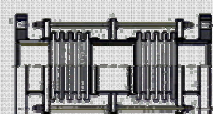
<p>Tipo Simple con Extremos Soldables (ced 10, 40 y 80)</p>	
<p>Tipo Simple con Extremos Bridados (150#, 300#, etc.)</p>	



UNIVERSAL.

Capaces de absorber movimientos en dos planos, tanto axial, como grandes movimientos laterales.

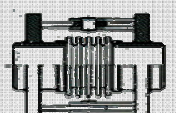
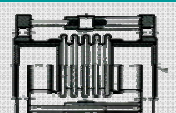


	<p>Tipo Universal con Extremos Soldables (ced 10, 40 y 80)</p>
	<p>Tipo Universal con Extremos Bridados (150#, 300#, etc.)</p>

TIPO BISAGRA.

Diseñadas para absorber movimientos angulares en un solo eje, soportan pesos muertos, pueden prevenir torsión en los fuelles metálicos.

Usadas en conjuntos de dos o mas piezas, no requieren anclajes principales, también eliminan fuerzas de empuje causadas por presión interna.

<p>Tipo Bisagra con Extremos Soldables (ced 10, 40 y 80)</p>	
<p>Tipo bisagra con Extremos Bridados (150#, 300# etc.)</p>	



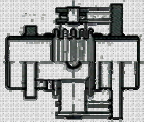
JUNTAS DE EXPANSIÓN METÁLICAS

2

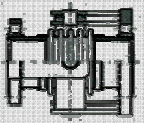
Tipos de juntas de expansión.

TIPO CARDAN.

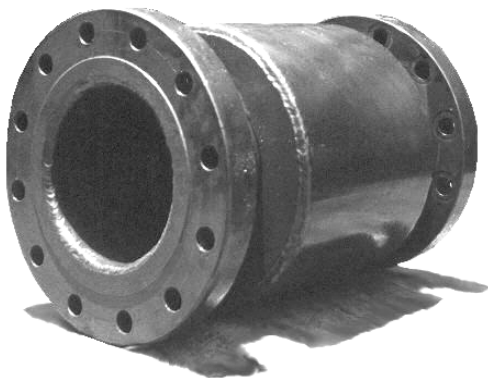
Este tipo de junta tiene la capacidad de eliminar movimientos angulares en todos los planos, soportan pesos muertos, eliminan torsión en los fuelles metálicos. No transmiten cargas por la presión interna.



Tipo cardan con Extremos Soldables (ced 10, 40 y 80)



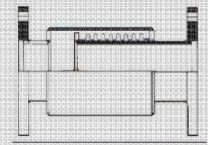
Tipo cardan con Extremos Bridados (150#, 300#, etc.)



TIPO "X".

Absorbe movimientos axiales grandes. Su fuelle está diseñado para soportar altas presiones externas y su cubierta y camisa interior se encuentran integradas al fuelle.

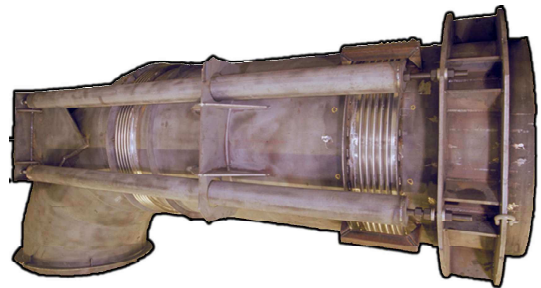
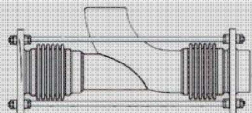
Junta de Expansión Tipo "x"



TIPO PRESION BALANCEADA.

