



Furoseal[®] S.A. DE C.V.
Su solución a problemas de Sellado

122

JUNTA CORRUGADA CONCÉNTRICA SENCILLA ESTILO JCC

Como el nombre lo sugiere, las juntas de sellado de metal corrugado sólido están compuestas únicamente de metal y no contienen ningún material de relleno no metálico en su construcción. La limitación de la temperatura de la junta de sellado es afectada por lo tanto únicamente por el metal seleccionado. Las corrugaciones proporcionan múltiples sellos a través de la cara de la junta de sellado. Es recomendado un mínimo de tres corrugaciones. Las alturas totales de la corrugación pueden ser de 1/8" (3.2 mm), 3/16" (4.8 mm) ó 1/4" (6.4 mm). Utilizadas típicamente para aplicaciones de temperaturas altas y aplicaciones que involucren vapor, agua, gas, petróleo, etc., hasta de 500 psi. Este estilo también está disponible con caras suaves tales como grafito, poli-tetra-fluoroetileno (PTFE) y otros (ver estilo 923).



LIMITACIONES A LA APLICACIÓN DE JUNTAS DE DISEÑO ESPECIAL

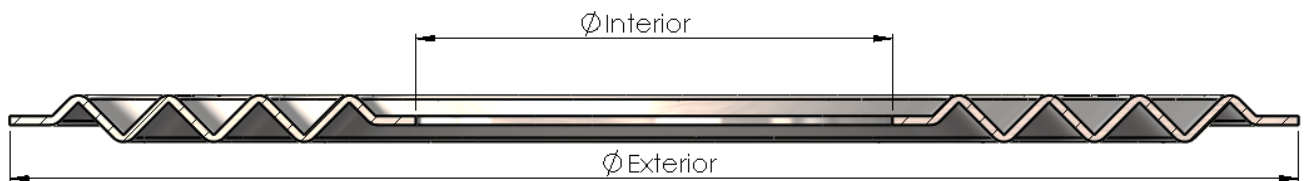
Metal: En aluminio, cobre, acero suave, monel, níquel y otros aceros inoxidables el espesor será de 0.019", en plomo, aluminio, cobre, acero suave y monel el espesor será de 0.031".

MATERIALES EMPLEADOS

Cobre, Monel, S-304, S-316, Hierro Suave, Aluminio, etc.

OBSERVACIONES

La superficie del empaque no debe presentar imperfecciones.



Dimensiones según ASME – ANSI B16.5 – ANSI B16.21

Todo lo escrito en este documento, son las expresiones de opinión que creemos son precisas y confiables, pero son presentadas sin garantía o responsabilidad de nuestra parte, cualquiera que desee usar las recomendaciones contenidas en esta publicación técnica de procedimiento o productos mostrados, primero deberá satisfacerse el mismo que las recomendaciones son adecuadas para ser usadas y tomar todas las medidas de seguridad sobre los estándares de salud.



Furoseal® S.A. DE C.V.
Su solución a problemas de Sellado

CHAQUETA SENCILLA ESTILO JC

El estilo de chaqueta sencilla está fabricado de un relleno suave encerrado total o parcialmente por una chaqueta sencilla de metal. Es fácilmente comprimible y resistente a altas presiones y temperaturas. Este estilo es requerido principalmente para alojamientos angostos, como es en válvulas, bombas, calderas, compresores, etc.

Este estilo puede ser fabricado en metal y su relleno dependiendo de las condiciones de trabajo y en cualquier tamaño y forma.

MATERIALES EMPLEADOS

Metal: Cobre electrolítico aleación C1100, Aluminio, Acero suave inoxidable, Monel, etc.

Relleno: Grafito, Libre de Asbesto, Teflón, etc.



ESPEORES DE LA LÁMINA DE JUNTAS CHAQUETA SENCILLA

Metal: En aluminio, cobre electrolítico, acero suave, monel, níquel y otros aceros inoxidables el espesor será de 0.019 ± 0.001 ", en plomo, aluminio, cobre electrolítico, acero suave y monel el espesor será de 0.031 ± 0.001 ".

