



# GORE® Serie 500

## GASKET TAPE



### Instrucciones de instalación



Vea la instalación online en [gore-spain.es/s500-installation](http://gore-spain.es/s500-installation)

La junta GORE® Serie 500 ayuda a conseguir sellados más eficientes en tuberías y equipos de acero de gran tamaño.

#### Siga las siguientes instrucciones:

#### 1. Selección del tamaño

##### 1.1 Ancho de la junta (b<sub>0</sub>)

Seleccione el ancho de junta que proporcione la siguiente cobertura:

##### Para bridas con resalte y bridas planas:

- Asentamiento del 30 – 50% con bridas estándar según la normativa EN o JIS.
- Asentamiento del 50 – 75% al utilizar bridas conforme a la normativa ANSI.
- El ancho de la junta para bridas no estándar deberá definirse mediante un cálculo para garantizar suficiente presión en la junta.

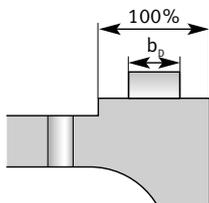


Figura 1

##### Para bridas machihembradas:

- El ancho total de la hembra debe quedar cubierta por la junta.
- Compruebe que el macho sea ligeramente más alto que la profundidad de la hembra.

##### Para los separadores de los intercambiadores de calor:

- El ancho de la junta debe cubrir todo el ancho del separador.

##### 1.2 Grosor de la junta

- La mayoría de aplicaciones requieren una capa de junta de 3 mm (1/8")
- Y a la inversa: para bridas con desviaciones > 1 mm (0,040"), es recomendable utilizar una junta de 6 mm.

#### 2. Instalación: bridas con resalte y bridas planas

##### 2.1 Prepare la brida

Abra las bridas como mínimo 15 cm (6"). Limpie a fondo la superficie para

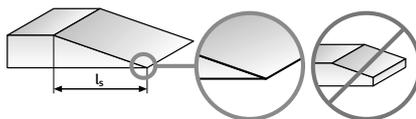
garantizar una adhesión óptima. Elimine cualquier rastro de aceite, el grafito y otros residuos.

##### 2.2 Realice el corte de biselado inicial

Desenrolle aproximadamente 0,5 m de junta GORE® Serie 500. Corte el extremo con un cuchillo afilado sobre una superficie limpia y firme utilizando la técnica de biselado.

El largo del corte biselado, **ls**, debería coincidir con la medida de la tabla 1.

Figura 2



#### ATENCIÓN

Es vital que el bisel esté recto, evitando cualquier escalón. Asegúrese de usar guantes protectores cuando use un cuchillo.

Tabla 1

Espesor de la junta (t)	Longitud del bisel (ls)	Altura máxima (h)
3 mm (1/8")	15 – 20 mm (3/4")	3,5 – 5,0 mm (3/16")
6 mm (1/4")	25 – 40 mm (1 – 1/4")	6,5 – 9,0 mm (3/8")

##### 2.3 Aplique la junta

Coloque el extremo biselado de la junta cerca del perno inicial designado. Extraiga lentamente el papel adhesivo, para evitar que se ensucie el adhesivo.



Figura 3

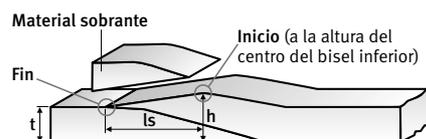
#### ATENCIÓN

No deberán aplicarse líquidos ni sprays antiadhesivos en la superficie de la brida. En condiciones frías, caliente ligeramente la junta antes de su colocación.

##### 2.4 Finalice el solape

Finalice la junta colocando la cinta sobre el extremo biselado, extendiéndola más de ~14 mm. Para preparar el segundo y último corte biselado, identifique y marque los puntos de inicio y finalización.

Figura 4



Corte el material de junta en ángulo para que la altura máxima, **h**, coincida con la medida de la tabla 1.



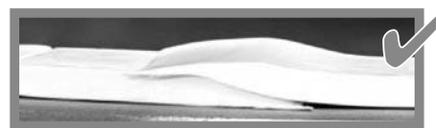
Sin ninguna cavidad



Sin ningún escalón



Sin doble grosor



En bridas grandes, pueden requerirse múltiples uniones. Las uniones deben de situarse enfrentadas a un orificio de perno y tan lejos una de otra como sea posible (separación de ~180° para 2 uniones y separación de ~120° para 3 uniones).

#### 3. Instalación: bridas machihembradas

##### 3.1 En el macho

Siga los pasos 2.1 hasta 2.4 para instalar la junta. La banda adhesiva permite instalar la junta en techos. Al cerrar la brida, asegúrese que la junta permanece en su posición.

##### 3.2 En la hembra

Siga los pasos 2.1 a 2.3 para preparar y empezar a colocar la capa de junta dentro de la hembra. Para finalizar la junta descrita en el paso 2.4, coloque los últimos 30 cm de la junta en la hembra y marque la ubicación del corte inicial de biselado con un bolígrafo.

Realice el corte de biselado de cierre sobre una superficie plana. Finalice la junta retirando el resto de la tira adhesiva, colocando la junta sobre la hembra y solapando los cortes de biselado para que queden como en la Figura 4.

# GORE® Serie 500

## GASKET TAPE

### Instrucciones de instalación



¿Quiere ver una instalación completa de un intercambiador de calor?

Mire los videos online en

[gore-spain.es/s500-installation](http://gore-spain.es/s500-installation)

#### 4. Instalación: Juntas de separadores en intercambiadores de calor

##### 4.1 Instale la junta exterior

Siga los pasos 2.1 a 2.4.