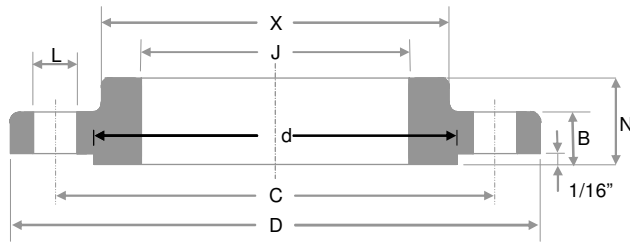
Absorbe movimientos axiales y pequeña deflexión lateral. Eliminan las fuerzas de empuje debidas a la presión interna y no requieren anclajes principales. En algunas ocasiones se requieren cambios de dirección en la tubería y algunas no.

Junta de Expansión Tipo presión balanceada



JUNTAS DE EXPANSIÓN METÁLICAS 350 ES

Tabla bridas ANSI 150# de 4" ø a 42" ø.



Diámetro Nominal	Peso Aproximado	DIMENSIONES								No. De Barrenos
		D	B	J	N	X	d	L	C	
	LBS	PULGADAS								
	KGS	MILIMETROS								
4	13.00	9.00	0.94	4.57	1.31	5.31	6.19	0.75	7.50	8
	5.90	228.60	23.80	116.10	33.30	134.90	157.20	19.00	190.50	
5	15.00	10.00	0.94	5.66	1.44	6.44	7.31	0.88	8.50	8
	6.80	254.00	23.80	143.80	36.50	163.50	185.70	22.20	215.90	
6	19.00	11.00	1.00	6.72	1.56	7.56	8.50	0.88	9.50	8
	8.60	279.40	25.40	170.70	39.70	192.10	215.90	22.20	241.30	
8	30.00	13.50	1.12	8.72	1.75	9.69	10.62	0.88	11.75	8
	13.60	242.90	28.60	221.50	44.40	246.10	269.90	22.20	298.40	
10	43.00	16.00	1.19	10.88	1.94	12.00	12.75	1.00	14.25	12
	19.50	406.40	30.20	276.35	49.20	304.80	323.80	25.40	361.90	
12	64.00	19.00	1.25	12.88	2.19	14.38	15.00	1.00	17.00	12
	29.00	482.60	31.80	327.15	55.60	365.10	381.00	25.40	431.80	
14	85.00	21.00	1.38	14.14	2.25	15.75	16.25	1.12	18.75	12
	38.50	533.40	34.90	359.15	57.10	400.00	412.70	28.60	476.20	
16	93.00	23.50	1.44	16.16	2.50	18.00	18.50	1.12	21.25	16
	42.00	596.40	36.50	410.50	63.50	457.20	469.90	28.60	539.70	
18	120.00	25.00	1.56	18.18	2.69	19.88	21.00	1.25	22.75	16
	54.50	635.00	39.70	461.80	68.30	504.80	533.40	31.70	577.80	
20	155.00	27.50	1.69	20.20	2.88	22.00	23.00	1.25	25.00	20
	70.50	698.50	42.90	513.10	73.00	558.80	584.20	31.70	635.00	
24	210.00	32.00	1.88	24.25	3.25	26.12	27.25	1.38	29.50	20
	95.50	812.80	47.60	615.95	82.50	663.60	692.10	34.90	749.30	
26	250.00	34.25	2.00	26.25	3.38	28.50	29.25	1.38	31.75	24
	113.50	869.90	50.80	666.75	85.70	723.90	742.90	34.90	806.40	
28	285.00	36.50	2.06	28.25	3.44	30.75	31.25	1.38	34.00	28
	129.50	927.10	52.40	717.55	87.30	781.00	793.70	34.90	863.60	
30	315.00	38.75	2.12	30.25	3.50	32.75	33.75	1.38	36.00	28
	143.00	984.20	54.00	768.35	88.90	921.80	857.20	34.90	914.40	
32	395.00	41.75	2.25	32.25	3.62	35.00	35.75	1.62	38.50	28
	179.50	1060.40	47.10	819.15	92.10	889.00	908.00	41.30	977.90	
34	420.00	43.75	2.31	34.25	3.69	37.00	37.75	1.62	40.50	32
	190.50	1111.20	58.70	869.95	93.70	939.80	958.80	41.30	1028.70	
36	480.00	46.00	2.38	36.25	3.75	39.25	40.25	1.62	42.75	32
	218.00	1168.40	60.30	920.75	95.20	996.90	1022.30	41.30	1085.80	
42	680.00	53.00	7.62	42.25	4.00	46.00	47.00	1.62	49.50	36
	309.00	1346.20	66.70	1073.15	101.60	1168.40	1193.80	41.30	1257.30	