ESPECIFICACIONES

Ancho mínimo de la sección de la junta:

1/16" para diámetros hasta de 2 1/2"

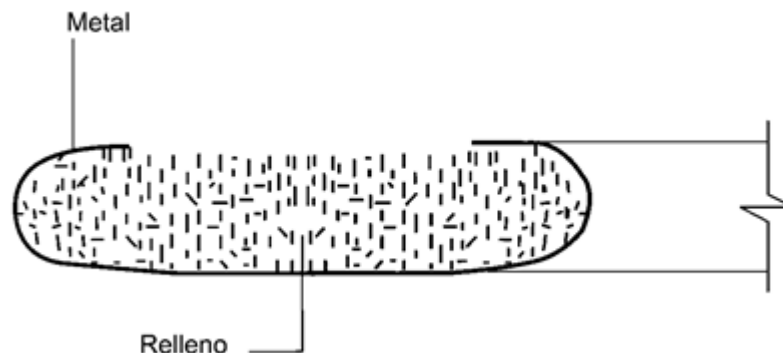
3/32" para diámetros de 2 1/2" a 4"

1/8" para diámetros de 4" a 8"

3/16" para diámetros de 8" a 10"

1/4" para diámetros mayores de 10"

El espesor estándar de la junta es de 3/32" a 1/8"



Todo lo escrito en este documento, son las expresiones de opinión que creemos son precisas y confiables, pero son presentadas sin garantía o responsabilidad de nuestra parte, cualquiera que desee usar las recomendaciones contenidas en esta publicación técnica de procedimiento o productos mostrados, primero deberá satisfacerse el mismo que las recomendaciones son adecuadas para ser usadas y tomar todas las medidas de seguridad sobre los estándares de salud.



Furoseal[®] S.A. DE C.V.

Su solución a problemas de Sellado

JUNTA CORRUGADA DOBLE CHAQUETA

ESTILO CDC

Para bridas cara plana o cara realzada, para válvulas tipo globo, compuerta, retención, etc., la junta corrugada doble chaqueta está hecha con un relleno suave forrado completamente por dos chaquetas de metal corrugado, resultando un excelente sellado. Estos empaques son recomendados por su amplia gama de condiciones de operación, son comúnmente usados en plantas químicas, estaciones de poder, refinados de aceite y otras industrias en donde el servicio es muy severo, recomendado para grandes presiones y altas temperaturas. Los empaques pueden ser fabricados en el metal deseado en cualquier tamaño, forma y sobre norma API 601/ASME B16.20 para bridas ASME/ANSI B16.5



CORRUGADO

Para juntas de 6" y menores, el paso del corrugado no debe exceder de 5/32". Para juntas de 8" y mayores, el paso del corrugado será de 1/8" mínimo y 1/4" máximo.

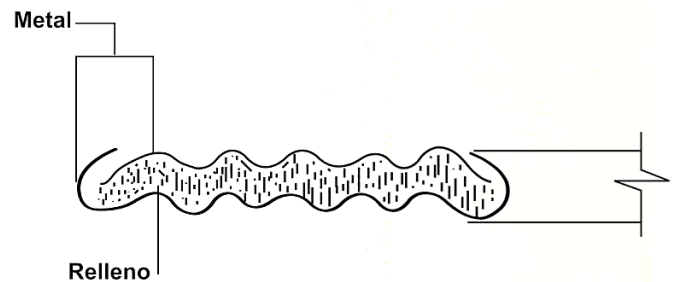
MATERIALES EMPLEADOS

Metal: Acero suave, acero inoxidable 304, acero inoxidable 316, Monel, Cobre, etc. Espesor: 0.019"

Relleno: Grafito, No Asbesto, Teflón, etc.

