



Catálogo de Empaque RTJ y Juntas Espirometálicas



UNA EMPRESA DE

GRUPO CONDUMEX M.R.

Equiter S.A. de C.V.



EQUITER empezó a manufacturar empaques espirometálicos en 1990 y empaques RTJ en 1997; ha experimentado un crecimiento muy significativo. Su primera localización fue en un edificio de 500 mt. cuadrados con sólo 20 empleados. Actualmente la planta tiene una extensión de 2,500 mt. cuadrados y emplea a 118 trabajadores.

EQUITER trabaja 24 horas al día, 6 días a la semana. Posee una capacidad para manufacturar hasta 400,000 empaques espirometálicos por mes.

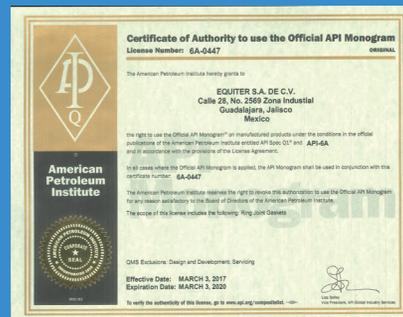
Capacidad de Manufactura

Las instalaciones ubicadas en Guadalajara están equipadas con tecnología de punta en maquinaria y equipo. Las nuevas máquinas son controladas numéricamente por computadoras (CNC) que ayudan a aumentar la producción y asegurar mejores estándares de calidad. EQUITER no tiene limitaciones en sus capacidades.

Acreditaciones

EQUITER tiene un sistema de calidad que se apega a los exigentes requerimientos de ISO 9001:2015. Este programa de calidad se ha aplicado desde 1994 e incluye todos los elementos como: contrato, entrenamiento, manufactura, inspección, prueba y embarque. Anualmente se realiza una auditoria externa por medio del Instituto Americano del Petróleo (API) e internamente por la misma empresa con el fin de renovar dicha acreditación.

EQUITER fue aprobada en 1997 para manufacturar empaques RTJ por el Instituto Americano del Petróleo (API) por su especificación API 6A, Especificación de Producto 4, el máximo grado obtenible. Una auditoria se realiza cada 3 años para mantener su acreditación.



Equiter S.A. de C.V.



Proceso de Inspección

Materia prima entrante

Los empleados inspeccionan todo los materiales entrantes para asegurar que los requerimientos de compra sean cumplidos.

Inspección de primera pieza

Después de que el primer empaque es producido, es inspeccionado para garantizar las especificaciones del cliente. Sólo después de la aprobación, puede continuar el proceso de manufactura.

Inspección Final

La tercera y última inspección se realiza después de que la orden ha sido completada. El empleado inspecciona el producto terminado para verificar que todos los requerimientos hayan sido cumplidos. Entonces los empaques se marcan y quedan listos.



Productos Disponibles

Todos los estilos disponibles de las juntas espirometálicas pueden ser manufacturadas en la planta de EQUITER con una amplia gama de metales y los siguientes rellenos: Grafito Flexible, Mica Grafito, Cerámica y PTFE. Todas las juntas CG y CGI son elaboradas para cumplir con las especificaciones de ASME B16.20. La calidad de las juntas de EQUITER excede los estándares más altos.



Empaques

Manufactura de Calidad Garantizada

Materiales

El material del empaque debe seleccionarse para satisfacer las condiciones de servicio. Siempre es recomendable que el material del empaque sea más suave que el de las bridas. Los materiales mas populares para RTJ, con la dureza máxima recomendada e identificación de acuerdo a especificaciones API 6A, se muestran en la siguiente tabla.

El departamento técnico esta disponible para aconsejar acerca de otros materiales. Todos los detalles de identificación de los empaques son marcados usando dados de bajo impacto.



* Medido con una carga de 3,000 Kg excepto el hierro suave que es medido con una carga de 500 Kg.

** Medido con 100 Kg de carga y con una esfera de 1/16 pulgadas de diámetro.

Material	Dureza Máxima		Identificación
	Brinell *	Rockwell B **	
Acero suave	90	56	D
Acero al bajo carbono	120	68	S
4-6% Cromo 12% Molibdeno	130	72	F5
Acero Inoxidable tipo 304	160	83	S304
Acero Inoxidable tipo 316	160	83	S316
Acero Inoxidable tipo 347	160	83	S347
Acero Inoxidable tipo 410	170	86	S410

Así como con todas las juntas metálicas, la reutilización de los RTJ no es recomendable. Un endurecimiento del material ocurre durante el montaje y uso. Con la reutilización subsecuente, se requiere incrementar la carga de los pernos para alcanzar un desempeño similar en el sellado. Pueden resultar hendiduras en las bridas.

CAPA PROTECTORA

De acuerdo con las especificaciones de API, Los RTJ de acero suave y acero al bajo carbono son protegidos con una capa de zinc de un grosor máximo de 0.0005 pulgadas.

Datos dimensionales - ESTILO R

Oval

Tolerancias: (Pulgadas)

A (Anchura del anillo)	± 0.008
B (Altura del anillo)	± 0.02
P (Diámetro medio del anillo)	± 0.007
23° (Ángulo)	$\pm 1/2^\circ$

Octagonal

Los RTJ estilo R de EQUITER pueden ser manufacturados de acuerdo a los estándares relevantes para satisfacer las siguientes designaciones de bridas: **API 6A ASME/ANSI B16.5 MSS SP44 (ASME B16.47 SERIES A) BS 1560**

AL ORDENAR ESPECIFIQUE:
No. de anillo/tamaño nominal o clase presión y material.

Ring Joing Gasket

Estilo R

Los RTJ fueron desarrollados inicialmente para aplicaciones de alta presión y temperatura, encontrados en la industria petrolera. Se utilizan sobre todo en los campos petroleros, en el equipo de perforación empleado en los campos petroleros. Sin embargo, hoy en día esta gama de producto se puede encontrar también en válvulas y montajes de tubería, así como en algunas juntas en recipientes de alta presión. Los RTJ estándar estilo R manufacturados con base en los estándares API 6A y ASME B16.20.

Disponibles en configuración oval y octagonal, ambos tipos son intercambiables en las modernas bridas ranuradas de tipo octagonal.

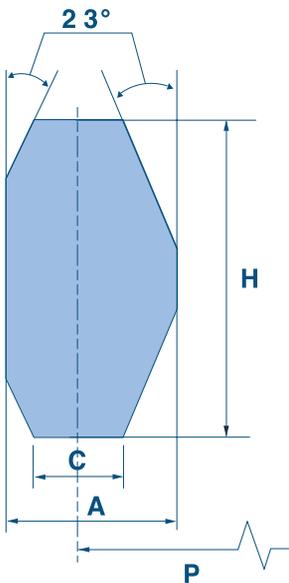
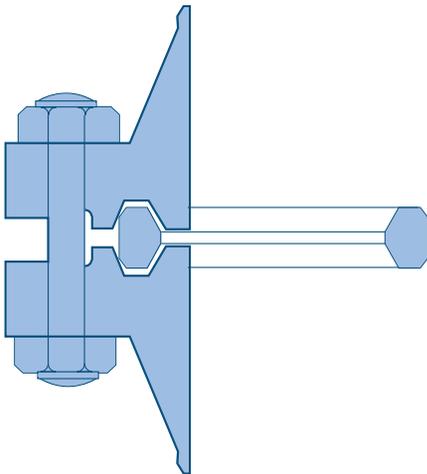


Estilo RX

El estilo RX es una adaptación de presión energizada del RTJ estilo estándar R. El RX está diseñado para adaptarse al mismo diseño de ranura como el estilo R, haciendo las juntas intercambiables.

El diseño modificado utiliza un efecto de presión energizada, el cual mejora la eficiencia del sello mientras la presión interna del sistema aumenta.

Datos dimensionales-Estilo RX



Tolerancias: (Pulgadas)

A* (ANCHURA DEL ANILLO)	+0.008,-0.000
H* (ALTURA DEL ANILLO)	+0.008,-0.000
OD (DIÁMETRO EXTERNO)	+0.020,-0.000
23° (ÁNGULO)	±1/2°

* Una tolerancia de más 0.008 pulgadas para la anchura 'A' y la altura 'H' está permitida, a condición de que la variación en anchura o altura no exceda 0.004 pulgadas a lo largo de la circunferencia completa.

NOTA I:

El orificio para el paso de la presión ilustrado en la sección transversal del anillo RX, sólo es para los anillos del RX82 al RX91. La línea central del orificio estará localizada en el punto medio de la dimensión C (anchura del plano). El diámetro del orificio será como sigue:

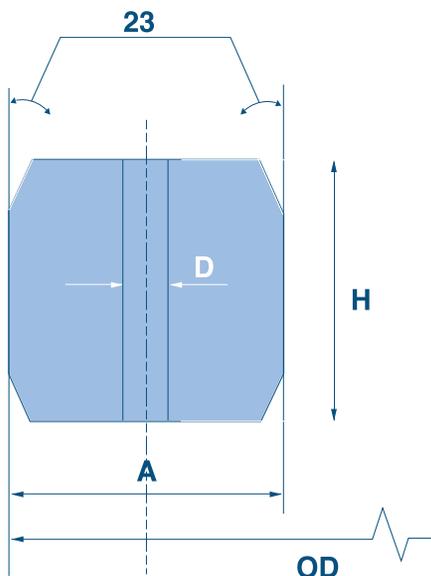
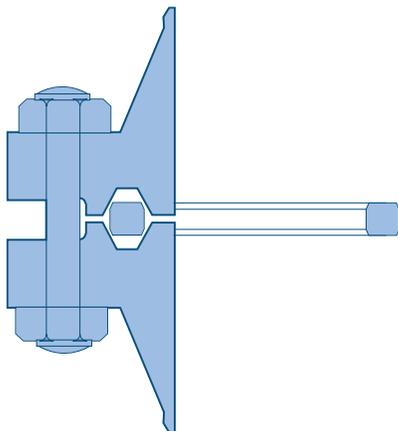
0.06 pulgadas para anillos de RX82 a RX85,
 0.09 pulgadas para anillos de RX86 y RX87
 0.12 pulgadas para anillos de RX88 a RX91

Estilo BX

El RTJ estilo BX de presión energizada, es manufacturado de acuerdo a los estándares API 6A y está diseñado para el uso en sistemas presurizados hasta 20,000 psi.

Cuando es instalado correctamente, el empaque BX permite virtualmente un contacto cara a cara de las superficies de la brida, lo que significa que el empaque está completamente atrapado entre los diámetros internos y externos.

Todos los empaques BX incorporan un orificio para el balance de la presión para asegurar la igualación de la presión que puede estar atrapada en las ranuras de la brida.



Datos dimensionales-Estilo BX

Tolerancias: (Pulgadas)

A* (ANCHURA DEL ANILLO)	$\pm 0.008, -0.000$
-------------------------	---------------------

Se requiere un orificio para el paso de la presión por anillo en la línea central.

* Una tolerancia de más 0.008 pulgadas para la anchura 'A' y la altura 'H' está permitida, a condición de que la variación en anchura o altura no exceda 0.004 pulgadas a lo largo de la circunferencia.

NOTA I:

El radio del anillo será del 8% al 12% de la altura H del anillo.

H* (ALTURA DEL ANILLO)	$+0.008, -0.000$
OD (DIÁMETRO EXTERIOR)	$+0.000, -0.006$
23° (ÁNGULO)	$\pm 1/4^\circ$

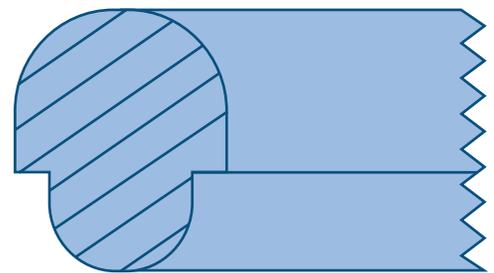
Para aplicaciones críticas y no estándar, EQUITER ofrece una gama de RTJ especializados para satisfacer las necesidades de la Industria Petroquímica.

RTJ de Transición

Es una combinación especial de 2 tamaños diferentes de anillos con el mismo diámetro medio. Dicha combinación se utiliza para sellar las bridas donde se tienen diferentes diámetros de ranura en el anillo.

Los RTJ de transición pueden fabricarse con materiales estándares así como de aleaciones exóticas y se encuentran disponibles en configuraciones ovales u octagonales.

Los RTJ de transición no se rigen por las especificaciones del API.



