

RAITECH® HEXA:GRAF® NOX RS

La junta espirometalica de baja oxidación para altas temperaturas.

El estilo **HEXAGRAF® NOX RS** consiste en una junta espirometalica compuesta por una espiral de acero inoxidable 316L (otras aleaciones disponibles bajo consulta) y material de sellado de grafito expandido **HEXAGRAF® NOX**. Gracias a nuestra tecnología **NOX**, el grafito es más resistente a la oxidación. Además, cuenta con un anillo centrador exterior de acero inoxidable 316L (otras aleaciones disponibles bajo consulta), el cual se utiliza también para asegurar una compresión calibrada. Es ideal para su uso en bridas tipo cara realzada, cara plana o uniones de bridas circulares.

El estilo **HEXAGRAF® NOX RS** tiene un espesor nominal de 0.175", diseñado para una compresión óptima de 0.130".

Las juntas **RAITHERM® HEXAGRAF® NOX RS** se fabrican bajo el concepto **UNI-BODY**, donde todos los componentes metálicos son del mismo material.

El anillo exterior facilita el centrado de la junta, proporciona fuerza radial adicional, ayuda a prevenir desalineaciones y sirve como punto de referencia para determinar la compresión necesaria durante la instalación de los espárragos.

Nota: Según la norma **ASME B16.20**, se recomienda el uso de juntas tipo **RSi** (con anillo interno), a menos que el cliente especifique lo contrario.

Datos técnicos:

Propiedades:	Valor
Temperatura, Máxima:	+650°C (vapor), +550°C
Temperatura, Mínima:	-195°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")

Como ordenar: **graphite, only better^{MR}**

Material de sellado: HEXAGRAF® NOX

Tipo de Junta: RS

Metal Anillo Interior: ----

Metal Espiral: 316L*

Metal Anillo Exterior: 316L*

Diámetro: 2"

Clase: 150#, 300#, 400#, 600#, 900#, 1500#, 2500#

* HEXA:GRAF NOX RS usa acero 316L como estándar, otras aleaciones bajo solicitud.



Ficha Técnica.

Página 1/3



Perfil de la junta:



Otras aleaciones disponibles:

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

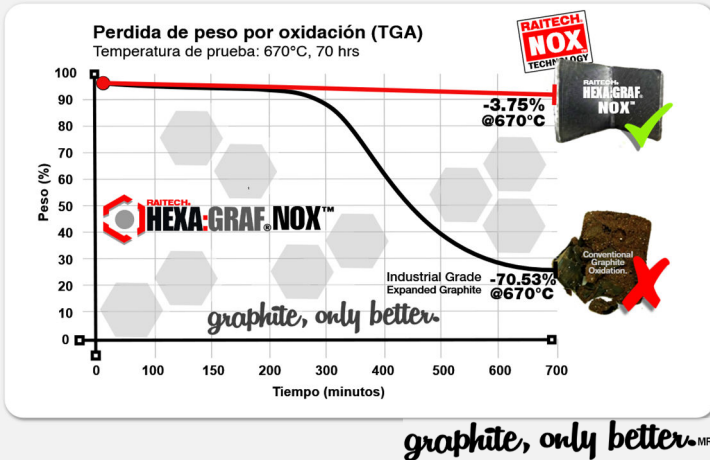


Nunca reutilice ningún tipo de junta, evite accidentes.

www.hexagraf.mx

Toda la información técnica y las recomendaciones dadas en este documento son en base a nuestra experiencias, Sin embargo, no aceptamos cualquier tipo de responsabilidad. Los datos y valores presentados deben ser revisados por el usuario, partiendo de que el éxito en el sellado solo puede darse evaluando todos los parámetros y variables directamente en el sitio de trabajo. Los parámetros en este documento son aproximados y pueden tener influencia mutua si ocurren simultáneamente, póngase en contacto con nosotros en aplicaciones críticas o donde exista duda.

RAITECH® NOX™ Technology.



La tecnología RAITECH® NOX™ le permite a los materiales fabricados con esta, resistir mas la oxidación natural causada por altas temperaturas en el contenido de carbón que se encuentra pegado en las estructuras amorfas del grafito .

Con nuestra tecnología NOX™ hemos minimizado la porosidad natural del grafito usando aditivos que cubren las moléculas de carbón minimizando así su oxidación en comparación de los grafitos comunes en el mercado.

Lo que se traduce en mayor seguridad y mas tiempo en la aplicación, logrando de esta manera disminuir los costos y aumentar la producción.

Ventajas grafito HEXA:GRAF® NOX®

Propiedades sobresalientes de sellado

- Baja permeabilidad a gases y líquidos.
- Sin fluencia (deformación) en frío ni en caliente hasta la máxima presión permisible de la junta.
- Comportamiento suave ante cambios de temperatura.

Estabilidad

- Alta resistencia a medios químicos y radiación.
- La ausencia de aglutinantes significa que no hay envejecimiento ni fragilización.
- Alto esfuerzo residual.
- Estabilidad a largo plazo en compresibilidad y recuperación en un amplio rango de temperaturas.

Rango de aplicación

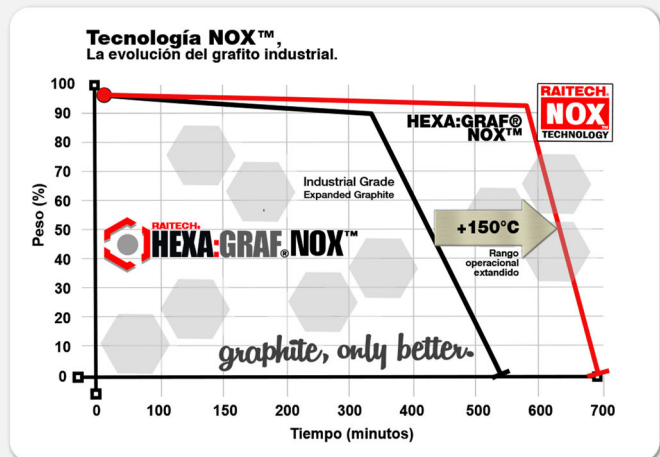
- Desde -269 °C (-452 °F) hasta aprox. 3000 °C (5432 °F):
- Dependiendo de las condiciones de instalación y operación.
- Hasta aprox. 800 °C (1472 °F) en una atmósfera inerte (se deben observar los límites impuestos por el refuerzo metálico).
- En aire de aprox. 400 °C (752 °F) a 600 °C (1112 °F).

Beneficios para el usuario

- Flexibilidad y suavidad.
- Sin riesgos para la salud y con el medio ambiente.

* Con gusto podemos hacer recomendaciones específicas.

NOX™ Technology extended range.



Tecnología RAITECH® NOX™

Esta tecnología le permite a los materiales fabricados con esta, resistir mas la oxidación natural causada por altas temperaturas en el contenido de carbón que se encuentra pegado en las estructuras amorfas del grafito .

Con nuestra tecnología NOX™ hemos minimizado la porosidad natural del grafito usando aditivos que cubren las moléculas de carbón minimizando así su oxidación en comparación de los grafitos comunes en el mercado. Lo que se traduce en mayor seguridad y mas tiempo en la aplicación, logrando de esta manera disminuir los costos y aumentar la producción.

RAITECH®
lo hicimos fácil pensando en ti.

www.hexagraf.mx

NOTAS IMPORTANTES:

Las juntas espirometalicas 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 acabado superficial concentrico de entre 3.2-6.3 μ . 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.