

RAITECH® RAIFLEX® UNI-BODY RSi



THE ALL STAINLESS GASKETS

para bridas raised face (RF)



better gaskets for a cleaner tomorrow!

JUNTA ESPIROMETALICA CON ANILLO CENTRADOR EXTERNO EN ALEACIÓN Y ANILLO INTERIOR EN ALEACION.

El estilo RAIFLEX® UNI-BODY RSi cuenta con una espiral y un material de relleno, lo que se le conoce como elemento sellante, además posee un anillo centrador exterior, eliminando el recubrimiento para evitar la corrosión atmosférica, evitando así el uso de químicos, pinturas y solventes, ayudando de esta manera a minimizar nuestra huella de carbón. el anillo también es usado para una compresión calibrada, Ideal para usarse en bridas tipo cara realzada, cara plana o uniones de bridas circulares.

El estilo RAIFLEX® UNI-BODY RSi cuenta con un anillo interior del mismo material que la espiral, que ayuda a limitar la compresión y evitar el "Buckling" o enrollamiento al interior.

El estilo RAIFLEX® UNI-BODY RSi tiene un espesor nominal de 0.175", para una compresión óptima de 0.130".

El anillo exterior facilita el centrado de la junta, provee una fuerza adicional radial, ayuda a prevenir desalineamientos, y sirve como punto de referencia para determinar la cantidad de compresión a usarse durante la instalación de los espárragos.



Reducimos nuestra huella de carbón., eliminando el uso de pinturas, químicos y solventes.

Fabricadas para reducir las emisiones al ambiente, mediante la ingeniería.



Nunca reutilice ningún tipo de junta, evite accidentes.

www.raitech.mx

PRESION MAX. 430 Bars / 6245PSI



UNI-BODY:
ES LA CONSTRUCCION DE JUNTAS CON LA MISMA ALEACION.



Materiales de Sellado:

CERAMITEX®
 Basado en ceramica

1200°C
 (2200°F)

RAIFLON®
 Basado en PTFE
 Químicos & Alimentos

260°C
 (500°F)

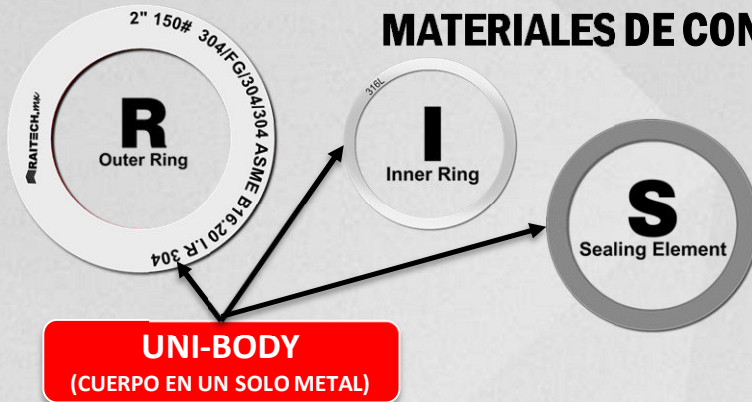
RAITHERM®
 Basado en micas
 Gases a altas temperaturas

1000°C
 (1832°F)

HEXA:GRAF®
 Basado en grafito
 Vapor y otros fluidos

450°C
 (842°F)

Toda la información técnica y las recomendaciones dadas en este documento son en base a nuestra experiencias, Sin embargo, no aceptamos cualquier tipo de responsabilidad. Los datos y valores presentados deben ser revisados por el usuario, partiendo de que el éxito en el sellado solo puede darse evaluando todos los parámetros y variables directamente en el sitio de trabajo. Los parámetros en este documento son aproximados y pueden tener influencia mutua si ocurren simultáneamente, póngase en contacto con nosotros en aplicaciones críticas o donde exista duda.



MATERIALES DE CONSTRUCCION:

Metal de la espiral:

- 304 - Inconel
- 316L- Incoloy
- 310 - Monel
- 317 - Titanio
- 321 - Duplex
- 347 - Otros bajo consulta.

