

HITEMP



EMPAQUETADURA PARA SELLADO ESTÁTICO

Es fabricada con hilos de grafito expandido reforzados con inconel, los cuales se multitrenzan y laminan conformando una empaquetadura de compresión homogénea con alta resistencia térmica y química.

Esta empaquetadura tiene tratamiento antioxidante y anticorrosión.



Compacto

Homogéneo

Uniforme

**Inserción
Metálica Inconel**

Único con adhesivo



APLICACIÓN



VENTAJAS

- Es 100% empaquetadura, no hay desperdicios.
- Es universal, 1 o 2 medidas sirven para toda la planta.
- Se conforma a la geometría del equipo a sellar.
- Sella superficies rayadas o picadas.
- Es inerte químico, a excepción de oxidantes fuertes.
- No se endurece con el tiempo.

INTERVALO DE TEMPERATURA

Atmósfera inerte	-240°C + 1093°C
Atmósfera reductora	-240°C + 900°C
Vapor	650°C
Atmósfera oxidante	520°C

Presión

Hasta 3000 psi

INSTRUCCIONES DE SELECCIÓN Y MONTAJE

EMPAQUE **HITEMP**



1. RETIRAR EL PAPEL ADHESIVO DEL EMPAQUE HITEMP PRESIONANDO CONTRA LA SUPERFICIE A SELLAR SEGÚN COMO LO INDICA LA FIGURA A

Terminación en cruz frente a un perno

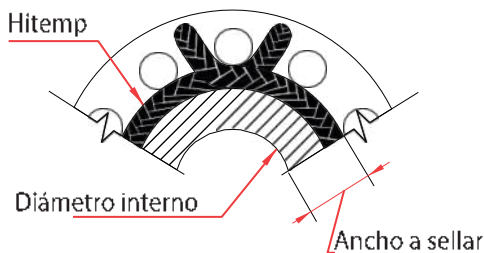


FIGURA A

Se debe comenzar y terminar en cruz (aprox. 3 cms) exactamente como se ilustra en la figura A.

El ancho, es la distancia entre el diámetro interno (donde está el fluido) y los huecos de los pernos.

1.1 Observe que el Empaque HITEMP se debe colocar pegado a los huecos de los pernos hacia el diámetro interno.

1.2 Revise que al apretar los pernos, el Empaque HITEMP no sobresalga en el diámetro; Si esto pasa, se escogió mal el espesor o no se instaló bien.

2. SELECCIÓN DEL ESPESOR

2.1 Para flanges ANSI estandar (150-300 lb)

Tamaño	Ancho a usar
3/4" a 1 1/2"	1/4"
2" a 8"	3/8"
10" a 16"	1/2"
18" a 24"	5/8"
24" a 36"	3/4"
36" a 40"	1"
42" a 48"	1 1/2"
mas 48"	2"

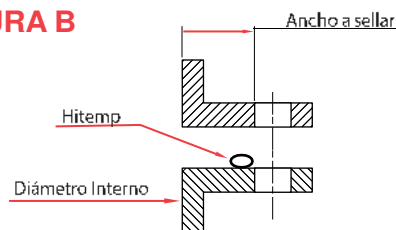
2.2 Flanges no estandar o superficies en general

Ancho a sellar	Ancho a usar
5/16" a 5/8"	1/4"
3/4" a 1"	3/8"
1 1/8" a 1 1/2"	1/2"
1 5/8" a 2"	3/4"
2" a 2 1/2"	1"
2 1/2" a 3"	1 1/2"
3" en adelante	2"

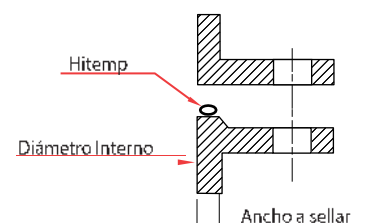
3. INSTALACIÓN DEL HITEMP SEGÚN EL TIPO DE FLANCHE

A. Para flanches de cara plana (FF)

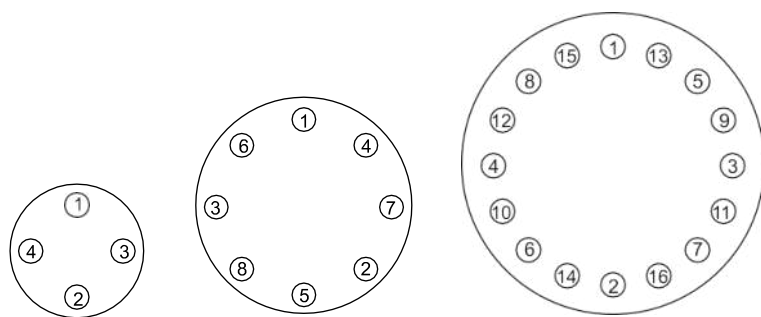
FIGURA B



B. Para flanches de cara levantada (RF)



4. ENSAMBLE Y APRIETE DE PERNOS



- A. Apriete primero las tuercas manualmente.
- B. Luego genere el torque requerido, en mínimo 3 pases, siguiendo las secuencias de la figura C.

FIGURA C

5. TORQUE REQUERIDO

Use el mismo valor del torque que empleaba con los empaques anteriores, si es para flanches de 150-300lb use la siguiente tabla:

Tamaño	Ancho a usar	Torque ft-lb flange 150lb	Torque ft-lb flange 300lb
3/4"	1/4"	33	62
1"	1/4"	33	62
1 1/2"	1/4"	33	62
2"	3/8"	65	110
2 1/2"	3/8"	65	110
3"	3/8"	65	110
3 1/2"	3/8"	65	110
4"	3/8"	65	110
5"	3/8"	110	110
6"	3/8"	110	110
8"	3/8"	110	175
10"	1/2"	175	269
12"	1/2"	175	419
14"	1/2"	269	419
16"	1/2"	269	600
18"	5/8"	419	600
20"	5/8"	419	600
24"	5/8"	600	960

Nota: Estos valores son solo aproximaciones se deben verificar en campo.

6. PRESENTACION ROLLOS

PRESENTACIÓN ROLLOS	
1/4" x 25'	1/4" x 50'
3/8" x 25'	3/8" x 50'
1/2" x 25'	1/2" x 50'
5/8" x 25'	5/8" x 50'
3/4" x 25'	3/4" x 50'
1" x 25'	1" x 50'

EN EL MONTAJE ES MUY IMPORTANTE

1. Que la superficie a sellar este limpia y seca
2. Usar pernos no oxidados y lubricados
3. Que la superficie no este deformada



SOMOS LOS ÚNICOS FABRICANTES EN EL MUNDO DE ESTE PRODUCTO CON ADHESIVO