

MANUAL DE INSTALACIÓN



SELLO TIPO 422



CONTENIDO

VERIFICACIÓN DEL EQUIPO	3
ESTADO Y ALINEACIÓN DE LA TUBERÍA	7
MONTAJE DEL SELLO MECÁNICO	9
CONTROL AMBIENTAL	12
RECOMENDACIONES ADICIONALES	13



INTRODUCCIÓN

El sello doble 422 es un sello cartucho de excelente comportamiento en el manejo de lodos, pulpas, magmas y otros fluidos difíciles de sellar.

Especial para el trabajo en bombas de desplazamiento positivo, mezcladores y equipos afines.

Puede montarse con plan 52 (suministro de fluido limpio, compatible no presurizado por medio de un tanque reservorio), plan 53 A (suministro de fluido limpio, compatible presurizado por medio de un tanque reservorio) y plan 54 (recirculación de fluido limpio, compatible y presurizado a través de una fuente auxiliar externa).



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

- 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.

CLIC AQUÍ PARA VER VIDEO DE VERIFICACIÓN



EL SELLO MECÁNICO ES UN IITRÁTELO 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.

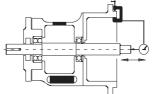
LA PERFECTA ALINEACIÓN DEL EQUIPO ;; ES LA CLAVE!!

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

Desalineamiento axial.

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

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



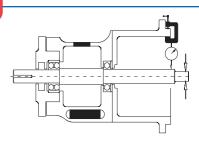




1.2. Deflexión radial.

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

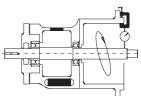
cámara del sello, en pulq.

1

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)

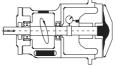


Acción: Si supera este valor, retire el eje y/o camisa, enderece o cambie.

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.



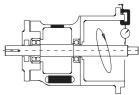




1.5. Concentricidad del registro de la brida

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			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

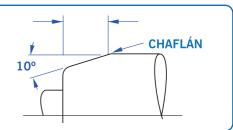
1.7. Diámetro del eje.

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.

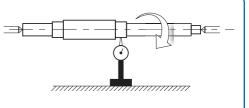
- 2.5mm para sellos hasta 63.5mm (2.5")
- 4.0mm para sellos mayores a 63.5mm (2.5")





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.

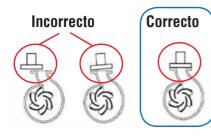
O'ring estático	+/- 0.001
Cuña en teflón	+/- 0.001
O'ring Dinámico	+/- 0.001
Cuña de caucho	+/- 0.002

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

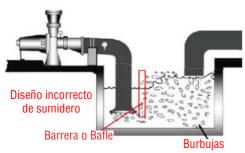


Entrando en la Bomba

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



Drenar tanques

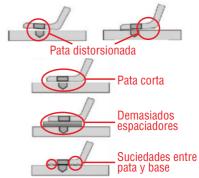


Evitar montajes que permitan la entrada de aire en la succión.

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

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.

Equipo para montaje de sello mecánico cartucho.







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).



Monte el sello en el eje deslizándolo y girándolo helicoidalmente.



3 Empuje el sello completamente hasta el fondo.



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 CONTROL AMBIENTAL.

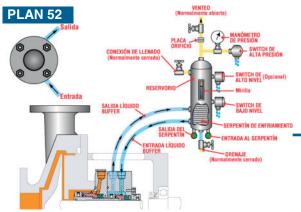
El sello 422 puede montarse con un plan 52, 53 A o 54 dependiendo de la aplicación y los rangos de operación en el equipo o bomba.

Los rangos de operación del sello 422 son:

Presión: 400 psig (27 bar).

Temperatura: - 29 Centígrados a 232 centígrados (depen-

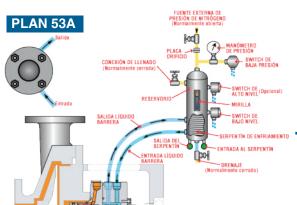
diendo del material del oring) Velocidad: 5000 fpm(25m/s)



Recirculación de un fluido de ambientación no presurizado por medio de un tanque reservorio.

Función: Aislar totalmente el fluido de proceso donde se requiere controlar emisiones y reducir el escape.

Este plan es usado donde la contaminación del fluido proceso no puede ser tolerado.

