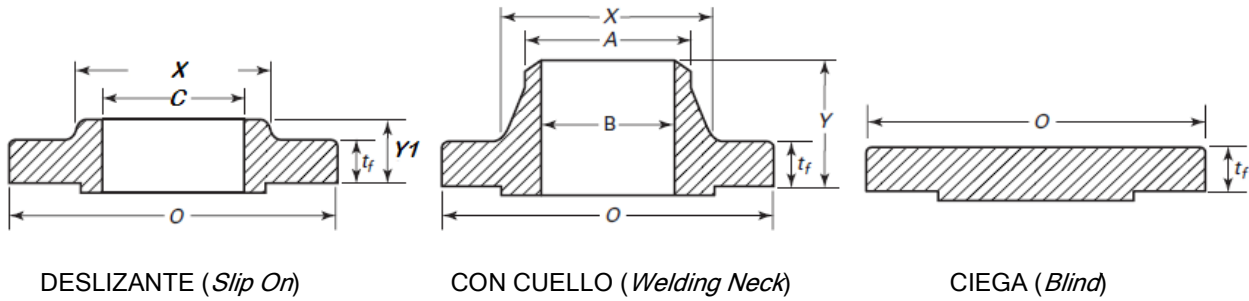


TABLA DE DIMENSIONES Platinas

Material: **ASTM A105**

Dimensiones: **ANSI/ASME 16.5**

Terminación: Opcional galvanizado **ASTM A123**



CLASE 150

Nominal (Pulgadas)	O (mm)	tf (mm)	X (mm)	A (mm)	Y1 (mm)	Y (mm)	C (mm)	B (mm)
½"	90	9,65	30	21,34	14,22	45,97	22,35	15,75
¾"	100	11,18	38	26,67	14,22	50,80	27,69	20,83
1"	110	12,70	49	33,53	15,75	53,85	34,54	26,67
1¼"	115	14,22	59	42,16	19,05	55,63	43,18	35,05
1"	125	15,75	65	48,26	20,57	60,45	49,53	40,89
2"	150	17,53	78	60,45	23,88	61,98	61,98	52,58
2½"	180	20,57	90	73,15	26,92	68,33	74,68	62,74
3"	190	22,35	108	88,90	28,45	68,33	90,68	77,98
3½"	215	22,35	122	101,6	30,23	69,85	103,4	90,17
4"	230	22,35	135	114,3	31,75	74,68	116,1	102,4
5"	255	22,35	164	141,2	35,05	87,38	143,8	128,3
6"	280	23,88	192	168,4	38,10	87,38	170,7	154,2
8"	345	26,92	246	219,2	42,93	100,1	221,5	202,7
10"	405	28,45	305	273,1	47,75	100,1	276,4	254,5
12"	485	30,23	365	323,9	53,85	112,8	327,2	304,8
14"	535	33,27	400	355,6	55,63	125,5	359,2	
16"	600	35,05	457	406,4	61,98	125,5	410,5	(especificado por el comprador)
18"	635	38,10	505	457,2	66,55	138,2	461,8	
20"	700	41,15	559	508,0	71,37	142,7	513,1	
24"	815	45,97	663	609,6	81,03	150,9	616,0	

TABLA DE DIMENSIONES
Platinas

CLASE 300

Nominal (Pulgadas)	O (mm)	tf (mm)	X (mm)	A (mm)	Y1 (mm)	Y (mm)	C (mm)	B (mm)
½"	95	12,70	38	21,34	20,57	50,80	22,35	15,75
¾"	115	14,22	48	26,67	23,88	55,63	27,69	20,83
1"	125	15,75	54	33,53	25,40	60,45	34,54	26,67
1.¼"	135	17,53	64	42,16	25,40	63,50	43,18	35,05
1"	155	19,05	70	48,26	28,70	66,80	49,53	40,89
2"	165	20,57	84	60,45	31,75	68,33	61,98	52,58
2.½"	190	23,88	100	73,15	36,58	74,68	74,68	62,74
3"	210	26,92	117	88,90	41,40	77,72	90,68	77,98
3.½"	230	28,45	133	101,6	42,93	79,50	103,4	90,17
4"	255	30,23	146	114,3	46,23	84,33	116,1	102,4
5"	280	33,27	178	141,2	49,28	97,03	143,8	128,3
6"	320	35,05	206	168,4	50,80	97,03	170,7	154,2
8"	380	39,62	260	219,2	60,45	109,7	221,5	202,7
10"	445	45,97	321	273,1	65,02	115,8	276,4	254,5
12"	520	49,28	375	323,9	71,63	128,5	327,2	304,8
14"	585	52,32	425	355,6	74,68	141,2	359,2	(especificado por el comprador)
16"	650	55,63	483	406,4	81,03	144,5	410,5	
18"	710	58,67	533	457,2	87,38	157,2	461,8	
20"	775	61,98	587	508,0	93,73	160,5	513,1	
24"	915	68,33	702	609,6	104,90	166,6	616,0	

