SEALCO®
SELLADO DE FLUIDOS

MANUAL DE INSTALACIÓN

SELLO TIPO 830

CONTENIDO

VERIFICACIÓN DEL EQUIPO 3

ESTADO Y ALINEACIÓN DE LA TUBERÍA 7

MONTAJE DEL SELLO MECÁNICO 9

RECOMENDACIONES ADICIONALES 12

INSTRUCCIONES GENERALES DE MONTAJE 13

INTRODUCCIÓN

Sello mecánico cartucho para altas presiones y trabajo pesado para la industria petroquímica. Especial para sellado de crudo, gasolina, GLP, agua con lodos, entre otros.

1.VERIFICACION DEL EQUIPO

1.1 Siga los procedimientos de seguridad establecidos en la planta antes de desarmar el equipo.

1.2 Desarme el equipo para tener acceso a la zona de instalación del sello mecánico.

1.3 Remueva las rebabas y bordes con filo para instalar la camisa, incluyendo filos en roscas y cuiieros. Reemplace el eje o la camisa si encuentra desgaste en la zona donde serán ubicados los empaques del sello. Verifique si el estado del alojamiento del sello y la cara de apoyo de la brida están limpios y sin rebabas.

1.4 Los rodamientos deben estar en buenas condiciones.

1.5 La dimensión del eje debe estar entre: + 0.000
0.002
1.6 El acabado del eje debe ser 32 µ pulgada (0.8 µ m) 6 mejor.

1.7 Verifique la alineaci6n del eje de la bomba de acuerdo al siguiente procedimiento:

Antes de realizar el montaje del sello deben tenerse en cuenta las siguientes condiciones en el equipo para garantizar su buen desempeño:

1 VERIFICACIÓN DEL EQUIPO

CLIC AQUÍ PARA VER VIDEO DE VERIFICACIÓN

Si tienes problemas para ver el vídeo ingresa a:
https://cisealco.com/verificacion

- Siga los procedimientos de seguridad establecidos en la planta antes de desarmar el equipo.
- Desarme el equipo para tener acceso a la zona de instalación del sello mecánico.
- Remueva las rebabas y bordes con filo para instalar la camisa, incluyendo filos en roscas y cuñeros.
- Reemplace el eje o la camisa si encuentra desgaste en la zona donde serán ubicados los empaques del sello.
- Verifique si el estado del alojamiento del sello y la cara de apoyo de la brida están limpios y sin rebabas.
- Los rodamientos deben estar en buenas condiciones.
- La dimensión del eje debe estar entre: + 0.000'' - 0.002''
- El acabado del eje debe ser 32 µ pulgada (0.8 µ m) ó mejor.

EL SELLO MECÁNICO ES UN **ELEMENTO DE PRECISIÓN.** ¡¡TRÁTELO COMO TAL!!

- No toque las caras con las manos. Si llegara hacerlo, límpielas con un kleenex.
- No coloque grasa entre las caras. Parece lógico, pero ocasiona más problemas que ayudas, se puede carbonizar la grasa por las altas temperaturas y generar desgaste.
- Lubricar elastómeros y eje antes del montaje del sello.

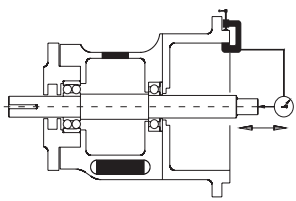
LA PERFECTA ALINEACIÓN DEL EQUIPO *¡¡ES LA CLAVE!!*

Verifique la alineación del eje de la bomba de acuerdo al siguiente procedimiento:

1.1. Desalineamiento axial.

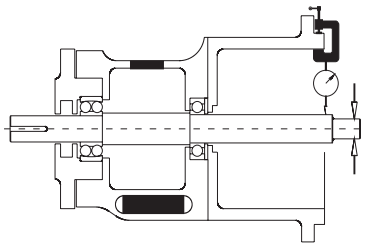
Máximo total permitido: 0.002'' (0,5mm) TIR

Para revisar estado del rodamiento axial o ajuste en su caja.



