

Las juntas espirometálicas están disponibles en una amplia variedad de tipos, aptas para cada acabado en que se fabrican las bridas. Están diseñadas para actuar como elementos de estanqueidad, por su configuración son las más utilizadas y se fabrican en una amplia variedad de tipos y de medidas . En términos generales se pueden fabricar en cualquier metal que esté disponible en banda estrecha o plancha, y que se pueda soldar. Su aplicación está enfocada hacia cualquier medio corrosivo, dependiendo de la elección del metal y del material de relleno.

Además, se pueden utilizar en todo el rango de temperatura, desde servicios criogénicos hasta aproximadamente 1093°C (2000°F). Las juntas semimetálicas se pueden usar generalmente en rangos de presión desde vacío hasta aquellas según el estándar para bridas ASME B16.5, clase 2500 libras .

JUNTA CON ARROLLAMIENTO EN ESPIRAL ESTILO OR

Las juntas se fabrican bajo especificaciones de ASME B16.20 (1/2" a 24" NPS), ASME B16.5, ASME B16.47 series "A" O MSS-SP-44, ASME B16.47 serie "B" o API 605.

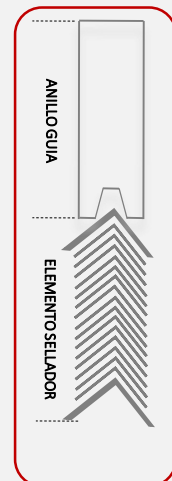
La junta espirometalicas se construyen alternando cintillas de metal en forma de "v" con rellenos de diferentes materiales, con un anillo exterior centrador fabricado en acero al carbón, el cual se le da un tratamiento para evitar la corrosión atmosférica, así también se puede suministrar este anillo en otros materiales resistentes a la corrosión.

El anillo centrador permite el centrado de la junta dentro de la brida en el realce de sus caras de una manera mas fácil.

Los materiales para el formado de las juntas pueden ser: 304 ss, 316 ss, 347 SS, 321 SS, 430 SS, MONEL, INCONEL, INCOLOY, NIQUEL, HASTELLOY ETC.

Los materiales de relleno pueden ser: mica-gafito, PTFE, Grafito flexible y cerámica. El espesor de la espiral es de 0.1875" (3/16") El espesor del anillo centrador es de 0.125" (1/8")

RANGO DE TEMPERATURA	
GRAFITO	Criogénica hasta 454°C (850°F)
TEFLON PTFE	Criogénica hasta 260°C (500°F)
CERAMICA	Criogénica hasta 1260°C (2300°F)
MICA	Criogénica hasta 1000°C (1832°F)



MATERIALES DE FABRICACIÓN

Acero inoxidable 304. Un inoxidable 18-8 (18-20% de cromo, 8-10% de níquel) con un máximo de temperatura recomendada de trabajo de 760°C (1400°F). Al menos en el 80% de las aplicaciones de servicios no corrosivos se puede utilizar acero inoxidable tipo 304 en el rango de temperatura de -196°C a 538°C (-320°F a 1000°F). Excelente resistencia a la corrosión con una amplia variedad de productos químicos. Sujeto a peligro de corrosión y agrietamiento de corrosión intergranular en un rango de temperatura de 427°C a 815°C (800°F a 1500°F) en presencia de ciertos medios para períodos de tiempo prolongados.

Acero inoxidable 316. Acero 18-12 cromo-níquel, con aproximadamente un 2% de molibdeno añadido a la aleación 18-8, lo que aumenta su resistencia a temperaturas elevadas y mejora su resistencia a la corrosión. Tiene la mayor resistencia a la fluencia a temperaturas elevadas de cualquier tipo de inoxidable convencional. No es apto para el servicio extendido en el rango de precipitación de carburo de 427°C a 899°C (800°F a 1650°F) cuando las condiciones corrosivas son graves. Recomendado a temperatura máxima de 760°C (1400°F).

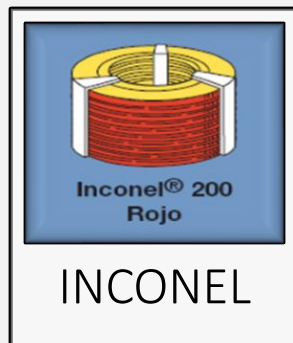
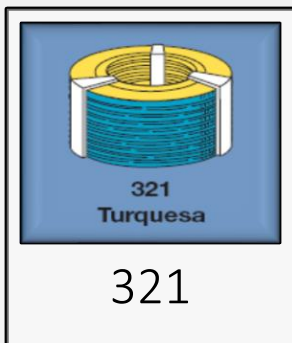
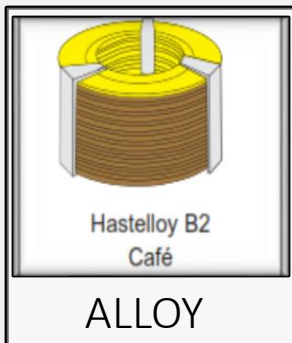
Acero inoxidable 347. Acero 18-10 cromo-níquel, con una aportación de colombio. No está tan sujeto a la corrosión intergranular como lo está el tipo 304 bajo tensión. Recomendado para trabajar en un rango de temperatura de 760°C a 815°C (1400°F a 1500°F) y en algunos casos a 927°C (1700°F).