ESTILO R Dimensiones en pulgadas

No. DE ANILLO	RANGO DE CLASE PRESIÓN							DIÁMETRO MEDIO DEL ANILLO P	ANCHURA DEL ANILLO A	ALTURA DEL ANILLO		PESO DEL EMPAQUE lbs	
	ANSI, BS & MSS				API (psi)					OVAL B	OCTAGONAL H	ANILLOS OVALES	ANILLOS OCTAGONALES
	150	300/600	900	1500	2500	2000/3000	5000						
DIÁMETRO NOMINAL													
R11	-	1/2	-	-	-	-	-	1.344	0.250	0.44	0.38	0.111	0.104
R12	-	-	1/2	1/2	-	-	-	1.563	0.313	0.56	0.5	0.216	0.200
R13	-	3/4	-	-	1/2	-	-	1.688	0.313	0.56	0.5	0.234	0.216
R14	-	-	3/4	3/4	-	-	-	1.750	0.313	0.56	0.5	0.242	0.224
R15	1	-	-	-	-	-	-	1.875	0.313	0.56	0.5	0.260	0.24
R16	-	1	1	1	3/4	-	-	2.000	0.313	0.56	0.5	0.278	0.256
R17	1 1/4	-	-	-	-	-	-	2.250	0.313	0.56	0.5	0.311	0.288
R18	-	1 1/4	1 1/4	1 1/4	1	-	-	2.375	0.313	0.56	0.5	0.328	0.304
R19	1 1/2	-	-	-	-	-	-	2.563	0.313	0.56	0.5	0.354	0.328
R20*	-	1 1/2	1 1/2	1 1/2	-	-	-	2.688	0.313	0.56	0.5	0.372	0.344
R21	-	-	-	-	1 1/4	-	-	2.844	0.438	0.69	0.63	0.660	0.643
R22	2	-	-	-	-	-	-	3.250	0.313	0.56	0.5	0.450	0.415
R23*	-	2	-	-	1 1/2	2 1/16**	-	3.250	0.438	0.69	0.63	0.755	0.734
R24*	-	-	2	2	-	2 1/16	2	3.750	0.438	0.69	0.63	0.870	0.846
R25	2 1/2	-	-	-	-	-	-	4.000	0.313	0.56	0.5	0.553	0.510
R26*	-	2 1/2	-	-	2	2 9/16	-	4.000	0.438	0.69	0.63	0.930	0.904
R27*	-	-	2 1/2	2 1/2	-	(2 9/16)	2 9/16	4.250	0.438	0.69	0.63	1.050	0.960
R28	-	-	-	-	2 1/2	-	-	4.375	0.500	0.75	0.69	1.255	1.230
R29	3	-	-	-	-	-	-	4.500	0.313	0.56	0.5	0.622	0.575
R30*	-	3	-	-	-	-	-	4.625	0.438	0.69	0.63	1.075	1.047
R31*	-	3	3	-	-	3 1/8	-	4.875	0.438	0.69	0.63	1.130	1.100
R32	-	-	-	-	3	-	-	5.000	0.500	0.75	0.69	1.435	1.405
R33	3 1/2	-	-	-	-	-	-	5.188	0.313	0.56	0.5	0.718	0.664
R34	-	3 1/2	-	-	-	-	-	5.188	0.438	0.69	0.63	1.200	1.170
R35*	-	-	-	3	-	-	3 1/8	5.375	0.438	0.69	0.63	1.250	1.210
R36	4	-	-	-	-	-	-	5.875	0.313	0.56	0.5	0.813	0.735
R37*	-	4	4	-	-	4 1/16	-	5.875	0.438	0.69	0.63	1.360	1.330
R38	-	-	-	-	4	-	-	6.188	0.625	0.88	0.81	2.56	2.52
R39*	-	-	-	4	-	-	4 1/16	6.375	0.438	0.69	0.63	1.480	1.440
R40	5	-	-	-	-	-	-	6.750	0.313	0.56	0.5	0.935	0.865
R41*	-	5	5	-	-	-	-	7.125	0.438	0.69	0.63	1.66	1.61
R42	-	-	-	-	5	-	-	7.500	0.750	1.00	0.94	4.21	4.16
R43	6	-	-	-	-	-	-	7.625	0.313	0.56	0.5	1.055	0.975
R44*	-	-	-	5	-	-	-	7.625	0.438	0.69	0.63	1.77	1.73
R45*	-	6	6	-	-	7 1/16	-	8.313	0.438	0.69	0.63	1.93	1.88
R46*	-	-	-	6	-	-	7 1/16	8.313	0.500	0.75	0.69	2.39	2.33
R47*	-	-	-	-	6	-	-	9.000	0.750	1.00	0.94	5.06	4.99
R48	8	-	-	-	-	-	-	9.750	0.313	0.56	0.5	1.350	1.240
R49*	-	8	8	-	-	9	-	10.625	0.438	0.69	0.63	2.47	2.40
R50*	-	-	-	8	-	-	9	10.625	0.625	0.88	0.81	4.40	4.32
R51	-	-	-	-	8	-	-	11.000	0.875	1.13	1.06	8.05	8.17
R52	10	-	-	-	-	-	-	12.000	0.313	0.56	0.5	1.66	1.53
R53*	-	10	10	-	-	11	-	12.750	0.438	0.69	0.63	3.00	2.88
R54*	-	-	-	10	-	-	11	12.750	0.625	0.88	0.81	5.29	5.18
R55	-	-	-	-	10	-	-	13.500	1.125	1.44	1.38	16.23	17.04
R56	12	-	-	-	-	-	-	15.000	0.313	0.56	0.69	2.07	1.92
R57*	-	12	12	-	-	13 5/8	-	15.000	0.438	0.69	0.63	3.48	3.38

* Denota el número de anillos especificado en API 6A. Medidas de diámetro nominal marcadas ** Aplica solamente a clase de presión 2000. Los diámetros nominales en paréntesis aplican únicamente a la clase 3000. El anillo No. R30 es compatible únicamente con bridas traslapadas.

ESTILO R Dimensiones en pulgadas

No. DE ANILLOS	RANGO DE CLASE PRESIÓN							DIÁMETRO MEDIO DEL ANILLO P	ANCHURA DEL ANILLO A	ALTURA DEL ANILLO		PESO DEL EMPAQUE, lbs	
	ANSI, BS & MSS				API (psi)					OVAL B	OCTAGONAL H	ANILLOS OVAL	ANILLOS OCTAGONAL
	150	300/600	900	1500	2500	2000/3000	5000						
R58	-	-	-	12	-	-	-	15	0.875	1.13	1.06	11	11.13
R59	14	-	-	-	-	-	-	15.625	0.313	0.56	0.5	2.16	2
R60	-	-	-	-	12	-	-	16	1.25	1.56	1.5	23.1	23.5
R61	-	14	-	-	-	-	-	16.5	0.438	0.69	0.63	3.83	3.73
R62	-	-	14	-	-	-	-	16.5	0.625	0.88	0.81	6.84	6.71
R63*	-	-	-	14	-	-	-	16.5	1	1.31	1.25	16.2	16.67
R64	16	-	-	-	-	-	-	17.875	0.313	0.56	0.5	2.47	2.29
R65*	-	16	-	-	-	16 3/4**	-	18.5	0.438	0.69	0.63	4.3	4.18
R66*	-	-	16	-	-	(16)	-	18.5	0.625	0.88	0.81	7.67	7.53
R67	-	-	-	16	-	-	-	18.5	1.125	1.44	1.38	22.3	23.4
R68	18	-	--	-	-	-	-	20.375	0.313	0.56	0.5	2.82	2.6
R69*	-	18	-	-	-	-	-	21	0.438	0.69	0.63	4.87	4.74
R70*	-	-	18	-	-	(18)	-	21	0.75	1	0.94	11.8	11.64
R71	-	-	-	18	-	-	-	21	1.125	1.44	1.38	25.2	26.5
R72	20	-	-	-	-	-	-	22	0.313	0.56	0.5	3.04	2.81
R73*	-	20	-	-	-	21 1/4**	-	23	0.5	0.75	0.69	6.6	6.47
R74*	-	-	20	-	-	(20 3/4)	-	23	0.75	1	0.94	12.95	12.75
R75	-	-	-	20	-	-	-	23	1.25	1.56	1.5	33.3	35.3
R76	24	-	-	-	-	-	-	26.5	0.313	0.56	0.5	3.66	3.38
R77	-	24	-	-	-	-	-	27.25	0.625	0.88	0.81	11.3	11.1
R78	-	-	24	-	-	-	-	27.25	1	1.31	1.25	27.1	27.58
R79	-	-	-	24	-	-	-	27.25	1.375	1.75	1.63	48.7	49.75
R80	22	-	-	-	-	-	-	24.25	0.313	-	0.5	-	3.11
R81	-	22	-	-	-	-	-	25	0.563	-	0.75	-	8.55
R82*	-	-	-	-	-	-	-	2.25	0.438	-	0.63	-	0.508
R84*	-	-	-	-	-	-	-	2.5	0.438	-	0.63	-	0.564
R85*	-	-	-	-	-	-	-	3.125	0.5	-	0.69	-	0.978
R86*	-	-	-	-	-	-	-	3.563	0.625	-	0.81	-	1.447
R87*	-	-	-	-	-	-	-	3.938	0.625	-	0.81	-	1.597
R88*	-	-	-	-	-	-	-	4.875	0.75	-	0.94	-	2.735
R89*	-	-	-	-	-	-	-	4.5	0.75	-	0.94	-	2.528
R90*	-	-	-	-	-	-	-	6.125	0.875	-	1.06	-	4.55
R91*	-	-	-	-	-	-	-	10.25	1.25	-	1.5	-	15.05
R92	-	-	-	-	-	-	-	9	0.438	0.69	0.63	2.07	2.02
R93	-	26	-	-	-	-	-	29.5	0.75	-	0.94	-	16.33
R94	-	28	-	-	-	-	-	31.5	0.75	-	0.94	-	17.44
R95	-	30	-	-	-	-	-	33.75	0.75	-	0.94	-	18.69
R96	-	32	-	-	-	-	-	36	0.875	-	1.06	-	26.65
R97	-	34	-	-	-	-	-	38	0.875	-	1.06	-	28.13
R98	-	36	-	-	-	-	-	40.125	0.875	-	1.06	-	29.79
R99*	-	-	-	-	-	-	-	9.25	0.438	-	0.63	-	2.08
R100	-	-	26	-	-	-	-	29.5	1.125	-	1.38	-	-
R101	-	-	28	-	-	-	-	31.5	1.25	-	1.5	-	-
R102	-	-	30	-	-	-	-	33.75	1.25	-	1.5	-	-
R103	-	-	32	-	-	-	-	36	1.25	-	1.5	-	-
R104	-	-	34	-	-	-	-	38	1.375	-	1.63	-	-
R105	-	-	36	-	-	-	-	40.25	1.375	-	1.63	-	-

* Denotar el número de anillos especificado en API 6A. Medidas de diámetro nominal marcadas** Aplica solamente a clase presión 2000. Los diámetros nominales en paréntesis aplican únicamente a la clase 3000. El anillo no. R30 es compatible únicamente con bridas traslapadas.

ESTILO RX

Dimensiones en pulgadas

No. DE ANILLO	RANGO DE CLASE PRESIÓN (psi)			DIÁMETRO MEDIO DEL ANILLO	DIÁMETRO EXTERIOR DEL ANILLO OD	ANCHURA DEL ANILLO A	ALTURA DEL ANILLO H	PESO DEL EMPAQUE lbs
	2000	3000	5000					
	DIÁMETRO NOMINAL							
RX20	-	-	-	2.688	3	0.344	0.75	0.527
RX20"	-	-	2 1/16	2.688	3	0.344	0.75	0.527
RX23	2 1/16	-	-	3.25	3.672	0.469	1	1.15
RX24	-	2 1/16	2 1/16	3.75	4.172	0.469	1	1.33
RX25"	-	-	3 1/8	4	4.313	0.344	0.75	1.42
RX26	2 9/16	-	-	4	4.406	0.469	1	1.5
RX27	-	2 9/16	2 9/16	4.25	4.656	0.469	1	1.73
RX31	3 1/8	3 1/8	-	4.875	5.297	0.469	1	1.91
RX35	-	-	3 1/8	5.375	5.797	0.469	1	2.09
RX37	4 1/16	4 1/16	-	5.875	6.297	0.469	1	2.27
RX39	-	-	4 1/16	6.375	6.797	0.469	1	2.54
RX41	-	-	-	7.125	7.547	0.469	1	2.72
RX44	-	-	-	7.625	8.047	0.469	1	2.96
RX45	7 1/16	7 1/16	-	8.313	8.734	0.469	1	3.66
RX46	-	-	7 1/16	8.313	8.75	0.531	1.125	8.56
RX47	-	-	-	9	9.656	0.781	1.625	3.79
RX49	9	9	-	10.625	11.047	0.469	1	5.36
RX50	-	-	9	10.625	11.156	0.656	1.25	4.56
RX53	11	11	-	12.75	13.172	0.469	1	6.45
RX54	-	-	11	12.75	13.281	0.656	1.25	5.36
RX57	13 5/8	13 5/8	-	15	15.422	0.469	1	26.40
RX63	-	-	-	16.5	17.391	1.063	2	6.63
RX65	16 3/4	-	-	18.5	18.922	0.469	1	9.39
RX66	-	16 3/4	-	18.5	19.031	0.656	1.25	7.52
RX69	-	-	-	21	21.422	0.469	1	20.14
RX70	-	-	-	21	21.656	0.781	1.625	11.63
RX73	21 1/4	-	-	23	23.469	0.531	1.25	22.1
RX74	-	20 3/4	-	23	23.656	0.781	1.625	0.79
RX82	-	-	-	2.25	2.672	0.469	1	0.88
RX84	-	-	-	2.5	2.922	0.469	1	0.88
RX85	-	-	-	3.125	3.547	0.531	1	1.79
RX86	-	-	-	3.563	4.078	0.594	1.125	1.98
RX87	-	-	-	3.938	4.453	0.594	1.125	3.22
RX88	-	-	-	4.875	5.484	0.688	1.25	2.98
RX89	-	-	-	4.5	5.109	0.719	1.25	6.82
RX90	-	-	-	6.125	6.875	0.781	1.75	17.1
RX91	-	-	-	10.25	11.297	1.188	1.781	3.31
*RX99	-	-	-	9.25	9.672	0.469	1	-
RX201"	-	-	1 3/8	1.813	2.026	0.226	0.445	-
*RX205"	-	-	1 13/16	2.25	2.453	0.219	0.437	-
*RX210"	-	-	2 9/16	3.5	3.844	0.375	0.75	-
*RX215	-	-	4 1/16	5.125	5.547	0.469	1	-
*RX215"	-	-	4 1/16 X 4 1/4	5.125	5.547	0.469	1-	-

* API permite mayor rango de tolerancias en anillos RX 201-215.

** Denota RTJ API para bridas segmentadas para terminaciones duales del estandar API 6A.

ESTILO BX

Dimensiones en pulgadas

No. DE ANILLO	RANGO DE CLASE PRESIÓN (psi)				DIÁMETRO EXTERIOR DEL ANILLO OD	ANCHURA DEL ANILLO H	ANCHURA DEL ANILLO A	MEDIDA DEL ORIFICIO D	PESO DEL EMPAQUE lbs PARA BRIDA API 6BX
	5000	10000	15000	20000					
	DIÁMETRO NOMINAL								
BX150	-	-	-	-	2.842	0.366	0.366	0.06	0.295
BX151	-	1 13/16	1 13/16	1 13/16	3.008	0.379	0.379	0.06	0.337
BX152	-	2 1/16	2 1/16	2 1/16	3.334	0.403	0.403	0.06	0.425
BX153	-	2 9/16	2 9/16	2 9/16	3.974	0.448	0.448	0.06	0.632
BX154	-	3 1/16	3 1/16	3 1/16	4.6	0.488	0.488	0.06	0.875
BX155	-	4 1/16	4 1/16	4 1/16	5.825	0.56	0.56	0.06	1.22
BX156	-	7 1/16	7 1/16	7 1/16	9.367	0.733	0.733	0.12	4.14
BX157	-	9	9	9	11.593	0.826	0.826	0.12	6.55
BX158	-	11	11	11	13.86	0.911	0.911	0.12	9.6
BX159	-	13 5/8	13 5/8	13 5/8	16.8	1.012	1.012	0.12	14.41
BX160	13 5/8	-	-	-	15.85	0.938	0.541	0.12	6.75
BX161	-	-	-	-	19.347	1.105	0.638	0.12	-
BX162	16 3/4	16 3/4	-	-	18.72	0.56	0.56	0.06	-
BX163	18 3/4	-	-	-	21.896	1.185	0.684	0.12	-
BX164	-	18 3/4	18 3/4	-	22.463	1.185	0.968	0.12	-
BX165	21 1/4	-	-	-	24.595	1.261	0.728	0.12	-
BX166	-	21 1/4	-	-	25.198	1.261	1.029	0.12	-
BX167*	-	-	-	-	29.896	1.412	0.516	0.06	-
BX168''	-	-	-	-	30.128	1.412	0.632	0.06	-
BX169**	-	-	-	-	6.831	0.624	0.509	0.06	-
BX170	-	-	-	-	8.584	0.56	0.56	0.06	-
BX171	-	-	-	-	10.529	0.56	0.56	0.06	-
BX172	-	-	-	-	13.113	0.56	0.56	0.06	-
BX303'''	-	-	-	-	33.573	1.494	0.668	0.06	-

* BX 167 es compatible para diámetros nominales 26 3/4 y un rango de 2000 psi **BX169 es compatible para diámetro nominal 5 3/4 y un rango de 10,000 psi.
 '' BX 168 es compatible para diámetro nominal 26 3/4 y un rango de 3000 psi ''' BX303 es compatible para diámetro nominal 30 y un rango de 2000 a 3000 psi

Juntas

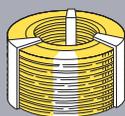
Identificación de la junta

CÓDIGOS DE COLOR DEL ANILLO CENTRADOR

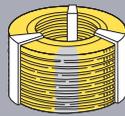
Para facilitar su identificación, las juntas espirometálicas EQUITER utilizan un sistema de codificación de colores en el canto del anillo de centrado, permitiendo así la identificación completa tanto del fleje como de los materiales de relleno

CALIDAD DEL FLEJE

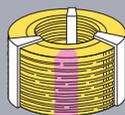
La calidad del fleje se designa por una identificación de color de fondo en el canto del anillo centrado.



