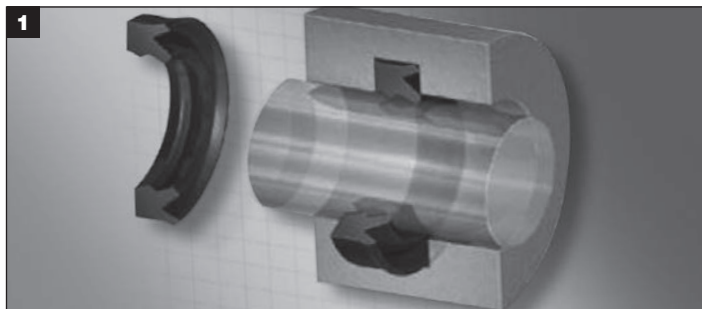


Sellos de Copa en U Serie 10K, 22K, 23K

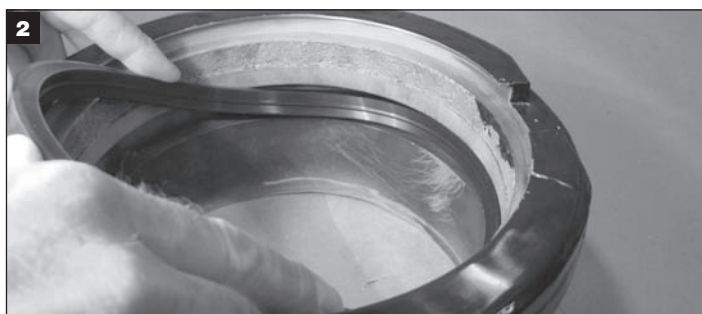
INSTALACIÓN DEL SELLO - APLICACIÓN DE CILINDRO

- Limpie el equipo minuciosamente; elimine los bordes agudos y rebabas antes de instalar los componentes de sellado
- Deben utilizarse accesorios, materiales o dispositivos de protección cada vez que el sello tenga que pasar sobre roscas, bordes agudos, ranuras o perfiles superficiales similares.
- Las herramientas de instalación deben ser de metal blando, madera o plástico, y también estar libres de bordes agudos. Debe evitarse el uso de destornilladores u otras herramientas similares.
- Los lubricantes resultan aceptables y, en la mayoría de los casos, deseables para facilitar la instalación. El medio hidráulico utilizado en el sistema puede utilizarse con frecuencia para lubricar el sello.

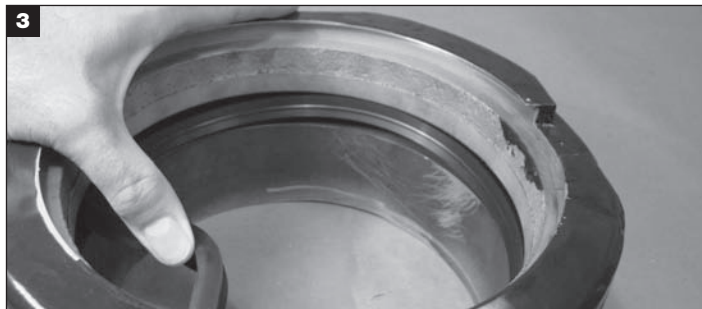
SELLO PARA VÁSTAGOS



Orientación del sello para vástagos / empaquetadura

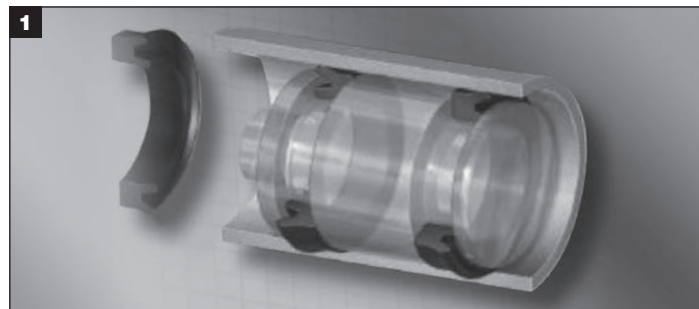


Coloque el sello en la ranura.



Empuje el sello hacia abajo y hacia el centro de la empaquetadura. Suelte la fuerza y permita que el sello se enganche en posición dentro de la ranura.