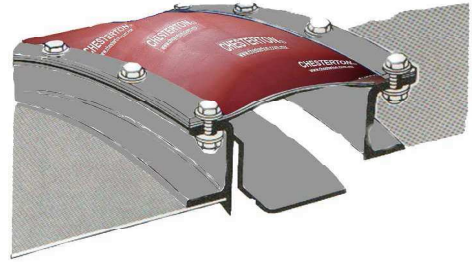
JUNTAS DE EXPANSIÓN FABRIC O TÉXTILES

3

Introducción.

Ingeniería en flexibilidad y sellado de fluidos.

El desarrollo tecnológico de las juntas de expansión no metálicas utilizadas en los diferentes sistemas de ductos de aire y gases calientes esta basado en una adecuada selección de los materiales, tomando en consideración su resistencia a la temperatura y su capacidad de resistencia química a la corrosión.



La selección apropiada de material o combinación de materiales puede proporcionar una larga vida a las juntas de expansión no-metálicas en casi todas las instalaciones en sistemas de ductos con condiciones de operación mas críticas.

Trabajan a exposición directa a 538°C y con deflectores de temperatura hasta 1500°C.

Ventajas.

- Extiende la vida del componente de aislamiento.
- Adhiere aislamiento a la correa para prevenir que el gas caliente se quede entre los dos componentes.
- Previene fallas del aislamiento en el ducto.
- Hace el aislamiento mucho mas sencillo.

JUNTAS DE EXPANSIÓN FABRIC O TÉXTILES

Materiales

3

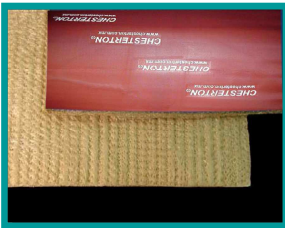
350 EF/12



Recio aislamiento de 1/8" de fibra de vidrio que sirve para soportar una temperatura de 371 °C.

Aislamiento máximo de 1/2" de fibra de vidrio que sirve para soportar una temperatura de 538 °C.

350 EF/HD



Recio aislamiento de 3/8" de fibra de vidrio que sirve para soportar una temperatura de 527 °C.

350 EF/50-404/2



Especificaciones Técnicas

PRODUCTO	350 EF/50	350 EF/HD	350 EF/12
Peso Oz/Yd ² (g/m ²)	115 (3900)	160 (5426)	120 (4069)
Espesor in (mm)	0.35 (13.6)	0.345 (8.76)	0.345 (8.76)
Fuerza a la Tensión - warp lbs/in - fill lbs/in	1200 (10724 N/50mm) 1200 (10724 N/50mm)	1200 (10724 N/50mm) 1200 (10724 N/50mm)	1200 (10724 N/50mm) 1200 (10724 N/50mm)
Ancho in (mm)	58 (1475)	60 (1524)	58 (1475)
Color	Rojo	Rojo	Rojo
Temperatura °C (°F)	538(1000)	527(980)	371(700)
Características	Aislamiento máximo con un laminado de fibra de vidrio de 1/2".	Aislamiento recio con un laminado de fibra de vidrio de 3/8".	Aislamiento recio con un laminado de fibra de vidrio de 1/8".