PTFE
Tira Blanca



Flexicarb®
Tira Gris



Flexite Super® X750
Tira Rosa



Cerámica
Tira Verde Claro

RELLENOS NO METÁLICOS

Los materiales de relleno de la junta se designan mediante franjas de color colocadas a intervalos iguales alrededor del canto del anillo centrado.

Materiales disponibles para juntas

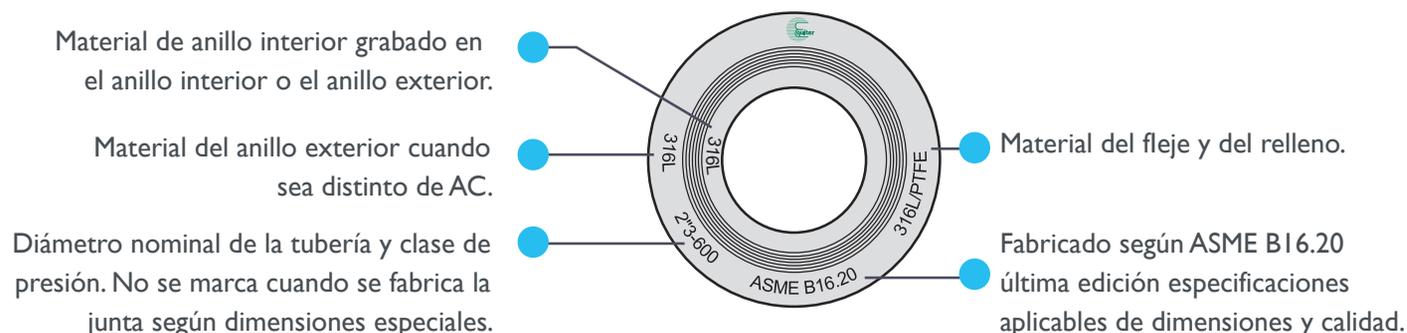
TIRA METÁLICA FLEJE ESTÁNDAR	MATERIAL DE RELLENO	MATERIALES PARA ANILLOS CENTRADOS
Acero Inoxidable Tipo 316L 304	Flexite Súper Libre Amianto	Acero al Carbono
OTROS Acero Inoxidable Tipo 304L 309 310 316 Ti 321 347 430 17-7PH	OTROS Flexicarb® PTFE (Teflón) Cerámica investigado *El Grafito Flexible ha sido cuidadosamente para cumplir con la demanda de una alternativa superior al relleno de amianto en las juntas espirometálicas. El Grafito Flexible es puro y se fabrica campo a través de años de ser aglomerantes que puedan sin utilizar rellenos, resinas o deteriorarse a temperaturas elevadas.	OTROS Acero Inoxidable tipo 304 304L 316 316L 316 Ti 310 321 410 600 625
ALLOY 20 MONEL TITANIO® NIQUEL® 200 INCONEL® 600 625 X-750	Las juntas espirometálicas con Grafito Flexible son el máximo sello estático y se especifican en toda la industria para las aplicaciones más críticas, así como las rutinarias. El Grafito Flexible es la alternativa de más alto nivel para eliminar el relleno de asbesto en las juntas espirometálicas.	INCONEL® 600 625
HASTELLOY® B2 C276 INCOLOY® 800 B25 DUPLEX ZIRCONIUM® TANTALUM® COPPER PHOS-BRONZE CARBON STEEL	Para detalles específicos sobre el Flexicarb contacte por favor a nuestro departamento de ingeniería.	MONEL® TITANIO® NIQUEL INCOLOY 800 ALLOY 20 INCOLOY® 825 HASTELLOY® B-2 C276

NOTA I:

Los materiales deben seleccionarse con respecto a la temperatura y compatibilidad química. En caso de duda contactar con el departamento técnico de EQUITER.

PTFE: Si se somete el PTFE a temperaturas superiores a 250 °C (500 °F) empieza a descomponerse lentamente, aumentando rápidamente por encima de los 400 °C (750 °F). Debe tenerse mucho cuidado para evitar inhalar los humos resultantes, pues pueden producir efectos nocivos para la salud.

REQUISITOS DE MARCADO DE ASME B16.20



Selección de la junta

TIPO CG

Utiliza un anillo exterior que centra la junta perfectamente en la cara de la brida, proporciona un refuerzo adicional radial para evitar que la junta reviente y actúa como limitador de compresión. Se trata de una junta de uso general adecuada para ser utilizada con bridas de cara plana y con resalte, hasta clase 2500. Arriba de clase 600 se recomienda un anillo interior.



TIPO CGI

Se trata de una junta tipo CG con un anillo interior que proporciona un limitador de compresión adicional y anticorrosión que protege las vueltas de la junta y evita la erosión de la brida. Es adecuado para utilizarla en bridas de cara plana y con resalte y está especificada para servicios de alta presión/temperatura clase 900 Lbs y superiores o donde se encuentren medios corrosivos o tóxicos.

Selección de la junta



TIPO R

Es el tipo de construcción básico. Los diámetros interior y exterior están reforzados con varias vueltas muertas para dar mayor estabilidad y mayores características de compresión y sellado. Es adecuada para bridas machihembradas o macho y hembra o de cara plana contra cara realzada.

TIPO RIR

Un anillo metálico sólido actúa como limitador de compresión y llena el espacio anular entre el diámetro interior de la brida y el diámetro interior del empaque. Está diseñada para evitar la anulación de residuos, reducir las turbulencias de los fluidos de proceso y minimizar la erosión de las bridas. Es adecuada para bridas macho y hembra.

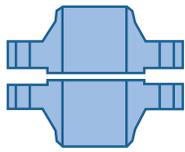


Guía de selección

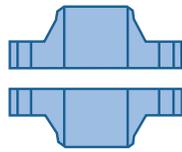
GUÍA DE SELECCIÓN

Publicada para indicar que la junta espirometálica EQUITER se adecua a las diferentes configuraciones de tubería y condiciones de servicio.

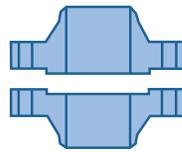
CARA DE LA BRIDA



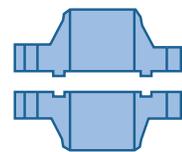
CON RESALTE



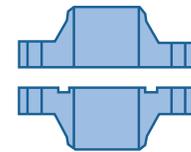
CARA PLANA



MACHO Y HEMBRA



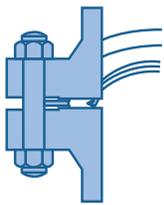
MACHIEMBRADA



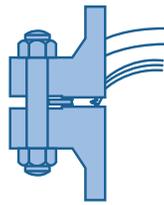
CARA PLANA CONTRA
CARA ALEMENADA

TIPO DE JUNTA RECOMENDADO

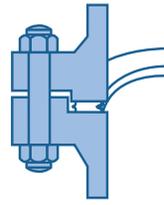
Para servicios generales



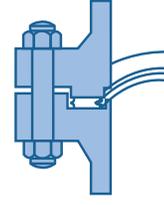
TIPO CG



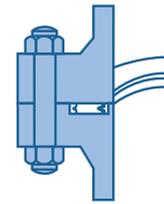
TIPOS CG



TIPO R



TIPO R



TIPO R

GUÍA DE SELECCIÓN

Para servicios Generales como: servicios de alta presión/temperatura; o bien, para juntas con relleno de PTFE o con condiciones de servicio de temperatura o presión fluctuante.



TIPO CGI



TIPO CGI



TIPO RIR

NOTA I:

Es esencial que las juntas tipo R funcionen con un limitador de compresión. Sin un limitador diseñado correctamente, la junta puede sobrecomprimirse fácilmente provocando fallos. Para proporcionar un limitador de compresión, se controla la profundidad de los encastres y la altura de los machos para proveer el espesor óptimo de junta comprimida con un contacto metal/metal de las caras de la brida.

Datos dimensionales

JUNTAS TIPO CG Y CGI

Para bridas estándar con resalte y planas

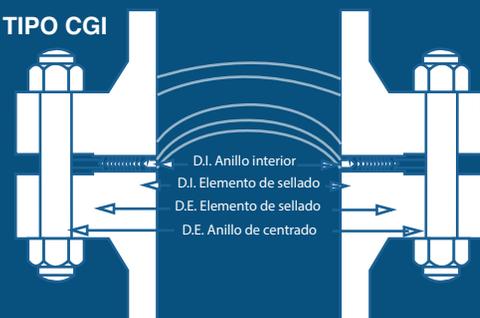
JUNTAS ESPECIALES

Pueden diseñarse y fabricarse juntas especiales utilizando los mismos fundamentos básicos del diseño y construcción de junta espirometálica EQUITER para cubrir un amplio rango de aplicación en instalaciones para las que no existen estándares para equipos de toda la Industria. Se han diseñado juntas especiales para válvulas, bombas, compresores, turbinas, calderas, intercambiadores de calor, etc. Consulte a los ingenieros de EQUITER tan pronto sea posible en la etapa de diseño.

ESPECIFICACIONES GENERALES

Se dispone de juntas espirometálicas EQUITER de acuerdo con las especificaciones militares MIL-G24716, MIL-G16265, MIL-G21032 y MIL-G15342, en sus últimas versiones. Cuando realice la consulta por favor haga referencia al número apropiado de especificación gubernamental.

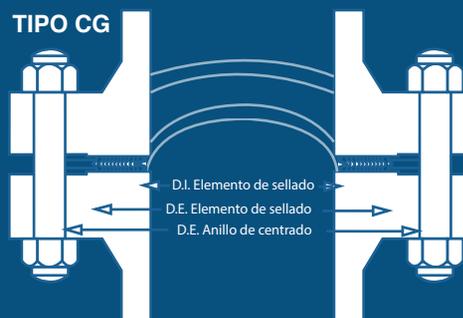
TIPO CGI



Las juntas espirometálicas EQUITER tipo CG y CGI pueden fabricarse de acuerdo con todas las normas importantes para cumplir con las siguientes designaciones de brida: Nótese también que se dispone de juntas para bridas no estándar.

PARA SELECCIONAR TIPO DE PRODUCTOS VER EJEMPLO: TIPO DE JUNTA
DIÁMETRO NOMINAL DE LA TUBERÍA (NPS)
PRESIÓN
ESTÁNDAR DE JUNTAS MATERIALES DE EMBOBINADO MATERIALES DEL ANILLO EXTERIOR
MATERIALES DEL ANILLO INTERIOR

TIPO CG



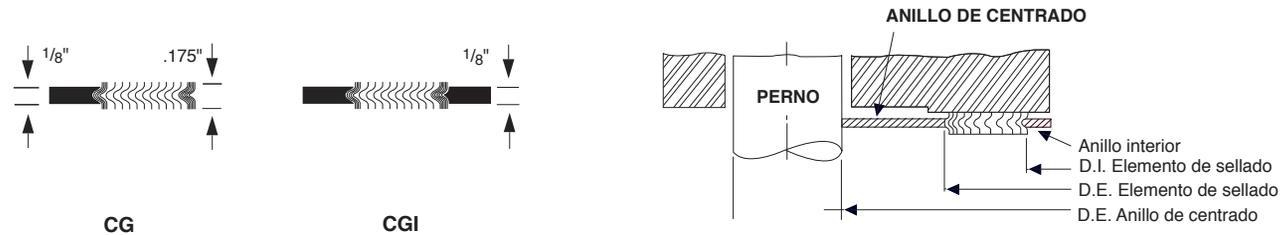
B16.5
1560
10
SERIE B (API 605)
SERIE A (MSS-SP-44)
JIS

JUNTA ESPIROMETÁLICA TIPO CGI
4*
CLASE 900
ASME 16.20
316L/GRAFITO FLEXIBLE
ACERO AL CARBONO
316

Para seleccionar el tipo de junta en función de su aplicación particular ver el apartado "Selección de la junta" en la página 5 Nota: Las dimensiones especificadas son para tubería cédula 40 como estándar. Para mayor información favor de remitirse al Departamento Técnico de EQUITER.

