

**EMPAQUETADURA TRENZADA
GLOSTER-PACK®**

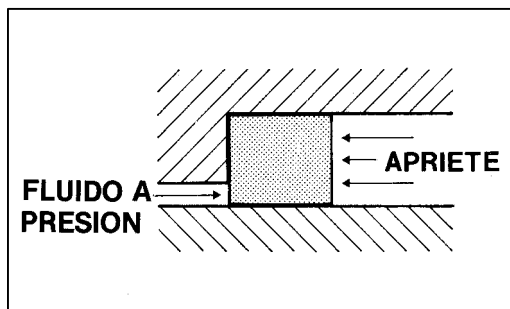
LIDERING

EMPAQUETADURA TRENZADA GLOSTER-PACK®

INTRODUCCION

La empaquetadura trenzada se emplea para estanqueizar movimientos rotativos, alternativos o helicoidales.

Su principio de funcionamiento o de estanqueidad se logra por la interferencia conseguida mediante un apriete exterior.



Nuestra empaquetadura trenzada viene presentada en rollos de diferentes metrajes.

El peso de estos rollos viene condicionado por la sección, la longitud y el material.

Este catálogo contiene una selección de los principales materiales, que pueden suministrarse, en función de las condiciones de trabajo y los puntos de aplicación.

MONTAJE

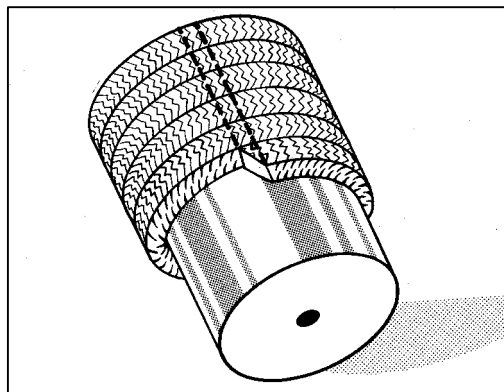
Para la utilización de la empaquetadura trenzada en las aplicaciones en que sea necesario su uso, se debe cortar a mano y conformar su anillo.

Se puede utilizar un patrón de corte o bien enrollar la empaquetadura alrededor del eje y cortar los anillos. El corte en bisel de 45° es el más adecuado.

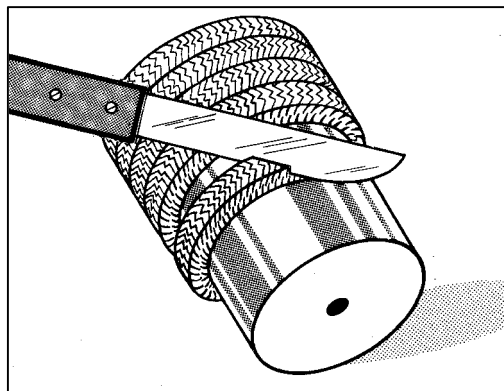
Los anillos han de introducirse en el prensa estopas, uno a uno, con los cortes desfasados 90° entre sí, y apretados por la brida del prensa estopas, con la mano. Se deja funcionar con fugas constantes unos 10 minutos y se aprieta hasta reducir las fugas hasta un nivel aceptable (10 a 20 gotas/minuto).

La fuga en forma de goteo es esencial y asegura que los anillos no se sobrecalienten.

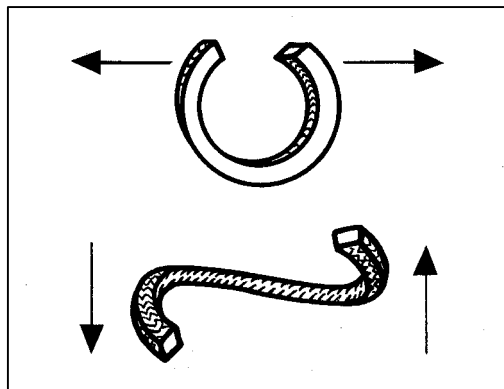
Se puede considerar un apriete adecuado en las empaquetaduras para bombas de 0,5 – 1,5 N/cm². Para válvulas se aconseja un apriete mínimo de 5 N/cm².



