

CINTAS DE GRAFOIL® CORRUGADAS



Empaquetadura Universal para Válvulas y Bombas

Principales propiedades de las cintas de Grafoil

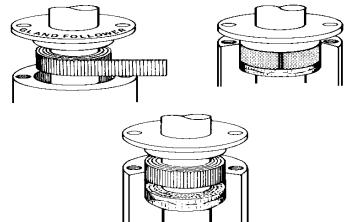
- ✓ Fabricadas a partir de grafito flexible marca Grafoil bajo normas ISO 9001 en argentina.
- ✓ De fricción muy reducida a cualquier velocidad del eje (autolubricante y excelente conductor térmico).
- ✓ Temperatura de operación: de -240° C hasta +2760° C en atmósferas inertes; hasta 650°C en vapor (umbral de inicio de oxidación en aire 455° C).
- ✓ No envejece (no se deteriora ni se quiebra) lo que implica una duración muy superior.
- ✓ Resiste la mayoría de los ataques químicos (Ph 0 a 14) y casi cualquier condición de presión, temperatura y velocidad de giro (Empaquetadura Universal).
- ✓ Al llegar al final del prensa no es necesario remover la empaquetadura. Simplemente se agrega más cinta de GRAFOIL en la parte superior de la caja.
- ✓ Debido a su carácter universal para empaquetaduras de válvulas y bombas reduce considerablemente el costo de almacenamiento

INSTALACIÓN

- 1) Selección de ancho correcto: a partir del ancho radial de la caja prensa, calcule que al comprimir la cinta en un 50% como mínimo produzca una empaquetadura de sección cuadrada.
- 2) Una vez seleccionado el ancho de la Cinta de GRAFOIL, envuelva alrededor del vástago, tantas vueltas como se indican en la tabla de más abajo, según el ancho radial de la caja prensa.
- 3) Introduzca la cinta dentro de la caja prensa estopa y comprímalo al menos hasta un 50% formando un anillo terminado sólido. Para obtener un buen resultado se deben tener en cuenta las siguientes recomendaciones.
- 4) Gire el vástago o eje antes de aflojar y retirar el prensa para el próximo anillo.
- 5) Repita la operación hasta formar la cantidad de anillos necesarios. Los largos de las cintas usados para cada anillos deben ser iguales para asegurarse la uniformidad de sus densidades.
- 6) Para obtener la mejor carga de prensa para la presión de la línea:
 - a) Ajuste una vuelta cada una de las tuercas del prensa hasta obtener una ligera pérdida.
 - b) Reajuste hasta llegar a la condición de pérdida deseada.
- 7) (Sólo para bombas) Después de formar todos los anillos ajuste las tuercas del prensa con los dedos. Haga funcionar el motor 10 o 15 veces ("golpes de motor"). Ajuste el prensa si continúa perdiendo.

Guía para la selección de números de vueltas

Ancho radial (Sección)	No.de vueltas
3"/16" (4.8 mm.)	7
1/4" (6.4 mm)	9
5/16" (7.9 mm)	12
3/8" (9.5 mm)	15
7/16" (11.1 mm)	17
1/2" (12.7 mm)	19



Dimensiones standard de los Rollos de GRAFOIL

Pulgadas	ANCHO		LARGO	
	Milímetros	Pies	Metros	Pies
0.25	6.4	25	7.6	
0.25	6.4	50	15.2	
0.50	12.7	50	15.2	
0.75	19.1	50	15.2	
1	25.4	50	15.2	
1.25	31.7	50	15.2	
1.50	38.1	50	15.2	

Grado “GTZ” para usos generales
Grado “GTK” con inhibidor de corrosión
Grado “GTJ” uso nuclear con inhibidor de corrosión (Low-ox)

Desde que las aplicaciones de sellado de fluido responden a múltiples variables y no sólo al elemento que aporta el sellado propiamente dicho, los datos consignados o pueden ser utilizados como garantía de calidad. Ellos son sólo orientativos y responden a usos típicos. Pueden ser modificados sin previo aviso por Glass Pack S.R.L.
Grafoil es una marca registrada de Neograp Solutions (USA)