1.2. Deflexión radial.

Máximo total permitido: 0.002'' (0,5mm) TIR



Para revisar estado de los rodamientos y su ajuste en las cajas o en el eje.

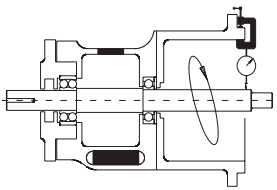
Nota: rigidez del eje.
Si 65> L3/D4 posee buena rigidez, no hay deflexión.

L: Long. Del Eje, desde el centro del impulsor al rodamiento más cercano, en pulg.
D: Diámetro del Eje en la cámara del sello, en pulg.

1.3. Desalineamiento radial.

Para revisar si el eje está derecho y su diámetro es redondo.

SI DIÁMRTRO EJE	TOLERANCIA MÁXIMA TIR
< 2'' (50,8 mm)	0,002'' (0,05 mm)
< 4'' (101,6 mm)	0,003'' (0,076 mm)
> 4'' (101,6 mm)	0,004'' (0,1 mm)



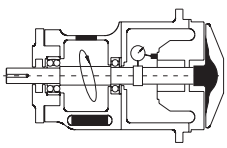
Acción: Si supera este valor, retire el eje y/o camisa, enderece o cambie.

1.4. Perpendicularidad de la cara de la bomba

Para evitar que el Asiento Estacionario pierda perpendicularidad frente al eje.

1. 0,001'' (0,025mm) por cada pulgada del eje.

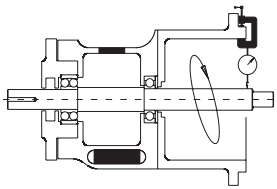
2. API 682: 0.0005''(0,013mm) por cada pulgada del eje.



1.5. Concentricidad del registro de la brida

Para asegurar concentricidad de la brida con el eje

SI DIÁMRTRO EJE	TOLERANCIA MÁXIMA TIR
< 2'' (50,8 mm)	0,002'' (0,05 mm)
< 4'' (101,6 mm)	0,003'' (0,076 mm)
> 4'' (101,6 mm)	0,004'' (0,1 mm)



Acción: Si supera este valor, revisar condición del Estopero o Cámara del Sello y los registros en la Carcasa.

1.6. Acabado de la superficie.

Depende del tipo de sello secundario		Rms	uinches micropulgadas	Micrómetro
Cuña O'ring encapsulado	Teflón	8-16	2-4	0.05 - 0.1
O'ring	Viton, EPR, Nitrilo, Kalrez.	16-32	4-8	0.1 -0.2
Fuelle elastomérico	Viton, EPR, Nitrilo.	64	16	0.4

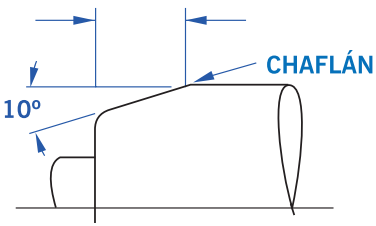
1.7. Diámetro del eje.

Se debe mantener dentro de las siguientes tolerancias

CUMPLE NORMA ANSI	CUMPLE NORMAS API-610, DIN, ISO.
+0.000'' (0,00 mm)	+0.000'' (0,00 mm)
-0.002'' (0,05 mm)	-0.001'' (0,025 mm)

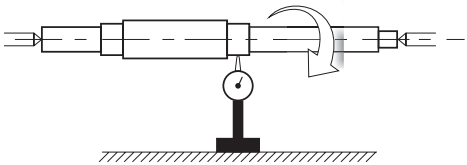
1.8. Chaflán.

