

JUNTAS ROTATIVAS R.E.

El cierre de fuelle FILTON de las Juntas Rotativas R.E. es autoregurable durante todo su tiempo de vida. Los rodamientos a bolas necesitan ser engrasados regularmente. En principio, una vez por turno para las aplicaciones en «caliente» y una vez al mes para las aplicaciones en «frío». Para casos especiales consultar con el fabricante de grasa. Antes de expedir, lubricamos los rodamientos con una grasa base tipo "Bentonita". Asegurar que su lubricante sea compatible con ésta.

LUBRICANTES RECOMENDADOS

ACHESON COLLOIDS COMPANY

Multitube Bearing Grease -25º/+120ºC
Hi Temp Bearing Grease -15º/+160ºC

BARDAHL EUROPE

Multipurpose Grease No. 2 -20º/+160ºC
Haute Temperature -10º/+180ºC

BP OIL LTD

Energrease LS2 -30º/+130ºC
Energrease HTB2 -20º/+180ºC

BURMAH-CASTROL (UK) LTD

Spheerol AP3 -30º/+110ºC
Spheerol BNS -25º/+180ºC

CALTEX (UK) LTD

Regal Starfak Premium 2 -40º/+120ºC
RPM Industrial Grease Heavy -25º/+165ºC
Thermax EP -20º/+180ºC

DOW CORNING LTD

Molykote 44M -40º/+180ºC

ELF OIL (GB) LTD

Multi 2 -25º/+130ºC
HTB 3 -25º/+180ºC

ESSO PETROLEUM LTD

Beacon 2 -25º/+125ºC
IL 2880 -20º/+180ºC

MOBIL OIL CO LTD

Mobilplex 47 -25º/+150ºC
Mobiltemp 1 +10º/+180ºC

ROCOL LTD

Sapphire -30º/+150ºC
BG. 442 -40º/+180ºC
BG. 581/2 -20º/+175ºC

SHELL LUBRICANTS LTD

Alvania RA -40º/+145ºC
Darina Grease R2 +10º/+190ºC

TEXACO

Multifak AFB2 -40º/+120ºC
Starfak Ultratemp2 -40º/+175ºC

Nota: Para temperaturas por debajo de 0ºC, consultar con nuestros servicios técnicos si la junta rotativa seleccionada es la adecuada para la temperatura y el fluido.

JUNTAS ROTATIVAS C.B.

El cierre de fuelle FILTON de las Juntas Rotativas C.B. es autoregurable durante todo su tiempo de vida. Está provista de un sistema de cojinetes de carbono sin engrase, trabajando sobre superficies rectificadas y duras. NO ENGRASAR. Aconsejamos inspección periódica para controlar el desgaste de los cojinetes.

SEGURIDAD E HIGIENE EN EL TRABAJO

Las Juntas Rotativas descritas en este manual no deben presentar ningún peligro si están correctamente instaladas y utilizadas.

Para asegurar su buen rendimiento cada junta ha sido verificada en rotación en un banco de pruebas y sometida a una prueba de estanqueidad al aire.

Si el árbol debe invertir su rotación, es del todo aconsejable la conexión de bridas. Es imperativo que la dirección de la rosca sea la correcta para asegurar que la junta no se desenrosque. (Ver instrucciones de instalación).

Es importante revisar periódicamente las juntas para verificar que no existan fugas. Cuando aparezca una pérdida habrá que desmontar la junta de la máquina y repararla. El hecho de no desmontar rápidamente una junta cuando aparezca una fuga puede conducir a un bloqueo de los cojinetes y a la rotura del tubo flexible con una pérdida masiva del fluido. Siempre que una pérdida pueda constituir un peligro para el personal, recomendamos fijar capotes de protección en la máquina.

Cuando el fluido es aceite pueden darse pequeñas fugas debido a las características naturales del aceite.

