

La junta espirometalica de baja huella de carbón, con anillo exterior en acero inoxidable.

El estilo **RAIFLEX® 340 RSi** es una junta espirometalica compuesta por una espiral de acero inoxidable a elección del cliente y material de sellado de grafito expandido 98% grado industrial, para la mayoría de las aplicaciones industriales. Además, incorpora un anillo centrador exterior de acero inoxidable ferrítico, que evita el uso de hornos, pintura y solventes, ayudando así a reducir la huella de carbón.

El anillo exterior facilita el centrado de la junta, proporciona una fuerza radial adicional, ayudando a prevenir desalineamientos y sirve como punto de referencia para determinar la compresión adecuada durante la instalación de los espárragos. Así mismo, el estilo **RSi** cuenta con un anillo interno de refuerzo, del mismo material que la espiral, diseñado para prevenir el pandeo de la junta, fenómeno conocido como "buckling".

Las juntas **RAIFLEX® 340** disminuyen la huella de carbón, al no utilizar ningún tipo de pintura, solvente ni hornos en su proceso de fabricación, utilizando para los anillos exteriores una aleación inoxidable ferrítica.

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

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

Datos técnicos:

Propiedades:	Valor
Temperatura, Máxima:	+650°C (vapor), +450°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:

Material de sellado: Grafito
Tipo de Junta: raiflex® 340 RSi
Metal Anillo Interior: 304 / 316L*
Metal Espiral: 304 / 316L*
Metal Anillo Exterior: Inox. ferrítico.
Diámetro: 2"
Clase: 150#, 300#, 400#, 600#, 900#, 1500#, 2500#

** Otras aleaciones bajo consulta.



tipo CGI

Perfil del material:



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.**

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.

RAITECH.
**LOW CARBON
FOOTPRINT
GASKET.**

Las juntas que no
utilizan hornos, pinturas
ni solventes en el
proceso de fabricación.