Acero inoxidable 321. Acero 18-10 cromo-níquel, con una aportación de titanio; tiene las mismas características que el tipo 347. La temperatura de trabajo recomendada es de 760°C a 815°C (1400°F a 1500°F), y en algunos casos 871°C (1600°F).

MATERIALES DE FABRICACIÓN

Inconel 600 Recomendado a temperaturas de trabajo de 1093°C (2000°F) y en algunos casos 1177°C (2150°F). Es una aleación a base de níquel que contiene 77% de níquel, 15% de cromo y 7% de hierro. Excelente resistencia a altas temperaturas. Se utiliza frecuentemente para superar el problema de corrosión bajo tensión. Tiene excelentes propiedades mecánicas a la gama de temperaturas criogénicas .

Monel: Rango de temperatura máximo de 815°C (1500°F). Contiene 67% de níquel y 30% de cobre. Excelente resistencia a la mayoría de los ácidos y álcalis, excepto ácidos oxidantes fuertes. Sujeto a corrosión bajo tensión cuando se expone al ácido fluorosilícico, cloruro de mercurio y al mercurio, por lo que no se debe utilizar con estos fluidos. Con PTFE (politetrafluoretileno) es ampliamente utilizado para el servicio de ácido fluorhídrico.



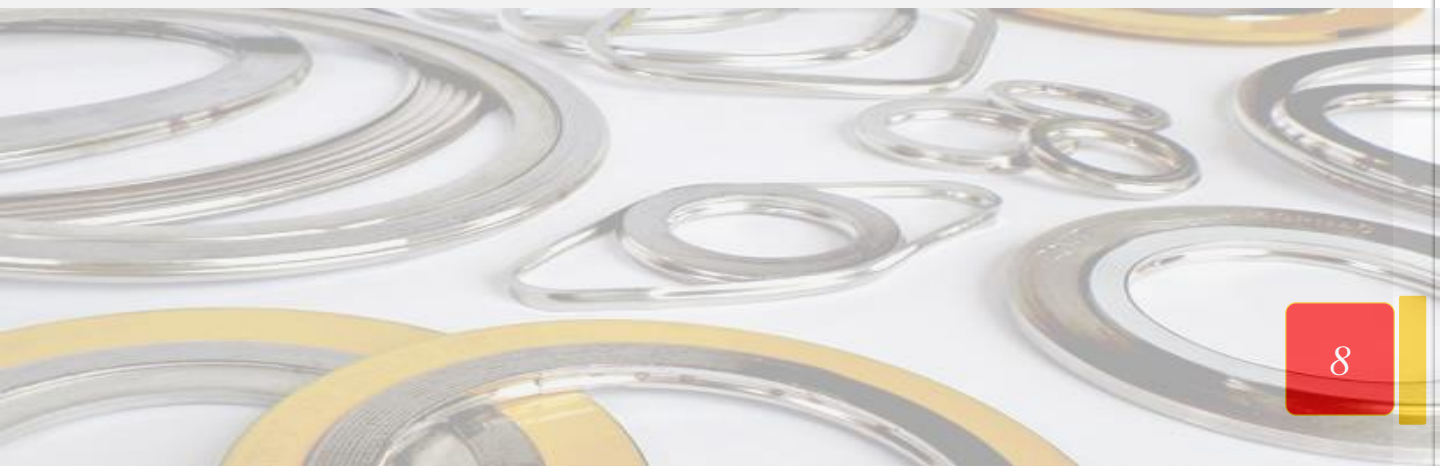
LIMITES DE TEMPERATURA

Material	Minimo (Cº)	Máximo (Cº)	Denominación
304 SS	-196	760	304
316L SS	-100	760	316L
317L SS	-100	760	317L
321 SS	-195	760	321
347 SS	-195	927	347
Acero al carbono	-40	540	CRS
Alloy 20	-185	760	A-20
HASTELLOY B 2	-185	1093	HASTC B
HASTELLOY C 276	-185	1093	HAST C
INCOLOY 800	-105	870	IN 800
INCOLOY 825	-100	870	IN 825
INCONEL 600	-100	1090	IN 600
INCONEL 625	-100	1090	IN 625
INCONEL X750	-100	1090	INX
MONEL 400	-130	815	MON
Nickel 200	-195	760	NI
Titanio	-195	1090	TI
Cerámico	-101	1260	CER
Grafito flexible	-212	510	F.G
PTFE	-184	260	PTFE
Mica	-212	1000	MICA

