

La junta espirometalica de inoxidable 316L y RAIFLON® 3400 grado alimenticio.

El estilo RAIFLON® RSI cuenta con una espiral en acero inoxidable 316L y un material de relleno en RAIFLON® 3400s, este conjunto se conoce como elemento sellante, además posee un anillo centrador exterior de acero inoxidable 316L para garantizar la máxima pureza en plantas alimenticias, el anillo también es usado para una compresión calibrada, Ideal para usarse en bridas tipo cara realzada, cara plana o uniones de bridas circulares.

El estilo RAIFLON® RSI cuenta con un anillo interior en acero inoxidable 316L como estándar (*otras aleaciones bajo consulta*), que ayuda a limitar la compresión y evitar el "Buckling" o enrollamiento al interior.

El estilo RAIFLON® RSI tiene un espesor nominal de 0.175", para una compresión optima de 0.130".

El anillo exterior fabricado en acero inoxidable 316L estándar (*otras aleaciones bajo consulta*) que facilita el centrado de la junta, provee una fuerza adicional radial, ayuda a prevenir des-alineamientos, y sirve como punto de referencia para determinar la cantidad de compresión a usarse durante la instalación de los espárragos.

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

Datos técnicos:

Propiedades:	Valor
Temperatura, Máxima:	+288°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: PTFE
Tipo de Junta: RAIFLON® RSi
Metal Anillo Interior: 316L*
Metal Espiral: 316L*
Metal Anillo Exterior: 316L
Diámetro: 2"
Clase: 150#, 300#, 400#, 600#, 900#, 1500#, 2500#

** RAIFLON® Rsi está fabricado con acero 316L como estándar, Otras aleaciones bajo consulta.

www.raitech.mx

Toda la información técnica y las recomendaciones dadas en este documento son en base a nuestra experiencias, Sin embargo, no aceptamos cualquier tipo 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.



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.



www.raitech.mx