

JUNTAS DE PISTÓN

DK 150

COLLARÍN ENERGIZADO DE SIMPLE EFECTO



DISEÑO

Junta de simple efecto constituida por un collarín energizado con un muelle helicoidal que mantiene la geometría circular del collarín en todo su perímetro, tanto interior como exterior. A baja presión, la fuerza del resorte metálico proporciona el cierre de la junta mientras que, a medida que va aumentando la presión, el collarín se energiza con la propia presión del fluido

- Buena estanqueidad frente a gases y otros fluidos.
- Pieza exenta del efecto *Stick-slip*.
- Mayor resistencia a la extrusión gracias a la prolongación del talón.

Perfil recomendado para servicios dinámicos en contacto con fluidos químicamente agresivos, o bien, aplicaciones de alta temperatura. La junta **DK 150** puede mecanizarse en distintas formulaciones de PTFE con cargas, PTFE Virgen a incluso UHMW-PE para criogenia. Véase el apartado de materiales.

INFORMACIÓN TÉCNICA

MATERIALES RECOMENDADOS

Material anillo	Dureza Shore	Observaciones
F3 (40 % bronce) / F6 (46 % bronce)	65 D	Resistencia a la abrasión. Bajo coeficiente de fricción. Material conductor.
F2 (15 % fibra de vidrio / 5 % MoS ₂)	58 D	Resistencia a la extrusión. Bajo coeficiente de fricción. Material no conductor.
F11 (< 25 % fibra de vidrio)	60 D	Elevada resistencia a la presión. No utilizar sobre metales blandos. Material no conductor. Certificaciones FDA y CE.
F4 (< 25 % carbón de coque)	62 D	Recomendado para aceites hidráulicos en base agua. Material conductor.
F12 (< 15 % PEEK)	58 D	Elevada resistencia al desgaste. Industria alimentaria. Material conductor. Certificaciones FDA y CE.
F13 (< 20 % Ferrita / Magnetita)	58 D	Elevada resistencia al desgaste. Material detectable por campo magnético, por rayos X o sistemas de detección visual. Certificaciones FDA y CE.
F17 (Carga mineral)	58 D	Resistencia a la abrasión del mismo orden que F3, pero no tiene carga de bronce y por lo tanto no degrada el aceite hidráulico.
UHMW - PE	61 D	Polietileno de alta densidad resistente a la abrasión y para servicios criogénicos de hasta -200 °C. Certificación FDA.

Hay disponibilidad de otras formulaciones de PTFE, según condiciones de trabajo. El muelle de serie es de acero inoxidable AISI 301, sin embargo para $T > 220$ °C, se recomienda emplear muelles de Elgiloy®.

CAMPO DE APLICACIÓN

- Velocidad ≤ 1 m/s
- Temperatura: -200 °C hasta +260 °C (PTFE)
- Temperatura: -200 °C hasta +80 °C (UHMW-PE)
- Presión ≤ 45 MPa (450 bar)
- Para camisas de $10 \text{ mm} \leq \text{ØD} \leq 580 \text{ mm}$ (otros diámetros, a consultar)

SERVICIOS

- Válvulas (cuerpos y vástagos)
- Sellado para criogenia
- Compresores
- Dosificadores
- Bombas
- ...





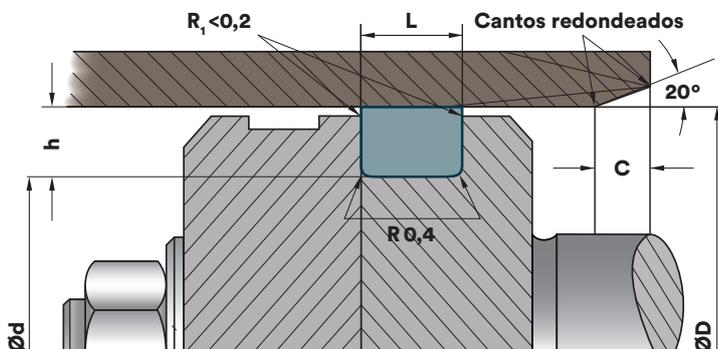
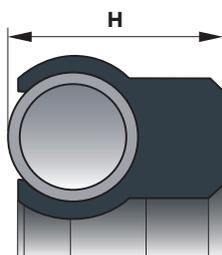
MONTAJE

Montaje Partido

La junta DK 150 debe instalarse en un pistón partido.

INSTALACIÓN

Junta orientada hacia el lado de mayor presión.



Cotas necesarias para fabricación

ØD	Diámetro de la camisa
Ød	Diámetro interior del alojamiento
H	Altura de la pieza
L	Altura del alojamiento

Alojamientos recomendados

H	h	L
4,1	2,3	4,6
5,3	3,1	6,0
7,6	4,7	8,5
10,5	6,1	12,1

Longitud del chaflán C

h	C
2,3	4,2
3,1	5,8
4,7	7,4
6,1	8,4

RANURAS DE EXTRUSIÓN

Ranura de extrusión radial máxima

P / MPa	s
... < 11,3	0,20
11,3 ... < 19,2	0,15
19,2 ... < 38,9	0,10
38,9 ... ≤ 45,0	0,07

Ranura de extrusión: valores para PTFE con cargas. Otros materiales, a consultar.

ACABADOS SUPERFICIALES Y TOLERANCIAS

Acabado superficial

Rugosidad	R _{máx}	R _a
Superficie de la camisa	< 2,5 µm	0,05 - 0,20 µm
Fondo de la ranura	< 6,3 µm	< 1,6 µm
Flancos de la ranura	< 15 µm	< 3 µm

Tolerancias recomendadas

Ød	ØD	L
h10	H9	+0,2