JUNTA CON ARROLLAMIENTO EN ESPIRAL ESTILO OR

PARA BRIDAS ASME/ANSI B16.5 BASADAS EN EL ESTANDAR ASME B16.20

Tmño. Nom.	Junta Clase		Anillo Guía		Junta Clase		Anillo Guía		Junta Clase		Anillo Guía	Junta Clase		Anillo Guía	
	150 - 300 Lbs		150 Lbs	300 Lbs	400 - 600 Lbs		400 Lbs	600 Lbs	900 Lbs		900 Lbs	1500 - 2500 Lbs		1500 Lbs	2500 Lbs
	D.I.	D.E.	D.E.	D.E.	D.I.	D.E.	D.E.	D.E.	D.I.	D.E.	D.E.	D.I.	D.E.	D.E.	D.E.
1/2	3/4	1 1/4	1 7/8	2 1/8	3/4	1 1/4	2 1/8	2 1/8	3/4	1 1/4	2 1/2	3/4	1 1/4	2 1/2	2 3/4
3/4	1	1 9/16	2 1/4	2 5/8	1	1 9/16	2 5/8	2 5/8	1	1 9/16	2 3/4	1	1 9/16	2 3/4	3
1	1 1/4	1 7/8	2 5/8	2 7/8	1 1/4	1 7/8	2 7/8	2 7/8	1 1/4	1 7/8	3 1/8	1 1/4	1 7/8	3 1/8	3 3/8
1 1/4	1 7/8	2 3/8	3	3 1/4	1 7/8	2 3/8	3 1/4	3 1/4	1 9/16	2 3/8	3 1/2	1 9/16	2 3/8	3 1/2	4 1/8
1 1/2	2 1/8	2 3/4	3 3/8	3 3/4	2 1/8	2 3/4	3 3/4	3 3/4	1 7/8	2 3/4	3 7/8	1 7/8	2 3/4	3 7/8	4 5/8
2	2 3/4	3 3/8	4 1/8	4 3/8	2 3/4	3 3/8	4 3/8	4 3/8	2 5/16	3 3/8	5 5/8	2 5/16	3 3/8	5 5/8	5 3/4
2 1/2	3 1/4	3 7/8	4 7/8	5 1/8	3 1/4	3 7/8	5 1/8	5 1/8	2 3/4	3 7/8	6 1/2	2 3/4	3 7/8	6 1/2	6 5/8
3	4	4 3/4	5 3/8	5 7/8	4	4 3/4	5 7/8	5 7/8	3 3/4	4 3/4	6 5/8	3 5/8	4 3/4	6 7/8	7 3/4
4	4 1/2	5 7/8	6 7/8	7 1/8	4 3/4	5 7/8	7	7 5/8	4 3/4	5 7/8	8 1/8	4 5/8	5 7/8	8 1/4	9 1/4
5	6 1/8	7	7 3/4	8 1/2	5 13/16	7	8 3/8	9 1/2	5 13/16	7	9 3/4	5 5/8	7	10	11
6	7 3/16	8 1/4	8 3/4	9 7/8	6 7/8	8 1/4	9 3/4	10 1/2	6 7/8	8 1/4	11 3/8	6 3/4	8 1/4	11 1/8	12 1/2
8	9 3/16	10 3/8	11	12 1/8	8 7/8	10 3/8	12	12 5/8	8 3/4	10 1/8	14 1/8	8 1/2	10 1/8	13 7/8	15 1/4
10	11 5/16	12 1/2	13 3/8	14 1/4	10 13/16	12 1/2	14 1/8	15 3/4	10 7/8	12 1/4	17 1/8	10 1/2	12 1/4	17 1/8	18 3/4
12	13 3/8	14 3/4	16 1/8	16 5/8	12 7/8	14 3/4	16 1/2	18	12 3/4	14 1/2	19 5/8	12 3/4	14 1/2	20 1/2	21 5/8
14	14 5/8	16	17 3/4	19 1/8	14 1/4	16	19	19 3/8	14	15 3/4	20 1/2	14 1/4	15 3/4	22 3/4	
16	16 5/8	18 1/4	20 1/4	21 1/4	16 1/4	18 1/4	21 1/8	22 1/4	16 1/4	18	22 5/8	16	18	25 1/4	
18	18 11/16	20 3/4	21 5/8	23 1/2	18 1/2	20 3/4	23 3/8	24 1/8	18 1/4	20 1/2	25 1/8	18 1/4	20 1/2	27 3/4	
20	20 11/16	22 3/4	23 7/8	25 3/4	20 1/2	22 3/4	25 1/2	26 7/8	20 1/2	22 1/2	27 1/2	20 1/4	22 1/2	29 3/4	
24	24 3/4	27	28 1/4	30 1/2	24 3/4	27	30 1/4	31 1/8	24 3/4	26 3/4	33	24 1/4	26 3/4	35 1/2	