- 2.5mm para sellos hasta 63.5mm (2.5'')
- 4.0mm para sellos mayores a 63.5mm (2.5'')



1.9. Rectitud del eje.

- Para RPM < 1800: 0.08mm (0.003'')
- Para RPM < 1800: 0.05mm (0.002'')



1.10 Verificación de excentricidad y ovalamiento.

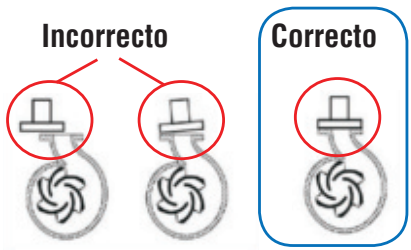
O'ring estático	+/- 0.001
Cuña en teflón	+/- 0.001
O'ring Dinámico	+/- 0.001
Cuña de caucho	+/- 0.002

De especial importancia en el sello secundario

2 ESTADO Y ALINEACIÓN DE LA TUBERÍA

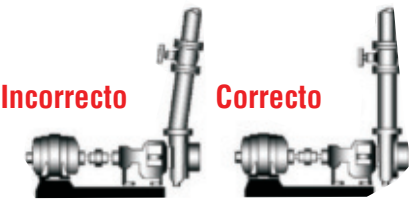
Verifique que las tuberías de descarga y succión estén firmemente soportadas, para evitar esfuerzos al sello mecánico.

Distorsión de tuberías.

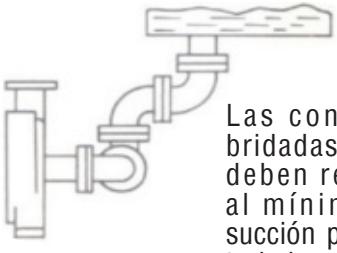


Saliendo de la Bomba

No use los pernos de la brida para alinear la tubería con la bomba.



Mucha fricción y turbulencia

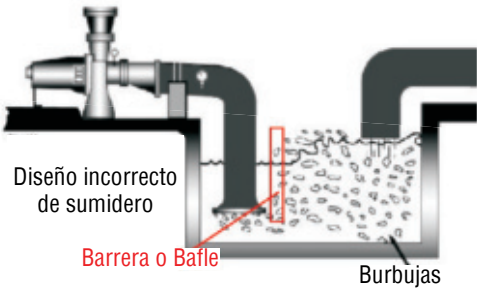


Las conexiones bridadas y codos deben reducirse al mínimo en la succión para evitar turbulencias.

Entrando en la Bomba

Reducciones excéntricas evitarán bolsas de aire en la succión que faciliten la cavitación.

Drenar tanques

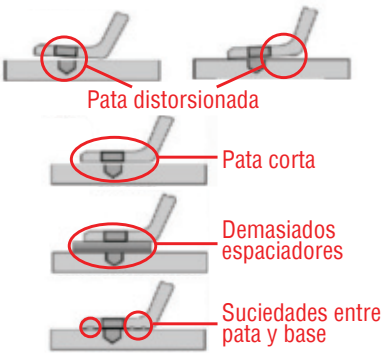


Evitar montajes que permitan la entrada de aire en la succión.

Pata coja

Verifique que la bomba este en su anclaje sólido y fijo.

Asegurarse que el implusor, el eje y otros elementos que giran estén balanceados dinámicamente.



3 MONTAJE DEL SELLO MECÁNICO.

Consulte el plano de montaje que va incluido en el sello mecánico para asegurarse de que las dimensiones especificadas corresponden a las existentes en el equipo

CLIC AQUÍ PARA VER VIDEO DE MONTAJE SELLO CARTUCHO

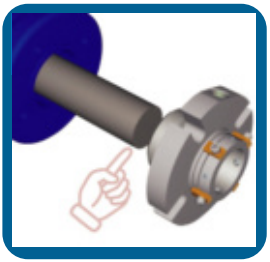
Si tienes problemas para ver el vídeo ingresa a:
https://cisealco.com/montaje

Maneje con cuidado el sello mecánico

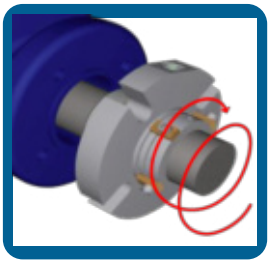
Este es ensamblado bajo tolerancias muy precisas. Las superficies de las caras de contacto son lapeadas a una planitud de un máximo de 2 bandas de luz monocromática.

