

El material para altas temperaturas, ahora en juntas espirometalicas.

El estilo **RAITHERM® RSi** es una junta espirometalica compuesta por una espiral de acero inoxidable 316L (otras aleaciones disponibles bajo consulta) y material de sellado de minerales para altas temperaturas resistentes a la oxidación. Además, incorpora un anillo centrador exterior de acero inoxidable 316L.

Este anillo exterior facilita el centrado de la junta, proporciona fuerza radial adicional, ayuda a prevenir desalineamientos y sirve como punto de referencia para determinar la compresión adecuada durante la instalación de los espárragos. Asimismo, el estilo **RSi** cuenta con un anillo interno de refuerzo diseñado para prevenir el pandeo de la junta, fenómeno conocido como "buckling".

La junta presenta un espesor nominal de 0.175", logrando una compresión óptima de 0.130".

Las juntas **RAITHERM® RSi** se fabrican bajo el concepto **UNI-BODY**, garantizando que todas las piezas metálicas estén construidas con el mismo material.

**Ideal para:** Bridas tipo cara realzada, cara plana o uniones de bridas circulares.

**Datos técnicos:**

Propiedades:	Valor
Temperatura, Máxima:	+1,000°C*
Temperatura, Mínima:	-25°C
Presión Máxima:	434 bar
Caras de Sellado:	Cara Realzada (RF) Cara Plana (FF)
Acabado Superficial de la brida (Ra):	3.2-6.3µ (125-250 µ")

\* la aleación debe soportar la misma o mayor temperatura.

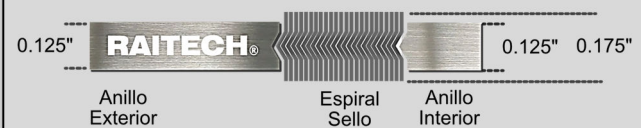
**Como ordenar:**

**Material de sellado:** raitherm®  
**Tipo de Junta:** raitherm® RSi  
**Metal Anillo Interior:** 304 / 316L / MON\*  
**Metal Espiral:** 304 / 316L / MON\*  
**Metal Anillo Exterior:** 304 / 316L / MON\*  
**Diámetro:** 1/2" hasta 60", serie A o B.  
**Clase:** 150#, 300#, 400#, 600#, 900#, 1500#, 2500#

\*\*otras aleaciones bajo solicitud.



**Perfil del material:**



**Otras aleaciones disponibles:**

Metal	Rango de Temperatura		Abreviación
<b>304ss</b>	-195°C	+760°C	304
<b>316L</b>	-195°C	+760°C	316L
<b>317L</b>	-195°C	+760°C	317L
<b>321</b>	-195°C	+760°C	321
<b>347</b>	-195°C	+925°C	347
<b>Acero al carbón</b>	-40°C	+540°C	CS
<b>Alloy 20</b>	-185°C	+760°C	A20
<b>Hastelloy® B2</b>	-185°C	+1,090°C	HASTB
<b>Hastelloy® C276</b>	-185°C	+1,090°C	HASTC
<b>Incoloy® 800</b>	-100°C	+870°C	IN800
<b>Incoloy® 825</b>	-100°C	+870°C	IN825
<b>Inconel® 600</b>	-100°C	+1,090°C	INC600
<b>Inconel® 625</b>	-100°C	+1,090°C	INC625
<b>Inconel® X750</b>	-100°C	+1,090°C	INX
<b>Monel® 400</b>	-130°C	+820°C	MON
<b>Nickel 200</b>	-195°C	+760°C	NI
<b>Titanio</b>	-195°C	+1,090°C	TI



**Nunca reutilice ningún tipo de junta, evite accidentes.**

## **NOTAS IMPORTANTES:**

Las juntas espirometálicas son materiales delicados, especialmente en diámetros mayores.  
Nunca cargue las juntas de los anillos interiores o de la espiral.

## **RECOMENDACIONES:**

- 1-. Nunca reutilice ningún tipo de juntas de sellado, esto es por su seguridad.
- 2-. Solo deberá usar juntas conforme a norma y nunca utilizar juntas fuera de norma.
- 3-. Juntas espirometalicas de grandes dimensiones son propensas a desarmarse por la flexibilidad del metal en dichos diámetros.
- 4-. Las juntas espirometalicas deben tener los anillos perfectamente planos para una operación correcta.
- 5-. Asegúrese que las espirometalicas a utilizar cumplan con los espesores de la norma o la especificación aplicable.
- 6-. Para un correcto funcionamiento las superficies de las bridas deben de estar en perfecto estado cumpliendo con un limite de deformidades o defectos menores a 6 micras. Así mismo las bridas deben estar perfectamente alineadas y paralelas.

## **ALMACENAJE:**

- 1-. Almacene las juntas en un lugar seco y temperatura ambiente.
- 2-. Si las juntas son expuestas a grasas, aceites o solventes, límpielas antes de usarlas.
- 3-. Proteja las caras de sellado para evitar daños.
- 4-. Almacene las juntas de forma horizontal, para evitar tensión en juntas espirometalicas.