JUNTA CON ARROLLAMIENTO EN ESPIRAL ESTILO OR

DIMENSIONES PARA JUNTAS ESTILO “OR” PARA BRIDAS ASME/ANSI B16.47 SERIE “A” (MSS-SP-44) BASADAS EN EL ESTÁNDAR ASME B16.20

Tmño. Nom.	Junta Clase		Anillo Guía	Junta Clase		Anillo Guía	Junta Clase		Anillo Guía	Junta Clase		Anillo Guía	Junta Clase		Anillo Guía
	150 Lbs		150 Lbs	300 Lbs		300 Lbs	400 Lbs		400 Lbs	600 Lbs		600 Lbs	900 Lbs		900 Lbs
	D.I.	D.E.	D.E.	D.I.	D.E.	D.E.	D.I.	D.E.	D.E.	D.I.	D.E.	D.E.	D.I.	D.E.	D.E.
26	26 1/2	27 3/4	30 1/2	27	29	32 7/8	27	29	32 3/4	27	29	34 1/8	27	29	34 3/4
28	28 1/2	29 3/4	32 3/4	29	31	35 3/8	29	31	35 1/8	29	31	36	29	31	37 1/4
30	30 1/2	31 3/4	34 3/4	31 1/4	33 1/4	37 1/2	31 1/4	33 1/4	37 1/4	31 1/4	33 1/4	38 1/4	31 1/4	33 1/4	39 3/4
32	32 1/2	33 7/8	37	33 1/2	35 1/2	39 5/8	33 1/2	35 1/2	39 1/2	33 1/2	35 1/2	40 1/4	33 1/2	35 1/2	42 1/4
34	34 1/2	35 7/8	39	35 1/2	37 1/2	41 5/8	35 1/2	37 1/2	41 1/2	35 1/2	37 1/2	42 1/4	35 1/2	37 1/2	44 3/4
36	36 1/2	38 1/8	41 1/4	37 5/8	39 5/8	44	37 5/8	39 5/8	44	37 5/8	39 5/8	44 1/2	37 3/4	39 3/4	47 1/4
38	38 1/2	40 1/8	43 3/4	38 1/2	40	41 1/2	38 1/4	40 1/4	42 1/4	39	41	43 1/2	40 3/4	42 3/4	47 1/4
40	40 1/2	42 1/8	45 3/4	40 1/4	42 1/8	43 7/8	40 3/8	42 3/8	44 3/8	41 1/4	43 1/4	45 1/2	43 1/4	45 1/4	49 1/4
42	42 1/2	44 1/4	48	42 1/4	44 1/8	45 7/8	42 3/8	44 3/8	46 3/8	43 1/2	45 1/2	48	45 1/4	47 1/4	51 1/4
44	44 1/2	46 3/8	50 1/4	44 1/2	46 1/2	48	44 1/2	46 1/2	48 1/2	45 3/4	47 3/4	50	47 1/2	49 1/2	53 7/8
46	46 1/2	48 3/8	52 1/4	46 3/8	48 3/8	50 1/8	47	49	50 3/4	47 3/4	49 3/4	52 1/4	50	52	56 1/2
48	48 1/2	50 3/8	54 1/2	48 5/8	50 5/8	52 1/8	49	51	53	50	52	54 3/4	52	54	58 1/2
50	50 1/2	52 1/2	56 1/2	51	53	54 1/4	51	53	55 1/4	52	54	57	-	-	-
52	52 1/2	54 1/2	58 3/4	53	55	56 1/4	53	55	57 1/4	54	56	59	-	-	-
54	54 1/2	56 1/2	61	55 1/4	57 1/4	58 3/4	55 1/4	57 1/4	59 3/4	56 1/4	58 1/4	61 1/4	-	-	-
56	56 1/2	58 1/2	63 1/4	57 1/4	59 1/4	60 3/4	57 1/4	59 1/4	61 3/4	58 1/4	60 1/4	63 1/2	-	-	-
58	58 1/2	60 1/2	65 1/2	59 1/2	61 1/2	62 3/4	59 1/4	61 1/4	63 3/4	60 1/2	62 1/4	65 1/2	-	-	-
60	60 1/2	62 1/2	67 1/2	61 1/2	63 1/2	64 3/4	61 3/4	63 3/4	66 1/4	62 3/4	64 3/4	68 1/4	-	-	-



JUNTA CON ARROLLAMIENTO EN ESPIRAL ESTILO OR

DIMENSIONES PARA JUNTAS ESTILO “OR” PARA BRIDAS ASME/ANSI B16.47 SERIE “B” (API-605) BASADAS EN EL ESTÁNDAR API 605 B16.20