Tipo CG y CGI* según ASME B16.20

PARA BRIDAS ASME/ANSI B. 16.5



DIÁM. NOMINAL	DIÁMETRO EXTERIOR ELEMENTO SELLADO			DIÁMETRO INTERIOR ELEMENTO DE SELLADO						DIÁMETRO EXTERIOR DEL ANILLO CENTRADOR						
	PRESIÓN 150, 300, 400, 600	PRESIÓN 900, 1500, 2500		PRESIÓN 150	PRESIÓN 300	PRESIÓN 400	PRESIÓN 600	PRESIÓN 900	PRESIÓN 1500	PRESIÓN 2500	PRESIÓN 150	PRESIÓN 300	PRESIÓN 400	PRESIÓN 600	PRESIÓN 900	PRESIÓN 1500
1/4	7/8	--	1/2	1/2	1/2	1/2	--	--	--	1 3/4	1 3/4	1 3/4	1 3/4	--	--	--
1/2	1 1/4	1 1/4	3/4	3/4	3/4	3/4	3/4	3/4	3/4	1 7/8	2 1/8	2 1/8	2 1/8	2 1/2	2 1/2	2 3/4
3/4	1 9/16	1 9/16	1	1	1	1	1	1	1	2 1/4	2 5/8	2 5/8	2 5/8	2 3/4	2 3/4	3
1	1 7/8	1 7/8	1 1/4	1 1/4	1 1/4	1 1/4	1 1/4	1 1/4	1 1/4	2 5/8	2 7/8	2 7/8	2 7/8	3 1/8	3 1/8	3 3/8
1 1/4	2 3/8	2 3/8	1 7/8	1 7/8	1 7/8	1 7/8	1 9/16	1 9/16	1 9/16	3	3 1/4	3 1/4	3 1/4	3 1/2	3 1/2	4 1/8
1 1/2	2 3/4	2 3/4	2 1/8	2 1/8	2 1/8	2 1/8	1 7/8	1 7/8	1 7/8	3 3/8	3 3/4	3 3/4	3 3/4	3 7/8	3 7/8	4 5/8
2	3 3/8	3 3/8	2 3/4	2 3/4	2 3/4	2 3/4	2 5/16	2 5/16	2 5/16	4 1/8	4 3/8	4 3/8	4 3/8	5 5/8	5 5/8	5 3/4
2 1/2	3 7/8	3 7/8	3 1/4	3 1/4	3 1/4	3 1/4	2 3/4	2 3/4	2 3/4	4 7/8	5 1/8	5 1/8	5 1/8	6 1/2	6 1/2	6 5/8
3	4 3/4	4 3/4	4	4	4	4	3 3/4	3 5/8	3 5/8	5 3/8	5 7/8	5 7/8	5 7/8	6 5/8	6 7/8	7 3/4
3 1/2	5 1/4	5 1/4	4 1/2	4 1/2	4 1/8	4 1/8	4 1/8	4 1/8	--	6 3/8	6 1/2	6 3/8	6 3/8	7 1/2	7 3/8	--
4	5 7/8	5 7/8	5	5	4 3/4	4 3/4	4 3/4	4 5/8	4 5/8	6 7/8	7 1/8	7	7 5/8	8 1/8	8 1/4	9 1/4
4 1/2	6 1/2	6 1/2	5 1/2	5 1/2	5 5/16	5 5/16	5 5/16	5 5/16	--	7	7 3/4	7 5/8	8 1/4	9 3/8	9 1/8	--
5	7	7	6 1/8	6 1/8	5 13/16	5 13/16	5 13/16	5 5/8	5 5/8	7 3/4	8 1/2	8 3/8	9 1/2	9 3/4	10	11
6	8 1/4	8 1/4	7 3/16	7 3/16	6 7/8	6 7/8	6 7/8	6 3/4	6 3/4	8 3/4	9 7/8	9 3/4	10 1/2	11 3/8	11 1/8	12 1/2
8	10 3/8	10 1/8	9 3/16	9 3/16	8 7/8	8 7/8	8 3/4	8 1/2	8 1/2	11	12 1/8	12	12 5/8	14 1/8	13 7/8	15 1/4
10	12 1/2	12 1/4	11 5/16	11 5/16	10 13/16	10 13/16	10 7/8	10 1/2	10 5/8	13 3/8	14 1/4	14 1/8	15 3/4	17 1/8	17 1/8	18 3/4
12	14 3/4	14 1/2	13 3/8	13 3/8	12 7/8	12 7/8	12 3/4	12 3/4	12 1/2	16 1/8	16 5/8	16 1/2	18	19 5/8	20 1/2	21 5/8
14	16	15 3/4	14 5/8	14 5/8	14 1/4	14 1/4	14	14 1/4	--	17 3/4	19 1/8	19	19 3/8	20 1/2	22 3/4	--
16	18 1/4	18	16 5/8	16 5/8	16 1/4	16 1/4	16 1/4	16	--	20 1/4	21 1/4	21 1/8	22 1/4	22 5/8	25 1/4	--
18	20 3/4	20 1/2	18 11/16	18 11/16	18 1/2	18 1/2	18 1/4	18 1/4	--	21 5/8	23 1/2	23 3/8	24 1/8	25 1/8	27 3/4	--
20	22 3/4	22 1/2	20 11/16	20 11/16	20 1/2	20 1/2	20 1/2	20 1/4	--	23 7/8	25 3/4	25 1/2	26 7/8	27 1/2	29 3/4	--
24	27	26 3/4	24 3/4	24 3/4	24 3/4	24 3/4	24 3/4	24 1/4	--	28 1/4	30 1/2	30 1/4	31 1/8	33	35 1/2	--

DIMENSIONES EN PULGADAS

* Para tipo CGI ver tabla de la página 10 para las dimensiones del anillo interior.

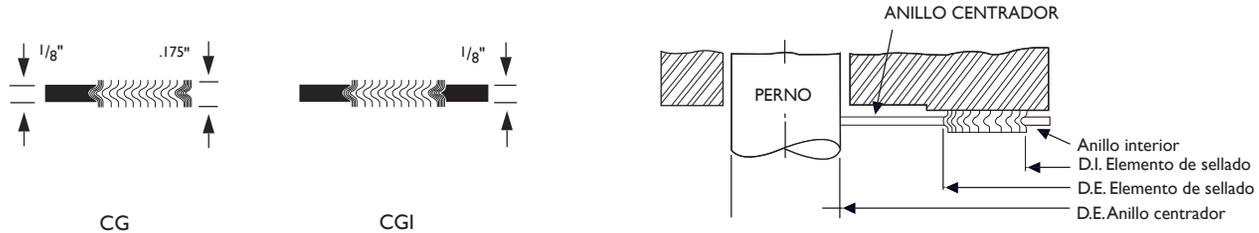
De acuerdo con ASME B16.20 son obligatorios los anillos interiores para las siguientes bridas (ver tabla 3).

- Clase 900 - diam. nominal 24 a 28
- Clase 1500 - diam. nominal 12 a 24
- Clase 2500 - diam. nominal 4 a 12

ASME B16.20 no incluye las dimensiones para los diámetros nominales 1/4, 3 1/2 ó 4 1/2 ni las bridas de clase 400 hasta diámetro nominal 3 y las de clase 900 hasta diámetro nominal 2 1/2.

Tipo CG y CGI* según ASME B16.20

PARA BRIDAS ASME/ANSI B. 16.5



DIÁM. NOMINAL	DIÁMETRO EXTERIOR ELEMENTO SELLADO		DIÁMETRO INTERIOR ELEMENTO DE SELLADO							DIÁMETRO EXTERIOR DEL ANILLO CENTRADOR						
	150, 300, 400, 600	900, 1500, 2500	150	300	400	600	900	1500	2500	150	300	400	600	900	1500	2500
1/4	22.2	--	12.7	12.7	12.7	12.7	--	--	--	44.5	44.5	44.5	44.5	--	--	--
1/2	31.8	31.8	19.1	19.1	19.1	19.1	19.1	19.1	19.1	47.8	54.1	54.1	54.1	63.5	63.5	69.9
3/4	39.6	39.6	25.4	25.4	25.4	25.4	25.4	25.4	25.4	57.2	66.8	66.8	66.8	69.9	69.9	76.2
1	47.8	47.8	31.8	31.8	31.8	31.8	31.8	31.8	31.8	66.8	73.2	73.2	73.2	79.5	79.5	85.9
1 1/4	60.5	60.5	47.8	47.8	47.8	47.8	39.6	39.6	39.6	76.2	82.6	82.6	82.6	88.9	88.9	104.9
1 1/2	69.9	69.9	54.1	54.1	54.1	54.1	47.8	47.8	47.8	85.9	95.3	95.3	95.3	98.6	98.6	117.6
2	85.9	85.9	69.9	69.9	69.9	69.9	58.7	58.7	58.7	104.9	111.3	111.3	111.3	143.0	143.0	146.1
2 1/2	98.6	98.6	82.6	82.6	82.6	82.6	69.9	69.9	69.9	124.0	130.3	130.3	130.3	165.1	165.1	168.4
3	120.7	120.7	101.6	101.6	101.6	101.6	95.3	92.2	92.2	136.7	149.4	149.9	149.9	168.4	174.8	196.9
3 1/2	133.4	133.4	114.3	114.3	104.8	104.8	104.8	104.8	--	161.9	165.1	161.9	161.9	190.5	187.3	--
4	149.4	149.4	127.0	127.0	120.7	120.7	120.7	117.6	117.6	174.8	181.1	177.8	193.8	206.5	209.6	235.0
4 1/2	165.1	165.1	139.7	139.7	134.9	134.9	134.9	134.9	--	177.8	196.9	193.7	209.6	238.1	231.8	--
5	177.8	177.8	155.7	155.7	147.6	147.6	147.6	143.0	143.0	196.9	215.9	212.9	241.3	247.7	254.0	279.4
6	209.6	209.6	182.6	182.6	174.8	174.8	174.8	171.5	171.5	222.3	251.0	247.7	266.7	289.1	282.7	317.5
8	263.7	257.3	233.4	233.4	225.6	225.6	222.3	215.9	215.9	279.4	308.1	304.8	320.8	358.9	352.6	387.4
10	317.5	311.2	287.3	287.3	274.6	274.6	276.4	266.7	270.0	339.9	362.0	358.9	400.1	435.1	435.1	476.3
12	374.7	368.3	339.9	339.9	327.2	327.2	323.9	323.9	317.5	409.7	422.4	419.1	457.2	498.6	520.7	549.4
14	406.4	400.1	371.6	371.6	362.0	362.0	355.6	362.0	--	450.9	485.9	482.6	492.3	520.7	577.9	--
16	463.6	457.2	422.4	422.4	412.8	412.8	412.8	406.4	--	514.4	539.8	536.7	565.2	574.8	641.4	--
18	527.1	520.7	474.7	474.7	469.9	469.9	463.6	463.6	--	549.4	596.9	593.9	612.9	638.3	704.9	--
20	577.9	571.5	525.5	525.5	520.7	520.7	520.7	514.4	--	606.6	654.1	647.7	682.8	698.5	755.7	--
24	685.8	679.5	628.7	628.7	628.7	628.7	628.7	616.0	--	717.6	774.7	768.4	790.7	838.2	901.7	--

DIMENSIONES MILÍMETROS.

* Para tipo CGI ver tabla de la página 10 para las dimensiones del anillo interior.

De acuerdo con ASME B16.20 son obligatorios los anillos interiores para las siguientes bridas (ver tabla 3).

- Clase 900 - diám. nominal 24 a 28
- Clase 1500 - diám. nominal 12 a 24
- Clase 2500 - diám. nominal 4 a 12

ASME B16.20 no incluye las dimensiones para los diámetros nominales 1/4, 3/4, 1 1/2 ó 4 1/2 ni las bridas de clase 400 hasta diámetro nominal 3 y las de clase 900 hasta diámetro nominal 2 1/2.

Diámetros interiores estándar para anillos interiores de juntas tipo CGI según ASME B16.20

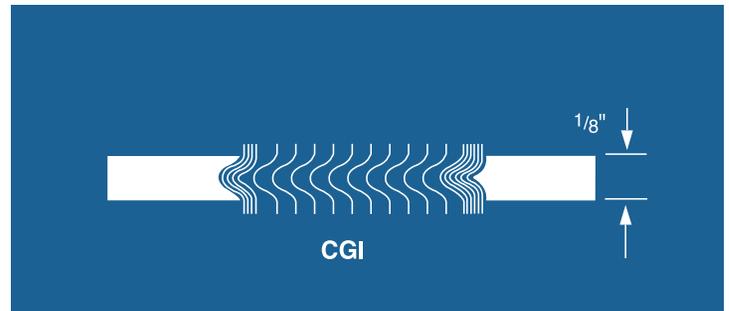
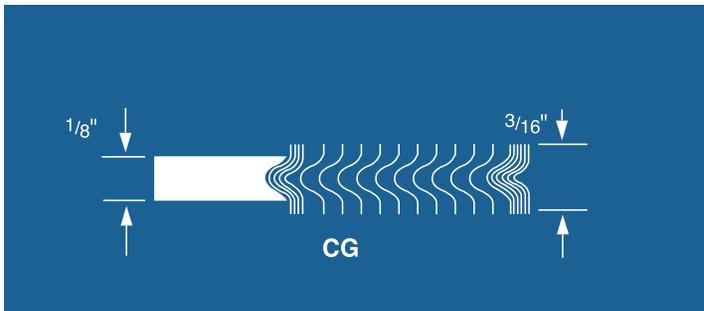
PARA BRIDAS ASME/ANSI B. 16.5

DIÁMETRO NOMINAL	CLASE DE PRESIÓN													
	150		300		400		600		900		1500		2500	
	pulgadas	mm	pulgadas	mm	pulgadas	mm	pulgadas	mm	pulgadas	mm	pulgadas	mm	pulgadas	mm
1/2	9/16	14.3	9/16	14.3			9/16	14.3	9/16	14.3	9/16	14.3	9/16	14.3
3/4	13/16	20.6	13/16	20.6			13/16	20.6	13/16	20.6	13/16	20.6	13/16	20.6
1	1 1/16	27.0	1 1/16	27.0			1 1/16	27.0	1 1/16	27.0	1 1/16	27.0	1 1/16	27.0
1 1/4	1 1/2	38.1	1 1/2	38.1			1 1/2	38.1	1 5/16	33.3	1 5/16	33.3	1 5/16	33.3
1 1/2	1 3/4	44.5	1 3/4	44.5			1 3/4	44.5	1 5/8	41.3	1 5/8	41.3	1 5/8	41.3
2	2 3/16	55.6	2 3/16	55.6			2 3/16	55.6	2 1/16	52.4	2 1/16	52.4	2 1/16	52.4
2 1/2	2 5/8	66.7	2 5/8	66.7			2 5/8	66.7	2 1/2	63.5	2 1/2	63.5	2 1/2	63.5
3	3 3/16	81.0	3 3/16	81.0			3 3/32	78.6	3 3/32	78.6	3 3/32	78.6	3 3/32	78.6
4	4 3/16	106.4	4 3/16	106.4	4 1/32	102.4	4 1/32	102.4	4 1/32	102.4	3 27/32	97.6	3 27/32	97.6
5	5 3/16	131.8	5 3/16	131.8	5 3/64	128.2	5 3/64	128.2	5 3/64	128.2	4 57/64	124.2	4 57/64	124.2
6	6 3/16	157.2	6 3/16	157.2	6 3/32	154.8	6 3/32	154.8	6 3/32	154.8	5 51/64	147.2	5 51/64	147.2
8	8 1/2	215.9	8 1/2	215.9	8 3/32	205.6	8 3/32	205.6	7 3/4	196.9	7 3/4	196.9	7 3/4	196.9
10	10 9/16	268.3	10 9/16	268.3	10 3/64	255.2	10 3/64	255.2	9 11/16	246.1	9 11/16	246.1	9 11/16	246.1
12	12 1/2	317.5	12 1/2	317.5	12 3/32	307.2	12 3/32	307.2	11 1/2	292.1	11 1/2	292.1	11 1/2	292.1
14	13 3/4	349.3	13 3/4	349.3	13 1/2	342.9	13 1/2	342.9	12 5/8	320.7	12 5/8	320.7	--	--
16	15 3/4	400.1	15 3/4	400.0	15 11/32	389.7	15 11/32	389.7	14 3/4	374.7	14 1/2	368.3	--	--
18	17 11/16	449.3	17 11/16	449.3	17 1/4	438.2	17 1/4	438.2	16 3/4	425.5	16 3/4	425.5	--	--
20	19 11/16	500.1	19 11/16	500.1	19 1/4	489.0	19 1/4	489.0	19	482.6	18 3/4	476.3	--	--
24	23 3/4	603.3	23 3/4	603.3	23 1/4	590.6	23 1/4	590.6	23 1/4	590.6	22 3/4	577.9	--	--