ESPEORES DE LA LÁMINA DE JUNTAS CORRUGADAS DOBLE CHAQUETA

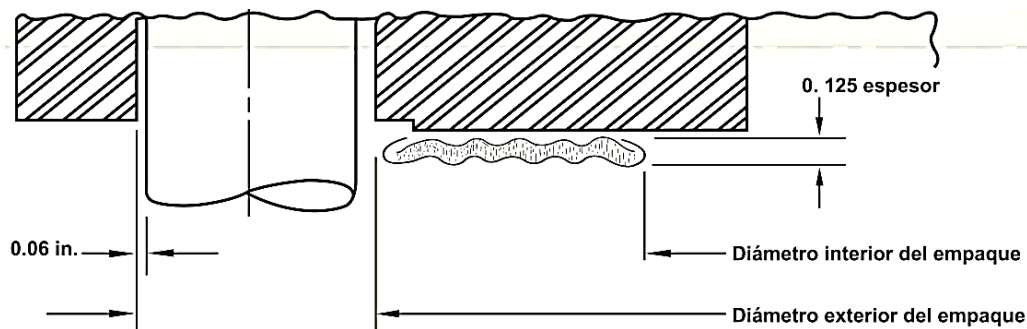
Metal: En aluminio, cobre, acero suave, monel, níquel y otros aceros inoxidables el espesor será de 0.019", en plomo, aluminio, cobre, acero suave y monel el espesor será de 0.031".



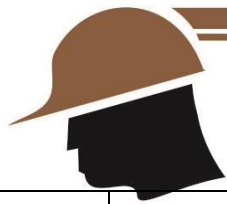
OBSERVACIONES IMPORTANTES

Para garantizar un buen sellado del empaque:

- Verificar que la pestaña del diámetro interior del engargolado no presente grietas
- Verificar que la pestaña del diámetro exterior del engargolado no presente pliegues.



Todo lo escrito en este documento, son las expresiones de opinión que creemos son precisas y confiables, pero son presentadas sin garantía o responsabilidad de nuestra parte, cualquiera que desee usar las recomendaciones contenidas en esta publicación técnica de procedimiento o productos mostrados, primero deberá satisfacerse el mismo que las recomendaciones son adecuadas para ser usadas y tomar todas las medidas de seguridad sobre los estándares de salud.



Furoseal[®] S.A. DE C.V.

Diámetro Nominal	150#				300#				400#			
	Slip-On		Welding Neck		Slip-On		Welding Neck		Slip-On		Welding Neck	
	Øint	Øext	Øint	Øext	Øint	Øext	Øint	Øext	Øint	Øext	Øint	Øext
1/2"	0.88	1.75	0.75	1.75	0.88	2.00	0.75	2.00	0.88	-	0.75	2.00
3/4"	1.13	2.13	1.00	2.13	1.13	2.50	1.00	2.50	1.13	-	1.00	2.50
1"	1.50	2.50	1.25	2.50	1.50	2.75	1.25	2.75	1.50	-	1.25	2.75
1 1/4"	1.88	2.88	1.50	2.88	1.88	3.13	1.50	3.13	1.88	-	1.50	3.13
1 1/2"	2.13	3.25	1.75	3.25	2.13	3.63	1.75	3.63	2.13	-	1.75	3.63
2"	2.88	4.00	2.25	4.00	2.88	4.25	2.25	4.25	2.88	-	2.25	4.25
2 1/2"	3.38	4.75	2.75	4.75	3.38	5.00	2.75	5.00	3.38	-	2.75	5.00
3"	4.25	5.25	3.25	5.25	4.25	5.75	3.25	5.75	4.25	-	3.25	5.75
3 1/2"	-	-	3.75	6.25	-	-	3.75	6.38	-	-	3.75	6.25
4"	5.19	6.75	4.25	6.75	5.19	7.00	4.25	7.00	5.19	6.88	4.25	6.88
4"	6.00	7.63	5.25	7.63	6.00	8.38	5.25	8.38	6.00	8.25	5.25	8.25
6"	7.50	8.63	6.25	8.63	7.50	9.75	6.25	9.75	7.50	9.63	6.25	9.63
8"	9.38	10.88	8.25	10.88	9.38	12.00	8.25	12.00	9.38	11.88	8.25	11.88
10"	11.25	13.25	10.25	13.25	11.25	14.13	10.25	14.13	11.25	14.00	10.25	14.00
12"	13.50	16.00	12.25	16.00	13.50	16.50	12.25	16.50	13.50	16.38	12.25	16.38
14"	14.75	17.63	14.25	17.63	14.75	19.00	13.50	19.00	14.75	18.88	13.38	18.88
16"	16.75	20.13	16.25	20.13	16.75	21.13	15.50	21.13	16.75	21.00	15.25	21.00
18"	19.25	21.50	18.25	21.50	19.25	23.38	17.25	23.38	19.25	23.25	17.25	23.25
20"	21.00	23.75	20.25	23.75	21.00	25.63	19.25	25.63	21.00	25.38	19.13	25.38
24"	25.25	28.13	24.25	28.13	25.25	30.38	24.25	30.38	25.25	30.13	22.88	30.13