Tmño. Nom.	Junta Clase		Anillo Guía	Junta Clase		Anillo Guía	Junta Clase		Anillo Guía	Junta Clase		Anillo Guía	Junta Clase		Anillo Guía
	150 Lbs		150 Lbs	300 Lbs		300 Lbs	400 Lbs		400 Lbs	600 Lbs		600 Lbs	900 Lbs		900 Lbs
	D.I.	D.E.	D.E.	D.I.	D.E.	D.E.	D.I.	D.E.	D.E.	D.I.	D.E.	D.E.	D.I.	D.E.	D.E.
26	26 1/2	27 1/2	28 9/16	26 1/2	28	30 3/8	26 1/4	27 1/2	29 3/8	26 1/8	28 1/8	30 1/8	27 1/4	29 1/2	33
28	28 1/2	29 1/2	30 9/16	28 1/2	30	32 1/2	28 1/8	29 1/2	31 1/2	27 3/4	29 3/4	32 1/4	29 1/4	31 1/2	35 1/2
30	30 1/2	31 1/2	32 9/16	30 1/2	32	34 7/8	30 1/8	31 3/4	33 3/4	30 5/8	32 5/8	34 5/8	31 3/4	33 3/4	37 3/4
32	32 1/2	33 1/2	34 11/16	32 1/2	34	37	32	33 7/8	35 7/8	32 3/4	34 3/4	36 3/4	34	36	40
34	34 1/2	35 3/4	36 13/16	34 1/2	36	39 1/8	34 1/8	35 7/8	37 7/8	35	37	39 1/4	36 1/4	38 1/4	42 1/4
36	36 1/2	37 3/4	38 7/8	36 1/2	38	41 1/4	36 1/8	38	40 1/4	37	39	41 1/4	37 1/4	39 1/4	44 1/4
38	38 3/8	39 3/4	41 1/8	39 3/4	41 1/4	43 1/4	38 1/4	40 1/4	42 1/4	39	41	43 1/2	40 3/4	42 3/4	47 1/4
40	40 1/4	41 7/8	43 1/8	41 3/4	43 1/4	45 1/4	40 3/4	42 3/8	44 3/8	41 1/4	43 1/4	45 1/2	43 1/4	45 1/4	49 1/4
42	42 1/2	43 7/8	45 1/8	43 3/4	45 1/4	47 1/4	42 3/8	44 3/8	46 3/8	43 1/2	45 1/2	48	45 1/4	47 1/4	51 1/4
44	44 1/4	45 7/8	47 1/8	45 3/4	47 1/4	49 1/4	44 1/2	46 1/2	48 1/2	45 3/4	47 3/4	50	47 1/2	49 1/2	53 7/8
46	46 1/2	48 3/16	49 7/16	47 7/8	49 3/8	51 7/8	47	49	50 3/4	47 3/4	49 3/4	52 1/4	50	52	56 1/2
48	48 1/2	50	51 7/16	49 3/4	51 5/8	53 7/8	49	51	53	50	52	54 3/4	52	54	58 1/2
50	50 1/2	52 3/16	53 7/16	51 7/8	53 3/8	55 7/8	51	53	55 1/4	52	54	57	-	-	-
52	52 1/2	54 3/16	55 7/16	53 7/8	55 3/8	57 7/8	53	55	57 1/4	54	56	59	-	-	-
54	54 1/2	56	57 5/8	55 1/4	57 1/4	60 1/4	55 1/4	57 1/4	59 3/4	56 1/4	58 1/4	61 1/4	-	-	-
56	56 7/8	58 3/16	59 5/8	58 1/4	60	62 3/4	57 1/4	59 1/4	61 3/4	58 1/4	60 1/4	63 1/2	-	-	-
58	59 1/16	60 3/16	62 3/16	60 7/16	61 15/16	65 3/16	59 1/4	61 1/4	63 3/4	60 1/2	62 1/2	65 1/2	-	-	-
60	51 5/16	62 7/16	64 3/16	62 9/16	64 3/16	67 3/16	61 3/4	63 3/4	66 1/4	62 3/4	64 3/4	68 1/4	-	-	-



JUNTA CON ARROLLAMIENTO EN ESPIRAL ESTILO OR

DIMENSIONES PARA JUNTAS CON ARROLLAMIENTO EN ESPIRAL ESTILO “OR” PARA BRIDAS “ TAYLOR FORGE, TUBE TURNS Y LADISH ”

