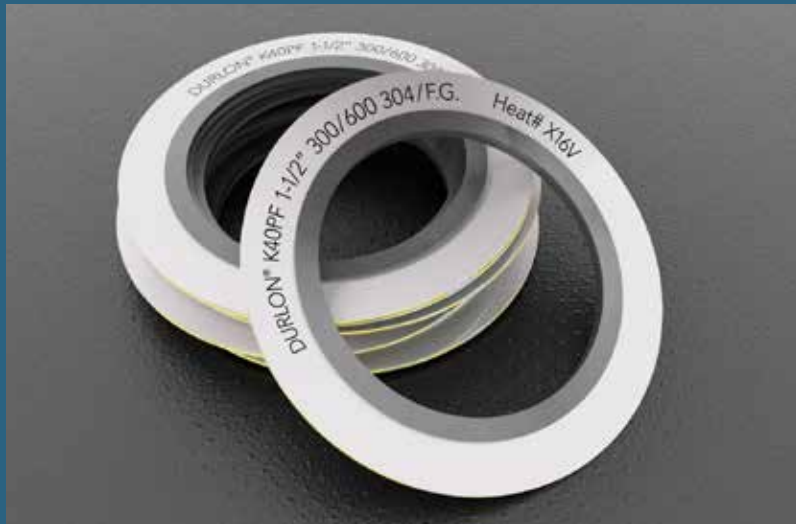




DURLON®

Perfil Kamm

Juntas metálicas planas dentadas
Junta metálica ranurada con capas de recubrimiento

Las juntas de perfil Kamm de Durlon® presentan un núcleo de metal sólido con ranuras dentadas concéntricas mecanizadas en las caras superior e inferior. Este núcleo metálico se suele fabricar en acero inoxidable, pero puede suministrarse en diversas metalurgias según lo solicite el cliente.

El núcleo dentado está revestido con un material de sellado suave que depende de las condiciones de servicio del sistema. Aunque las capas de sellado de grafito flexible y PTFE expandido son las más comunes, también se pueden emplear otros productos como HT1000® o ETG (juntas para temperaturas extremas). Estas capas de sellado suaves mejoran significativamente las capacidades de las juntas de perfil Kamm de Durlon®, rellenando pequeñas imperfecciones en la brida y protegiendo su superficie de posibles daños.

El núcleo dentado está revestido con un material de sellado suave que depende de las condiciones de servicio del sistema. Aunque las capas de sellado de grafito flexible y PTFE expandido son las más comunes, también se pueden emplear otros productos como HT1000® o ETG (juntas para temperaturas extremas). Estas capas de sellado suaves mejoran significativamente las capacidades de las juntas de perfil Kamm de Durlon®, rellenando pequeñas imperfecciones en la brida y protegiendo su superficie de posibles daños.

Las juntas de perfil Kamm de Durlon® se ofrecen en 4 estilos para cada uno de los 2 diseños de núcleo.

APLICACIONES INDUSTRIALES:

- Petróleo y gas
- Minería
- Petroquímica
- Generación eléctrica
- Industria pesada
- Procesamiento químico
- Pulpa y papel

Certificaciones

Declaración RoHS/REACH

Cumple con la norma

Factores de junta

m, Y psi (MPa)

4.00, 1,000 (6.70)

Advertencia: Los materiales para juntas de Durlon® nunca deben recomendarse si la temperatura y la presión están en el máximo valor indicado. Las propiedades y aplicaciones indicadas son las típicas. Nadie debe usar el producto sin haber realizado un estudio independiente y una evaluación de idoneidad. Nunca use más de una junta en la unión de una brida, y nunca reutilice una junta. El uso o la selección inadecuados de juntas podrían causar daños a la propiedad y/o lesiones graves. Los datos reportados son un conjunto de pruebas en campo, informes de servicio en campo y/o pruebas internas. Aunque la información aquí presente se ha publicado con el mayor cuidado posible, no asumimos ninguna responsabilidad ante errores. Las especificaciones y la información que figuran aquí están sujetas a cambios sin previo aviso. Esta edición anula y reemplaza cualquier edición anterior.

