

## SWG

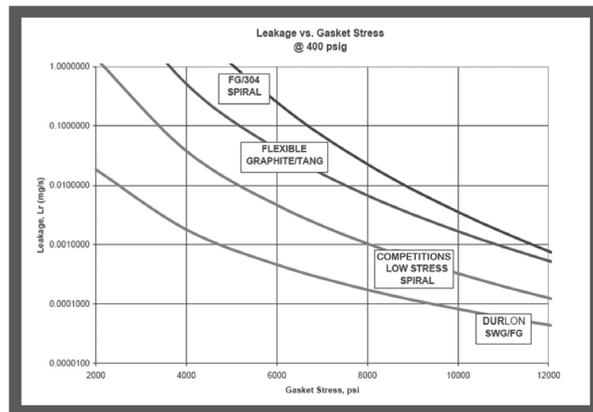
Juntas espirometálicas

Estilos: D, DR & DRI

Estándares ASME B16.20

Factores de junta	G <sub>b</sub> psi (MPa)	a	G <sub>s</sub> psi (MPa)
Tipo D, DR, DRI Grafito	86 (0.593)	0.594	0.1 (0.0001)
Tipo D, DR, DRI ETG	90 (.620)	0.590	0.1 (0.0001)
Tipo D, DR, DRI PTFE	173 (1.19)	0.405	1.0 (0.0007)

Factores m & Y	m	Y psi
Tipo D, DR, DRI Grafito, ETG & PTFE	2.8	5,800



Certificaciones	
Estilos D, DR & DRI	TA Luft (VDI 2440)
6" Clase 300 SWG FG	API Standard 6FB Fire Test

Los anillos de centrado Durlon® (en acero al carbono), estilos DR y DRI, están recubiertos para inhibir la corrosión atmosférica. Las juntas espirometálicas Durlon® son empacadas con el mayor cuidado para prevenir daños durante el transporte hasta el lugar de trabajo.



Las juntas espirometálicas (SWG) Durlon® se fabrican combinando una cinta de metal preformada y un material de relleno con mayor capacidad de compresión, para crear un excelente sellado bajo compresión. El diseño de la cinta de metal hace que esta actúe como un resorte bajo carga, lo que resulta en un sello muy elástico bajo diferentes condiciones. La metalurgia de la cinta y el relleno pueden seleccionarse para una amplia variedad de aplicaciones de sellado. Todos los estilos de juntas SWG Durlon® clase 50 & 300 han sido diseñados para tolerancias de fabricación precisas y utilizan una densidad de bobinado óptima que permite un sellado de menor tensión (carga de perno) en comparación con juntas SWG comunes. Esto elimina la necesidad de tener tanto juntas SWG estándar como de baja tensión.

Todas las juntas SWG Durlon® se fabrican conforme las normas ASME B16.20. El Aseguramiento de la Calidad cumple con las Especificaciones API Q1 y las normas ISO 9001. El grafito superinhibido cumple con las especificaciones Shell MESC SPE 85/203 & PVRC SCR de grafito flexible para el material FG 600.

Las juntas SWG Durlon® obtienen su sellado inicial con muy poca tensión de asentamiento y brindan un mayor sellado que las juntas SWG de baja tensión y otras juntas alternativas de alta temperatura. Nuestro proceso de fabricación avanzado permite que todas las juntas SWG Durlon® trabajen mejor en aplicaciones de baja tensión mientras mantienen la integridad del sellado bajo condiciones normales.

