

Para sellar bridas estándar con rapidez y seguridad

Estudios recientes han destacado la importancia de que, cuando se considera la seguridad operativa de su planta, Ud. preste una particular atención a la eficacia de su junta. Para obtener el nivel de sellado requerido, se necesita una presión superficial específica. Esta presión superficial no solamente viene definida por la junta en sí, sino también por el tipo de brida y pernos. Los pares de apriete requeridos para juntas de brida estándar se muestran en las tablas que aparecen a continuación.

Instrucciones de instalación

- Elija el tamaño de junta adecuado teniendo en cuenta la presión nominal.
- Elimine cualquier residuo de juntas anteriores de la superficie a sellar de la brida. Limpie cualquier resto de disolvente, aceite o humedad.
- Coloque la junta centrada a los agujeros de los pernos utilizando tres pernos para ajustarla.
- Todos los pernos deben estar bien lubricados. Apriete los pernos en primer lugar en secuencia de estrella, y después circular hasta que todos los pernos estén apretados por igual al par especificado. El par de apriete final debería alcanzarse realizando tres incrementos iguales:
 - 1ª vuelta 30%
 - 2ª vuelta 60%
 - 3ª vuelta 100%
 - 4ª vuelta Apriete todos los pernos en una secuencia circular.
- Para obtener el resultado de sellado requerido, por favor aplique el par máximo.
- Están disponibles bajo petición, recomendaciones individuales de apriete para un equipo específico y otros materiales de brida (vidrio, acero vitrificado y plástico).

Para mayor información, están disponibles bajo petición las directivas actualizadas que recoge la ESA.

TABLAS DE PARES DE APRIETE



GORE® Junta Universal
(Style 800)



Recomendaciones de apriete para bridas de acero

Bridas de acero		Par [Nm]					Style 800 – Espesor de la junta
	Diámetro nominal	PN 6	PN 10	PN 16	PN 25	PN 40	[mm]
	10	25	45	45	45	45	1,5
	15	25	45	45	45	45	1,5
	20	25	45	45	45	45	1,5
	25	25	45	45	45	45	1,5
	32	45	110	110	110	110	1,5
	40	45	110	110	110	110	1,5
	50	45	110	110	110	110	1,5
	65	45	110	110	110	110	1,5
	80	110	110	110	110	110	1,5
	100	110	110	110	210	210	1,5
	125	110	110	110	370	370	1,5
	150	110	210	210	370	370	1,5
	200	110	210	210	370	400	1,5
	250	110	210	370	400	400	1,5
	300	210	210	370	400	400	1,5

La tabla de pares de apriete es válida con los siguientes parámetros:

- Bridas Weldneck con juntas según EN1514-1
- Coeficiente de fricción: 0,15 (pernos lubricados)
- Presión interna: presión nominal
- Calidad de los pernos: 5,6 (pernos rígidos)



Recomendaciones de apriete para bridas de acero vitrificado

Bridas de Acero Vitrificado					Dimensiones de la junta Style 800		
	DN	Número de pernos	Talla pernos	Par de apriete [Nm] acero vitrificado	D.I. [mm]	D.E. [mm]	Espesor [mm]
	25	4	M 12	30	31	71	6
	32	4	M 16	50	38	82	6
	40	4	M 16	60	46	92	6
	50	4	M 16	80	57	107	6
	65	8	M 16	50	70	127	6
	80	8	M 16	65	85	142	6
	100	8	M 16	70	110	162	6
	125	8	M 16	90	135	192	6
	150	8	M 20	120	160	218	6
	200	8	M 20	170	210	273	6
	250	12	M 20	130	265	328	6
	300	12	M 20	150	315	378	6

La tabla de par de apriete es válida con los siguientes parámetros:

Todos los datos se refieren a bridas, número de pernos, diámetro de los pernos y juntas superiores a PN10.

- Tamaño de la junta: Todos los diámetros internos (D.I.) fuera de norma EN1514-1
- Coeficiente de fricción: 0,14 (pernos lubricados)
- Presión interna: 10 bar
- Los pernos deben reapretarse a temperatura ambiente después del primer ciclo térmico.



Recomendaciones de apriete para bridas de plástico y FRP (fibra de plástico reforzada)

	Style 800 – Diámetro nominal											
Par [Nm]	25	32	40	50	65	80	100	125	150	200	250	300
Mínimo	9	15	18	24	30	18	21	27	36	51	39	45
Máximo	15	25	30	40	50	30	35	45	60	85	65	75
Espesor [mm]	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3

Bridas de Plástico y FRP

La tabla de par de apriete es válida con los siguientes parámetros:

- Tamaño de la junta: según EN1514-1
- Coeficiente de fricción: 0,15 (pernos lubricados)
- Presión interna: 10 bar

Datos para otras bridas bajo petición.



W. L. Gore y Asociados · S.L. Vallespir, 24, 2º · Polig. Font Santa · 08970 Sant Joan Despí (Barcelona) · Spain
www.gore.com/sealants · Tel: +34 93 48 06 900 · Fax: +34 93 37 37 850 · eMail: ipdspain@wlgore.com

Europe/Middle East/Africa

W. L. Gore & Associates GmbH · Wernher-von-Braun-Straße 18 · D-85640 Putzbrunn · Germany
www.gore.com/sealants · Tel: +49 (0) 89 46 12-22 11 · Fax: +49 (0) 89 46 12-23 00 · eMail: ipd-deutschland@wlgore.com

Gore sales offices · Argentina +54 351 488 6427 · France +33 (0) 1 60 79 60 79 · Italy +39 045 620 92 50
Netherlands +31 (0) 73 687 24 42 · Singapore +65 275 4673 · Spain +34 93 4 80 69 00 · Sweden +46 (0) 31 706 78 00
Poland +48 (0) 22 645 15 37 · UK +44 (0) 1506 678 020 · USA 800 455 279 1

Toda la información y el asesoramiento técnico se basan en nuestra experiencia previa y dados con nuestro conocimiento, pero no garantizan ninguna responsabilidad legal por parte de Gore. Cada cliente debe tener en cuenta esta información y comprobar los resultados ya que el comportamiento de la junta sólo puede juzgarse cuando se conocen todos los datos operativos necesarios. Nuestros técnicos están a su disposición para ayudarle.

© GORE, GORE-TEX y logotipos son marcas registradas por W. L. Gore & Associates,
© W. L. Gore & Associates GmbH, 2003.

Las especificaciones pueden cambiar sin previo aviso.