Tmño. Nom.	Clase 150 Lb (Acero) deslizable (SO) y de cuello para soldar (WN) aplicable para 150 Lb. ANSI y 150 L. MSS-SP-44 Taylor Forge Clase 125 Lb. PT511 AWN y 51214 SO Aplica para Cara Realzada o Plana			Clase 175 Lb. Taylor Forge 175 WN o SO Tube Turns 150 Lb. Tube Turns clase 175 WN Únicamente PT 703 Ladish 150 Lb. Partes 505 (WN) y 506 (SO) No aplicable para Tube Turns Clase 175 SO PT 713 Las cuales tienen diámetro de Circulo de Barrenos más grande.			Clase 250 (ACERO) Taylor Forge Clase 250 Tubr Turns 250 Lb. PTS 702 (WN) y 712 (SO) Aplicables para Cara Plana o Realzada			Clase 350 Lb Deslizable (SO) y de cuello para soldar (WN) Taylor Forge Clase 350 Cuello para soldar (SO) y deslizable (SO) Tube Turns Clase 350 WN PT 705 Ladish 300 Lb. PTS 508 (WN) y 509 (SO) No aplicable para Tube Turns Clase 350 SO PT 714 las cuales tienen Diám. de Circulo de Barrenos más grande.		
	D.I. DE LA JUNTA	D.E. DE LA JUNTA	D.E. DEL ANILLO GUIA	D.I. DE LA JUNTA	D.E. DE LA JUNTA	D.E. DEL ANILLO GUIA	D.I. DE LA JUNTA	D.E. DE LA JUNTA	D.E. DEL ANILLO GUIA	D.I. DE LA JUNTA	D.E. DE LA JUNTA	D.E. DEL ANILLO GUIA
22	22 3/4	24	26	-	-	-	-	-	-	-	-	-
26	26 1/2	27 3/4	30 1/2	26 1/2	27 3/4	29 1/8	26 1/2	27 3/4	32 3/4	26 1/2	27 3/4	29 5/8
28	28 1/2	29 3/4	32 3/4	28 1/2	29 3/4	31 1/8	28 1/2	29 3/4	35 1/4	28 1/2	29 3/4	31 5/8
30	30 1/2	31 3/4	34 3/4	30 1/2	31 3/4	33 3/8	30 1/2	31 3/4	37 1/2	30 1/2	31 3/4	33 7/8
32	32 1/2	33 7/8	37	32 1/2	33 3/4	35 3/8	32 1/2	33 7/8	39 3/4	32 1/2	33 7/8	35 7/8
34	34 1/2	35 7/8	39	34 1/2	35 7/8	37 1/2	34 1/2	35 7/8	41 3/4	34 1/2	35 7/8	37 7/8
36	36 1/2	38 1/8	41 1/4	36 1/2	37 7/8	39 1/2	36 1/2	38 1/8	44	36 1/2	38 1/8	40 3/8
38	38 1/2	40 1/8	43 3/4	38 1/2	39 7/8	41 1/2	38 1/2	40 1/8	46	38 1/2	40 1/8	42 3/8
40	40 1/2	42 1/2	45 3/4	40 1/2	42	43 1/2	40 1/2	42 1/8	48 1/4	40 1/2	42 1/8	44 3/8
42	42 1/2	44 1/4	48	42 1/2	44	45 7/8	42 1/2	44 1/4	50 3/4	42 1/2	44 1/4	46 5/8
44	44 1/2	46 3/8	50 1/4	44 1/2	46	47 7/8	44 1/2	46 3/8	53	44 1/2	46 3/8	49
46	46 1/2	48 3/8	52 1/4	46 1/2	48	49 7/8	46 1/2	48 3/8	55 1/4	46 1/2	48 3/8	51
48	48 1/2	50 3/8	54 1/2	48 1/2	50 1/8	51 7/8	48 1/2	50 3/8	58 3/4	48 1/2	50 3/8	53
50	50 1/2	52 1/2	56 1/2	50 1/2	52 1/4	53 7/8	-	-	-	-	-	-
52	52 1/2	54 1/2	58 3/4	52 1/2	54 3/8	56 1/8	-	-	-	52 1/2	54 1/4	57 3/8
54	54 1/2	56 1/2	61	54 1/2	56 3/8	58 1/8	-	-	-	54 1/2	56 1/2	59 3/8
60	60 1/2	62 1/2	67 1/2	60 1/2	62 1/2	64 1/8	-	-	-	60 1/2	62 1/2	65 3/8
66							.	-	-	66 1/2	68 1/2	72 1/8

Las juntas se fabrican bajo especificaciones de ASME b16.20 (1/2" a 24" NPS), ASME B16.5, ASME B16.47 series "A" o, MSS-SP-44, ASME b16.47 serie "b" o api 605.