Diámetro Nominal	600#				900#				1500#				2500#	
	Slip-On		Welding Neck		Slip-On		Welding Neck		Slip-On		Welding Neck		Slip-On	
	Øint	Øext	Øint	Øext	Øint	Øext	Øint	Øext	Øint	Øext	Øint	Øext	Øint	Øext
1/2"	0.88	2.00	0.75	2.00	0.88	-	-	-	0.88	2.38	-	-	0.88	2.63
3/4"	1.13	2.50	1.00	2.50	1.13	-	-	-	1.13	2.63	-	-	1.13	2.88
1"	1.50	2.75	1.25	2.75	1.50	-	1.00	3.00	1.50	3.00	1.00	3.00	1.50	3.25
1 1/4"	1.88	3.13	1.50	3.13	1.88	-	1.38	3.38	1.88	3.38	1.38	3.38	1.88	4.00
1 1/2"	2.13	3.63	1.75	3.63	2.13	-	1.63	3.75	2.13	3.75	1.63	3.75	2.13	4.50
2"	2.88	4.25	2.25	4.25	2.88	-	2.13	5.50	2.88	5.50	2.13	5.50	2.88	5.63
2 1/2"	3.38	5.00	2.75	5.00	3.38	-	2.50	6.38	3.38	6.38	2.50	6.38	3.38	6.50
3"	4.25	5.75	3.25	5.75	4.25	6.50	3.13	6.50	4.25	6.75	3.00	6.75	4.25	7.63
3 1/2"	-	-	3.75	6.25	-	-	3.63	7.38	-	-	3.38	7.25	-	-
4"	5.19	7.50	4.25	7.50	5.19	8.00	4.13	8.00	5.19	8.13	3.88	8.13	5.19	9.13
4"	6.00	9.38	5.25	9.38	6.00	9.63	5.00	9.63	6.00	9.88	4.63	9.88	6.00	10.88
6"	7.50	10.38	6.25	10.38	7.50	11.25	6.00	11.25	7.50	11.00	5.63	11.00	7.50	12.38
8"	9.38	12.50	8.25	12.50	9.38	14.00	7.75	14.00	9.38	13.75	7.25	13.75	9.38	15.13
10"	11.25	15.63	10.00	15.63	11.25	17.00	9.88	17.00	11.25	17.00	9.00	17.00	11.25	18.63
12"	13.50	17.88	12.00	17.88	13.50	19.50	11.38	19.50	13.50	20.38	10.63	19.50	13.50	21.50
14"	14.75	19.25	13.13	19.25	14.75	20.38	12.50	20.38	14.75	22.63	-	-	14.75	-
16"	16.75	22.13	15.00	22.13	16.75	22.50	14.25	22.50	16.75	25.13	-	-	16.75	-
18"	19.25	24.00	16.75	24.00	19.25	25.00	16.00	25.00	19.25	27.63	-	-	19.25	-
20"	21.00	26.75	18.50	26.75	21.00	27.38	17.75	27.38	21.00	29.63	-	-	21.00	-
24"	25.25	31.00	22.25	31.00	25.25	32.88	21.25	32.88	25.25	35.38	-	-	25.25	-

Todo lo escrito en este documento, son las expresiones de opinión que creemos son precisas y confiables, pero son presentadas sin garantía o responsabilidad de nuestra parte, cualquiera que desee usar las recomendaciones contenidas en esta publicación técnica de procedimiento o productos mostrados, primero deberá satisfacerse el mismo que las recomendaciones son adecuadas para ser usadas y tomar todas las medidas de seguridad sobre los estándares de salud.