Los materiales duros de las caras son muy frágiles y sensibles al impacto por maltrato.

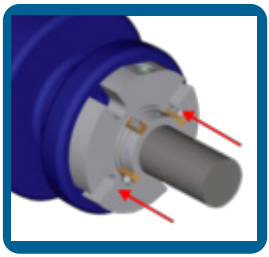
Tenga a disposición toda la herramienta y equipo necesario para realizar el montaje tales como: llaves boca fija, llaves hexagonales, comparador de caratula, torquímetro.



1 Lubrique el oring interno de la camisa del sello con grasa a base de silicona (incluida) antes de instalarlo en el eje. Verifique la ubicación del oring en la brida (utilice grasa para sostenerlo si es necesario).



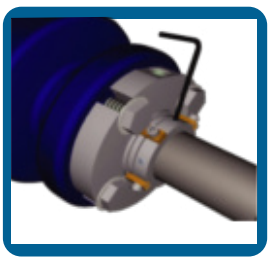
2 Monte el sello en el eje deslizándolo y girándolo helicoidalmente.



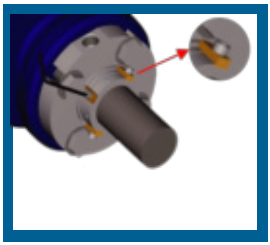
3 Empuje el sello completamente hasta el fondo.

4 Posicione el sello contra la cara de la bomba y de acuerdo a la orientación de las conexiones de ambientación establecidas o recomendadas.

5 Ajuste uniformemente los pernos de la brida alternándolos en forma opuesta o en cruz garantizando paralelismo con la cara de la bomba (use galga o indicador de carátula).



6 Realice el apriete de los prisioneros contra el eje.



7 Suelte los posicionadores o calzas en bronce y guárdelos. Estos deben quedar disponibles para posterior uso en el desmontaje y montaje del sello mecánico.

4 RECOMENDACIONES ADICIONALES.

Un equipo que no este bien alineado generará vibraciones que se transmiten al sello mecánico y a los rodamientos dañándolos en corto tiempo.

Se deben monitorear las vibraciones periódicamente para asegurar que no sobrepasen el punto máximo recomendado por el proveedor.

Establecer el flujo mínimo en la bomba es de vital importancia en la vida de la misma y sus componentes.

Asegurarse de que la bomba trabaje en la zona del punto de máxima eficiencia (PME), para evitar sobrecalentamiento, golpes de ariete, vibraciones, deflexión del eje, cavitación y otros problemas afines.

SEALCO
SELLADO DE FLUIDOS

INSTALACIÓN DE SELLOS MECÁNICOS
INSTRUCCIONES GENERALES

A- EL SELLO MECÁNICO ES UN ELEMENTO DE PRECISIÓN. TRÁTELO COMO TAL!!

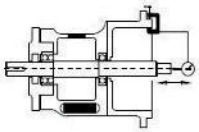
- No toque las caras con las manos. Si llegara hacerlo, límpielas con un kleenex.
- No coloque grasas entre las caras. Parece lógico, pero ocasiona más problemas que ayudas, se puede carbonizar la grasa por las altas temperaturas y generar desgaste.