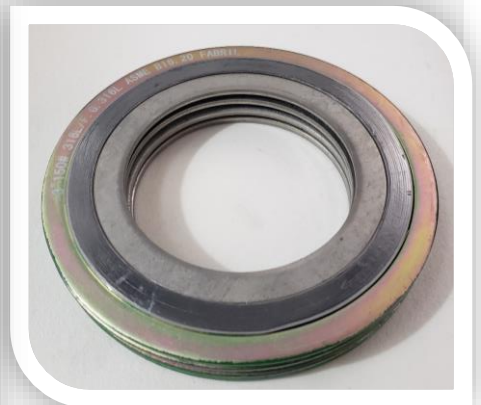
La junta con arrollamiento en espiral se construyen Alternando cintillas de metal en forma de "v" con Rellenos de diferentes materiales, con un anillo Exterior centrador fabricado en acero al carbón, el Cual se le da un tratamiento para evitar la corrosión Atmosférica, así también se puede suministrar este Anillo en otros materiales resistentes a la corrosión; y Un anillo interior en acero al carbón, acero inoxidable, O cualquier otro tipo de acero especial. Por lo regular Este anillo se fabrica del mismo material de las cintillas Con las cuales se forma la junta.

El anillo centrador permite el centrado de la junta dentro de la brida en el realce de sus caras de una manera mas fácil.

El anillo interior evita la acumulación de fluido en la brida, minimiza la turbulencia al paso del fluido y evita el pandeo interno en la junta y limita la compresión de la junta.

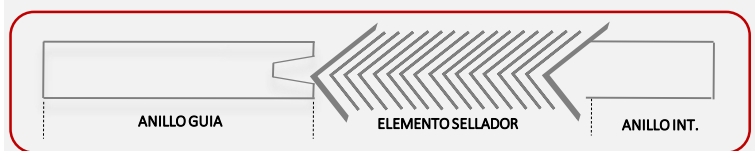
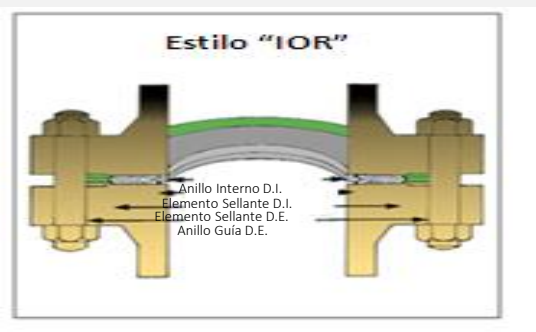
Los materiales para el formado de las juntas pueden ser: 304 ss, 316 ss, 347 SS, 321 SS, 430 SS, MONEL, INCONEL, INCOLOY, NIQUEL, HASTELLOY ETC.

Los materiales de relleno pueden ser: mica-gafito, PTFE, Grafito flexible y cerámica. El espesor de la espiral es de 0.1875" (3/16") El espesor del anillo centrador es de 0.125" (1/8")



DIAMETRO INTERIOR SUGERIDO PARA EL ANILLO INTERIOR PARA JUNTAS ESTILO "IOR" PARA BRIDAS ASME/ANSI B16.5 BASADAS EN ESTÁNDAR ASME B16.20

Tmño. Nom.	CLASE						
	150 LBS	300 LBS	400 LBS	600 LBS	900 LBS	1500 LBS	2500 LBS
1/2	9/16	9/16	9/16	9/16	9/16	9/16	9/16
3/4	13/16	13/16	13/16	13/16	13/16	13/16	13/16
1	1 1/16	1 1/16	1 1/16	1 1/16	1 1/16	1 1/16	1 1/16
1 1/4	1 1/2	1 1/2	1 1/2	1 1/2	1 5/16	1 5/16	1 5/16
1 1/2	1 3/4	1 3/4	1 3/4	1 3/4	1 5/8	1 5/8	1 5/8
2	2 3/16	2 3/16	2 3/16	2 3/16	2 1/16	2 1/16	2 1/16
2 1/2	2 5/8	2 5/8	2 5/8	2 5/8	2 1/2	2 1/2	2 1/2
3	3 3/16	3 3/32	3 3/32	3 3/32	3 3/32	3 3/32	3 3/32
4	4 3/16	4 3/16	4 3/64	4 3/64	4 3/64	3 55/64	3 55/64
5	5 3/16	5 3/16	5 3/64	5 3/64	5 3/64	4 29/32	4 29/32
6	6 3/16	6 3/16	6 3/32	6 3/32	6 3/32	5 51/64	5 51/64
8	8 1/2	8 1/2	8 3/32	8 3/32	7 3/4	7 3/4	7 3/4
10	10 9/16	10 9/16	10 3/64	10 3/64	9 11/16	9 11/16	9 11/16
12	12 1/2	12 1/2	12 3/32	12 3/32	11 1/2	11 1/2	11 1/2
14	13 3/4	13 3/4	13 1/2	13 1/2	12 5/8	12 5/8	-
16	15 3/4	15 3/4	15 11/32	15 11/32	14 3/4	14 1/2	-
18	17 11/16	17 11/16	17 1/4	17 1/4	16 3/4	16 3/4	-
20	19 11/16	19 11/16	19 1/4	19 1/4	19	18 3/4	-
24	23 3/4	23 3/4	23 1/4	23 1/4	23 1/4	22 3/4	-



Las juntas se fabrican bajo especificaciones de ASME B16.20 (1/2" A 24" NPS), ASME B16.5, ASME B16.47 SERIES "A" O MSS-SP-44, ASME B16.47 SERIE "B" O API 605.

