

Sellos Diafragma (Totalmente Soldado) - Série 400

Aplicaciones

3[e`SdW`] efcj_ W fa VWXg[Vae S`fS_ W fWh[eUaeae Ua` eã V`vae W egebW e[ã` t egV`vae S Ud`efS`f SU[ã` t Ua` YWS_ [W fa a ba`f_ Wd] SU[ã` a faVShISf Uadde[haef cgWbgVWS` VSãSdW`] efcj_ W fažBSdS gea W aj P`W a g afcae SYW fV`S`fS_ W fWaj [VS` fV`et geW: S`ãUSd`a` Ua_ a Xg[Va VWdW`W ažBSdS gea Ua` U`adã k ege Ua_ bgV`efae W Xg[Va VW`W SVa VWT Wd` eVd: S`ãUSd`a` a` W`V[SX`SY_ S VWF`O` fS`ã k W` UgV`ba [XW`adVW: SefW`ak 5 ž

Características

Tabla 1 - Tipos de conexión al proceso

Tipo de Conexión	Código
DaeUSVS V[dWfS_ W fWS`^b`d`U`V`e`a	&" "
DaeUSVS V[dWfS_ W fWS`^b`d`U`V`e`a Ua` Ua` V`[ã` VW`f_ b[W`S	&" #
5a` 4dVS V[dWfS S`^b`d`U`V`e`a	&" \$
5a` 4dVS V[dWfS S`^b`d`U`V`e`a Ua` Ua` V`[ã` VW`f_ b[W`S	&" %

Tabla 2 - Tamaño nominal de las conexiones roscadas

Roscas	Código
#1&€@BF ŽŽW_ T`dS	\$' 8
#1\$€@BF ŽŽW_ T`dS	(+8
#1\$€4EB ŽŽW_ T`dS	(" 8
%&€@BF ŽŽW_ T`dS) +8
%&€4EB ŽŽW_ T`dS) " 8
#€@BF ŽŽW_ T`dS	#" 8
#€4EB ŽŽW_ T`dS	##8

Tabla 3 - Tamaño nominal de las conexiones bridadas

Tamaño Nominal	Código
#1\$€	' "
%&€) '
#€	#"
# #1\$€	#'
\$€	\$"
%€	%"

3@E: U`SeV`e VWbdV`e[ã` #' " t % " t (" " t + " " t a # " " " be[SUSTS`Va D8l 88l DF< a V[T`g`ae Ua_ a VL_ W`e[ã` S`W`ež

Tabla 4 - Materiales del diafragma

Materiales	Código
3UV`b :` aj [VST`W`%#(>	E
? a` W`	B
F`O` fS`ã	G
: SefW`ak 4	9
: SefW`ak 5 \$) (:

Construcción

5gW`ba egbW`[ad V[SX`SY_ S k UgV`ba [XW`ad ea V`SVaež; VWS`^b`ScS X`g[Vae VWbdU`V`e`a b`W`[`d`aeae S` S`eS`g`v a S`^_ W`[a S_ T[W`fW`ž



Tabla 5 - Material del cuerpo inferior

Materiales	Código
:` aj [VST`W`%#(E
: SefW`ak 4	9
: SefW`ak 5 \$) (:
? a` W`	?
F`[O` [ã	F;

Tabla 6 - Conexión al instrumento

Rosca	Código
#1&€@BF	" \$F
#1\$€@BF	" &F

Tabla 7 - Fluido de llenado

Material	Servicio	Código
9`U`V`[S	BdV`e[ã`	J 59
E[(`Ua` /Z`SefS`%_ W`d`ae VWUSb[S`d`f	BdV`e[ã` !HSU /?` Q` ŽS` ba`ž: Y HSUfi	J 5=
E[(`Ua` /SU_ S VW`%_ W`d`ae VWUSb[S`d`f	BdV`e[ã` !HSU /?` Q` ŽS` ba`ž: Y HSUfi	J 7<
: S`ãUSd`a` a	BdV`e[ã` !HSU /?` Q` ŽS` ba`ž: Y HSUfi	J 58
E`k`f`Z`V`d_ *`"``	BdV`e[ã` !HSU /?` Q` ŽS` ba`ž: Y HSUfi	J: 3
E[(`Ua`)%&+	BdV`e[ã` !HSU /?` Q` ŽS` ba`ž: Y HSUfi	J 5F

