



DURLON® SWG

Juntas espirometálicas Estilos: D, DR y DRI Norma ASME B16.20

Las juntas espirometálicas Durlon® se fabrican combinando una cinta de metal preformada con un material de relleno de alta compresibilidad, logrando así un excelente sellado bajo compresión. El diseño de la cinta metálica actúa como un resorte bajo carga, proporcionando un sello altamente elástico en diversas condiciones. Tanto la metalurgia de la cinta como el material de relleno pueden seleccionarse para una amplia variedad de aplicaciones de sellado. Todos los estilos de juntas SWG Durlon® clase 150 y 300 están diseñados con tolerancias de fabricación precisas y utilizan una densidad de bobinado óptima que permite un sellado con menor tensión (carga de perno) en comparación con las juntas SWG convencionales. Esto elimina la necesidad de tener tanto juntas SWG estándar como de baja tensión.

Todas las juntas SWG Durlon® se fabrican de acuerdo con 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 y PVRC SCR para el material FG 600 de grafito flexible.

Las juntas SWG Durlon® logran su sellado inicial con muy poca tensión de asiento y brindan un mejor sellado que las juntas SWG de baja tensión y otras alternativas para alta temperatura. Nuestro proceso de fabricación avanzado permite que todas las juntas SWG Durlon® funcionen de manera óptima en aplicaciones de baja tensión, manteniendo la integridad del sellado bajo condiciones normales.

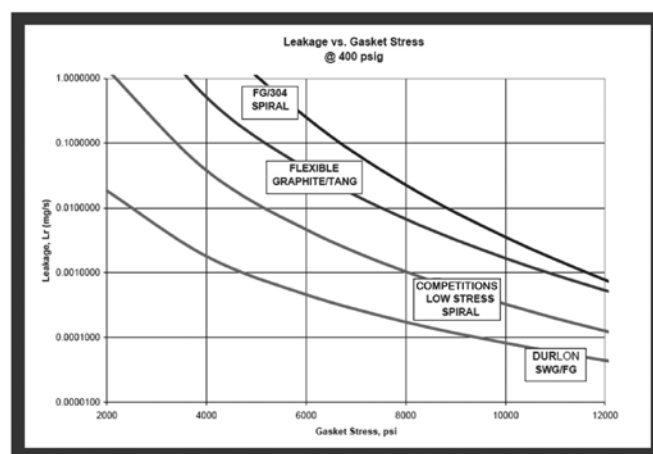
APLICACIONES INDUSTRIALES:

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

Factores de junta	G _b psi (MPa)	a	G _s 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 y PTFE	2.8	5,800

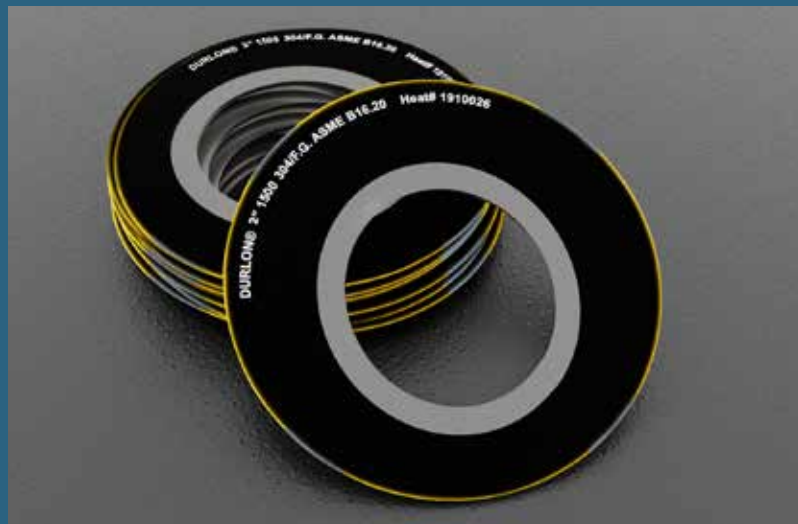
Los anillos de centrado Durlon® (en acero al carbono), estilos DR y DRI, están recubiertos para inhibir la corrosión atmosférica. Las juntas espirometálicas Durlon® son empacadas con el mayor cuidado para prevenir daños durante el transporte hasta el lugar de trabajo.



Certificaciones

Estilos D, DR & DRI	TA Luft (VDI 2440)
Clase 300 SWG FG 6 pulgadas	Prueba de fuego estándar API 6FB

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.



DURLON® SWG

Juntas espirometálicas

Estilo: D, DR y DRI

Norma ASME B16.20

Estilo D

- El elemento de sellado está compuesto únicamente por metal preformado y material de relleno de alta capacidad de compresión.
- Se utiliza comúnmente en bridas de lengüeta y ranura o macho y hembra.
- También disponible 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 tope de compresión.
- Se utiliza comúnmente con bridas estándar de cara elevada y cara completa.
- El anillo de centrado está recubierto con epoxi, proporcionando una mayor resistencia a la corrosión en comparación con recubrimientos en polvo o líquidos.



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 contra la erosión y el pandeo hacia adentro.
- Comúnmente utilizada con bridas estándar de cara elevada, cara completa y juntas de repuesto para bridas RTJ desgastadas.
- Los anillos interiores se recomiendan para todas las juntas espirometálicas, pero son obligatorios (según ASME B16.20-2007) para todas las juntas con relleno de PTFE, NPS (tamaño nominal de tubería) 24" en adelante, Clase 900. NPS 12" en adelante, Clase 1500, y NPS 4" en adelante, Clase 2500.



METALURGIA

	MÍN		MÁX			CÓDIGO DE COLORES DE ANILLO
Material	°F	°C	°F	°C	Código	
Acero inox. 304	-320	-195	1,400	760	304	AMARILLO
Acero inox. 316L	-320	-195	1,400	760	316L	VERDE
Acero inox. 317L	-320	-195	1,400	760	317L	GRANATE
Acero inox. 321	-320	-195	1,400	760	321	TURQUESA
Acero inox. 347	-320	-195	1,700	925	347	AZUL
Acero al carbono	-40	-40	1,000	540	CRS	PLATEADO
20Cb-3 (Alloy 20)	-300	-185	1,400	760	A-20	NEGRO
HASTELLOY® B2	-300	-185	2,000	1,090	HAST B	MARRÓN
HASTELLOY® C 276	-300	-185	2,000	1,090	HAST C	BEIGE
INCOLOY® 800	-150	-100	1,600	870	IN 800	BLANCO
INCOLOY® 825	-150	-100	1,600	870	IN 825	BLANCO
INCONEL® 600	-150	-100	2,000	1,090	INC 600	DORADO
INCONEL® 625	-150	-100	2,000	1,090	INC 625	DORADO
INCONEL® X750	-150	-100	2,000	1,090	INX	SIN COLOR
MONEL® 400	-200	-130	1,500	820	MON	ANARANJADO
Níquel 200	-320	-195	1,400	760	NI	ROJO
Titanio	-320	-195	2,000	1,090	TI	PÚRPURA

MATERIALES DE RELLENO

	MÍN		MÁX			CÓDIGO DE COLOR DE LAS RAYAS
Material	°F	°C	°F	°C	Código	
Cerámica	-350	-212	2,000	1,090	CER	VERDE CLARO
Grafito flexible	-350	-212	950	510	F.G.	GRIS
PTFE	-400	-240	500	260	PTFE	BLANCO
Filosilicato	-67	-55	1,800	1,000	ETG	AZUL CLARO