Furoseal®

S.A. DE C.V.

Su solución para las problemáticas de Sellado
JUNTA DOBLE CHAQUETA
ESTILO DC

Los empaques están hechos de un relleno suave, cubierto totalmente por dos tapas de metal. El efecto amortiguador del relleno permite un sellado insuperable para altas presiones y temperaturas según el material empleado. Los empaques pueden fabricarse en el metal deseado, en cualquier tamaño y forma, con venas y sin venas. Nuestros empaques son empleados principalmente en intercambiadores de calor, reactores, tuberías, válvulas, etc.



MATERIALES EMPLEADOS

Metal: Acero suave, acero inoxidable 304, acero inoxidable 316, Monel, Cobre, Aluminio, etc.

Relleno: Grafito, no asbesto, teflón, etc.

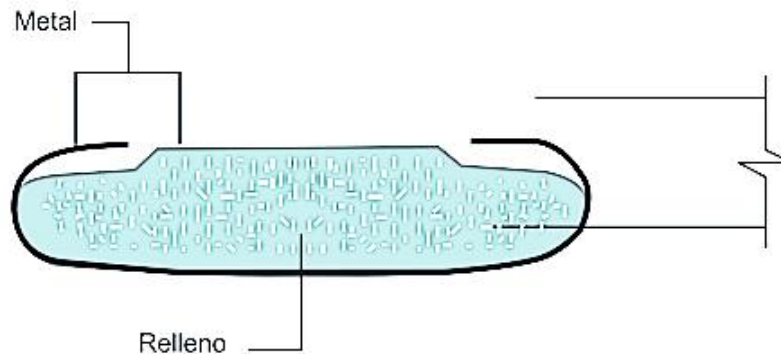
ESPEORES DE LA LÁMINA DE JUNTAS DOBLE CHAQUETA

Metal: En aluminio, cobre, acero suave, monel, níquel y otros aceros inoxidables el espesor será de 0.019", en plomo, aluminio, cobre, acero suave y monel el espesor será de 0.031".

OBSERVACIONES IMPORTANTES

Para garantizar un buen sellado del empaque:

- Verificar que la pestaña de diámetro interior del engargolado no presente grietas.
- Verificar que la pestaña del diámetro exterior del engargolado no presente pliegues.
- Verificar que en las juntas con venas los radios no presenten grietas.
- Las juntas menores de 48" son fabricadas de una sola pieza.
- Las juntas de 48" o más, son fabricadas con dos uniones, cuidando que las soldaduras de unión no queden sobre los radios para que no afecte la buena fabricación de la junta.