DIMENSIONES EN PULGADAS Y MILÍMETROS

Tipo CG y CGI Según ASME B16.20

PARA BRIDAS DE GRAN DIAMETRO ASME B16.47 SERIE B (API 605) Clase 75-300



CLASE 75			
DIÁMETRO NOMINAL	ELEMENTO SELLADO		ANILLO CENTRADOR DIÁMETRO EXTERIOR
	DIÁMETRO INTERIOR	DIÁMETRO EXTERIOR	
26	26 ¹ / ₄	27	27 ⁷ / ₈
28	28 ¹ / ₄	29 ¹ / ₈	29 ⁷ / ₈
30	30 ¹ / ₄	31 ¹ / ₈	31 ⁷ / ₈
32	32 ¹ / ₄	33 ¹ / ₈	33 ⁷ / ₈
34	34 ¹ / ₄	35 ¹ / ₈	35 ⁷ / ₈
36	36 ¹ / ₄	37 ¹ / ₄	38 ⁵ / ₁₆
38	--	--	--
40	--	--	--
42	42 ¹ / ₄	43 ¹ / ₄	44 ⁵ / ₁₆
44	--	--	--
46	--	--	--
48	48 ³ / ₈	49 ¹ / ₂	50 ¹ / ₂
50	--	--	--
52	--	--	--
54	54 ³ / ₈	55 ⁵ / ₈	56 ⁵ / ₈
56	--	--	--
58	--	--	--
60	60 ¹ / ₂	61 ³ / ₄	62 ⁷ / ₈

CLASE 150				
DIÁMETRO NOMINAL	DIÁMETRO INT. ANILLO INTERIOR	ELEMENTO SELLADO		ANILLO CENTRADOR DIÁMETRO EXTERIOR
		DIÁMETRO INTERIOR	DIÁMETRO EXTERIOR	
26	25 ³ / ₄	26 ¹ / ₂	27 ¹ / ₂	28 ⁹ / ₁₆
28	27 ³ / ₄	28 ¹ / ₂	29 ¹ / ₂	30 ⁹ / ₁₆
30	29 ³ / ₄	30 ¹ / ₂	31 ¹ / ₂	32 ⁹ / ₁₆
32	31 ³ / ₄	32 ¹ / ₂	33 ¹ / ₂	34 ¹¹ / ₁₆
34	33 ³ / ₄	34 ¹ / ₂	35 ³ / ₄	36 ¹³ / ₁₆
36	35 ³ / ₄	36 ¹ / ₂	37 ³ / ₄	38 ⁷ / ₈
38	37 ³ / ₄	38 ³ / ₈	39 ³ / ₄	41 ¹ / ₈
40	39 ³ / ₄	40 ¹ / ₄	41 ⁷ / ₈	43 ¹ / ₈
42	41 ³ / ₄	42 ¹ / ₂	43 ⁷ / ₈	45 ¹ / ₈
44	43 ³ / ₄	44 ¹ / ₄	45 ⁷ / ₈	47 ¹ / ₈
46	45 ³ / ₄	46 ¹ / ₂	48 ⁷ / ₁₆	49 ⁷ / ₁₆
48	47 ³ / ₄	48 ¹ / ₂	50	51 ⁷ / ₁₆
50	49 ³ / ₄	50 ¹ / ₂	52 ³ / ₁₆	53 ⁷ / ₁₆
52	51 ³ / ₄	52 ¹ / ₂	54 ³ / ₁₆	55 ⁷ / ₁₆
54	53 ³ / ₄	54 ¹ / ₂	56	57 ⁵ / ₈
56	56	56 ⁷ / ₈	58 ³ / ₁₆	59 ⁵ / ₈
58	58 ³ / ₁₆	59 ¹ / ₁₆	60 ³ / ₁₆	62 ³ / ₁₆
60	60 ⁷ / ₁₆	61 ⁵ / ₁₆	62 ⁷ / ₁₆	64 ³ / ₁₆

CLASE 300				
DIÁMETRO NOMINAL	DIÁMETRO INT. ANILLO INTERIOR	ELEMENTO SELLADO		ANILLO CENTRADOR DIÁMETRO EXTERIOR
		DIÁMETRO INTERIOR	DIÁMETRO EXTERIOR	
26	25 ³ / ₄	26 ¹ / ₂	28	30 ³ / ₈
28	27 ³ / ₄	28 ¹ / ₂	30	32 ¹ / ₂
30	29 ³ / ₄	30 ¹ / ₂	32	34 ⁷ / ₈
32	31 ³ / ₄	32 ¹ / ₂	34	37
34	33 ³ / ₄	34 ¹ / ₂	36	39 ¹ / ₈
36	35 ³ / ₄	36 ¹ / ₂	38	41 ¹ / ₄
38	38 ¹ / ₄	39 ³ / ₄	41 ¹ / ₄	43 ¹ / ₄
40	40 ¹ / ₄	41 ³ / ₄	43 ¹ / ₄	45 ¹ / ₄
42	42 ¹ / ₄	43 ³ / ₄	45 ¹ / ₄	47 ¹ / ₄
44	44 ¹ / ₄	45 ³ / ₄	47 ¹ / ₄	49 ¹ / ₄
46	46 ³ / ₈	47 ⁷ / ₈	49 ³ / ₈	51 ⁷ / ₈
48	48 ¹ / ₂	49 ³ / ₄	51 ⁵ / ₈	53 ⁷ / ₈
50	49 ⁷ / ₈	51 ⁷ / ₈	53 ³ / ₈	55 ⁷ / ₈
52	51 ⁷ / ₈	53 ⁷ / ₈	55 ³ / ₈	57 ⁷ / ₈
54	53 ³ / ₄	55 ¹ / ₄	57 ¹ / ₄	60 ¹ / ₄
56	56 ¹ / ₄	58 ¹ / ₄	60	62 ³ / ₄
58	58 ⁷ / ₁₆	60 ⁷ / ₁₆	61 ¹⁵ / ₁₆	65 ³ / ₁₆
60	61 ⁵ / ₁₆	62 ⁹ / ₁₆	64 ³ / ₁₆	67 ³ / ₁₆

DIMENSIONES EN PULGADAS

NOTA: Las dimensiones de las juntas adecuadas para bridas clase 75 no están especificadas en ASME 16.20. Estas juntas han sido dimensionadas para adecuarse a las bridas.

Tipo CG y CGI según ASME B16.20

PARA BRIDAS DE GRAN DIÁMETRO ASME B. 16.47 SERIE B (API 605) Clase 400-900

CLASE 400					CLASE 600					CLASE 900				
DIÁMETRO NOMINAL	DIÁMETRO INT. ANILLO INTERIOR	ELEMENTO SELLADO		ANILLO CENTRADOR DIÁMETRO EXTERIOR	DIÁMETRO NOMINAL	DIÁMETRO INT. ANILLO INTERIOR	ELEMENTO SELLADO		ANILLO CENTRADOR DIÁMETRO EXTERIOR	DIÁMETRO NOMINAL	DIÁMETRO INT. ANILLO INTERIOR	ELEMENTO SELLADO		ANILLO CENTRADOR DIÁMETRO EXTERIOR
		DIÁMETRO INTERIOR	DIÁMETRO EXTERIOR				DIÁMETRO INTERIOR	DIÁMETRO EXTERIOR				DIÁMETRO INTERIOR	DIÁMETRO EXTERIOR	
26	25 ³ / ₄	26 ¹ / ₄	27 ¹ / ₂	29 ³ / ₈	26	25 ³ / ₈	26 ¹ / ₈	28 ¹ / ₈	30 ¹ / ₈	26	26 ¹ / ₄	27 ¹ / ₄	29 ¹ / ₂	33
28	27 ⁵ / ₈	28 ¹ / ₈	29 ¹ / ₂	31 ¹ / ₂	28	27 ¹ / ₄	27 ³ / ₄	29 ³ / ₄	32 ¹ / ₄	28	28 ¹ / ₄	29 ¹ / ₄	31 ¹ / ₂	35 ¹ / ₂
30	29 ⁵ / ₈	30 ¹ / ₈	31 ³ / ₄	33 ³ / ₄	30	29 ⁵ / ₈	30 ⁵ / ₈	32 ⁵ / ₈	34 ⁵ / ₈	30	30 ³ / ₄	31 ³ / ₄	33 ³ / ₄	37 ³ / ₄
32	31 ¹ / ₂	32	33 ⁷ / ₈	35 ⁷ / ₈	32	31 ¹ / ₄	32 ³ / ₄	34 ³ / ₄	36 ³ / ₄	32	33	34	36	40
34	33 ¹ / ₂	34 ¹ / ₈	35 ⁷ / ₈	37 ⁷ / ₈	34	33 ¹ / ₂	35	37	39 ¹ / ₄	34	35 ¹ / ₄	36 ¹ / ₄	38 ¹ / ₄	42 ¹ / ₄
36	35 ³ / ₈	36 ¹ / ₈	38	40 ¹ / ₄	36	35 ¹ / ₂	37	39	41 ¹ / ₄	36	36 ¹ / ₄	37 ¹ / ₄	39 ¹ / ₄	44 ¹ / ₄
38	37 ¹ / ₂	38 ¹ / ₄	40 ¹ / ₄	42 ¹ / ₄	38	37 ¹ / ₂	39	41	43 ¹ / ₂	38	39 ³ / ₄	40 ³ / ₄	42 ³ / ₄	47 ¹ / ₄
40	39 ³ / ₈	40 ³ / ₈	42 ³ / ₈	44 ³ / ₈	40	39 ³ / ₄	41 ¹ / ₄	43 ¹ / ₄	45 ¹ / ₂	40	41 ³ / ₄	43 ¹ / ₄	45 ¹ / ₄	49 ¹ / ₄
42	41 ³ / ₈	42 ³ / ₈	44 ³ / ₈	46 ³ / ₈	42	42	43 ¹ / ₂	45 ¹ / ₂	48	42	43 ³ / ₄	45 ¹ / ₄	47 ¹ / ₄	51 ¹ / ₄
44	43 ¹ / ₂	44 ¹ / ₂	46 ¹ / ₂	48 ¹ / ₂	44	43 ³ / ₄	45 ³ / ₄	47 ³ / ₄	50	44	45 ¹ / ₂	47 ¹ / ₂	49 ¹ / ₂	53 ⁷ / ₈
46	46	47	49	50 ³ / ₄	46	45 ³ / ₄	47 ³ / ₄	49 ³ / ₄	52 ¹ / ₄	46	48	50	52	56 ¹ / ₂
48	47 ¹ / ₂	49	51	53	48	48	50	52	54 ³ / ₄	48	50	52	54	58 ¹ / ₂
50	49 ¹ / ₂	51	53	55 ¹ / ₄	50	50	52	54	57	50	--	--	--	--
52	51 ¹ / ₂	53	55	57 ¹ / ₄	52	52	54	56	59	52	--	--	--	--
54	53 ¹ / ₄	55 ¹ / ₄	57 ¹ / ₄	59 ³ / ₄	54	54 ¹ / ₄	56 ¹ / ₄	58 ¹ / ₄	61 ¹ / ₄	54	--	--	--	--
56	55 ¹ / ₄	57 ¹ / ₄	59 ¹ / ₄	61 ³ / ₄	56	56 ¹ / ₄	58 ¹ / ₄	60 ¹ / ₄	63 ¹ / ₂	56	--	--	--	--
58	57 ¹ / ₄	59 ¹ / ₄	61 ¹ / ₄	63 ³ / ₄	58	58	60 ¹ / ₂	62 ¹ / ₂	65 ¹ / ₂	58	--	--	--	--
60	59 ³ / ₄	61 ³ / ₄	63 ³ / ₄	66 ¹ / ₄	60	60 ¹ / ₄	62 ³ / ₄	64 ³ / ₄	68 ¹ / ₄	60	--	--	--	--

DIMENSIONES EN PULGADAS.

NOTA: No hay bridas clase 900 para DN y mayores.

* Son obligatorios los anillos interiores para bridas clase 900 DN 26 a 48.

Tipo CG y CGI según ASME B16.20

PARA BRIDAS DE GRAN DIÁMETRO ASME B. 16.47 SERIE A (MSS-SP-44) Clase 150-300

CLASE 150				
DIÁMETRO NOMINAL	DIÁMETRO INT. ANILLO INTERIOR	ELEMENTO SELLADO		ANILLO CENTRADOR DIÁMETRO EXTERIOR
		DIÁMETRO INTERIOR	DIÁMETRO EXTERIOR	
22	21 ³ / ₄	22 ³ / ₄	24	26
26	25 ³ / ₄	26 ¹ / ₂	27 ³ / ₄	30 ¹ / ₂
28	27 ³ / ₄	28 ¹ / ₂	29 ³ / ₄	32 ³ / ₄
30	29 ³ / ₄	30 ¹ / ₂	31 ³ / ₄	34 ³ / ₄
32	31 ³ / ₄	32 ¹ / ₂	33 ⁷ / ₈	37
34	33 ³ / ₄	34 ¹ / ₂	35 ⁷ / ₈	39
36	35 ³ / ₄	36 ¹ / ₂	38 ¹ / ₈	41 ¹ / ₄
38	37 ³ / ₄	38 ¹ / ₂	40 ¹ / ₈	43 ³ / ₄
40	39 ³ / ₄	40 ¹ / ₂	42 ¹ / ₈	45 ³ / ₄
42	41 ³ / ₄	42 ¹ / ₂	44 ¹ / ₄	48
44	43 ³ / ₄	44 ¹ / ₂	46 ³ / ₈	50 ¹ / ₄
46	45 ³ / ₄	46 ¹ / ₂	48 ³ / ₈	52 ¹ / ₄
48	47 ³ / ₄	48 ¹ / ₂	50 ³ / ₈	54 ¹ / ₂
50	49 ³ / ₄	50 ¹ / ₂	52 ¹ / ₂	56 ¹ / ₂
52	51 ³ / ₄	52 ¹ / ₂	54 ¹ / ₂	58 ³ / ₄
54	53 ¹ / ₂	54 ¹ / ₂	56 ¹ / ₂	61
56	55 ¹ / ₂	56 ¹ / ₂	58 ¹ / ₂	63 ¹ / ₄
58	57 ¹ / ₂	58 ¹ / ₂	60 ¹ / ₂	65 ¹ / ₂
60	59 ¹ / ₂	60 ¹ / ₂	62 ¹ / ₂	67 ¹ / ₂

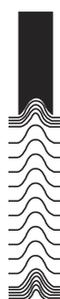
ESPESOR DE EMPAQUES

Elemento Sellado

$\frac{3}{16}$ "

Anillo Guía

$\frac{1}{8}$ "



CG



CGI

CLASE 300				
DIÁMETRO NOMINAL	DIÁMETRO INT. ANILLO INTERIOR	ELEMENTO SELLADO		ANILLO CENTRADOR DIÁMETRO EXTERIOR
		DIÁMETRO INTERIOR	DIÁMETRO EXTERIOR	
22	21 ³ / ₄	22 ³ / ₄	24 ³ / ₄	27 ³ / ₄
26	25 ³ / ₄	27	29	32 ⁷ / ₈
28	27 ³ / ₄	29	31	35 ³ / ₈
30	29 ³ / ₄	31 ¹ / ₄	33 ¹ / ₄	37 ¹ / ₂
32	31 ³ / ₄	33 ¹ / ₂	35 ¹ / ₂	39 ⁵ / ₈
34	33 ³ / ₄	35 ¹ / ₂	37 ¹ / ₂	41 ⁵ / ₈
36	35 ³ / ₄	37 ⁵ / ₈	39 ⁵ / ₈	44
38	37 ¹ / ₂	38 ¹ / ₂	40	41 ¹ / ₂
40	39 ¹ / ₂	40 ¹ / ₄	42 ¹ / ₈	43 ⁷ / ₈
42	41 ¹ / ₂	42 ¹ / ₄	44 ¹ / ₈	45 ⁷ / ₈
44	43 ¹ / ₂	44 ¹ / ₂	46 ¹ / ₂	48
46	45 ³ / ₈	46 ³ / ₈	48 ³ / ₈	50 ¹ / ₈
48	47 ⁵ / ₈	48 ⁵ / ₈	50 ⁵ / ₈	52 ¹ / ₈
50	49	51	53	54 ¹ / ₄
52	52	53	55	56 ¹ / ₄
54	53 ¹ / ₄	55 ¹ / ₄	57 ¹ / ₄	58 ³ / ₄
56	55 ¹ / ₄	57 ¹ / ₄	59 ¹ / ₄	60 ³ / ₄
58	57	59 ¹ / ₂	61 ¹ / ₂	62 ³ / ₄
60	60	61 ¹ / ₂	63 ¹ / ₂	64 ³ / ₄

DIMENSIONES EN PULGADAS

NOTA: Para bridas ASME B16.47 Serie A, DN 12 a 24 utilizar las dimensiones de juntas listadas en la pag. 10 para bridas ASME/ANSI B16.5. Las dimensiones para juntas CG dadas arriba también son adecuadas para bridas DN26 a 48 clase 150 y Dn 26 a 36 clase 300 según BS 3293.