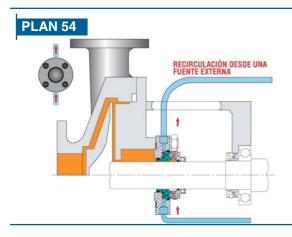


Recirculación de un fluido de ambientación presurizado por medio de un tanque reservorio.

Función: Aislar totalmente el fluido de proceso en sistemas donde no se permite emisiones al ambiente.

Este plan es usado para controlar fluidos tóxicos, abrasivos y peligrosos.





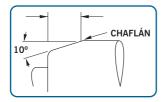
Recirculación de un fluido de ambientación presurizado desde una fuente externa.

Función: Aislar totalmente el fluido de proceso y en sistemas donde no se permite emisiones al ambiente.

Este plan es usado en fluidos tóxicos, abrasivos y peligrosos.

5 RECOMENDACIONES ADICIONALES.

Chaflanar el extremo de la camisa por donde se facilitará el montaje del sello, ver esquema abajo:



- 2.5 mm para sellos hasta 63.5mm (2.5")
- 4.0 mm para sellos mayores a 63.5mm (2.5")
- El diámetro interno del estopero debe ser cilíndrico y pulido para facilitar el montaje del sello mecánico.
- El agua limpia presurizada de alimentación para el sello debe mantenerse continuamente CONTROLADA.
- El sello 422 para la aplicación requerida debe ser montado con plan adecuado al fluido manejado y las condiciones de trabajo en el equipo.



El plan de ambientación debe estar siempre habilitado en el sello bajo las condiciones de presión y nivel recomendados en el liquido barrera antes de poner en marcha la bomba.





MATERIALES

- CUERPO DEL SELLO: AISI 316.
- CARAS LADO PRODUCTO: Carburo de Tungsteno (Ni), Carburo de Silicio (RB), Carburo de Silicio Alfa Sinterizado.
- CARAS LADO ATMÓSFERA: Carburo de Tungsteno(Ni), Carburo de Silicio (RB), Carburo de Silicio Alfa Sinterizado, Carbón
- grado químico, Carbón metalizado.
 ELASTÓMEROS: Viton®, EPR, AFLAS®, Kalrez®, PTFE encapsulado.
- RESORTES: Hastellov C®, AISI 316, AISI 302.
- TORNILLOS PRISIONEROS: AISI 316.

MATERIALS

- · SEAL BODY: AISI 316.
- INBOARD FACES: Silicon Carbide (RB), Tungsten Carbide (Ni) Sintered Silicon Carbide.
- OUTBOARD FACES: Chemical grade or metallized carbon, Silicon Carbide (RB), Tungsten Carbide (Ni), Sintered Silicon Carbide.
- ELASTOMERS: Viton®, EPR, AFLAS®, Kalrez®,

PTFE encapsulated.

- SPRINGS: Hastelloy C®, AISI 316, AISI 302.
- SET SCREWS: AISI 316.

VENTAJAS

- · Resortes aislados del producto.
- · Se acomoda a la mayoría de bombas.
- Absorbe desalineamiento radial hasta 0.060".
- · Hidráulicamente balanceado.

BENEFITS

- · Springs isolated from fluid.
- · Available for most popular pumps.
- Absorbs radial misalignment up to 0.060".
- Hidraullically balanced.

OPERATING RANGES

PRESSURE: Vacuum to 400 psig (27 bar)

TEMPERATURE: -20°F up to 450°F (-29°C up to 232°C)

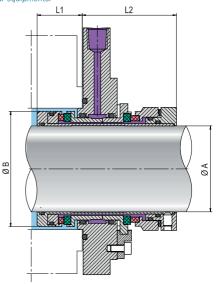
Depending on the elastomer

VELOCITY: 5000 fpm (25 m/s)

Hastelloy C® es una marca registrada de Haynes International. Viton® y Kalrez® son una marca registrada de DuPont, AFLAS® es una marca registrada de Asahi Glass Co Ltd

TIPO 422 SELLO DOBLE PARA MANEJO DE PULPA Y LODO PESADO TYPE 422 DOUBLE CARTRIDGE SEAL FOR HEAVY SLURRIES

- + Sello doble cartucho de excelente comportamiento en el manejo de lodos, pulpas, magmas y otros fluidos difíciles de sellar. Especial para el trabajo en bombas de desplazamiento positivo, mezcladores y equipos afines.
- Double cartridge seal for applications involving muds, slurries, molasses and other fluids difficult to seal. Used successfully in positive displacement pumps, mixers and similar equipments.