Propiedades físicas*

Temperatura:	
Mín	-200°C (-328°F)
Máx	450°C (842°F)
Continua, Máx	400°C (752°F)
Presión máx., bar (psi)	414 (6,000)
Rango de pH, Temp. ambiente.	0-14

**El rendimiento real y la vida útil dependen de la selección del material, las condiciones de operación y los factores ambientales.*

MATERIALES DEL NÚCLEO:

- El material del núcleo estándar es acero inoxidable 316 con un espesor nominal de 0.125" (3mm).
- Se dispone de otros materiales y espesores de núcleo para adaptarse a aplicaciones específicas.
- Generalmente, se elige el material del núcleo para que coincida con el material del sistema de tuberías y así reducir los problemas de corrosión.

MATERIALES DE REVESTIMIENTO:

- El material de revestimiento estándar es grafito flexible con un espesor nominal de 0.020" (0.5mm).
- Se dispone de otros materiales de revestimiento y espesores para adaptarse a aplicaciones específicas.
- Cumple con las especificaciones MESC SPE 85/203 de Shell y PVRC SCR de grafito flexible para el material FG 600.

FORMAS:

- Redondas, óvalos (normales o irregulares), escotillas de acceso, formas de pista, diamantes, cuadrados/rectángulos, con costillas, etc.

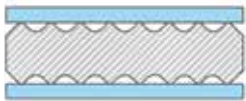
ACABADO DE LA SUPERFICIE DE LA BRIDA:

- La superficie de brida ideal para usar con juntas de perfil Kamm es de 125-250.

DISEÑOS DE NÚCLEO

K40P: Núcleo raíz paralelo

En este diseño las caras de sellado principales del núcleo de metal dentado son paralelas entre sí.



K40C: Núcleo raíz convexo

En este diseño las caras de sellado principales del núcleo de metal dentado tienen un perfil ligeramente convexo, lo que ayuda a compensar cuando ocurre una rotación de la brida en el perno.



ESTILOS DISPONIBLES

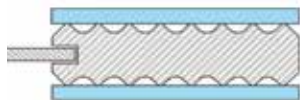
K40PEF/K40CEF: Núcleo extendido flotante, anillo centrado

Similar al anillo de centrado flotante, este estilo tiene un núcleo extendido que brinda resistencia y estabilidad adicionales al diseño flotante general.



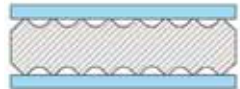
K40PF/K40CF: Anillo centrado flotante

Se recomienda un anillo de centrado libre en aplicaciones donde el ciclo térmico o de presión puede afectar la integridad del núcleo de metal dentado. Permite la expansión y contracción del núcleo a través de estas condiciones de ciclado.



K40P/K40C: Sin anillo centrado

Esta configuración básica se utiliza con mayor frecuencia en bridas de lengüeta y ranura o macho y hembra.



K40PI/K40CI: Anillo de centrado integral

El anillo de centrado se utiliza para colocar la junta entre bridas de cara plana y cara elevada.



FABRICACIÓN DE JUNTAS METÁLICAS A MEDIDA

Fabricamos juntas Durlon® de perfil Kamm según los materiales y dimensiones requeridos por cliente. Estos tipos de juntas pueden fabricarse con estilos comunes de barras de paso, que se utilizan típicamente en intercambiadores de calor de hasta 2,642 mm (104") de diámetro. Además, con equipos digitales semiautomáticos sofisticados, podemos asegurar la estabilidad dimensional y precisión de ensamblaje en cada junta producida.

Además de una trazabilidad interna completa de los materiales primarios, ofrecemos juntas metálicas personalizadas que aseguran una confiabilidad óptima durante toda la vida útil de la instalación.



JUNTAS DE PERFIL KAMM/DURTEC

Rango de tamaños 1/2" – 157"

Núcleos paralelos y convexas

CRs flotantes e integrales

Anillos de centrado SWG

Anillos internos SWG