Material de Sellado:

- HEXA:GRAF® (Base Grafito)
- RAIFLON® (Base PTFE)
- RAITHERM® (Base Micas)
- CERAMITEX® (Base Cerámica)

UNI-BODY
 (CUERPO EN UN SOLO METAL)

COMO ORDENAR RAIFLEX® UNI-BODY RSi:

1	Tipo de Junta: RAIFLEX® UNI-BODY RSi	2.1	Metal : eg. 316L/ **OMITIR SI ES 304	2.2	Material Sellado: eg. HEXA:GRAF	3	NPS - Diametro Nominal y Clase: eg. 2" 150# (ASME B16.20) eg. DN40 PN20 (DIN-EN1560)
----------	--	------------	---	------------	---	----------	---

***Si las bridas son slip-on favor de indicarlo en su pedido ya que las medidas cambian.

**Para juntas ASME B16.47 o mayores a 24" debe indicar la serie de la brida "A" o "B", o si son API.

*Los anillos interiores se suministran del mismo metal que la espiral, si requiere juntas especiales consulte el estilo RSi.TG

Bridas ASME B16.5			
3" NPS	3" NPS	3" NPS	3" NPS
Clase 150	Clase 300	Clase 900	Clase 2500
Bridas EN-1560			
75mm NB	75mm NB	75mm NB	75mm NB
PN 20	PN 50	PN150	PN 250

Que es la "Clase" de una junta?

La clase de las bridas indican las dimensiones según la presión de trabajo por diseño, para soportar las presiones de trabajo a diferentes temperaturas.

Una junta de 3" NPS (Diámetro Nominal de la Tubería) tiene diferentes diámetros de barrenos y diámetros externos dependiendo de la clase de la brida. Esto hace de suma importancia contar con este dato al ordenar sus juntas.

Identifica tus bridas, antes de ordenar las juntas.

Es importante identificar la norma de cada brida, para garantizar un sellado exitoso, aun cuando algunas normas son intercambiables, las dimensiones varían un poco, pudiendo afectar el sellado ideal.



**NPS 1" – 600#
 ASME B16.5**

RAIFLEX® UNI-BODY RSi-C



**TE GUSTARIA
 PERSONALIZAR
 TUS JUNTAS?**



Identifica tus juntas por línea o equipo

Identifica tus juntas con el torque de instalación.

Identifica tus juntas con numero de ítem o proyecto.

JUNTAS ESPIROMETALICAS CON ANILLO
 CENTRADOR Y ANILLO INTERIOR DE ALEACION.