Este tipo de junta es recomendada para las uniones de cuerpo o bonete de válvulas, así como para empacado en uniones hembra y macho o ranura y lengüeta.

Las juntas "w" y "ir" tienen un anillo interior con lo cual se minimiza la turbulencia del fluido y evita el pandeo interno.

El espesor estándar para este tipo de juntas es de 1/8", en diámetros mayores se pueden hacer en 3/16" y 1/4" de espesor hasta un máximo de 150" de diámetro.



ESTILO "W"



ELEMENTO SELLADOR



ESTILO "IR"



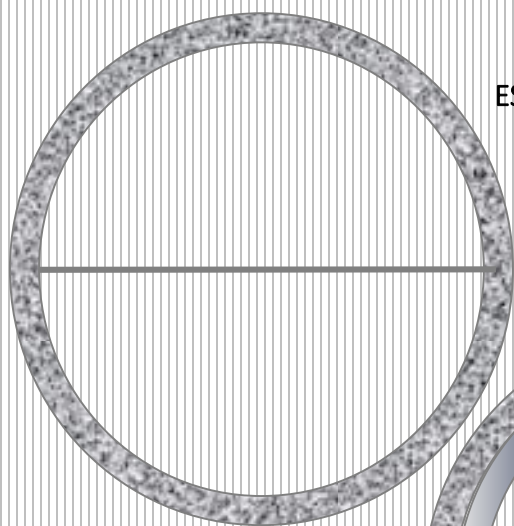
ELEMENTO SELLADOR.

ANILLO INT.

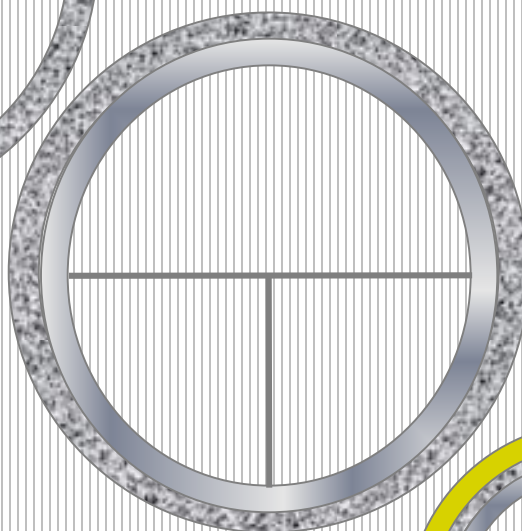
Las juntas estilo “W” e “IR” también pueden ser fabricadas con tirantes doble chaqueta, de acuerdo a las necesidades del cliente.

Así como también las juntas estilo “OR” e “IOR” se pueden fabricar con tirantes doble chaqueta.

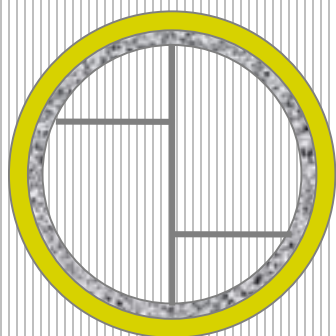
Por lo regular los tirantes son fabricados en acero inoxidable tipo 304 o acero inoxidable tipo 316



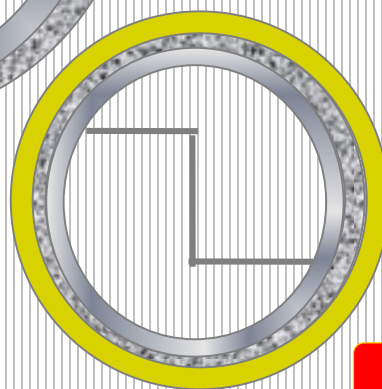
ESTILO “W”



ESTILO “IR”



ESTILO “OR”



ESTILO “IOR”

PARA LA INSTALACION DE UNA JUNTA:

- ✓ Apretar las tuercas y pernos a pasos cortos y en la secuencia apropiada
- ✓ Cerciorarse que la presión es uniforme en cada perno , que cada tuerca impulse la misma presión sobre la brida o unión y que se halla alcanzado el apriete necesario.
- ✓ Si el apriete no es uniforme se pueden tener problemas de fugas, en particular en presencia de altas temperaturas.
- ✓ En altas temperaturas se recomienda hacer un apriete después de 24 horas de haber arrancado el servicio y otra vez una semana después.