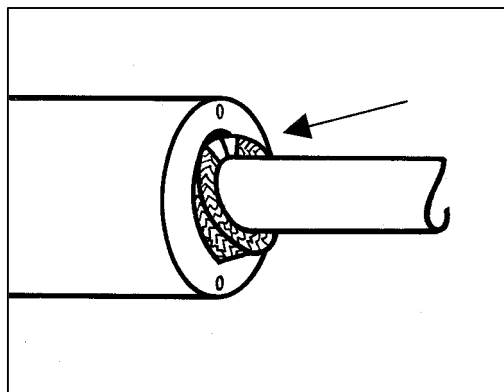
Operación A



Operación B



Operación C



Operación D

SELECCION

Para determinar el tipo adecuado de empaquetadura trenzada se deben conocer:

- Fluido (líquido o gas).
- pH.
- Temperatura.
- Presión.

- Tipo de movimiento.
- Velocidad.
- \varnothing de eje y su alojamiento.

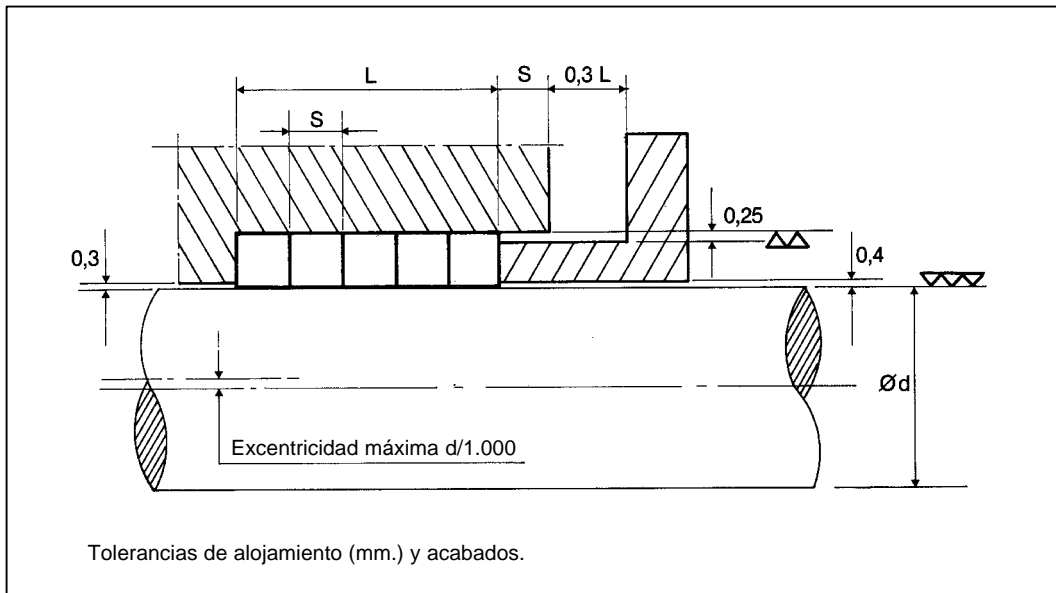
Es imprescindible tener en cuenta todos y cada uno de estos detalles para seleccionar el tipo idóneo de empaquetadura.

ACABADOS SUPERFICIALES, ALOJAMIENTOS

Para el buen funcionamiento de la empaquetadura trenzada, es necesario que trabaje en alojamientos con unos acabados determinados, de lo contrario se desgastará rápidamente.

- Ejes de bombas centrífugas
 - Husillos
 - Camisas
- } Rt = 1 a 2,5 micras
- Prensa estopas Rt = 16 micras (\varnothing ext.)

La dureza del eje deberá ser de 50 Rockwell C, como mínimo.

















TOLERANCIAS DE FABRICACION

SECCION (mm)	TOLERANCIA (mm)
hasta 6	$\pm 0,4$
Desde 6 hasta 12	$\pm 0,8$
Desde 12	$\pm 1,6$

METRAJE Y PRESENTACION STANDARD

Sección	Metros	Presentación
4	50	Carrete
5	40	Carrete
6	20	Carrete
8	15	Carrete
10	10	Carrete
12	15	Rollo
14	12	Rollo
16	10	Rollo
18	10	Rollo
20	8	Rollo
22	5	Rollo
25	5	Rollo