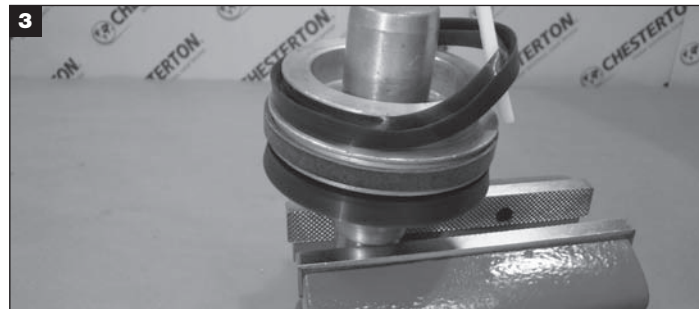
SELLO PARA PISTONES



Orientación del sello bidireccional para pistones

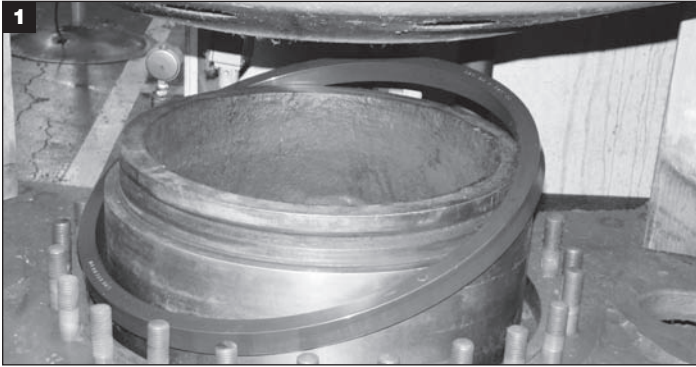


Sujete el pistón con firmeza, coloque el sello en la ranura y utilice presión dactilar para comenzar a estirarlo sobre la cabeza del pistón.



Utilice una herramienta no metálica para ayudar a estirar el sello completamente sobre el pistón.

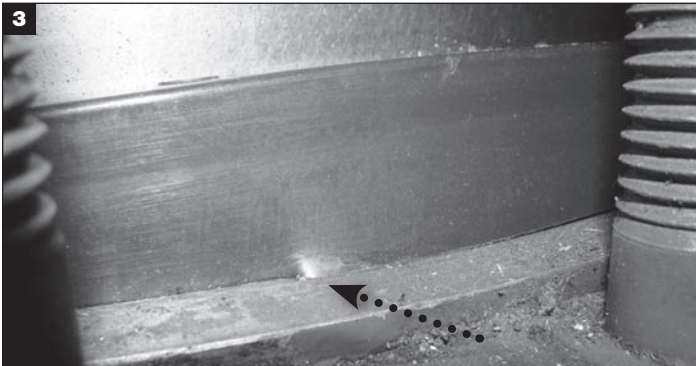
INSTALACIÓN DEL SELLO - APLICACIÓN DE PRENSA / ARIETE PRINCIPAL



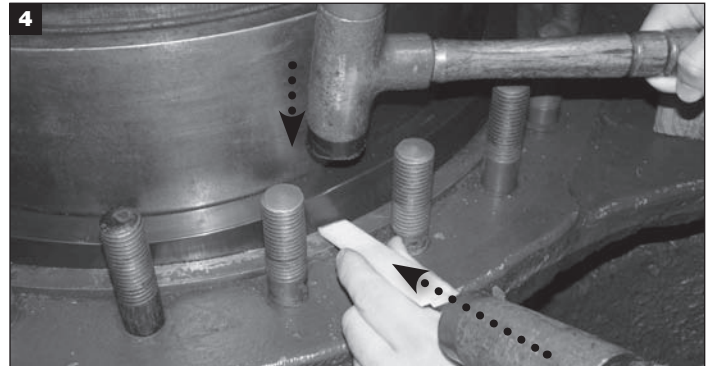
1 Monte el sello sobre el ariete principal teniendo cuidado de asegurarse de que el reborde del DI no se repliegue sobre sí mismo.



2 Deslice el sello hacia abajo a lo largo del ariete y alinee el reborde con la abertura del prensaestopas.



3 Aplique una fuerza perpendicular al ariete principal en el punto en el que el reborde se abocina sobre la abertura del prensaestopas. Esto reduce la interferencia del reborde y permite el ingreso del sello en el prensaestopas.



4 Utilizando herramientas no metálicas, golpee sobre el talón a la vez que golpea la punta del reborde hacia dentro. Cada aplicación y configuración de equipos es diferente y este paso puede requerir 2 o más personas.

Todas las declaraciones referentes a presiones, temperaturas, velocidades y calificaciones de servicio se basan en la experiencia general en servicio. Debido a la gran variedad de aplicaciones de nuestros productos, a la cantidad de productos disponibles y las diferencias en las condiciones que se encuentran en los equipos, junto con los factores humanos impredecibles involucrados en la instalación de estos productos por el usuario final, no alentamos que se sigan las recomendaciones indicadas sin experiencia previa específica de servicio.

Por los motivos indicados, A.W. Chesterton Company no hace garantía alguna, expresa o implícita, de que los productos prescritos estén garantizados durante cualquier período de tiempo, para cualquier medida de servicio o para cualquier propósito específico.



860 Salem Street
Groveland, MA 01834 EE. UU.
Teléfono: 781-438-7000 Fax: 978-469-6528
www.chesterton.com

© A.W. Chesterton Company, 2012. Se reservan todos los derechos.
® Marca comercial registrada poseída y autorizada por
A.W. Chesterton Company en EE. UU. y en otros países.

DISTRIBUIDO POR:

Los certificados ISO de Chesterton están disponibles en www.chesterton.com/corporate/iso

FORM NO. ES88813 REV. 1

PRINTED IN USA 12/12