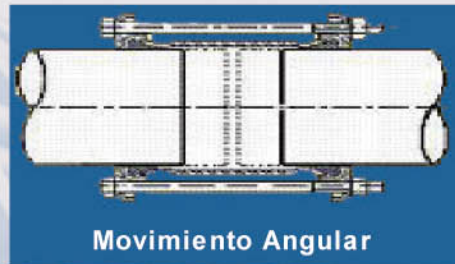
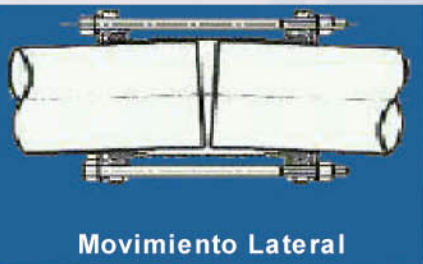




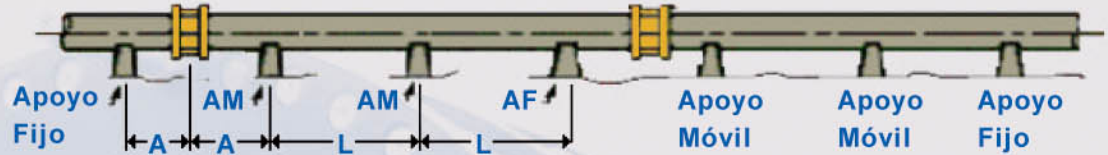
UNION PARA CAÑERIAS DE ACERO (TIPO DRESSER)



Dia. Nominal Pulg.	Dia. Nominal MM	Dia. Ext. Cañería	Dia. Ext. Brida	Largo Total de Unión	Mov. Axial Max.(mm)	Mov. Angular Max.(Gr°)	Hilos Cant.	Hilos Dimension
2	50	60	155	170	10	4°	4	5/8 x 330
3	75	89	190	170	10	4°	4	5/8 x 330
4	100	114	215	170	10	4°	4	5/8 x 330
5	125	141	245	170	10	4°	6	5/8 x 330
6	150	168	275	170	10	4°	6	5/8 x 330
8	200	219	325	170	10	4°	6	5/8 x 330
10	250	273	380	170	10	4°	8	5/8 x 330
12	300	324	430	170	10	4°	8	5/8 x 330
14	350	355	465	170	10	4°	8	5/8 x 330
16	400	406	515	240	10	4°	10	5/8 x 330
18	450	457	570	240	10	4°	10	5/8 x 330
20	500	508	625	240	10	4°	12	5/8 x 330
24	600	610	740	240	10	4°	14	5/8 x 330
28	700	711	840	240	10	4°	14	5/8 x 330
32	800	813	940	240	10	3°	16	5/8 x 330
36	900	914	1055	325	10	3°	16	5/8 x 330
40	1000	1016	1155	325	10	3°	16	5/8 x 330

GUIA DE INSTALACION UNION PARA CAÑERIAS DE ACERO (TIPO DRESSER)

AM	APOYO MOVIL
AF	APOYO FIJO
A	500 mm
L	DISTANCIA ENTRE APOYOS MÓVILES



Recomendaciones para Instalación

Limpiar los extremos de las cañerías que serán unidas (Aprox. 200mm en cada extremo). Remover completamente rebabas, restos de soldaduras, óxidos, grasas, etc., de forma tal que las cañerías queden perfectamente lisas y limpias, sin hendiduras o salientes, que puedan perjudicar el montaje de la junta. Colocar los flanges prensa, deslizándolos en el área limpia de las cañerías. Instalar los sellos de goma, previamente limpios, cerca de los flanges (Uno en cada extremo). Recomendamos que, después de limpiar los sellos de goma y antes de instalarlos sean sumergidos en una solución de agua y jabón (glicerina, tratándose de temperaturas bajo 0° C), la que facilitara el montaje.

Limpiar bien el cilindro central, observando en particular los extremos con bisel, donde ajustaran los sellos de goma.

Instalar el cilindro central sobre un extremo de la cañería.

Insertar los pernos de ajuste. Apretar las tuercas manualmente hasta ajustar los flanges. El apriete final deberá ser dado con 2 llaves fijas (Recomendamos que una de ellas sea llave torque), una produciendo el apriete y la otra impidiendo el giro del perno., el apriete deberá ejecutarse en forma alternada, con fuerza progresiva, hasta conseguir, que los pernos tengan un ajuste uniforme. Si en el test hidrostático sugieran pérdidas, deberá ejecutarse un re-apriete hasta que el test presente un resultado satisfactorio.

Una cañería bajo presión, fija en sus extremos y con una junta tipo dresser intercalada, tiende a doblarse (flexarse), o sea a perder su estabilidad por falta de rigidez longitudinal.

Una cañería bajo presión, fija en sus extremos y con una junta tipo dresser intercalada, tiende a doblarse (flexarse), o sea a perder su estabilidad por falta de rigidez longitudinal.

Para que esto no suceda es necesario la localización de apoyos móviles en el tramo, los cuales permiten sólo el movimiento longitudinal de la cañería, evitando movimientos transversales, responsables por la flexión de la cañería.

Por lo tanto, los apoyos móviles intermedios tienen como única función, limitar y direccionar la dilatación térmica dentro del valor permitido por la junta tipo dresser.

Conclúyase, que la junta tipo dresser debe ser instalada entre 2 apoyos fijos y, la cañería asentada en apoyos móviles, debidamente espaciados tomando en consideración: el material, el diámetro y espesor de la cañería, la temperatura y el líquido transportado, además del distanciamiento entre apoyo mostrado en el siguiente esquema.