FILTON LTD

Déu i Mata, 116
08029 - BARCELONA

PARA JUNTAS DE 1/4" a 1.1/4"

CONDICIONES DE TRABAJO

(Máximos)

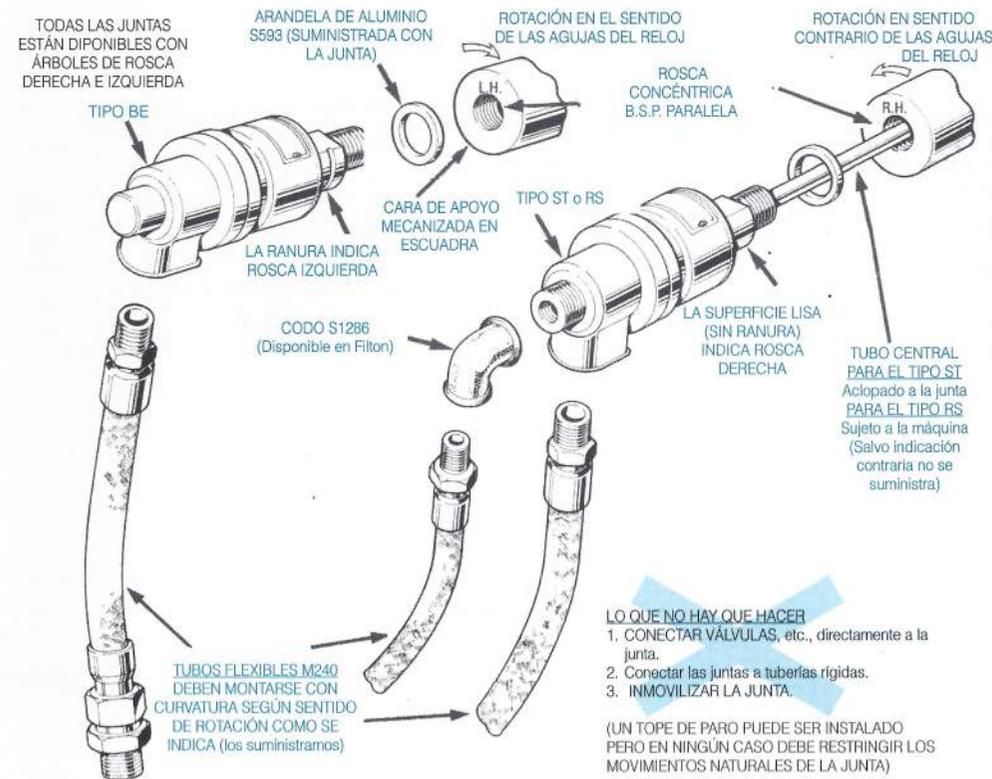
Seguridad Fluidos	- ver última página - Agua, vapor, aceite, aire (lubricado), etc. Todos los fluidos deben estar limpios y exentos de partículas abrasivas.						
Presión Vacío	- 17 bar mínimo - 740 mm Hg. Máx. (Sólo R.E.)						
Temperatura	- 180ºC (R.E.) 100-300ºC (C.B.)						
Velocidad (r.p.m.)	- Dimensión: 8 (1/4") 10 (3/8") 15 (1/2") 20 (3/4") 25 (1") 32 (1.1/4")						
	R.E.	1000	1000	1000	1000	1000	800
	C.B.	500	500	500	500	500	400

NO SOBREPASAR NI COMBINAR LOS MÁXIMOS. EL CIERRE DE ESTANQUEIDAD DE TODAS LAS JUNTAS HA SIDO COMPROBADO - SU DESMONTAJE INVALIDA LA GARANTÍA.

INSTALACIÓN

Rodaje antes de la puesta en marcha:

- Modelo R.E. hacerlas girar sin presión a 300 r.p.m. durante 15 minutos y C.B. hacerlas girar a la mitad de la velocidad indicada durante el doble de tiempo indicado.
- Si los cierres chirrían añadir un poco de líquido del circuito.