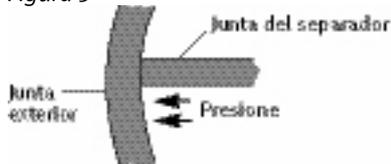
##### 4.2. Prepare la junta separadora

Limpie a fondo la superficie de sellado como se indica en el paso 2.1. Mida y corte la junta de modo que su longitud sobrepase ligeramente 3 mm. Realice un corte recto de 90° en ambos extremos.

##### 4.3 Aplique la junta al separador.

Extraiga la tira adhesiva y presione con fuerza el extremo de la junta hacia el interior de la junta exterior. Coloque la cinta a lo largo del separador y presione firmemente el otro extremo en la junta exterior.

Figura 5



#### ATENCIÓN

Los separadores de los intercambiadores de calor funcionan a presiones de diferencial considerables, por lo tanto, un corte recto presionando firmemente en la junta de la brida exterior proporcionará un sellado adecuado y óptimo. Gore no recomienda aplicar ninguna otra técnica de corte ni superposición en los separadores ni en el interfaz de junta circular.

#### 5. Instalación: Bridas rectangulares

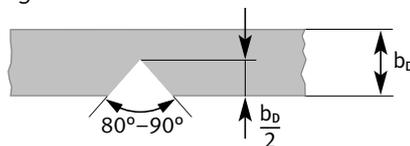
##### 5.1 Prepare la junta

Siga los pasos 2.1 a 2.3.

##### 5.2 Sellar esquinas rectas

Para garantizar una fuerza de sellado, deberá hacerse una muesca en las esquinas rectas de la junta **GORE® Serie 500**. Haga una muesca de 80–90° desde el borde interior de la junta según la figura 6.

Figura 6



#### PRECAUCIÓN ⚠

Asegúrese de dejar la mitad de la junta intacta.

Doble la junta en la esquina. Aquí se coloca en su lugar gracias al refuerzo adhesivo.

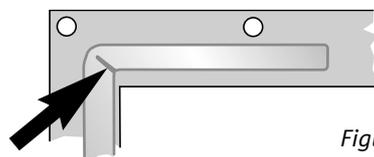


Figura 7

##### 5.3 Finalice la aplicación de la capa de junta

Siga el paso 2.4.

#### 6. Instalación: Bridas con desviaciones fuertes

Si las bridas muestran irregularidades mayores de 2 mm, deberá utilizar un acuíñamiento con superposiciones. En estos casos, consulte al personal de Gore.

#### 7. Aplicación del par de apriete

##### 7.1 Seleccione un par de apriete

Como norma general, es recomendable aprovechar al máximo la fuerza disponible del perno. Sin embargo, deberán seguirse en todo momento las recomendaciones de par de apriete del fabricante del equipo.

##### 7.2 Procedimiento de apriete de la brida

A menos que el fabricante del equipo especifique unas pautas determinadas, utilice el par de apriete de estrella, de paso múltiple e incremental. Consulte los "Procedimientos de instalación de juntas" de la ESA/FSA para obtener información más detallada sobre las prácticas de instalación recomendadas.

##### 7.3 Reaplicación del par de apriete

Es recomendable volver a aplicar un par de apriete después del primer ciclo de temperatura y cuando la brida se ha enfriado a temperatura ambiente. Un ciclo de temperatura se define como una diferencia de temperatura interna ( $\Delta T$ ) superior a 100 °C (88 °F) durante al menos 1 hora.

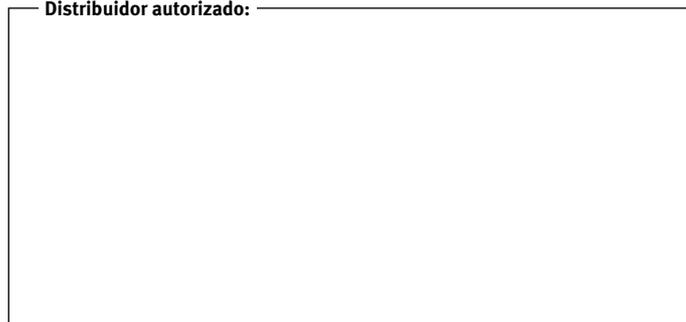
Asegúrese de que se mantiene el par de apriete original seleccionado.

En caso de tener más preguntas sobre la instalación o bien sobre nuestras juntas en general, contacte con su agente local de GORE.

#### EXCLUSIVAMENTE PARA USO INDUSTRIAL.

Prohibido su uso en operaciones de fabricación, proceso o envase de dispositivos médicos, alimentos, fármacos o cosméticos.

#### Distribuidor autorizado:



Para un listado completo de las oficinas de venta locales, visite [gore.com/sealants](http://gore.com/sealants)

#### España

**W. L. Gore y Asociados, S.L.**

Pol. Ind. Font Santa – C/Vallespir, 24, 2

08970 Sant Joan Despí (Barcelona)

Tel.: +34 93 480 69 15 • Fax: +34 93 373 78 50

E-mail: [ipdspain@wlgore.com](mailto:ipdspain@wlgore.com)

#### México

**W. L. Gore & Associates de México, S. de R.L. de C.V.**

Diego de Montemayor 356 Sur

Col. Centro

Monterrey, N. L. 64000

Tel.: +52 (81) 8288-1282 • Fax: +52 (81) 8288-1290