Ø.	ØA ØB		L1		L2		
Inch	mm	Inch	mm	Inch	mm	Inch	mm
1"	24-25	1.800	45.72	1.250	31.75	2.500	63.50
1 1/8"	28	1.925	48.90	1.250	31.75	2.500	63.50
1 1/4"	30-32	1.960	49.78	1.250	31.75	2.500	63.50
1 3/8"	33-35	2.085	52.96	1.500	38.10	2.500	63.50
1 1/2"	38	2.205	56.01	1.500	38.10	2.500	63.50
1 5/8"	40	2.395	60.83	1.500	38.10	2.500	63.50
1 3/4"	43-45	2.510	63.75	1.500	38.10	2.500	63.50
1 7/8"	48	2.630	66.80	1.625	41.28	2.500	63.50
2"	50	2.725	69.22	1.625	41.28	3.000	76.20
2 1/8"	54	2.885	73.28	1.625	41.28	3.000	76.20
2 1/4"	55	3.010	76.45	1.625	41.28	3.000	76.20
2 3/8"	58-60	3.120	79.25	1.625	41.28	3.000	76.20
2 1/2"	63	3.265	82.93	1.625	41.28	3.000	76.20
2 5/8"	65	3.490	88.65	1.625	41.28	3.000	76.20
2 3/4"	68-70	3.810	96.77	1.625	41.28	3.000	76.20
2 7/8"	73	3.935	100.00	1.625	41.82	3.000	76.20
3"	75	4.065	103.25	1.625	41.28	3.000	76.20
3 1/8"	78	4.190	106.43	1.625	41.28	3.000	76.20
3 1/4"	82	4.315	109.60	1.625	41.28	3.000	76.20
3 3/8"	83	4.440	112.78	1.625	41.28	3.000	76.20
3 1/2"	85-88	4.565	115.95	1.625	41.28	3.000	76.20
3 5/8"	92	4.690	119.13	1.625	41.28	3.000	76.20
3 3/4"	93-95	4.810	122.17	1.625	41.28	3.000	76.20
3 7/8"	98	4.935	125.35	1.625	41.28	3.000	76.20
4"	100	5.065	128.65	1.625	41.28	3.000	76.20

Fabricamos cualquier medida en pulgadas y en milímetros we manufacture any metric and imperial size





INSTALACIÓN DE SELLOS MECÁNICOS INSTRUCCIONES GENERALES

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

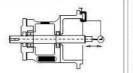
- No toque las caras con las manos. Si llegara hacerlo, límpielas con un kleenex.
- No coloque grasas entre las caras. Parece lógico, pero ocasiona más problemas que ayudas, se puede carbonizar la grasa por las altas temperaturas y generar desgaste.

B- LA PERFECTA ALINEACIÓN DEL EQUIPO ES LA CLAVE II 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

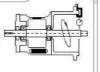
Si 65> Lº/D posee buena rigidez, no hay deflexión

- 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)		



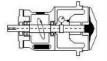
Acción :

Si supera este valor, retire el eje v/o camisa, enderece o cambie.

PERPENDICULARIDAD DE LA CARA DE LA BOMBA :

Para evitar que el Asiento Estacionario pierda perpendicularidad frente al eje

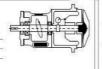
- 0.001" (0,025mm) por cada pulgada del eje.
- API 682 : 0.0005"(0,013mm) por cada pulgada del eje.



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.

· 2.5mm para sellos

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

hasta 63.5mm (2.5")

ACABADO DE LA SUPERFICIE Depende del tipo de sello secundario

uinches um Rms Micropulgadas Micrometros ·Cuña TEFLÓN 8 - 16 0.05 - 0.1 ·O'ring encapsulado VITON EPR ·O'ring 16 - 32 4-8 0.1 - 0.2NITRILO KALREZ NITRILO ·Fuelle VITON 64 16 04 Elastomérico **FPR**

DIA Se de la Se del la Se de la Se del la Se de la Se de

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

CHAFLÁN - RECTITUD DEL EJE

CHAFLÁN

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



Y OVALAMIENTO De especial

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



importancia en el

sello secundario

C.I. SEALGO 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 www.cisealco.com