

Sellador de juntas adhesivo de PTFE

Material de junta de PTFE expandido 100 % puro

Instrucciones de instalación



Selección de tamaño

- Para las bridas con y sin cara elevada, siga esta tabla para seleccionar el ancho nominal del sellador de juntas Durlon® necesario.

Tabla de usos recomendados - Imperial (Métrico)	
Tamaño nominal de la tubería:	Anchura x grosor del sellador de juntas:
2" - 4" (5 cm - 10 cm)	0.25" x 0.098" (0.6 cm x 0.25 cm)
5" - 8" (13 cm - 20 cm)	0.375" x 0.118" (1 cm x 0.3 cm)
10" - 16" (25 cm - 41 cm)	0.5" x 0.158" (1.3 cm x 0.4 cm)
18" - 24" (46 cm - 61 cm)	0.625" x 0.236" (1.6 cm x 0.6 cm)
26" - 48" (66 cm - 122 cm)	0.75" x 0.276" (1.9 cm x 0.7 cm)
48" (122 cm) y superior	1" x 0.197" (2.5 cm x 0.5 cm)

Paso 1: Preparación de la brida

- Abra la conexión de la brida un mínimo de 6" (15 cm).
- La superficie de sellado debe limpiarse de materiales de sellado antiguos y comprobarse si hay daños.

Paso 2: Técnica de corte biselado

- Desenrolle suficiente cantidad de sellador de juntas para que llegue a la circunferencia de la brida, más el exceso para solapar (figura 1). Corte el extremo con un cuchillo afilado utilizando la técnica del corte en biselado- longitud del corte en forma de bisel aprox. 2.5 cm con un ángulo de 15° (Figura 2).

Paso 3: Aplicación de la cinta de sellado

- Retire la cinta de enmascarar poco a poco para evitar que la tira adhesiva recoja la suciedad. Una superficie sucia o dañada puede provocar una mala colocación del sellador de juntas durante el montaje.
- Coloque el sellador de juntas como se muestra en la figura 1.

Paso 4: Cerrado de la cinta de sellado

- Complete la instalación colocando el sellador de juntas sobre el extremo rebajado y superponiendo aproximadamente 1.3 cm del sellador de juntas (figura 3).
- Para el segundo corte biselado, identifique y marque los puntos de inicio y final.

Figura 1

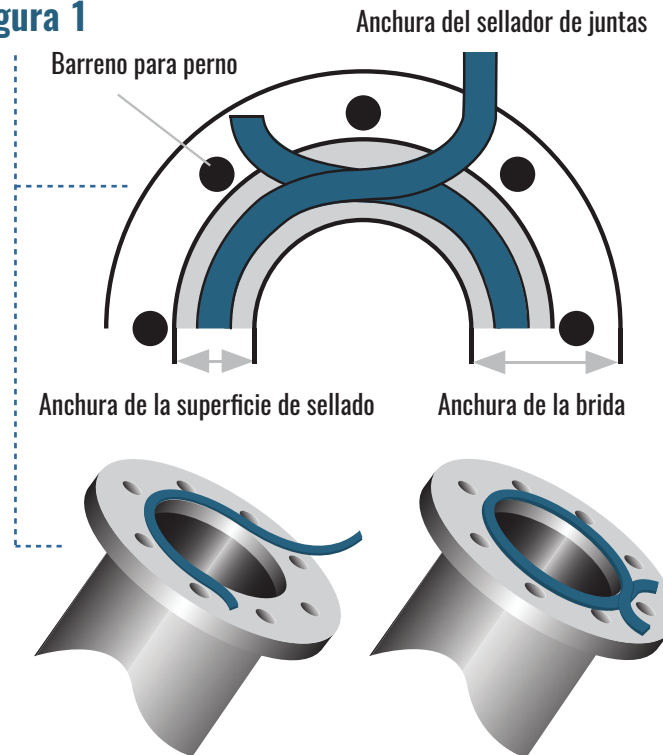


Figura 2

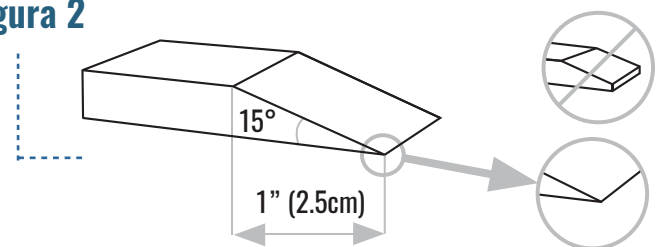
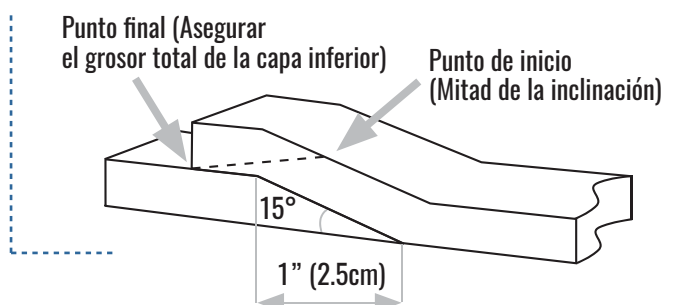


Figura 3



Material de junta de PTFE expandido 100 % puro



Instrucciones de instalación

Paso 5: Retire el exceso de material

- Corte el exceso de material con un ángulo de 15 grados. La interfaz debe ser un 20 % más gruesa que el sellador de juntas original (Figura 4).