Tipo CG y CGI según ASME B16.20

PARA BRIDAS DE GRAN DIÁMETRO ASME B. 16.47 SERIE A (MSS-SP-44) Clase 400-900

CLASE 400					CLASE 600					CLASE 900*				
DIÁMETRO NOMINAL	DIÁMETRO INT. ANILLO INTERIOR	ELEMENTO SELLADO		ANILLO CENTRADOR DIÁMETRO EXTERIOR	DIÁMETRO NOMINAL	DIÁMETRO INT. ANILLO INTERIOR	ELEMENTO SELLADO		ANILLO CENTRADOR DIÁMETRO EXTERIOR	DIÁMETRO NOMINAL	DIÁMETRO INT. ANILLO INTERIOR	ELEMENTO SELLADO		ANILLO CENTRADOR DIÁMETRO EXTERIOR
		DIÁMETRO INTERIOR	DIÁMETRO EXTERIOR				DIÁMETRO INTERIOR	DIÁMETRO EXTERIOR				DIÁMETRO INTERIOR	DIÁMETRO EXTERIOR	
22	--	22 ³ / ₄	24 ³ / ₄	27 ⁵ / ₈	22	--	22 ³ / ₄	24 ³ / ₄	28 ⁷ / ₈	22	--	--	--	--
26	26	27	29	32 ³ / ₄	26	25 ¹ / ₂	27	29	34 ¹ / ₈	26	26	27	29	34 ³ / ₄
28	28	29	31	35 ¹ / ₈	28	27 ¹ / ₂	29	31	36	28	28	29	31	37 ¹ / ₄
30	29 ³ / ₄	31 ¹ / ₄	33 ¹ / ₄	37 ¹ / ₄	30	29 ³ / ₄	31 ¹ / ₄	33 ¹ / ₄	38 ¹ / ₄	30	30 ¹ / ₄	31 ¹ / ₄	33 ¹ / ₄	39 ³ / ₄
32	32	33 ¹ / ₂	35 ¹ / ₂	39 ¹ / ₂	32	32	33 ¹ / ₂	35 ¹ / ₂	40 ¹ / ₄	32	32	33 ¹ / ₂	35 ¹ / ₂	42 ¹ / ₄
34	34	35 ¹ / ₂	37 ¹ / ₂	41 ¹ / ₂	34	34	35 ¹ / ₂	37 ¹ / ₂	42 ¹ / ₄	34	34	35 ¹ / ₂	37 ¹ / ₂	44 ³ / ₄
36	36 ¹ / ₈	37 ⁵ / ₈	39 ⁵ / ₈	44	36	36 ¹ / ₈	37 ⁵ / ₈	39 ⁵ / ₈	44 ¹ / ₂	36	36 ¹ / ₄	37 ³ / ₄	39 ³ / ₄	47 ¹ / ₄
38	37 ¹ / ₂	38 ¹ / ₄	40 ¹ / ₄	42 ¹ / ₄	38	37 ¹ / ₂	39	41	43 ¹ / ₂	38	39 ³ / ₄	40 ³ / ₄	42 ³ / ₄	47 ¹ / ₄
40	39 ³ / ₈	40 ³ / ₈	42 ³ / ₈	44 ³ / ₈	40	39 ³ / ₄	41 ¹ / ₄	43 ¹ / ₄	45 ¹ / ₂	40	41 ³ / ₄	43 ¹ / ₄	45 ¹ / ₄	49 ¹ / ₄
42	41 ³ / ₈	42 ³ / ₈	44 ³ / ₈	46 ³ / ₈	42	42	43 ¹ / ₂	45 ¹ / ₂	48	42	43 ³ / ₄	45 ¹ / ₄	47 ¹ / ₄	51 ¹ / ₄
44	43 ¹ / ₂	44 ¹ / ₂	46 ¹ / ₂	48 ¹ / ₂	44	43 ³ / ₄	45 ³ / ₄	47 ³ / ₄	50	44	45 ¹ / ₂	47 ¹ / ₂	49 ¹ / ₂	53 ⁷ / ₈
46	46	47	49	50 ³ / ₄	46	45 ³ / ₄	47 ³ / ₄	49 ³ / ₄	52 ¹ / ₄	46	48	50	52	56 ¹ / ₂
48	47 ¹ / ₂	49	51	53	48	48	50	52	54 ³ / ₄	48	50	52	54	58 ¹ / ₂
50	49 ¹ / ₂	51	53	55 ¹ / ₄	50	50	52	54	57	50	--	--	--	--
52	51 ¹ / ₂	53	55	57 ¹ / ₄	52	52	54	56	59	52	--	--	--	--
54	53 ¹ / ₄	55 ¹ / ₄	57 ¹ / ₄	59 ³ / ₄	54	54 ¹ / ₄	56 ¹ / ₄	58 ¹ / ₄	61 ¹ / ₄	54	--	--	--	--
56	55 ¹ / ₄	57 ¹ / ₄	59 ¹ / ₄	61 ³ / ₄	56	56 ¹ / ₄	58 ¹ / ₄	60 ¹ / ₄	63 ¹ / ₂	56	--	--	--	--
58	57 ¹ / ₄	59 ¹ / ₄	61 ¹ / ₄	63 ³ / ₄	58	58	60 ¹ / ₂	62 ¹ / ₂	65 ¹ / ₂	58	--	--	--	--
60	59 ³ / ₄	61 ³ / ₄	63 ³ / ₄	66 ¹ / ₄	60	60 ¹ / ₄	62 ³ / ₄	64 ³ / ₄	68 ¹ / ₄	60	--	--	--	--

DIMENSIONES EN PULGADAS

NOTA: No hay bridas clase 900 de DN 50 y mayores.

* Son obligatorios anillos interiores para bridas clase 900 DN 26 a 48.

Para bridas ASME B16.47 Serie A de Dn 12 a 24 utilizar las dimensiones de juntas listadas en la página 12 para bridas ASME/ANSI B16.5. Las dimensiones de juntas de tipo CG dadas arriba son también adecuadas para bridas Dn 26 a 36 clase 400 y 600 según BS 3293.

Tipo CG y CGI

PARA BRIDAS DE GRAN DIÁMETRO Clase 75-125

CLASE 175-SLIP ON Y CIEGAS†				CLASE 75-NECK Y CIEGAS†				CLASE 125			
DIÁMETRO NOMINAL	ELEMENTO SELLADO		ANILLO CENTRADOR DIÁMETRO EXTERIOR	DIÁMETRO NOMINAL	ELEMENTO SELLADO		ANILLO CENTRADOR DIÁMETRO EXTERIOR	DIÁMETRO NOMINAL	ELEMENTO SELLADO		ANILLO CENTRADOR DIÁMETRO EXTERIOR
	DIÁMETRO INTERIOR	DIÁMETRO EXTERIOR			DIÁMETRO INTERIOR	DIÁMETRO EXTERIOR			DIÁMETRO INTERIOR	DIÁMETRO EXTERIOR	
26	27	28 ¹ / ₄	30 ¹ / ₈	26	26 ¹ / ₂	27 ³ / ₄	28 ³ / ₄	26	26 ¹ / ₂	27 ³ / ₄	30 ¹ / ₂
28	29	30 ¹ / ₄	32 ¹ / ₈	28	28 ¹ / ₂	29 ³ / ₄	30 ³ / ₄	28	28 ¹ / ₂	29 ³ / ₄	32 ³ / ₄
30	31	32 ¹ / ₄	34 ¹ / ₈	30	30 ¹ / ₂	31 ³ / ₄	32 ³ / ₄	30	30 ¹ / ₂	31 ³ / ₄	34 ³ / ₄
32	33 ¹ / ₈	34 ³ / ₈	36 ³ / ₈	32	32 ¹ / ₂	33 ³ / ₄	35 ¹ / ₈	32	32 ¹ / ₂	33 ⁷ / ₈	37
34	35 ¹ / ₈	36 ¹ / ₂	38 ³ / ₈	34	34 ¹ / ₂	35 ⁷ / ₈	37 ¹ / ₈	34	34 ¹ / ₂	35 ⁷ / ₈	39
36	37 ¹ / ₈	38 ¹ / ₂	40 ³ / ₁₆	36	36 ¹ / ₂	37 ⁷ / ₈	39 ¹ / ₈	36	36 ¹ / ₂	38 ¹ / ₈	41 ¹ / ₄
38	--	--	--	38	--	--	--	38	38 ¹ / ₂	40 ¹ / ₈	43 ³ / ₄
40	--	--	--	40	--	--	--	40	40 ¹ / ₂	42 ¹ / ₈	45 ³ / ₄
42	43 ¹ / ₄	44 ³ / ₄	46 ⁵ / ₈	42	42 ¹ / ₂	44	45 ⁵ / ₈	42	42 ¹ / ₂	44 ¹ / ₄	48
44	--	--	--	44	--	--	--	44	44 ¹ / ₂	46 ³ / ₈	50 ¹ / ₄
46	--	--	--	46	--	--	--	46	46 ¹ / ₂	48 ³ / ₈	52 ¹ / ₄
48	49 ¹ / ₄	50 ⁷ / ₈	52 ⁵ / ₈	48	48 ¹ / ₂	50 ¹ / ₈	51 ⁵ / ₈	48	48 ¹ / ₂	50 ³ / ₈	54 ¹ / ₂
50	--	--	--	50	--	--	--	50	50 ¹ / ₂	52 ¹ / ₂	56 ¹ / ₂
52	--	--	--	52	--	--	--	52	52 ¹ / ₂	54 ¹ / ₂	58 ³ / ₄
54	55 ³ / ₈	57 ³ / ₄	59 ¹ / ₈	54	54 ¹ / ₂	56 ³ / ₈	57 ⁷ / ₈	54	54 ¹ / ₂	56 ¹ / ₂	61
60	61 ³ / ₈	63 ³ / ₈	65 ¹ / ₈	60	60 ¹ / ₂	62 ¹ / ₂	63 ⁷ / ₈	60	60 ¹ / ₂	62 ¹ / ₂	67 ¹ / ₂
66	67 ¹ / ₂	69 ¹ / ₂	71 ³ / ₄	66	66 ¹ / ₂	68 ¹ / ₂	70 ¹ / ₄	66	71	72 ³ / ₄	74 ¹ / ₄
72	73 ¹ / ₂	75 ¹ / ₂	77 ³ / ₄	72	72 ¹ / ₂	74 ¹ / ₂	76 ¹ / ₄	72	77 ¹ / ₂	79 ¹ / ₄	80 ³ / ₄
84	--	--	--	84	--	--	--	84	90 ¹ / ₄	92	93 ¹ / ₂
96	--	--	--	96	--	--	--	96	103	104 ³ / ₄	106 ¹ / ₄

DIMENSIONES EN PULGADAS

Espesor de la junta.

Para asegurar mayor estabilidad de la junta para diámetros superiores a 39" (1000 mm).

Recomendamos juntas de espesor 7.2 mm (0.285") con anillos de centrado de 5.0 mm (0.197") o juntas de espesor 6.4 mm (0.250") con anillos de centrado de 4.8 mm (0.188").

El diámetro exterior, diámetro de superficie y taladros de las bridas ciegas clase 75 dependen de su uso contra bridas WN o bien SO.

Cuando se requieran juntas tipo CGI debe especificarse el diámetro interior del anillo interno. En la práctica estándar se utilizan anillos interiores con un diámetro interior de 3.2 mm (0.125") mayores que el diámetro interior de la brida.