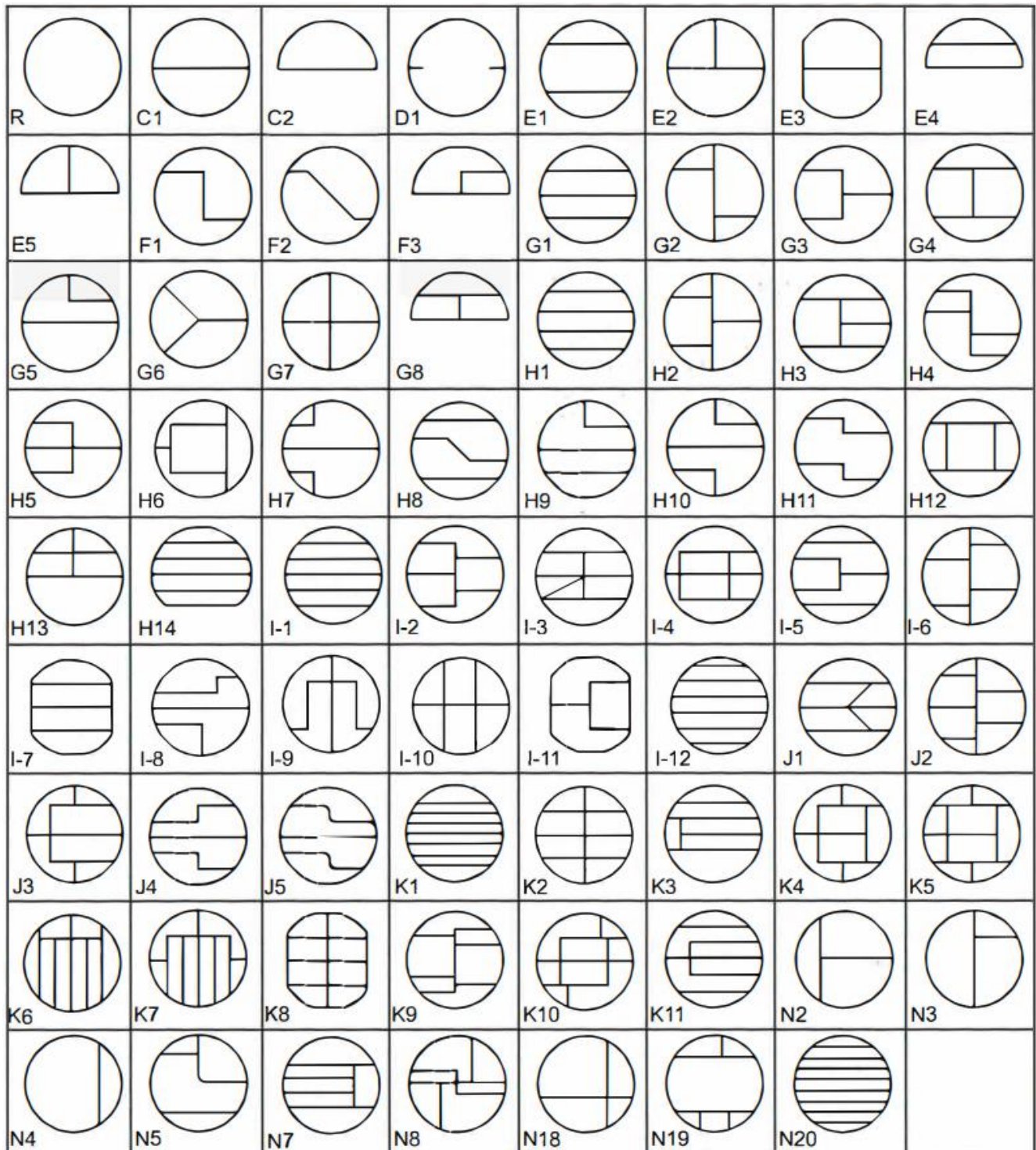
Todo lo escrito en este documento, son las expresiones de opinión que creemos son precisas y confiables, pero son presentadas sin garantía o responsabilidad de nuestra parte, cualquiera que desee usar las recomendaciones contenidas en esta publicación técnica de procedimiento o productos mostrados, primero deberá satisfacerse el mismo que las recomendaciones son adecuadas para ser usadas y tomar todas las medidas de seguridad sobre los estándares de salud.



Furoseal[®] S.A. DE C.V.

Su solución a problemas de Sellado

ESQUEMA DE LAS FORMAS ESTÁNDAR DE LAS JUNTAS DE SELLADO PARA LOS INTERCAMBIADORES DE CALOR.



Todo lo escrito en este documento, son las expresiones de opinión que creemos son precisas y confiables, pero son presentadas sin garantía o responsabilidad de nuestra parte, cualquiera que desee usar las recomendaciones contenidas en esta publicación técnica de procedimiento o productos mostrados, primero deberá satisfacerse el mismo que las recomendaciones son adecuadas para ser usadas y tomar todas las medidas de seguridad sobre los estándares de salud.