Bridas rectangulares

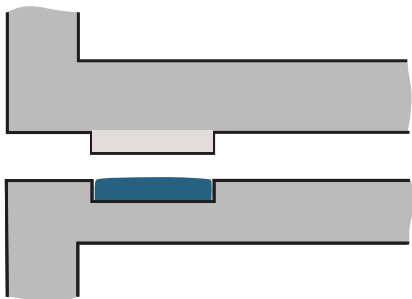
- Siga los pasos 1 a 3.
- Doble las esquinas afiladas: realice un corte en forma de V (una muesca de 80° - 90°) en el borde interior de la cinta (Figura 5) y asegúrese de que la mitad exterior del sellador de juntas no se vea afectada.
- Doble el sellador de juntas alrededor de la esquina. Se mantiene en su sitio gracias al soporte adhesivo.
- Para cerrar el sellador de juntas, siga el paso 4.

Junta de barras divisorias en intercambiadores de calor

- Para instalar la junta exterior siga los pasos 1 a 4.
- Para instalar la junta de la barra divisoria: limpie la superficie de sellado y corte la longitud necesaria de la cinta de la junta mediante un corte a tope de 90° en ambos extremos. Retire la cinta adhesiva y presione firmemente ambos extremos de la junta de la barra divisoria en la junta exterior (Figura 6).

Bridas machihembradas

- Instalación en la lengüeta: siga los pasos 1 a 4.
- Instalación en la ranura: siga los pasos 1 a 3 de la ranura.
- Para completar la junta, coloque los últimos 30 cm del sellador de juntas en la ranura y marque la posición del corte inicial.
- Realice el segundo corte biselado sobre una superficie plana.
- Para cerrar la junta, retire la cinta de enmascarar y coloque el sellador de juntas en la ranura de forma que los cortes biselados se superpongan como se muestra en la figura 4.



Para asegurar la correcta compresión de la junta, la lengüeta debe ser igual o más alta que la profundidad de la ranura. La anchura del sellador de juntas debe ser igual o menor que el ancho de la ranura.

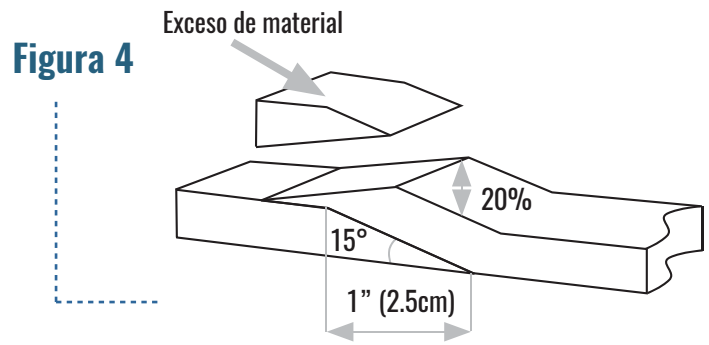


Figura 4

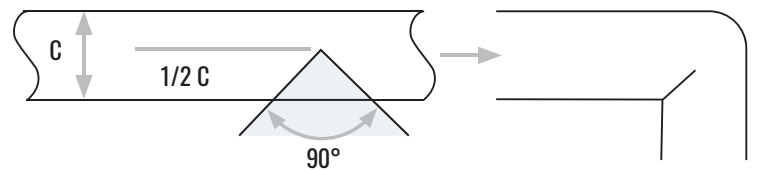
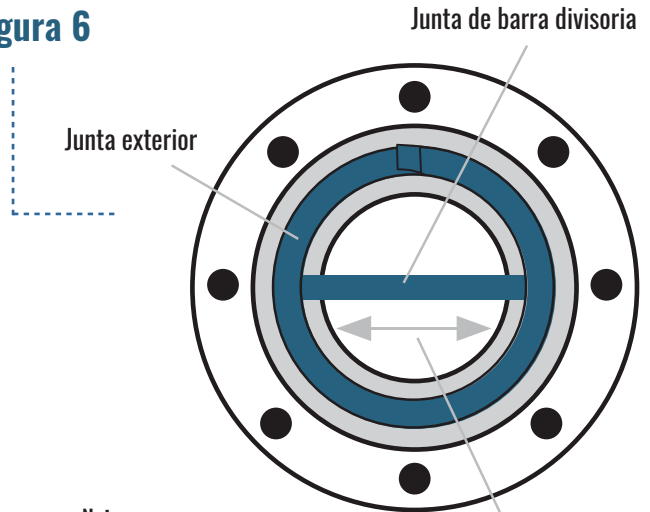


Figura 5



Nota:
No recomendamos superponer la junta de la barra divisoria y el sellador de juntas exterior.

Presione en ambas direcciones