JUNTAS DE EXPANSIÓN FABRIC O TÉXILES

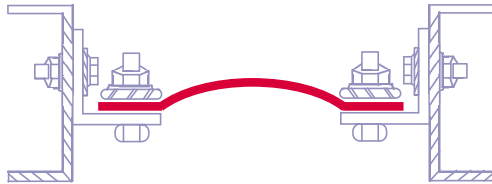
3

Tipos de Construcción.

Los elementos flexibles o fuelles se instalan normalmente sobre herrajes de acero al carbón, tales como bridas de ángulos o bridas tipo "L", soleras y diferentes perfiles que se seleccionan de acuerdo a las necesidades de la instalación, siendo como construcciones mas comunes las siguientes:

TIPO I.

Elemento flexible con perfil de brida a 90°, soportada a bridas de ángulo o canal, la instalación de los tornillos de sujeción es externa. Rangos de temperatura de acuerdo a la tabla de especificaciones técnicas.

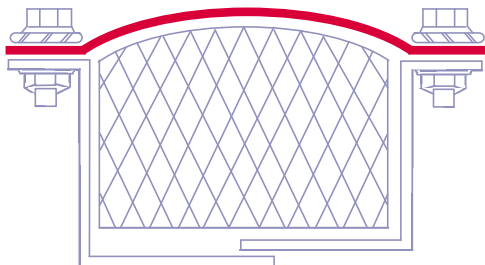


TIPO II.

El elemento flexible es plano y se instala entre dos bridas de ángulo las cuales a su vez van atornilladas al ducto mediante otros ángulos de mayor tamaño o canales y la instalación de los tornillos de sujeción es externa. Rangos de temperatura de acuerdo a la tabla de especificaciones técnicas.

TIPO III.

El elemento flexible es plano y se instala sobre dos bridas tipo "L" las cuales a su vez van atornilladas al ducto mediante otros ángulos de menor tamaño y la instalación de los tornillos de sujeción son externos. Rangos de temperatura de acuerdo a la tabla de especificaciones técnicas.



TIPO IV.

Con Liner y Aislamiento térmico para soportar una temperatura máxima de servicio de 1090 °C.

Especificaciones Técnicas

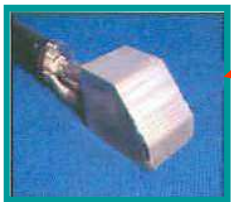
PRODUCTO	DIMENSION DEL PLATO	VOLTIOS	CORRIENTE	CONTROLADOR	PESO	WATT	FRECUENCIA
PLANCHA 3 X 6	76 X 152 mm	120 V	7.1 Amp. a 120 V	Fenwal Serie 54 - 4	5.7 Kg.	850 Watts	60/50 Hz
		240 V	3.5 Amp. a 240 V				

PRODUCTO	DIMENSION DEL PLATO	VOLTIOS	CORRIENTE	CONTROLADOR	PESO	WATT	FRECUENCIA
PLANCHA DE BLOQUE	50.8 X 50.8 X 76.2 mm	120 V	2.0 Amp. a 120 V	Fenwal Serie 54 - 4	2.5 Kg.	200 Watts	60/50 Hz
		240 V	1.0 Amp. a 240 V				

ITEM	DESCRIPCION	CONTENIDO
10601185	350 EF KIT DE VULCANIZADO JUNTAS TIPO FABRIC	PLANCHA HEAT SEALER 3 X 6
		FILM DE PTFE 0.250 MTS X 1.20 MTS
10601186	350 EF FILM DE LFP	FILM DE LFP 0.25 MTS ANCHO X 1.22 MTS LARGO