### APLICACIONES INDUSTRIALES:

- Petróleo & Gas
- Petroquímica
- Procesamiento químico
- Minería
- Generación eléctrica
- Pulpa & Papel
- Alimentos & Bebidas
- Industria pesada

**Advertencia:** Los materiales de juntas Durlon® nunca deben recomendarse cuando tanto la temperatura como la presión se encuentren en el valor máximo indicado. Las propiedades y aplicaciones indicadas son típicas. Nadie debe realizar aplicaciones sin un estudio independiente y una evaluación de idoneidad. Nunca utilice más de una junta en una brida y nunca reutilice una junta. El uso o la selección indebida de una junta puede causar daños a la propiedad y/o lesiones graves. Los datos reportados son una compilación de pruebas de campo, reportes de servicio en campo y/o pruebas internas. Si bien la publicación de la información aquí contenida se ha realizado con sumo cuidado, no asumimos ninguna responsabilidad por los errores. Las especificaciones y la información aquí contenida se encuentran sujetas a cambios sin previo aviso. Esta edición cancela y deja obsoletas a todas las ediciones anteriores.

#### Estilo D

- El elemento de sellado consta únicamente de metal preformado y material de relleno con mayor capacidad de compresión.
- Utilizada comúnmente en bridas de lengüeta & ranura o macho & hembra.
- Se puede suministrar también con un anillo interno Estilo DI (anillo interior con bobinado y sin anillo central).



#### Estilo DR

- Elemento de sellado (D) combinado con un anillo de centrado (R) que refuerza la junta y actúa como una parada de compresión.
- Utilizada comúnmente con bridas estándar de cara realzada y cara completa.
- El anillo de centrado está recubierto de epoxi lo que le brinda una mayor resistencia a la corrosión en comparación con un recubrimiento en polvo o líquido.



#### Estilo DRI

- Elemento de sellado (D) combinado con un anillo de centrado (R) y un anillo interno (I) que aumenta la resistencia radial y protege el elemento de sellado de la erosión y el pandeo hacia adentro.
- Utilizada comúnmente con bridas estándar de cara realzada, cara completa y juntas de repuesto para bridas RTJ desgastadas.
- Los anillos interiores se recomiendan para todas las juntas espirometálicas pero son obligatorios (ASME B16 20-2007) para todas las juntas rellenas de PTFE, NSP 24" y mayores Clase 900, NSP 12" y mayores Clase 1500, NSP 4" y mayores Clase 2500.



Metallurgy				Guide Ring Color Code
	Minimum	Maximum		
Material	°F °C	°F °C	Abbreviation	
304 Stainless Steel	-320 -195	1,400 760	304	YELLOW
316L Stainless Steel	-150 -100	1,400 760	316L	GREEN
317L Stainless Steel	-150 -100	1,400 760	317L	MAROON
321 Stainless Steel	-320 -195	1,400 760	321	TURQUOISE
347 Stainless Steel	-320 -195	1,700 925	347	BLUE
Carbon Steel	-40 -40	1,000 540	CRS	SILVER
20Cb-3 (Alloy 20)	-300 -185	1,400 760	A-20	BLACK
HASTELLOY® B2	-300 -185	2,000 1,090	HAST B	BROWN
HASTELLOY® C 276	-300 -185	2,000 1,090	HAST C	BEIGE
INCOLOY® 800	-150 -100	1,600 870	IN 800	WHITE
INCOLOY® 825	-150 -100	1,600 870	IN 825	WHITE
INCONEL® 600	-150 -100	2,000 1,090	INC 600	GOLD
INCONEL® 625	-150 -100	2,000 1,090	INC 625	GOLD
INCONEL® X750	-150 -100	2,000 1,090	INX	NO COLOR
MONEL® 400	-200 -130	1,500 820	MON	ORANGE
Nickel 200	-320 -195	1,400 760	NI	RED
Titanium	-320 -195	2,000 1,090	TI	PURPLE

Filler Materials				Stripe Color Code
	Minimum	Maximum		
Material	°F °C	°F °C	Abbreviation	
Ceramic	-350 -212	2,000 1,090	CER	LIGHT GREEN
Flexible Graphite	-350 -212	950 510	F.G.	GRAY
PTFE	-400 -240	500 260	PTFE	WHITE
Phyllosilicate	-67 -55	1,800 1,000	ETG	LIGHT BLUE