CLASE 600

Nominal (Pulgadas)	O (mm)	tf (mm)	X (mm)	A (mm)	Y1 (mm)	Y (mm)	C (mm)	B (mm)
½"	95	14,22	38	21,34	22,35	52,32	22,35	(especificado por el comprador)
¾"	115	15,75	48	26,67	25,40	57,15	27,69	
1"	125	17,53	54	33,53	26,92	61,98	34,54	
1.¼"	135	20,57	64	42,16	28,45	66,55	43,18	
1"	155	22,35	70	48,26	31,75	69,85	49,53	
2"	165	25,40	84	60,45	36,58	73,15	61,98	
2.½"	190	28,45	100	73,15	41,15	79,25	74,68	
3"	210	31,75	117	88,90	45,97	82,55	90,68	
3.½"	230	35,05	133	101,6	49,28	85,85	103,4	
4"	275	38,10	152	114,3	53,85	101,6	116,1	
5"	330	44,45	189	141,2	60,45	114,3	143,8	
6"	355	47,75	222	168,4	66,55	117,3	170,7	
8"	420	55,63	273	219,2	76,20	133,4	221,5	
10"	510	63,50	343	273,1	85,85	152,4	276,4	
12"	560	66,55	400	323,9	91,95	155,4	327,2	
14"	605	69,85	432	355,6	93,73	165,1	359,2	
16"	685	76,20	495	406,4	106,4	177,8	410,5	
18"	745	82,55	546	457,2	117,3	184,2	461,8	
20"	815	88,90	610	508,0	127,0	190,5	513,1	
24"	940	101,6	718	609,6	139,7	203,2	616,0	

TABLA DE DIMENSIONES Platinas

CUIDADOS DEL MONTAJE:

Deben limpiarse todas las superficies que soporten cargas:

- Tornillos / tuercas / arandelas -limpiarlas con un cepillo para eliminar la suciedad de la rosca.
- Montaje de brida - limpiar las superficies de asentamiento de la junta con los instrumentos apropiados (lo vemos ahora después).
- El paralelismo de la superficie de la brida debe ser inferior a 0,4 mm en total de falta de paralelismo a lo largo de toda la brida.
- Lubricar las roscas del tornillo y todas las superficies de soporte (cara inferior de las cabezas de tornillos, tuercas, arandelas)
- **Asegúrese de que el lubricante no contamina ni la brida ni las caras de la junta**

Instalación y centrado de la junta

- Previamente a la instalación, asegurar que los componentes de la platina están correctamente montados y que las superficies de acoplamiento de la platina están paralelas.
- Insertar cuidadosamente la nueva junta entre las platinas
- Asegurarse de que la junta está centrada en la platina
- Unir los componentes de la unión (incluyendo las platinas y la junta) y examínelos para asegurarse de que se han ajustado aceptablemente
- Tener cuidado, al juntar las platinas, de asegurarse de que la junta no quede muezcada o dañada de cualquier otra forma

Apretar siempre las tuercas según un patrón de apriete cruzado

- Paso 1- Apretar primero las tuercas manualmente dejando holgura, según el patrón de apriete cruzado, a continuación apretar manualmente de manera uniforme.
- Paso 2- Utilizando una llave dinamométrica –si la hubiese-, girar hasta un máximo del 30% del total del par de apriete todos los tornillos. Comprobar que la brida se soporta uniformemente sobre la junta.
- Paso 3: Girar hasta un máximo del 60% del total del par de apriete,
- Paso 4: Girar hasta el total del par de apriete,
- Paso 5: Vuelta final hasta el par de apriete, en dirección de las agujas del reloj en los tornillos adyacentes

Desmontaje :

- Antes de comenzar a desmontar los tornillos, comprobar que la línea se ha despresurizado. Tener cuidado, por si la filtración ha permitido que la presión se forme de nuevo.
- Procedimiento inverso al que empleó para apretarlas:
- Utilice un procedimiento de desapriete cruzado
- Aflojar parcialmente cada uno de los tornillos antes de aflojar más (cualquiera de ellos)

TABLA DE DIMENSIONES **Platinas**

- Aflojar gradualmente las tuercas (corriéndolas hacia atrás a lo largo del tornillo) pero sin retirarlas. (sólo deben retirarse las tuercas cuando los tornillos estén lo suficientemente flojos)
- Manipular los componentes de la brida y los tornillos con cuidado para evitar daños
- Quizá sea necesario retirar los restos de la junta que se han pegado a las superficies de la brida; en ese caso utilizar un instrumento que sea mas suave que el material de la brida.