350 EF/PLANCHA

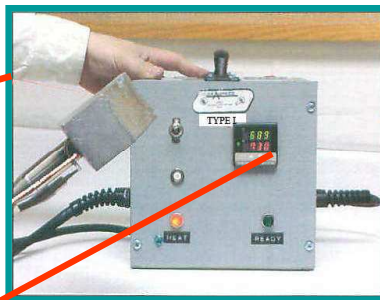
Características



Amplia área de Sellado
Hecha de Hierro



Control Exacto de Temperatura



Fácil y Seguro de Usar

Para operar el equipo de sellado proceda con los siguientes pasos:

- Conecte la unidad a un enchufe eléctrico
- Coloque el interruptor en la posición "on", prendido.
- Ajuste el nivel de calor rotando el sintonizador a la temperatura deseada. El rango de temperatura típico para los materiales Chesterton está entre los 370 – 385 °C.

La unidad contiene dos luces, "heat" (calentando) y "ready" (listo). La luz "heat" permanecerá iluminado hasta que la unidad alcance la temperatura deseada, en ese momento la luz de "ready" se prenderá.

¡PRECAUCIONES!

La experiencia ha mostrado que los fluoropolimeros pueden ser procesados y usados a elevadas temperaturas sin peligro teniendo una ventilación adecuada. Asegurese que todas las operaciones de sellado con estos equipos sean realizadas en áreas con muy buena ventilación. Asegurese de que el equipo de sellado este siendo manejado correctamente. El equipo alcanzara una temperatura de 375 °C en operación normal, por lo tanto deben de tener un cuidado muy especial en la manipulación del equipo de sellado debido a la alta temperatura a la que este funciona

JUNTAS DE EXPANSIÓN FABRIC O TÉXTILES 350 EF

3

Instrucciones de sellado.

Paso 1

Prepare una superficie que ayude a mantener el calor durante la operación. Un textil grueso de fibra de vidrio es ideal para este propósito



Paso 2



Grosos de PTFE
Típicos: 0.13 a 0.25 mm

Un adhesivo de PFA es recomendado para obtener el mejor sellado de los materiales **Chesterton**. Coloque cinta de PTFE en medio de las dos superficies que desea sellar. Cinta de PTFE disponible como componente o refacción.

Paso 4



Cuando usted repare la cubierta de PTFE es recomendado usar un bloque de aluminio de superficie plana con el fin de enfriar el material y mantener la cubierta de PTFE plana. Esto debe ser hecho inmediatamente el equipo de sellado ha sido removido

Paso 3

Ponga el equipo plancha de bloque en contacto con el área a empalmar. Asegúrese de que el equipo halla alcanzado la temperatura de entre 371° - 385°C antes de ser usado



Paso 5



Permita que las áreas selladas se enfríen antes de proceder a tocar el material o zona sellada. En este caso se ha utilizado un parche de PTFE de color gris para mostrar contraste

IMPORTANTE



Asegúrese de que ambos lados del material hayan sido sellados apropiadamente.

Una vez terminada la operación de reparación la cubierta hecha de PTFE puede ser instalada y puesta en servicio.



GLOBAL SOLUTIONS, LOCAL SERVICE

Desde 1884, Chesterton ha provisto soluciones de valor para cubrir las necesidades de la industria. Las soluciones de Chesterton han sido implementadas alrededor del mundo con éxitos y reconocimientos documentados. Incrementar la confiabilidad en los equipos, optimizar los consumos de energía y proporcionar soporte técnico y servicio localmente son algunas de las ventajas que Chesterton ofrece a la Industria Mundial.

- Instalaciones de servicio en más de 100 países.
- Manufactura Global y Centros de Servicio.
- 500 Locaciones de Distribución Global.
- Mas de 1200 especialistas y Técnicos capacitados para brindarle servicio localmente.

Visite Nuestro sitio WEB en:

www.chesterton.com.mx

CERTIFICADO ISO 14001 E ISO 9000



Av. Olmeas No. 1
Parque Industrial Naucalpan, Naucalpan de Juárez
Estado de México, C.P. 53489
Teléfono: 50 89 13 50
www.chesterton.com.mx

DISTRIBUIDO POR: