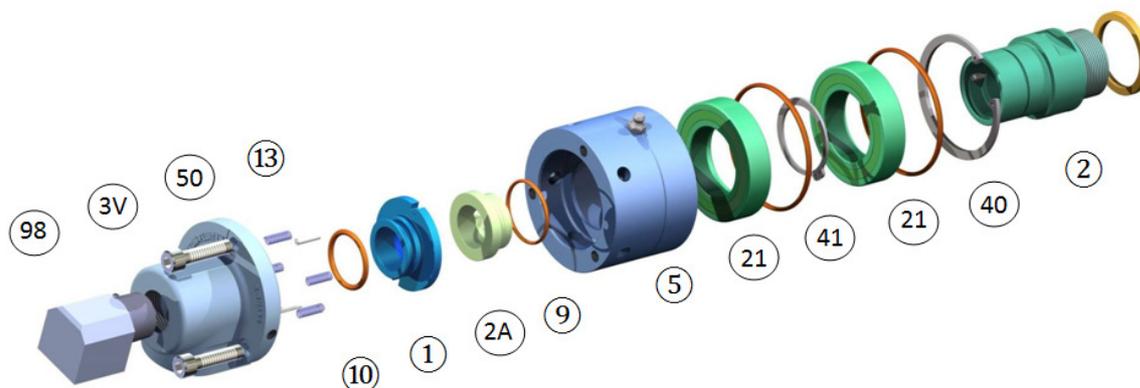


# Instrucciones de montaje y reparación de Junta Rotativa tipo R-RH (3/8" – 2")



Por favor, siga los procedimientos de seguridad de su empresa siempre que trabaje con juntas rotativas Johnson-Fluiten y lea todas las instrucciones antes de proceder.

Remítase a los planos de su junta rotativa Johnson-Fluiten para la identificación de las partes. Si tiene alguna duda, por favor póngase en contacto con su representante de ventas o con Johnson-Fluiten directamente.

Lubricar todas las sujeciones con compuesto anti-agarrotamiento. Apriete todos los tornillos en forma de estrella. Las especificaciones del esfuerzo de torsión se indican en las instrucciones de instalación o en [www.johnson-fluiten.com](http://www.johnson-fluiten.com).

Liberar la presión residual del sistema. Cierre la válvula de entrada y salida y permita que la junta rotativa se enfríe suficientemente.

## MANTENIMIENTO ORDINARIO

### Lubricación rodamiento de bolas

Los rodamientos de bolas del tipo de junta rotativa R no necesitan lubricación, ya que estos rodamientos están lubricados de por vida. El tipo de junta rotativa RH necesita ser lubricada con Krytox GPL226 o equivalentes cada 5000 horas de operación a temperaturas de hasta 150°C, cada 2000 horas de operación para temperaturas por encima de 150°C. Véase la Tabla 1 para el detalle de la cantidad de grasa necesaria. Se recomienda reemplazar los nuevos rodamientos Johnson-Fluiten prelubricados.

### Reemplazo de los aros de grafito

- Aflojar y retirar los tornillos (3V), desenganchar el cuerpo (50) del soporte (5).
- Retire del cuerpo (50) el cierre estacionario (1) con la junta tórica (10) y el juego de resortes (13).
- Retire del rotor (2) el cierre (2A) con la junta tórica (9).

*NOTA: Las Juntas Rotativas R009 y R012 tienen un anillo giratorio integrado en el rotor, por lo que necesitan ser reemplazados (ver sección sustitución del rodamiento).*

- Limpiar con cuidado el extremo del rotor (2) donde se encuentra la junta tórica y el orificio del cabezal (50). No rayar las superficies.
- Asegúrese de que las caras del sello están limpias. En el caso sea necesario, limpie la superficie del anillo fijo (1) y el cierre (2A) utilizando un paño sin pelusa y acetona.
- Lubricar la junta con grasa de silicona SIL133 o equivalente. Presione suavemente el nuevo cierre (2A) con la junta tórica (9) en el rotor (2).
- Inserte los nuevos resortes (13) en los orificios correspondientes del cuerpo (50).
- Lubrique la junta con grasa de silicona SIL133 o equivalente. Presione suavemente el sello (1) con la junta tórica (10) en el alojamiento del cuerpo (50).
- Inspeccione el casquillo del tubo horizontal en el codo (98) si está equipada con él (version doble paso): sustituir el codo si lo usa. Inspeccione los cojinetes. Si necesitan ser sustituidos, seguir las instrucciones de sustitución de rodamiento de bolas.
- Asegure el cabezal (50) al cuerpo (5) con los tornillos de bloqueo (3V). Ver las especificaciones de torsión en las instrucciones de instalación o en [www.johnson-fluiten.com](http://www.johnson-fluiten.com).

La Junta Rotativa Johnson-Fluiten ya está lista para ser colocada de nuevo en servicio.

*NOTA: no utilice antiadherente o productos con base de petróleo en juntas tóricas. Sólo lubricar con el tipo de grasa indicada en estas instrucciones. Use guantes de látex cuando lubrique las juntas tóricas.*

## MANTENIMIENTO AVANZADO

DESMONTE DEL GRUPO DE SELLOS DEBE SER REALIZADO EN TALLER DE JOHNSON-FLUITEN. PROCEDIMIENTOS ABAJO ESPECIFICADOS DEBEN SER USADOS SOLO EN CAOS DE XTREMA URGENCIA.

## RESOLUCIÓN DE PROBLEMAS

PROBLEMA	CAUSA DEL PROBLEMA	ACCIÓN
Escapes detectados en los orificios de drenaje	Desgaste o daños en los cierres Daños en las juntas tóricas 9 y/o 10.	La sustitución de los elementos de sellado (kit reparación).
Sobrecalentamiento o ruido elevado	No suficiente lubricación de los rodamientos (juntas tipo RH) Desgaste de los rodamientos de bolas	Lubricar como se describe en la tabla 1 (juntas tipo RH). Sustitución de los rodamientos.

**Tabla 1 : Cantidad de grasa Krytox para rodamientos (juntas rotativas RH)**

DIMENSIONES	Cantidad (c.c.)	Cantidad (g)
RH009	4,2	8,0
RH012	4,8	9,2
RH019	6,4	12,6
RH025	11,4	22,4
RH031	16,0	31,0
RH038	23,2	45,2
RH050	25,6	50,0

### Sustitución de rodamientos de bolas

- Aflojar y retirar los tornillos (3V), soltar el cuerpo (5) del soporte (5).
  - Retire del cuerpo (5) el sello (1) con la junta tórica (10) y el conjunto de resortes (13).
  - Retire del rotor (2) el sello (2A) con la junta tórica (9).
  - Retire el anillo de retención (40).
  - Retire el rotor (2) con los rodamientos (21). Si el rotor y los rodamientos no deslizan libremente, una ligera presión puede ser aplicada al extremo de la boquilla mientras se mantiene el cuerpo en una prensa.
  - Retire primero el rodamiento (21), el anillo de retención (41) y el segundo rodamiento (21). Limpie y seque el rotor para su reutilización.
  - Deslizar el nuevo rodamiento (21) sobre el rotor (2) hasta que se asiente sobre su asiento. Para los rodamientos con protección (junta tipo RH), el primer rodamiento debe ser instalado con la protección hacia abajo.
  - Instale el anillo de retención (41) sobre el rotor (2).
  - Deslice el segundo rodamiento nuevo en el rotor hasta que repose contra el anillo de retención. Si se utiliza un rodamiento con una protección (junta tipo RH) el lado abierto debe estar hacia abajo. Cuando se ha completado el montaje, los lados abiertos de la protección individual del rodamiento deben reposar contra el anillo de retención (41).
  - Coloque el cuerpo (5) sobre el conjunto rodamiento/boquilla y deslicelo hasta su posición. Si el cuerpo no se desliza libremente sobre los rodamientos, retire e inspeccione en busca de rebabas, etc. Una mínima fuerza se debe aplicar al cuerpo para que se deslice sobre los rodamientos, para prevenirlos de cualquier daño.
  - Mientras se mantiene el conjunto ensamblado, girarlo sobre una superficie plana e instale el anillo de retención (40).
- Siga las instrucciones de sustitución de los cierres para completar la reparación.
  - La Junta Rotativa Johnson-fluiten ya está lista para ser colocada de nuevo en servicio.

### Garantía Johnson-Fluiten

Los productos Johnson-Fluiten se elaboran con un elevado nivel de calidad. El rendimiento es lo que deseamos: eso es lo que ofrecemos. Productos Johnson-Fluiten están garantizados contra defectos de materiales y mano de obra por un período de un año después de la fecha de envío. Se entiende y acuerda expresamente que el límite de responsabilidad de Johnson-Fluiten debe ser la reparación o nuevo suministro del producto no defectuoso, como única opción de Johnson-Fluiten,

