

1765

Instrucciones de Instalación

BOMBAS

PREPARACIÓN DEL EQUIPO

IMPORTANTE: Siga todos los procedimientos de la planta y las prácticas de seguridad del fabricante del equipo a lo largo del proceso de instalación. Lea todas las instrucciones antes de realizar la instalación.

1. Retire el empaque antiguo de la caja. La caja no debe tener residuos del empaque antiguo, sólidos ni corrosión residual del proceso.
2. Inspeccione la camisa de la bomba. La camisa debe estar en buenas condiciones, libre de un desgaste excesivo, corrosión o picaduras, a fin de lograr una óptima vida útil de servicio del empaque.
3. Limpie el prensaestopas y su tuerca. Elimine las rebabas, corrosión o cualquier material residual que impediría la inserción en la caja.
4. Calcule la sección transversal del empaque:
 - a) Mida el diámetro de la camisa del eje (o localice y mida un mandril de empaque, una camisa de empaque antigua o un trozo de madera del mismo diámetro que la camisa del eje).
 - b) Mida el orificio de la caja.
 - c) Sección transversal = (DI del orificio – DE del vástago) ÷ 2.
5. Enrolle el empaque alrededor del mandril de empaque y marque al hacer un anillo completo.
6. Retire el empaque del mandril. **Nota:** enrolle el empaque con cinta transparente antes de cortarlo para evitar su deshilachado.
7. Corte el empaque a bisel o a tope tal como se muestra en las **Figuras 1 y 2**.
8. Utilice el primer anillo de empaque cortado para medir y cortar anillos adicionales, según sea requerido para empaquetar la caja. Después de cortar cada anillo, enróllelo alrededor del mandril para comprobar el ajuste antes de proceder a la instalación.

INSTALACIÓN

9. Instale cada anillo de empaque insertándolo en la caja y, utilizando el prensaestopas, empujándolo hasta al fondo, hasta donde lo permita el prensaestopas.
10. Utilice una herramienta apisonadora Chesterton 176 para asentar firmemente cada anillo en el fondo de la caja.
11. Repita los pasos 9 y 10 tantas veces como sea necesario para llenar la caja, escalonando todas las juntas de los anillos a 90°, como mínimo.
12. Instale el prensaestopas y la tuerca; apriete los pernos a una carga firme.
13. Afloje la carga del prensaestopas y afloje los pernos hasta que el prensaestopas pueda moverse libremente.
14. Apriete manualmente los pernos hasta que el prensaestopas quede firme contra el empaque.
15. Utilice una galga de espesores para asegurarse de que el prensaestopas no esté en contacto con el eje (dicho contacto generará un calor excesivo y causará desgaste y/o daños al equipo).
16. Algunos fabricantes recomiendan precalentar el equipo. Siga las instrucciones del fabricante y ventile la carcasa de la bomba. Asegúrese de que las tuercas del prensaestopas aún estén firmes. Arranque la bomba.
17. Después de arrancar el equipo, ajuste los pernos del prensaestopas para lograr un caudal de fugas aceptable. Los ajustes deben hacerse gradualmente; no debe hacerse más de un ajuste cada 15 minutos.

NOTA: Durante el acondicionamiento, el empaque podría emitir humos o vapores ligeramente. El prensaestopas podría calentarse más de lo normal. Esta condición deberá revertirse a la situación normal después de las primeras cuatro horas de operación.

Figura 1.

CORTE A BISEL

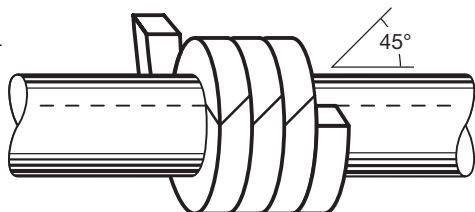
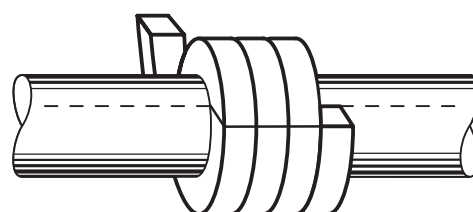


Figura 2.

CORTE A TOPE



PRECAUCIONES

Estas instrucciones son de naturaleza general. Se asume que el instalador está familiarizado con los empaques mecánicos y con los requerimientos de la planta referentes al uso satisfactorio de los empaques mecánicos. Si tiene dudas, pida ayuda a una persona de la planta que esté familiarizada con el producto, o posponga la instalación hasta que un representante

de empaque le asista. Se deben emplear todos los recursos auxiliares necesarios para una operación satisfactoria (calentamiento, enfriamiento, lavado), así como los dispositivos de seguridad. El usuario debe tomar estas decisiones. El cliente es responsable de la decisión de usar este o cualquier otro producto Chesterton en una aplicación particular.



DISTRIBUIDO POR:

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

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.

FORM NO. ES14063 Rev. 1 1765 INSTALLATION INSTRUCTIONS - SPANISH
Las traducciones de esta y otras guías de instalación pueden imprimirse desde www.chesterton.com

PRINTED IN USA 3/12