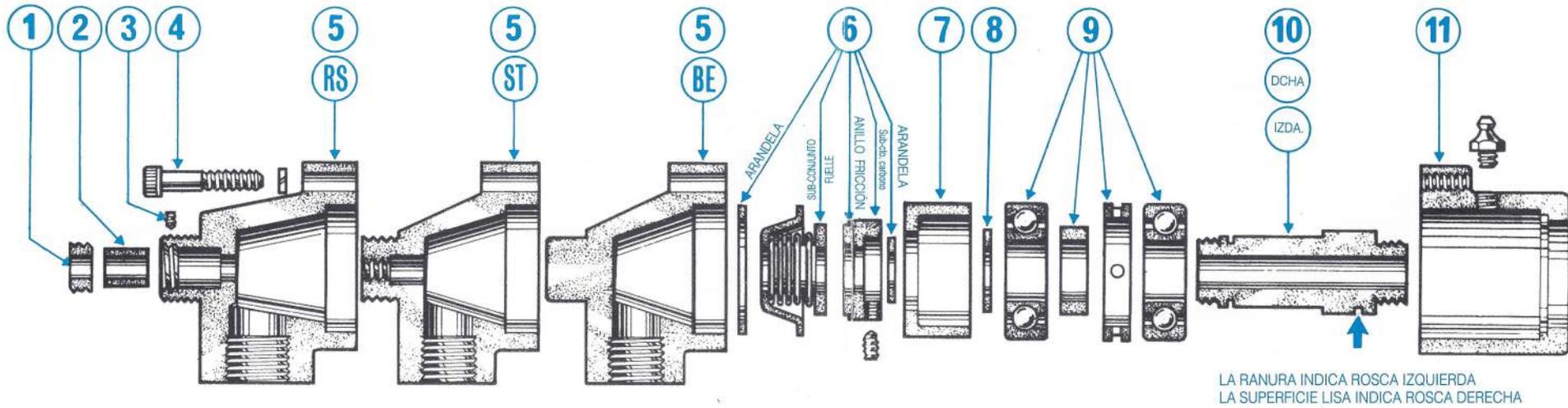
LO QUE NO HAY QUE HACER

1. CONECTAR VÁLVULAS, etc., directamente a la junta.
2. Conectar las juntas a tuberías rígidas.
3. INMOVILIZAR LA JUNTA.

(UN TOPE DE PARO PUEDE SER INSTALADO PERO EN NINGÚN CASO DEBE RESTRINGIR LOS MOVIMIENTOS NATURALES DE LA JUNTA)

DISTANCIAS MÍNIMAS PARA TUBOS FLEXIBLES

Dimensión Nom.	8 (1/4")	10 (3/8")	15 (1/2")	20 (3/4")	25 (1")	32 (1.1/4")
Longitud mm.	150	230	305	305	380	460
TUBO FILTON	M240/1	M240/2	M240/3	M240/4	M240/5	M240/6

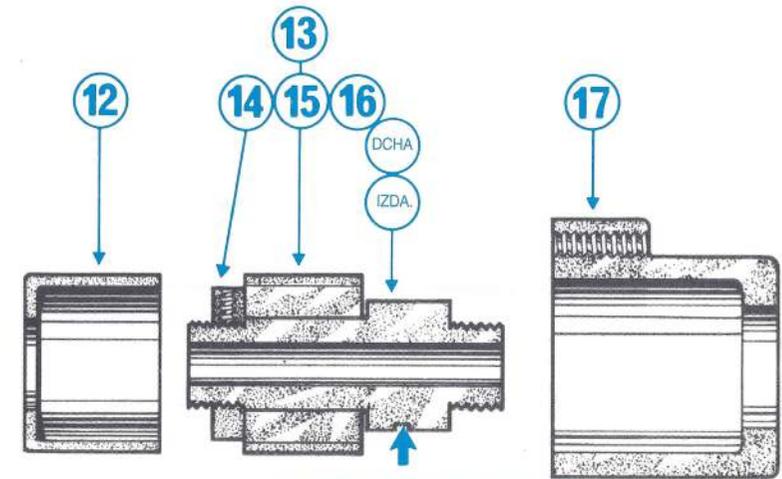


CONSULTE LA PLACA METÁLICA DE LA JUNTA PARA CONOCER SU REFERENCIA, IDENTIFIQUE LA DIMENSIÓN Y EL TIPO DE JUNTA EN LA TABLA ADJUNTA