DIMENSIONES



DIMENSIONES ASME B16.20 PARA BRIDAS ASME B16.5

NPS	DII			DIS						DES			DEA						
	150-300#	400-600#	900#	1500-2500#	150-300#	400#	600#	900#	1500#	2500#	150-600#	900-2500#	150#	300#	400#	600#	900#	1500#	2500#
1/2	14.2	14.2	14.2	14.2	19.1	19.1	19.1	19.1	19.1	19.1	31.8	31.8	47.8	54.1	54.1	54.1	63.5	63.5	69.9
3/4	20.6	20.6	20.6	20.6	25.4	25.4	25.4	25.4	25.4	25.4	39.6	39.6	57.2	66.8	66.8	66.8	69.9	69.9	76.2
1	26.9	26.9	26.9	26.9	31.8	31.8	31.8	31.8	31.8	31.8	47.8	47.8	66.8	73.2	73.2	73.2	79.5	79.5	85.9
1-1/4	38.1	38.1	38.1	33.3	47.8	47.8	47.8	39.6	39.6	39.6	60.5	60.5	76.2	82.6	82.6	82.6	88.9	88.9	104.9
1-1/2	44.5	44.5	44.5	41.4	54.1	54.1	54.1	47.8	47.8	47.8	69.9	69.9	85.9	95.3	95.3	95.3	98.6	98.6	117.6
2	55.6	55.6	55.6	52.3	69.9	69.9	69.9	58.7	58.7	58.7	85.9	85.9	104.9	111.3	111.3	111.3	143	143	146.1
2-1/2	66.5	66.5	66.5	63.5	82.6	82.6	82.6	69.9	69.9	69.9	98.6	98.6	124	130.3	130.3	130.3	165.1	165.1	168.4
3	81	81	78.7	78.7	101.6	101.6	101.6	92.2	92.2	92.2	120.7	120.7	136.7	149.4	149.4	149.4	168.4	174.8	196.9
4	106.4	102.6	102.6	99.7.8	127	120.7	120.7	120.7	117.6	117.6	149.4	149.4	174.8	181.1	177.8	193.8	206.5	209.6	235
5	131.8	128.3	128.3	124.5	155.7	147.6	147.6	147.6	143	143	177.8	177.8	196.9	215.9	212.9	241.3	247.7	254	279.4
6	157.2	154.9	154.9	147.3	182.6	174.8	174.8	174.8	171.5	171.5	209.6	209.6	222.3	251	247.7	266.7	289.1	282.7	317.5
8	215.9	205.7	196.9	196.9	233.4	225.6	225.6	222.3	215.9	215.9	263.7	257.3	279.4	308.1	304.8	320.8	358.9	352.6	387.4
10	268.2	255.3	246.1	246.1	287.3	274.6	274.6	276.4	266.7	270	317.5	311.2	339.9	362	358.9	400.1	435.1	435.1	476.3
12	317.5	307.3	292.1	292.1	339.9	327.2	327.2	323.9	323.9	317.5	374.7	368.3	409.7	422.4	419.1	457.2	498.6	520.7	549.4
14	349.3	342.9	320.8	320.8	371.6	362	362	355.6	362	na	406.4	400.1	450.9	485.9	482.6	492.3	520.7	577.9	na
16	400.1	389.9	374.7	368.3	422.4	412.8	412.8	412.8	406.4	na	463.6	457.2	514.4	539.9	536.7	565.2	574.8	641.4	na
18	449.3	438.2	425.5	425.5	474.7	469.9	469.9	463.6	463.6	na	527.1	520.7	549.4	596.9	593.9	612.9	638.3	704.9	na
20	500.1	489	482.6	476.3	525.5	520.7	520.7	520.7	514.4	na	577.9	571.5	606.6	654.1	647.7	682.8	698.5	755.7	na
24	603.3	590.6	590.6	577.9	628.7	628.7	628.7	628.7	616	na	685.8	679.5	717.6	774.7	768.4	790.7	838.2	901.7	na

**MEDIDAS EN MILIMETROS

- 1.El espesor del anillo interior debe ser de 2.97 a 3.33mm
- 2.La tolerancia en el diámetro interior de NPS ½ a NPS 3 es de ±0.8mm, para diámetros mayores es de ±1.5mm
- 3.Para clase 400 NPS ½ a NPS 3 (use Clase 600), en Clase 900 NPS ½ a NPS 2-½ (Use Clase 1500)



NOTAS IMPORTANTES:

Las juntas espirometálicas son materiales delicados, especialmente en diámetros mayores.
Nunca cargue las juntas de los anillos interiores o de la espiral.

RECOMENDACIONES:

- 1-. Nunca reutilice ningún tipo de juntas de sellado, esto es por su seguridad.
- 2-. Solo deberá usar juntas conforme a norma y nunca utilizar juntas fuera de norma.
- 3-. Juntas espirometalicas de grandes dimensiones son propensas a desarmarse por la flexibilidad del metal en dichos diámetros.
- 4-. Las juntas espirometalicas deben tener los anillos perfectamente planos para una operación correcta.
- 5-. Asegúrese que las espirometalicas a utilizar **cumplan** con los espesores de la norma o la especificación aplicable.
- 6-. Para un correcto funcionamiento las superficies **de las** bridas deben de estar en perfecto estado cumpliendo con un limite de deformidades o defectos menores a 6 micras. Así mismo las bridas deben estar perfectamente alineadas y paralelas.

ALMACENAJE:

- 1-. Almacene las juntas en un lugar seco y temperatura ambiente.
- 2-. Si las juntas son expuestas a grasas, aceites o solventes, límpielas antes de usarlas.
- 3-. Proteja las caras de sellado para evitar daños.
- 4-. Almacene las juntas de forma horizontal, para evitar tensión en juntas espirometalicas.