B- LA PERFECTA ALINEACIÓN DEL EQUIPO ES LA CLAVE !! Se debe chequear :

DESALINEAMIENTO AXIAL :

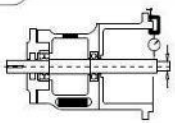
Máximo total permitido:
0.002" (0,05mm) TIR

Para revisar estado del rodamiento axial o ajuste en su caja



DEFLEXIÓN RADIAL:

Máximo total permitido:
0.002" (0,05mm)TIR
Para revisar estado de los rodamientos y su ajuste en las cajas o en el eje.



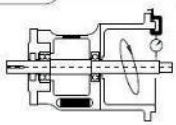
NOTA : RIGIDEZ DEL EJE

Si 65> L^3/D^4 posee buena rigidez, no hay deflexión
L= Long. Del Eje, desde el centro del impulsor al rodamiento más cercano, en pulg.
D= Diámetro del Eje en la cámara del sello, en pulg.

DESALINEAMIENTO RADIAL :

Para revisar si el eje está derecho y su diámetro es redondo.

Si Diámetro eje	Tolerancia máxima TIR
< 2" (50,8mm)	0.002" (0,05mm)
< 4" (101,6mm)	0.003" (0,076mm)
> 4" (101,6mm)	0.004" (0,1mm)

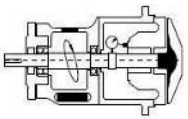


Acción :
Si supera este valor, retire el eje y/o camisa, enderece o cambie.

PERPENDICULARIDAD DE LA CARA DE LA BOMBA :

Para evitar que el Asiento Estacionario pierda perpendicularidad frente al eje

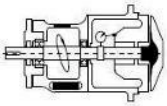
1. 0.001" (0,025mm) por cada pulgada del eje.
2. API 682 : 0.0005"(0,013mm) por cada pulgada del eje.



CONCENTRICIDAD DEL REGISTRO DE LA BRIDA

Para asegurar concentricidad de la brida con el eje.

Diámetro eje	Tolerancia máxima TIR
< 2" (50,8mm)	0.002" (0,05mm)
< 4" (101,6mm)	0.003" (0,076mm)
> 4" (101,6mm)	0.004" (0,1mm)



Acción : Si supera este valor, revisar condición del Estopero o cámara del Sello y los registros en la Carcaza.

ACABADO DE LA SUPERFICIE

Depende del tipo de sello secundario

		Rms	µinches Micropulgadas	µm Micrometros
•Cuña •O´ring encapsulado	TEFLÓN	8 - 16	2 - 4	0.05 - 0.1
•O´ring	VITON EPR NITRILO KALREZ	16 - 32	4 - 8	0.1 - 0.2
•Fuelle Elastomérico	NITRILO VITON EPR	64	16	0.4

DIÁMETRO DEL EJE

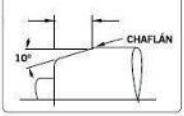
Se debe mantener dentro de las siguientes tolerancias

Cumple norma ANSI
+ 0.000" (0,0mm)
- 0.002"(0,05mm)

Cumple normas API-610, DIN, ISO
+ 0.000" (0,0mm)
- 0.001"(0,025mm)

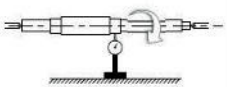
CHAFLÁN

- 2.5mm para sellos hasta 63.5mm (2.5")
- 4.0mm para sellos mayores a 63.5mm (2.5")



RECTITUD DEL EJE

- Para RPM < 1800: 0.08"
- Para RPM > 1800: 0.05"



VERIFICACIÓN DE EXCENTRICIDAD Y OVALAMIENTO

De especial importancia en el sello secundario

- **O´ring estático** +/- 0.001
- **O´ring Dinámico** +/- 0.001
- **Cuña en teflón** +/- 0.001
- **Cuña de Caucho** +/- 0.002

Rev. 05 05/04 Instructivo 100

C.I. SEALCO S.A. Av. 37B # 38A-12 Itagüí -Colombia • (PBX) (574) 370 47 00 • (FAX): (574) 372 78 52 - 281 73 27
E-mail: sealco@cisealco.com www.cisealco.com