DIMENSIÓN NOMINAL	JUNTA ROTATIVA R.E.			JUNTA ROTATIVA C.B.		
	TIPO B.E.	TIPO S.T.	TIPO R.S.	TIPO B.E.	TIPO S.T.	TIPO R.S.
8 (1/4")	14642	14643M	17196	14645	14646M	17215
10 (3/8")	14636	14637M	17197	14639	14640M	17216
15 (1/2")	14536	14535	16657	14554	14525	16658
20 (3/4")	14460	14534	16659	14524	14523	16660
25 (1")	14396	14542	16661	14545	14386	16662
32 (1 1/4")	14377	14379	16663	14546	14488	16664

FABRICAMOS DIVERSAS JUNTAS ESPECIALES. SI TIENEN ALGUNA DUDA CONTACTEN CON NOSOTROS INDICÁNDONOS EL Nº DE REFERENCIA Y EL Nº DE SERIAL QUE APARECE EN LA PLACA METÁLICA DE IDENTIFICACIÓN DE LA JUNTA.

DIMENSIÓN NOMINAL	1	2	3	4	5			6	7	8	9	10	11	DIMENSIÓN NOMINAL
	ANILLO DE CIERRE	COJINETE GRAFITADO	TORNILLO	TUERCA	CULATA			CONJUNTO DE ESTANQUEIDAD	SEPARADOR R.E.	ANILLO ELASTICO	CTO. DE COJINETES	ÁRBOL ROSCA DCHA/IZDA	CUERPO R.E.	
					B.E.	S.T.	R.S.							
8 (1/4")	NO USADO	17196/2	NO USADO	14636/10	14642/1	14643/1	17196/1	S.1100/1	14636/6	M.184/2	S.1234/1	14642/2	14636/2	8 (1/4")
10 (3/8")	NO USADO	16265/9	NO USADO	14636/10	14636/1	14637/1	17142/1	S.1100/1	14636/6	M.184/2	S.1234/1	14636/3	14636/2	10 (3/8")
15 (1/2")	16657/3	16657/2	6.B.A.	14397/15	14536/1	14525/1	16657/1	S.1100/2	14534/3	M.184/3	S.1234/2	14535/1	14534/1	15 (1/2")
20 (3/4")	16659/3	16659/2	6.B.A.	14397/15	14524/1	14523/1	16659/1	S.1100/2	14534/3	M.184/3	S.1234/2	14534/2	14534/1	20 (3/4")
25 (1")	16661/3	16661/2	M3 X 0.5	14386/16	14396/1	14386/1	16661/1	S.1100/3	14396/3	M.184/4	S.1234/3	14396/4	14396/2	25 (1")
32 (1 1/4")	16663/2	16663/3	M4 X 0.7	14377/12	14377/1	14488/1	16663/1	S.1100/4	14377/8	M.184/5	S.1234/4	14377/3	14377/2	32 (1 1/4")



LA RANURA INDICA ROSCA IZQUIERDA
LA SUPERFICIE LISA INDICA ROSCA DERECHA

FABRICAMOS DIVERSAS JUNTAS ESPECIALES. SI TIENEN ALGUNA DUDA CONTACTEN CON NOSOTROS INDICÁNDONOS EL Nº DE REFERENCIA Y EL Nº DE SERIAL QUE APARECE EN LA PLACA METÁLICA DE IDENTIFICACIÓN DE LA JUNTA.

12	13	14	15	16	17	DIMENSIÓN NOMINAL
C.B. SEPARADOR	SUB-CONJTO. ÁRBOL	ANILLO ROSCADO	COJINETE CARBONO	ÁRBOL C.B. R. Dcha o Izda.	ÁRBOL C.B.	
14639/3	14645/2	14639/4	14639/7	14645/1	14639/2	8 (1/4")
14639/3	14639/8	14639/4	14639/7	14639/1	14639/2	10 (3/8")
14397/8	14525/3	14397/9	14397/20	14525/2	14397/2	15 (1/2")
14397/8	14397/25	14397/9	14397/20	14397/13	14397/2	20 (3/4")
14386/12	14386/21	14386/7	14386/19	14386/11	14386/2	25 (1")
14398/5	14398/18	14398/6	14398/14	14398/10	14398/2	32 (1.1/4")

REPARACIÓN DE LAS JUNTAS ROTATIVAS MODELO R.E.