Tipo CG y CGI

PARA BRIDAS DE GRAN DIÁMETRO Clase 175-350

CLASE 175				CLASE 250				CLASE 350			
DIÁMETRO NOMINAL	ELEMENTO SELLADO		ANILLO CENTRADOR DIÁMETRO EXTERIOR	DIÁMETRO NOMINAL	ELEMENTO SELLADO		ANILLO CENTRADOR DIÁMETRO EXTERIOR	DIÁMETRO NOMINAL	ELEMENTO SELLADO		ANILLO CENTRADOR DIÁMETRO EXTERIOR
	DIÁMETRO INTERIOR	DIÁMETRO EXTERIOR			DIÁMETRO INTERIOR	DIÁMETRO EXTERIOR			DIÁMETRO INTERIOR	DIÁMETRO EXTERIOR	
26	26 ¹ / ₂	27 ³ / ₄	29 ¹ / ₈	26	26 ¹ / ₂	27 ³ / ₄	32 ³ / ₄	26	26 ¹ / ₂	27 ³ / ₄	29 ⁵ / ₈
28	28 ¹ / ₂	29 ³ / ₄	31 ¹ / ₈	28	28 ¹ / ₂	29 ³ / ₄	35 ¹ / ₄	28	28 ¹ / ₂	29 ³ / ₄	31 ⁵ / ₈
30	30 ¹ / ₂	31 ³ / ₄	33 ³ / ₈	30	30 ¹ / ₂	31 ³ / ₄	37 ¹ / ₂	30	30 ¹ / ₂	31 ³ / ₄	33 ⁷ / ₈
32	32 ¹ / ₂	33 ³ / ₄	35 ³ / ₈	32	32 ¹ / ₂	33 ⁷ / ₈	39 ³ / ₄	32	32 ¹ / ₂	33 ⁷ / ₈	35 ⁷ / ₈
34	34 ¹ / ₂	35 ⁷ / ₈	37 ¹ / ₂	34	34 ¹ / ₂	35 ⁷ / ₈	41 ³ / ₄	34	34 ¹ / ₂	35 ⁷ / ₈	37 ⁷ / ₈
36	36 ¹ / ₂	37 ⁷ / ₈	39 ¹ / ₂	36	36 ¹ / ₂	38 ¹ / ₈	44	36	36 ¹ / ₂	38 ¹ / ₈	40 ³ / ₈
38	38 ¹ / ₂	39 ⁷ / ₈	41 ¹ / ₂	38	38 ¹ / ₂	40 ¹ / ₈	46	38	38 ¹ / ₂	40 ¹ / ₈	42 ³ / ₈
40	40 ¹ / ₂	42	43 ¹ / ₂	40	40 ¹ / ₂	42 ¹ / ₈	48 ¹ / ₄	40	40 ¹ / ₂	42 ¹ / ₈	44 ³ / ₈
42	42 ¹ / ₂	44	45 ⁷ / ₈	42	42 ¹ / ₂	44 ¹ / ₄	50 ³ / ₄	42	42 ¹ / ₂	44 ¹ / ₄	46 ⁵ / ₈
44	44 ¹ / ₂	46	47 ⁷ / ₈	44	44 ¹ / ₂	46 ³ / ₈	53	44	44 ¹ / ₂	46 ³ / ₈	49
46	46 ¹ / ₂	48	49 ⁷ / ₈	46	46 ¹ / ₂	48 ³ / ₈	55 ¹ / ₄	46	46 ¹ / ₂	48 ³ / ₈	51
48	48 ¹ / ₂	50 ¹ / ₈	51 ⁷ / ₈	48	48 ¹ / ₂	50 ³ / ₈	58 ³ / ₄	48	48 ¹ / ₂	50 ³ / ₈	53
50	50 ¹ / ₂	52 ¹ / ₄	53 ⁷ / ₈	50	--	--	--	50	--	--	--
52	52 ¹ / ₂	54 ³ / ₈	56 ¹ / ₈	52	--	--	--	52	52 ¹ / ₂	54 ¹ / ₄	57 ³ / ₈
54	54 ¹ / ₂	56 ³ / ₈	58 ¹ / ₈	54	--	--	--	54	54 ¹ / ₂	56 ¹ / ₂	59 ³ / ₈
60	60 ¹ / ₂	62 ¹ / ₂	64 ¹ / ₈	60	--	--	--	60	60 ¹ / ₂	62 ¹ / ₂	65 ³ / ₈
66	67 ⁷ / ₈	68 ⁷ / ₈	70 ¹ / ₈	66	--	--	--	66	66 ¹ / ₂	68 ¹ / ₂	72 ¹ / ₂
72	73 ³ / ₈	75 ¹ / ₈	76 ⁵ / ₈	72	--	--	--	72	75 ¹ / ₄	77	78 ¹ / ₂
84	87	88 ³ / ₄	90 ¹ / ₄	84	--	--	--	84	88 ³ / ₈	90 ¹ / ₈	91 ⁵ / ₈
96	99	100 ³ / ₄	102 ¹ / ₄	96	--	--	--	96	100 ³ / ₄	102 ¹ / ₂	104

DIMENSIONES EN PULGADAS

Datos dimensionales

JUNTAS TIPO R PARA BRIDAS MACHO Y HEMBRA Y MACHIHembradas SEGÚN ASME/ANSI B 16.5 Y BS 1560

La junta estándar tipo R contiene todas las características exclusivas del diseño EQUITER para mantener los valores de compresión de acuerdo con la tornillería y proporcionar la elasticidad adecuada para compensar las cargas variables que se encuentran en operación. Las juntas estándar tipo R se fabrican con un espesor nominal

de 0.125" (3.2 mm). La compresión óptima está en el rango de espesor de 0.090" a 0.100" (2.3 mm a 2.5 mm).

Existen tres tipos de juntas tipo R:

(a) Tipo R-1. indica juntas para utilizar con bridas grandes macho y hembra (*).

(b) Tipo R-3. indica juntas para utilizar con bridas grandes machiembradas.

(c) Tipo R-4. indica juntas para utilizar con bridas pequeñas machiembradas.

(*) Como regla general, no se recomienda el uso de juntas espirales EQUITER con bridas macho y hembra muy pequeñas. Las limitaciones dimensionales establecidas por las proporciones de las caras pequeñas machiembradas limitan la posibilidad de incrementar las dimensiones de las juntas para mejorar la capacidad de soportar cargas en las series de alta presión. Por este motivo se sugiere seleccionar grandes caras machiembradas para bridas de nueva construcción cuando tienen que utilizarse bridas de 900, 1500 y 2500. Las juntas R-4 pueden comprimirse en una cantidad adicional cuando se exponen a cargas mayores en los pernos, pero no hasta el punto en que la junta pueda aplastarse gracias al soporte radial proporcionado por el encastre.

Existen juntas tipo R especiales, adaptables a accesorios no estándar y pueden diseñarse y fabricarse de acuerdo con especificaciones para aplicaciones de alta y baja presión y para condiciones de corrosión severas. Cuando se pidan juntas tipo R especiales para accesorios no estándar y para aplicaciones especiales, deben facilitarse todos los datos de la junta.



NOTA: Las siguientes juntas tipo R son intercambiables:

Juntas tipo R-1 y R-3

- Son intercambiables en 1/4" las clases 150, 300, 400 y 600.

- Son intercambiables en 1/2" las clases 150, 300, 400, 600, 900, 1500 y 2500 (sólo R-3).

- Todas las juntas R-1 y R-3 de las clases 300, 400 y 600 son intercambiables dentro de su categoría de dimensiones.

- Juntas tipo R-4

- Las de 1/2" son intercambiables con todas las de 1/2"

R-1 y R-3 del mismo rango de presión.

- Las de 3/4" son intercambiables con todas las de 3/4"

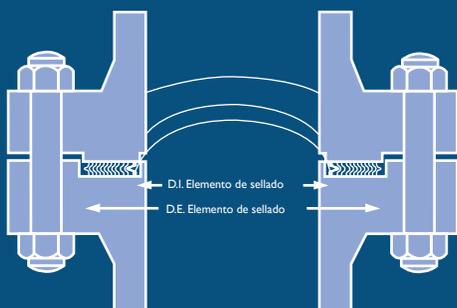
- R-1 y R-3 del mismo rango de presión.

- Todas las juntas R-4 de clase 300 a 2500 son intercambiables dentro de su categoría de dimensiones.

Tipo R

PARA BRIDAS ASME/ANSI B 16.5 Y BS 1560

TIPO R



Las juntas espirometálicas EQUITER tipo R están dimensionadas para acomodarse a las bridas existentes ASME/ANSI BW165 y BS 1560 machihembradas.

Las juntas R estándar se fabrican en 3.2mm (0.125") de espesor. Este es el espesor recomendado para las juntas tipo R cuando existe un espacio muy limitado y se requieren diámetros pequeños y juntas muy estrechas.

NOTA: Las juntas tipo R deben instalarse con un limitador de compresión dimensionado correctamente. Para el espesor estándar de 3.2 mm (0.125") debe comprimirse entre los límites siguientes: 2.3 mm a 2.5 mm (0.90 a 0.100").

DIÁMETRO NOMINAL	TIPO R1 PARA BRIDAS GRANDES MACHO Y HEMBRA								TIPO R3 PARA MACHIHembradas GRANDES				TIPO R4 PARA MACHIHembradas PEQUEÑAS			
	ELEMENTO DE SELLADO CLASE 150 - 1500				ELEMENTO DE SELLADO CLASE 2500				ELEMENTO DE SELLADO CLASE 150 - 2500				ELEMENTO DE SELLADO CLASE 150 - 2500			
	D.I.		D.E.		D.I.		D.E.		D.I.		D.E.		D.I.		D.E.	
1/4	1/2	12.7	1	25.4	--	--	--	--	1/2	12.7	1	25.4	--	--	--	--
1/2	1	25.4	1 3/8	34.9	1 3/16	20.6	1 3/8	34.9	1	25.4	1 3/8	34.9	1	25.4	1 3/8	34.9
3/4	1 5/16	33.3	1 11/16	42.9	1 1/16	27.0	1 11/16	42.9	1 5/16	33.3	1 11/16	42.9	1 5/16	33.3	1 11/16	42.9
1	1 1/2	38.1	2	50.8	1 1/4	31.8	2	50.8	1 1/2	38.1	2	50.8	1 1/2	38.1	1 7/8	47.6
1 1/4	1 7/8	47.6	2 1/2	63.5	1 5/8	41.3	2 1/2	63.5	1 7/8	47.6	2 1/2	63.5	1 7/8	47.6	2 1/4	57.2
1 1/2	2 1/8	54.0	2 7/8	73.0	1 7/8	47.6	2 7/8	73.0	2 1/8	54.0	2 7/8	73.0	2 1/8	54.0	2 1/2	63.5
2	2 7/8	73.0	3 5/8	91.1	2 3/8	60.3	3 5/8	92.1	2 7/8	73.0	3 5/8	92.1	2 7/8	73.0	3 1/4	82.6
2 1/2	3 3/8	85.7	4 1/8	104.8	3	76.2	4 1/8	104.8	3 3/8	85.7	4 1/8	104.8	3 3/8	85.7	3 3/4	95.3
3	4 1/4	108.0	5	127.0	3 3/4	95.3	5	127.0	4 1/4	108.0	5	127.0	4 1/4	108.0	4 5/8	117.5
3 1/2	4 3/4	120.7	5 1/2	139.7	--	--	--	--	4 3/4	120.7	5 1/2	139.7	4 3/4	120.7	5 1/8	130.2
4	5 3/16	131.8	6 3/16	157.2	4 3/4	120.7	6 3/16	157.2	5 3/16	131.8	6 3/16	157.2	5 3/16	131.8	5 11/16	144.5
4 1/2	5 11/16	144.5	6 3/4	171.5	--	--	--	--	5 11/16	144.5	6 3/4	171.5	--	--	--	--
5	6 5/16	160.3	7 5/16	185.7	5 3/4	146.1	7 5/16	185.7	6 5/16	160.3	7 5/16	185.7	6 5/16	160.3	6 13/16	173.0
6	7 1/2	190.5	8 1/2	215.9	6 3/4	171.5	8 1/2	215.9	7 1/2	190.5	8 1/2	215.9	7 1/2	190.5	8	203.2
8	9 3/8	238.1	10 5/8	269.9	8 3/4	222.3	10 5/8	269.9	9 3/8	238.1	10 5/8	269.9	9 3/8	238.1	10	254.0
10	11 1/4	285.8	12 3/4	323.9	10 3/4	273.1	12 3/4	323.9	11 1/4	285.8	12 3/4	323.9	11 1/4	285.8	12	304.8
12	13 1/2	342.9	15	381.0	13	330.2	15	381.0	13 1/2	342.9	15	381.0	13 1/2	342.9	14 1/4	362.0
14	14 3/4	374.7	16 1/4	412.8	--	--	--	--	14 3/4	374.7	16 1/4	412.8	14 3/4	374.7	15 1/2	393.7
16	16 3/4	425.5	18 1/2	469.9	--	--	--	--	16 3/4	425.5	18 1/2	469.9	16 3/4	425.5	17 5/8	447.7
18	19 1/4	489.0	21	533.4	--	--	--	--	19 1/4	489.0	21	533.4	19 1/4	489.0	20 1/8	511.2
20	21	533.4	23	584.2	--	--	--	--	21	533.4	23	584.2	21	533.4	22	558.2
24	25 1/4	641.4	27 1/4	692.2	--	--	--	--	25 1/4	641.4	27 1/4	692.2	25 1/4	641.4	26 1/4	666.8

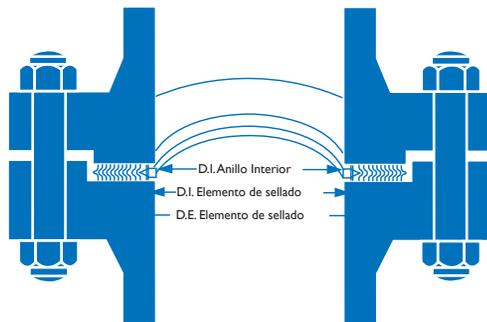
DIMENSIONES EN PULGADAS Y MILÍMETROS

Nota: Las tipo R3 para DN 1/4 son sólo para clase 150 a 600.
Las tipo R3 para DN 4 1/2 son sólo para clase 150 a 1500.

Tipo RIR

PARA BRIDAS ASME/ANSI B 16.5 Y BS 1560

TIPO RIR



Las juntas espirometálicas EQUITER tipo RIR están dimensionadas para acomodarse a las bridas existentes macho y hembra ASME/ANSI B16.5 y 1560.

Las juntas estándar RIR se fabrican en 3.2 mm (0.125") de espesor y llevan un anillo interior metálico de 2.3 mm (0.090") de espesor.

DIÁMETRO NOMINAL	ANILLO INTERIOR		BRIDAS GRANDES MACHO Y HEMBRA							
			CLASE 150 - 1500 ELEMENTO DE SELLADO				CLASE 2500 ELEMENTOS DE SELLADO			
	D.I.	D.E.	D.I.	D.E.	D.I.	D.E.	D.I.	D.E.		
1/4	--	--	1/2	12.7	1	25.4	--	--	--	--
1/2	9/16	14.3	1	25.4	1 3/8	34.9	1 3/16	20.6	1 3/8	34.9
3/4	1 3/16	20.6	1 5/16	33.3	1 1/16	42.9	1 1/16	27.0	1 1/16	42.9
1	1 1/16	27.0	1 1/2	38.1	2	50.8	1 1/4	31.8	2	50.8
1 1/4	1 3/8	34.9	1 7/8	47.6	2 1/2	63.5	1 5/8	41.3	2 1/2	63.5
1 1/2	1 5/8	41.3	2 1/8	54.0	2 7/8	73.0	1 7/8	47.6	2 7/8	73.0
2	2 1/16	52.4	2 7/8	73.0	3 5/8	92.1	2 3/8	60.3	3 5/8	92.1
2 1/2	2 1/2	63.5	3 3/8	85.7	4 1/8	104.8	3	76.2	4 1/8	104.8
3	3 1/16	77.8	4 1/4	108.0	5	127.0	3 3/4	95.3	5	127.0
3 1/2	3 9/16	90.5	4 3/4	120.7	5 1/2	139.7	--	--	--	--
4	4 1/16	103.2	5 3/16	131.8	6 3/16	157.2	4 3/4	120.7	6 3/16	157.2
4 1/2	4 9/16	115.9	5 11/16	144.5	6 3/4	171.5	--	--	--	--
5	5 1/16	128.6	6 5/16	160.3	7 5/16	185.7	5 3/4	146.1	7 5/16	185.7
6	6 1/16	154.0	7 1/2	190.5	8 1/2	215.9	6 3/4	171.5	8 1/2	215.9
8	8	203.2	9 3/8	238.1	10 5/8	269.9	8 3/4	222.3	10 5/8	269.9
10	10	254.0	11 1/4	285.8	12 3/4	323.9	10 3/4	273.1	12 3/4	323.9
12	11 15/16	303.2	13 1/2	342.9	15	381.0	13	330.2	15	381.0
14	13 1/2	342.9	14 3/4	374.7	16 1/4	412.8	--	--	--	--
16	15 1/2	393.7	16 3/4	425.5	18 1/2	469.9	--	--	--	--
18	17 1/2	444.5	19 1/4	489.0	21	533.4	--	--	--	--
20	19 1/2	495.3	21	533.4	23	584.2	--	--	--	--
24	23 1/2	596.9	25 1/4	641.4	27 1/4	692.2	--	--	--	--

DIMENSIONES EN PULGADAS Y MILÍMETROS

Datos técnicos útiles

TORQUE REQUERIDO PARA APRIETE DE PERNOS

El esfuerzo de torsión requerido para producir una determinada tensión en el perno depende de cierto número de condiciones, algunas de las cuales son:

1. Diámetro del perno.
2. Tipo y número de hilos en la rosca del perno.
3. Material del perno.
4. Condición de las caras de roce de los tuercas.
5. Lubricación de las roscas del perno y caras de roce de las tuercas.