Tabla 8 - Opcionales

Descripción	Código
Fluidos de Proceso Agresivos	
>[_ b]WS bScd gea Ua` aj B`W a /ea S_ W fWbScd `W SVa VW: S`aUSdr`a` afi	J (4
Corrosión Atmosférica	
3` [^ae k fad [^ae W` ;` aj [VST`W_`_ Q` L` a #` ""` befri	JE7
Bdeja` W`ae W` ;` aj [VST`W_`_ Q` L` S` #` ""` befri	JE4
5gVba egbWfad W : SefWak 5 \$) (J: 4
Uso en Alta Presión	
3` [^ae k fad [^ae bScd S`fS bdW`eja`	J: B
Conexión al Instrumento	
Ea`VSVa S`eacgVWVa [` efdj_ W fa /ea S_ W fWUa` UgVba egbWfad W` SUWba` ;` aj [VST`W`%#(l abUja` S`fi	J6G
Certificaciones	
5Wf[U]SVa VWUa` Xad_ [VSV VW_ S`fW[S`W`e] US`f`dSUja` badYdgb a VW [efdj_ W fae k YScd` f[S`/e] SUab`SVa S`^f efdj_ W fafi	56#
5Wf[U]SVa VWUa` Xad_ [VSV Ua` S` ad_ S @357? DZ`#)` I;EA`#`#` (ZsefS` \$`"+ /BdVgUuJa` fi bScd 6[SXSY_ S` ? a` W` : SefWak 5l fO` fS`at` ;` aj [VST`W`%#(>/L` fSVa S` (" ;` 5fik 5ScbW`fW`\$` /L` fSVa S` (" ;` 5fik W? DZ`#`%Z`#` @357` E`fS` Vsd/ /dW` W`sefi bScd` `ae` _le_ ae` V[SXSY_ Se` VV`eUdbfae` S` fW`fad_ W` fWUa` S` W` U`bUja` VWF`O` fS`a	5'
5Wf[U]SVa fba Ua VW_ S`fW[S`W`e Ua` Uab[S` VWUWf[U]SVa VW_ S`fW[S` W` bcl_ S	5 (
5Wf[U]SVa VWbcbWTS` VW[VW` f[U]SUja` VW_ S`fW[S`W`e baeffhS`/B?` ;`fi	J? C

Dimensionales

HMS `ae V`ecgW_ Se V[_ W eja` S`W`e W` W`USfO`aYa E6` ""` (Z`

Límites de Presión y Temperatura de Trabajo

Para Sellos Roscados:

7`^`p [fVWVbdW`eja` W` VW`&""` be[a +""""` be[Ua` abUja` S`^J: B k W` VWfW_ bW`SfgdS` VWbW` VWW`Xg[Va VW`W` SVa Ua` Xad_ W`fST`S`T`S`a,

Tipo de llenado	Límite de temperatura
Glicerina	- 18 a 200°C
Silicón	- 40 a 316°C
Halocarbono	- 57 a 149°C
Syltherm 800	- 40 a 399°C
Silicone 7349	+ 10 a 80°C

Observación: E [eWgeS` W`abUja` S`^J E7` S` _ Q` L` S` bdW`eja` eW`O` S` VWVd_ [SVS` Sd[T`S` a #` ""` be[S` _ W` ad`

Para Sellos Bridados: >ae` p [fV`e VWbdeja` k` fW_ bW`SfgdS` VWTW` eW`d`ae [Xad_ SVae W` S` ad_ S` VWTdVSe`/3@E; 4#(Z` fi` L` fSVae S` S`e bdW`eja` W`e k` fW_ bW`SfgdS`e VW`ae EW`ae DaeUSVaeZ`E [eWgff`f`l` S` S`e abUja` W`e JE7` a JE4l` S` bdW`eja` _ Q` L` S` eW`O` S` VWVd_ [SVS` S` fW`fad_ W` fWa` #` ""` be[ž`

Recomendación: EVbScdW`eW`a VW [efdj_ W fa` S` f`ShUe VW` V`fW`eja` USb [SdbScd` fW_ bW`SfgdS`e egbW`fadW`e S` #` "" ;` 5` /` a` geSd` W` SVa Ua` Y`fUW`d` S`fz`

Cómo especificar

Ejemplo:

69F	402	S	S	04T	XCG	XSE	-
TAMAÑO DA CONEXIÓN DO PROCESSO	TIPO DE CONEXÓN	MATERIAL DEL DIAFRAGMA	MATERIAL DEL CUERPO INFERIOR	CONEXIÓN AL INSTRUMENTO	FLUIDO DE LLENADO	OPCIONALES	CLASE DE PRESIÓN Y CONFIGURACIÓN DE LA BRIDA
HMS` fST` Se \$` a` %	HMS` fST` S` #`	HMS` fST` S` &	HMS` fST` S` '	HMS` fST` S` (HMS` fST` S`)	HMS` fST` S` *`	HMS` V[_ W` eja` W`e W` W` USfO`aYa E6` ""` (Z`

@afS, BScd Ua` XYgcdSUja` W`e VW` bridas no constantes en los esquemas, consulte a fábrica.

Materiales del cuerpo superior y anillos

BScd UgVba [XadVWVSUWba [aj [VST`W3;E;`%#(a` : SefW`ak 5 \$) (l UgVba egbW`fadVWVSUWba [aj [VST`W3;E;`%#(Z` BScd UgVba [XadVWV?` a` W`a F`fS` [a` W_ S`fW[S`^VW` UgVba egbW`fadefYgWVW_ S`fW[S`^VW [XadZ` 3` [^ae VW` SUWba` #` \$` Ua` b [fgdS` W`aj [US` W` dS` fad [^ae k` TdVSe VW` SUWba` 3;E;` #` \$` l [USVa l` A` bUja` S` _ W` fWS` [^ae l` TdVSe k` fad [^ae VWSUWba [aj [VST`W3;E;`eW`dW`%` ""` /JE7fz`

Imprecisión adicionada al instrumento

3`^`p [VWVW`S` U`SeVWVbdW`eja` VW [efdj_ W fa SV[Uja` Sd` c` " l` VW`Xa` Va VVW`eUS`S`/87fz`/7`^` efdj_ W fa` SUab`SVa S`eW`a` bgVWVfaVShS` egXdhSdSUja` W`e VWUS`f`T`dSUja` VWT [Va S` S` hScdSUja` VWfW_ bW`SfgdS` S_ T [W` fWk` VW` bclUW`e`a` VWT [Va S` V [S`fSUja` W`e` l` Ua` f`dSUja` W`e VW`Xg[Va VW`W` SVafz`