- a. Sacar tuercas y arandelas 4 lo que le permitirá desmontar la Culata 5 y el Cuerpo 11.
- b. Sacar sub-conjunto de fuelle y arandelas del «Seal Kit» 6.
- c. Sacar tornillos de paro y desenroscar el Sub-conjunto de carbono (Rosca Derecha) del Seal Kit 6.
- d. Sacar Separador 7.
- e. Limpiar íntegramente el conjunto de rodamiento a bolas 9 y comprobar el estado de los cojinetes (si duda de sus condiciones, reemplace el conjunto de cojinetes por uno nuevo que deberá engrasar previamente con un lubricante homologado). Vuelva a engrasar los cojinetes si estos son reutilizados.
- f. Para reemplazar el conjunto de cojinetes 9, sacar el Anillo Elástico 8, y presionar hacia fuera el conjunto de Cojinetes 9.
- g. Si la culata 5 es del tipo RS , sacar el tornillo 3, destornillar el anillo de paro 1 (rosca derecha) y sacar el cojinete grafitado 2.
- h. REEMPLAZAR: Seal Kit 6, Conjunto de cojinetes 9 y si la junta es del tipo RS, entonces reemplazar también el cojinete grafitado 2.
- i. Limpiar minuciosamente todas las piezas antes de reensamblar. Para ello seguir inversamente las instrucciones descritas hasta ahora.
- j. Manipular con precaución el Seal Kit para evitar que se dañen las caras pulidas del cierre.
- k. Una vez ensamblada la junta, hacerla girar como se indica en las instrucciones de instalación y comprobar que los cierres trabajan correctamente, antes del montaje a la máquina.

REPARACIÓN DE LAS JUNTAS ROTATIVAS MODELO C.B.

- a. Sacar tuercas y arandelas 4 lo que permite desmontar la culata 5 y el cuerpo 17.
- b. Sacar sub-conjunto de fuelle y arandela del conjunto 6.
- c. Sacar los tornillos de tope y desenroscar el sub-conjunto de carbono (rosca derecha) del seal kit 6.
- d. Sacar el separador 12.
- e. Si el sub-conjunto del árbol 13 se encuentra en malas condiciones, por ejemplo, si los cojinetes están considerablemente desgastados, descartar y reemplazarlo completamente.
- f. En el caso que las condiciones del Sub-conjunto del Árbol sean razonables, puede desmontarse sacando todos los tornillos de cierre y destornillando el Anillo roscado 14 (rosca derecha.) Seguidamente puede sacar el conjunto de cojinetes 15 que deberá ser reemplazado. Examinar el Árbol 16 por la parte del diámetro de los cojinetes cromados y comprobar si la superficie altamente cromada presenta un desgaste superior a 0,05 mm. Si es así, reemplace en su totalidad el Sub-conjunto del Árbol 13.
- g. Si la culata 5 es del tipo RS, saque el tornillo de tope 3, destornille el anillo de cierre 1 y saque el Cojinete de bolas de carbono 2.
- h. REEMPLAZAR: "Seal Kit" 6, Sub-conjunto del Árbol 13 (ver aptdo. F) y si la junta es del tipo RS, entonces reemplazar también el soporte del cojinete de bolas de carbono 2.
- i. Limpiar íntegramente todos los accesorios antes de volver a montarlos. Para ello seguir inversamente las instrucciones descritas hasta ahora.
- j. Manipular con precaución el Seal Kit para evitar que se dañen las-caras pulidas del cierre.
- k. Una vez montada la junta y antes de colocarla en la máquina, hacerla funcionar como se indica en las instrucciones de instalación y realizar prueba de presión para comprobar que los cierres no tienen fugas.