Las tablas que se presentan a continuación reflejan los resultados de muchas pruebas para determinar la relación

entre esfuerzo y tensión en el perno. Los valores se basan en tornillería de acero bien lubricada con una fuerte mezcla de grafito y aceite.

Se encontró que un perno no lubricado tiene un rendimiento de aproximadamente el 50 por ciento comparado con un perno bien lubricado; de igual manera, lubricantes diferentes producen resultados que varían entre los límites del 50 y el 100 por ciento de los valores de tensión tabulados.

DIÁMETRO NOMINAL DEL PERNO (pulgadas)	NÚMERO DE HILOS (Por pulgadas)	DIÁMETRO EN LA BASE DE LA ROSCA (pulgadas)	ÁREA EN LA BASE DE LA ROSCA (pulgadas cuadradas)	TENSIÓN					
				30.000 PSI		45.000 PSI		60.000 PSI	
				PAR Ft/Lbs	COMPRESIÓN Lbs	PAR Ft/Lbs	COMPRESIÓN Lbs	PAR Ft/Lbs	COMPRESIÓN Lbs
1/4	20	.185	.027	4	810	6	1215	8	1620
5/16	18	.240	.045	8	1350	12	2025	16	2700
3/8	16	.294	.068	12	2040	18	3060	24	4080
7/16	14	.345	.093	20	2790	30	4185	40	5580
1/2	13	.400	.126	30	3780	45	5670	60	7560
9/16	12	.454	.162	45	4860	68	7290	90	9720
5/8	11	.507	.202	60	6060	90	9090	120	12120
3/4	10	.620	.302	100	9060	150	13590	200	18120
7/8	9	.731	.419	160	12570	240	18855	320	25140
1	8	.838	.551	245	16530	368	24795	490	33060
1 1/8	8	.963	.728	355	21840	533	32760	710	43680
1 1/4	8	1.088	.929	500	27870	750	41805	1000	55740
1 3/8	8	1.213	1.155	680	34650	1020	51975	1360	69300
1 1/2	8	1.338	1.405	800	42150	1200	63225	1600	84300
1 5/8	8	1.463	1.680	1100	50400	1650	75600	2200	100800
1 3/4	8	1.588	1.980	1500	59400	2250	89100	3000	118800
1 7/8	8	1.713	2.304	2000	69120	3000	103680	4000	138240
2	8	1.838	2.652	2200	79560	3300	119340	4400	159120
2 1/4	8	2.088	3.423	3180	102690	4770	154035	6360	205380
2 1/2	8	2.338	4.292	4400	128760	6600	193140	8800	257520
2 3/4	8	2.588	5.259	5920	157770	8880	236655	11840	315540
3	8	2.838	6.324	7720	189720	11580	284580	15440	379440

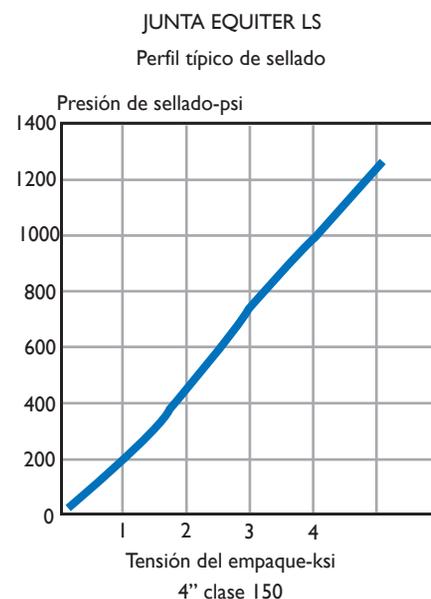
Presentación del tipo LS *Juntas espirometálicas para baja tensión

DISEÑADAS ESPECIALMENTE PARA SER UTILIZADAS CON BRIDAS CLASE 150

La junta LS ofrece el mismo cierre de alta integridad que se asocia con la junta espirometálica; sin embargo, la junta LS ha sido diseñada de tal forma que la compresión y los requisitos de sellado se consiguen bajo tensiones de asiento muy bajas. La junta LS está pensada para ser utilizada en aplicaciones de clase 150, donde los clientes tradicionalmente no utilizan juntas espirometálicas debido a su preocupación por exceder las tensiones de diseño permitidas.

En la junta espirometálica tradicional las vueltas de fleje metálico sobresalen del limitador de compresión; esto requiere una carga significativa para comprimir la junta al espesor óptimo de su funcionamiento.

La junta LS tiene sólo relleno de Grafito Flexible sobresaliendo por encima del limitador de compresión, por lo tanto, a medida que la junta se comprime, el relleno de Grafito Flexible se asienta en las caras de la brida, introduciendo así, el mecanismo de sellado en una etapa mucho más temprana



Juntas espirometálicas

PARA TAPAS DE CALDERA Y ENTRADAS HOMBRE

Las juntas para tapas de entrada de mano, tapa de tubo y bocas de hombre de calderas, llevan incorporado el perfil singular de espirometálica EQUITER. Fabricadas especialmente con relleno de Grafito Flexible, son ideales para servicios sujetos a corrosión, alta presión o temperatura. La anticipación de EQUITER a los desarrollos en los equipos modernos de generación de vapor e ingeniería y la habilidad para diseñar según requisitos especificados son una garantía para obtener un cierre perfecto a un costo mínimo de mantenimiento con altos estándares de rendimiento.

- Alto factor de seguridad en relación con las condiciones específicas de operación.
- Cargas de compresión proporcionales a tensiones seguras en las tapas.
- Elasticidad bajo cargas concentradas y fluctuantes.
- Servicio prolongado sin problemas.
- Reducción en los tiempos de limpieza del asiento.

TIPO M, MC Y MCS

Juntas espirometálicas para tapas de entrada de hombre de calderas.

Las construcciones espirales de junta EQUITER para entrada hombre tienen valores de compresión modificados para proporcionar cargas de asiento dentro del rango normal de las tapas.

Especificación de tamaño / rango

Están disponibles en forma circular, oblonga y oval para adecuarse a las configuraciones estándar de las bocas de hombre.



Redonda



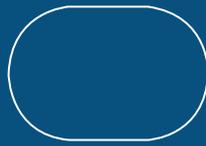
Oblonga



Oval



Redonda



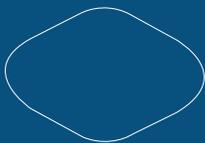
Oblonga



Oval



Rectangular



Diamante



Pera

TIPO T

Juntas espirometálicas para tapas de entrada de mano y tapones de tubos

Las características de diseño de la construcción básica espirometálica EQUITER evitan la necesidad de compuestos de sellado. Son particularmente adecuadas donde las caras viejas y estropeadas han hecho inefectivas otras juntas.

Especificación de tamaño / rango

Disponibles en varias formas estándar: Se suministran en espesores de 3.2 mm (0.125") ó 4.5 mm (0.175). Se recomienda el uso del espesor estándar de 4.5 mm en los conjuntos en los que el asiento y la tornillería son relativamente bajos.

MATERIALES

Los materiales estándar son fleje de acero inoxidable 304 y Grafito Flexible. Se dispone de materiales especiales para condiciones específicas de operación.

CÓMO HACER LOS PEDIDOS

Para solicitar pedidos o consultas es necesario adjuntar la siguiente información:

- Nombre del fabricante del equipo a calderera
- Tipo de junta
- Dimensiones de la junta
- Espesor de la junta
- Ancho de la zona de asiento
- Rango de presión
- Preferencias de materiales para la junta

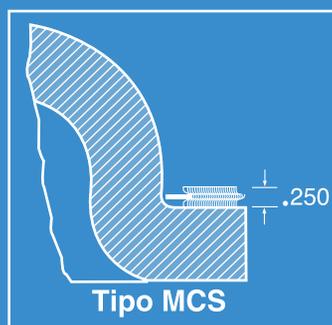
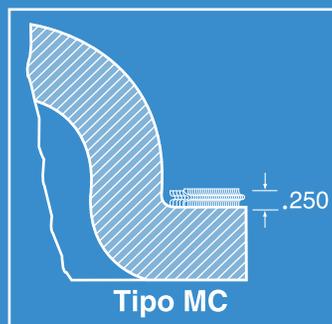
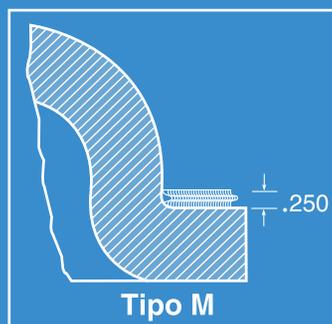
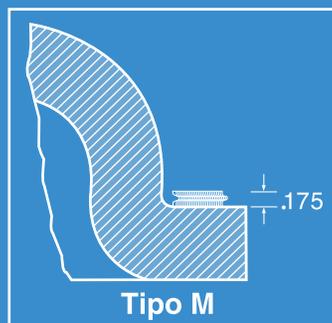
Tipos M y MC

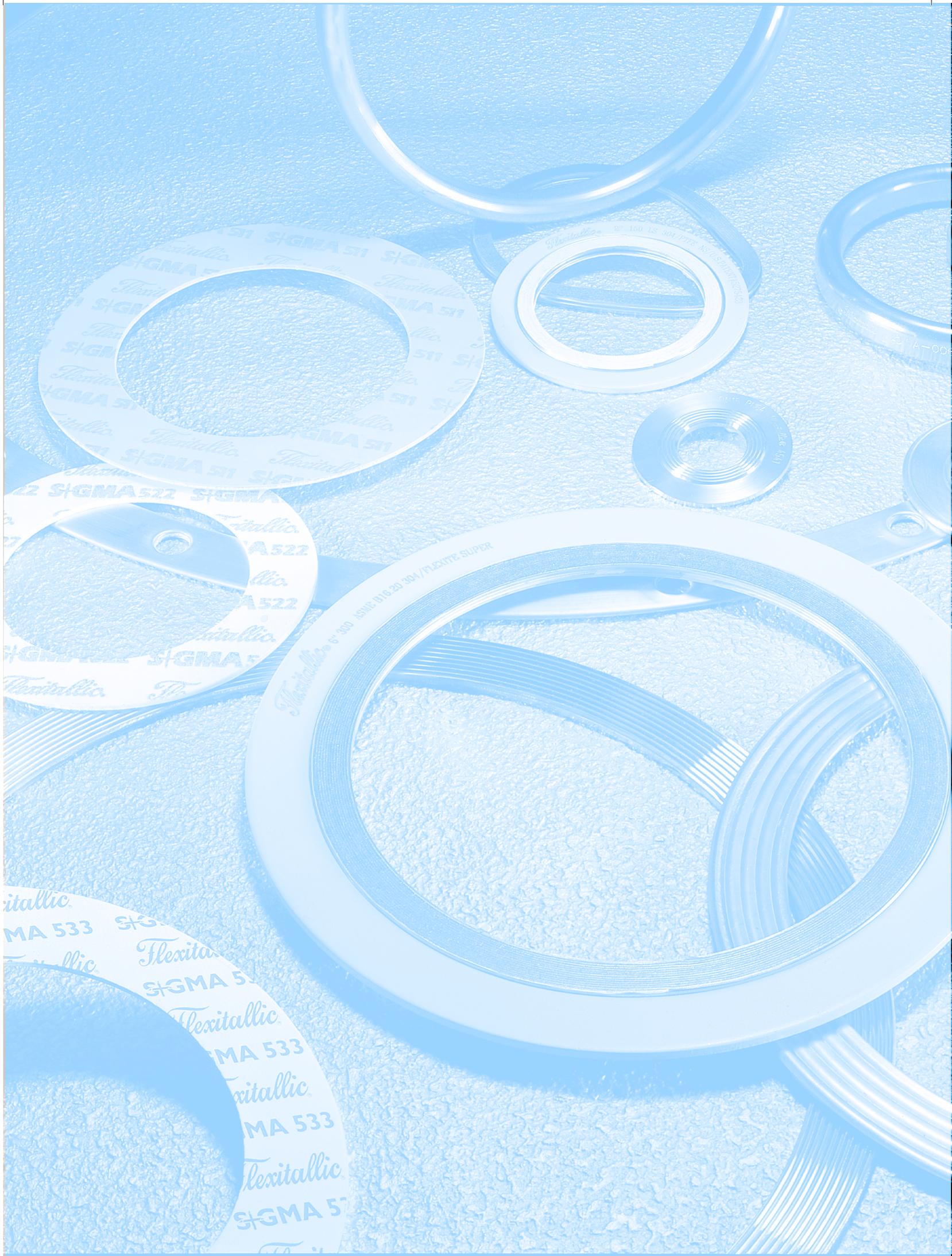
PARA TAPAS DE ENTRADA HOMBRE

JUNTAS ESPIROMETÁLICAS EQUITER TIPO MCS

Manteniendo nuestra tradición de liderazgo en la industria de la fabricación de juntas, es un placer presentar el Tipo MCS de junta espirometálica para utilizar en tapas de boca de hombre de calderas. La junta tipo MCS es un diseño exclusivo de EQUITER, consistente en una junta espirometálica EQUITER, con un anillo sólido interior. El elemento de sellado espirometálico proporciona elasticidad, fuerza, resistencia a reventar y un sellado superior. El anillo interior metálico evita la sobrecompresión de la junta, lo que es especialmente importante en calderas de alta presión. Además de esto, el anillo interior proporciona estabilidad y facilita el posicionamiento adecuado de la junta en la tapa evitando pisarla a causa de un desalineamiento o por irregularidades de la boca.

Se dispone de juntas espirometálicas EQUITER tipo MCS en un amplio rango de materiales para tapas de boca de hombre estándar; además de diseños especiales, en clases de presión de 0-499 psi, 0-999 psi, y 1000 psi y superiores. Para mayor información sobre las juntas espirometálicas EQUITER tipo MCS contactar a nuestros especialistas directo en la fábrica o al distribuidor autorizado más cercano.







Planta guadalajara

Equiter S.A. de C.V.
Calle 28 No. 2569
Zona Industrial
Guadalajara Jalisco, México
C.P. 44940

Teléfono

(0133) 31- 45-18-19
(0133) 31- 45-17-62
(0133) 31- 45-25-45
(0133) 31- 45-24-54

jmrobledor@condumex.com.mx
fcaballero@condumex.com.mx
rcalvaradov@condumex.com.mx

www.condumex.com

UNA EMPRESA DE

GRUPO CONDUMEX M.R.