

EMPAQUETADURAS DURLON® – HOJA DE INSTALACIÓN DE PERNOS Y TUERCAS

Ubicaciones/ Identificación: _____

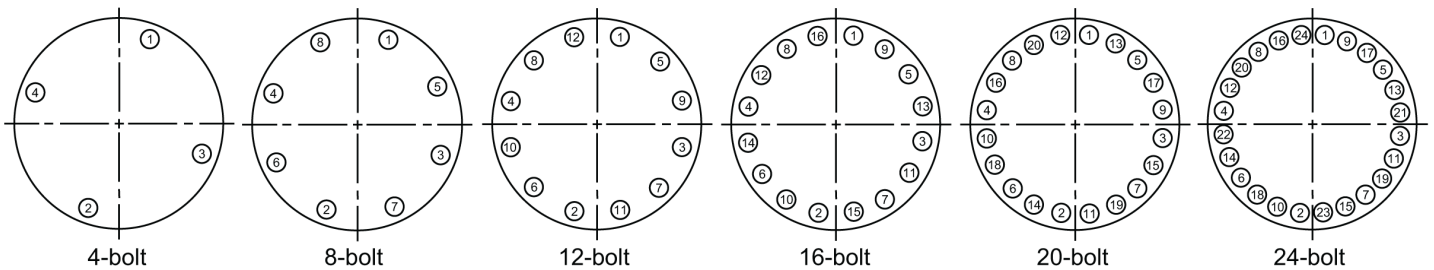
Tamaño de Tuerca: _____

Acabado de superficie de Brida: _____

Lubricante Utilizado: _____

PARA ASEGURAR UNA BUENA INSTALACIÓN, SEGUIR CADA PASO:

1. Aseguren que el sistema esté apagado, con las conexiones a temperatura de ambiente y sin presión. Usar el procedimiento de Bloqueo o “Lock-Out” para asegurar que el sistema esté apagado y en condiciones seguras de trabajar. Seguir las instrucciones internas de seguridad.
2. Examine visualmente las caras de las bridas, tuercas, pernos, arandelas, arandela de presión y anillos espaciadores (si existiesen). Limpiar todas las superficies. Reemplazar todos los componentes desgastados si fuese necesario.
3. Lubricar las superficies de contacto de los pernos, tuercas, arandelas y arandelas de presión (exterior e interior). Usar arandelas de aceros endurecidos si es posible.
4. Instalar el empaque Durlon® nuevo. **NO UTILIZAR EL EMPAQUE EXISTENTE/USADO, NO INSTALEN MÚLTIPLES EMPAQUETADURAS.**
5. Enumerar los pernos y tuercas según el patrón de secuencia en cruz, de acuerdo a las imágenes mostradas abajo.
6. **IMPORTANTE!! Ajusten las tuercas con la mano. Luego usando una llave de mano, ajusten los pernos 1/8” – 1/4” vuelta, siguiendo la secuencia correspondiente de ajuste para el número de pernos según las imágenes mostradas abajo.**
7. Empezando con el perno #1, usen apropiadamente la secuencia de instalación en cruz para ajustar las vueltas correspondientes. (Al terminar de ajustar cada perno de cada secuencia, se considera una vuelta).



8. Torque Final _____ Ft-Lbs.

LUBRICAR, AJUSTAR A MANO Y PRE-AJUSTAR LOS PERNOS

- _____ • Vuelta 1 – Ajustar a _____ Ft-Lbs – 1er valor de torque en grafico de torque (30% del torque final).
 - _____ • Vuelta 2 – Ajustar a _____ Ft-Lbs – 2ndo valor de torque en grafico de torque (60% del torque final).
 - _____ • Vuelta 3 – Ajustar a _____ Ft-Lbs – Torque Final de valor en el grafico de torque (100% del torque final).
- * Hagan referencia de los valores de torque de la siguiente página.

Revisen el espacio brecha (espacio) entre bridas en intervalos de 90°. Para bridas más grandes, es posible revisar esta brecha en intervalos más pequeños. Si la brecha no es, razonablemente uniforme, hagan los ajustes de pernos respectivos de una manera selectiva antes de proceder

- _____ **9.** Vuelta Rotacional 100% de valor de toque (lo mismo que la Vuelta 3). Esta secuencia es rotacional (no sigue el patrón en cruz). Ajusten, empezando del perno #1, por lo menos dos vueltas completas. Continúen hasta que no haya más rotación en todos los pernos.
- _____ **10.** Re-torque – Es necesario re-torquear todos los pernos debido a que la carga positiva de los pernos se puede perder. Esto, puede ocurrir entre 4 y 24 horas después de haber instalado. Ocurre debido a relajación de los pernos, y relajación de los empaques. Repitiendo el paso 9 (Vuelta Rotacional) recupera esa pérdida. Esto es especialmente importante si es que hay ciclos térmicos o están trabajando con juntas elastoméricas o plásticas.

Datos del Instalador: _____

Nombre: _____

Fecha: _____