REFERENCIAS STANDARD

TIPO	FOTO	DESCRIPCION	PRESION	TEMPERATURA	pH	VELOCIDAD
FA 2490		Fabricada en fibra acrílica, lubricada hilo a hilo con PTFE. Trenzada en diagonal.	100 bar	-100 a 260°C	1-13	15 m/s
FK 6200		Fabricada en fibra KYNOL®. Lubricada con dispersión de PTFE. Trenzada en diagonal.	100 bar	-100 a 260°C	1-12	10 m/s
TL 4050		Fabricada en PTFE e impregnada hilo a hilo con dispersión de PTFE. Trenzada en diagonal.	50 bar	-150 a 260°C	0-14	8 m/s
TS 4050		Fabricada en PTFE sin lubricar. Trenzada en diagonal.	100 bar	-150 a 260°C	0-14	4 m/s
KV 30010		Fabricada en fibra aramídica y lubricada hilo a hilo con PTFE. Trenzada en diagonal.	165 bar	-150 a 260°C	2-12	10 m/s
KT 30410		Compuesta de fibra aramídica y PTFE. Lubricada con dispersión de PTFE. Trenzada en diagonal.	150 bar	-100 a 260°C	2-12	15 m/s
KT 30810		Compuesta de fibra aramídica y fibra GFO®. Trenzada en diagonal.	150 bar	-100 a 260°C	2-12	20 m/s
TG 4380		Fabricada en fibra GFO®. Trenzada en diagonal.	50 bar	-150 a 260°C	0-14	30 m/s
GP 20010		Fabricada en fibra de grafito puro. Trenzada en diagonal.	50 bar	-60 a 650°C	0-14	25 m/s
CL 20000		Fabricada en fibra de carbono lubricado. Trenzada en diagonal.	50 bar	-60 a 600°C	0-14	25 m/s
GR 3030		Fabricada en fibra de grafito puro en escamas. Trenzada en diagonal.	50 bar	-60 a 450°C	0-14	25 m/s
AG 6100		Fabricada en amianto, lubricada hilo a hilo con grafito. Trenzada en diagonal.	125 bar	-40 a 300°C	4-10	10 m/s
AT 10200		Fabricada en amianto, lubricada hilo a hilo con PTFE. Trenzada en diagonal.	125 bar	-150 a 260°C	2-12	10 m/s
AI 1690		Fabricada en amianto reforzado con hilos de Inconel y lubricada con grafito e inhibidor de la corrosión.	350 bar	-50 a 650°C	4-12	---

REFERENCIAS ESPECIALES

TIPO	DESCRIPCION	PRESION	TEMPERATURA	pH	VELOCIDAD
FV 7100	Algodón impregnado de grasa y grafitado.	60 bar	120°C	6-8	6 m/s
FV 7200	Algodón impregnado de grasa.	40 bar	100°C	6-8	6 m/s
FV 7300	Cáñamo ensebado.	50 bar	120°C	6-8	6 m/s
FC 11000	Fibra cerámica.	50 bar	1200°C	2-12	---
HV 9000	Fibra de vidrio.	250 bar	600°C	5-11	---
HV 9100	Fibra de vidrio grafitada.	250 bar	550°C	3-12	3 m/s
HV 9080	Fibra de vidrio grafitada e Inconel.	400 bar	550°C	3-12	---
HV 9200	Fibra de vidrio teflonada.	250 bar	260°C	2-12	4 m/s
HA 30000	Hilo aramida teflonado.	100 bar	260°C	2-12	10 m/s
FV 7400	Lino teflonado.	50 bar	120°C	5-11	12 m/s
ET 5100	PTFE extrusionado.	20 bar	250°C	0-14	15 m/s
ET 5200	PTFE y grafito extrusionado.	20 bar	250°C	0-14	15 m/s
AI 1670	Amianto reforzado con Inconel y mica.	350 bar	650°C	5-11	---
AP 1000	Amianto puro.	50 bar	500°C	5-11	---

Pueden suministrarse otros tipos y composiciones de empaquetadura trenzada.

LIDERING



LIDERING, S.A.

Pg. Ferrocarrils Catalans, 106 - 108
08940 Cornellà de Llobregat BARCELONA
Tel: 93 480 44 00 Fax: 93 480 44 04

Cyesa,11
28017 MADRID
Tel: 91 724 13 83 Fax: 91 361 40 20

LIDERING, S.A.R.L.

Parc des Aqueducs, Lot E
Chemin du Favier RD 42
69230 Saint-Genis-Laval FRANCE
Tél: 04 72 67 02 67 Fax: 04 78 56 04 08

S.A. CONTINENTAL SEALS NEW N.V.
(LIDERING GROUP)

Ch. de Louvain 270 - Leuvensestwg
1410 Waterloo BELGIQUE-BELGIË
Tél: 02 357 06 30 Fax: 02 354 29 86