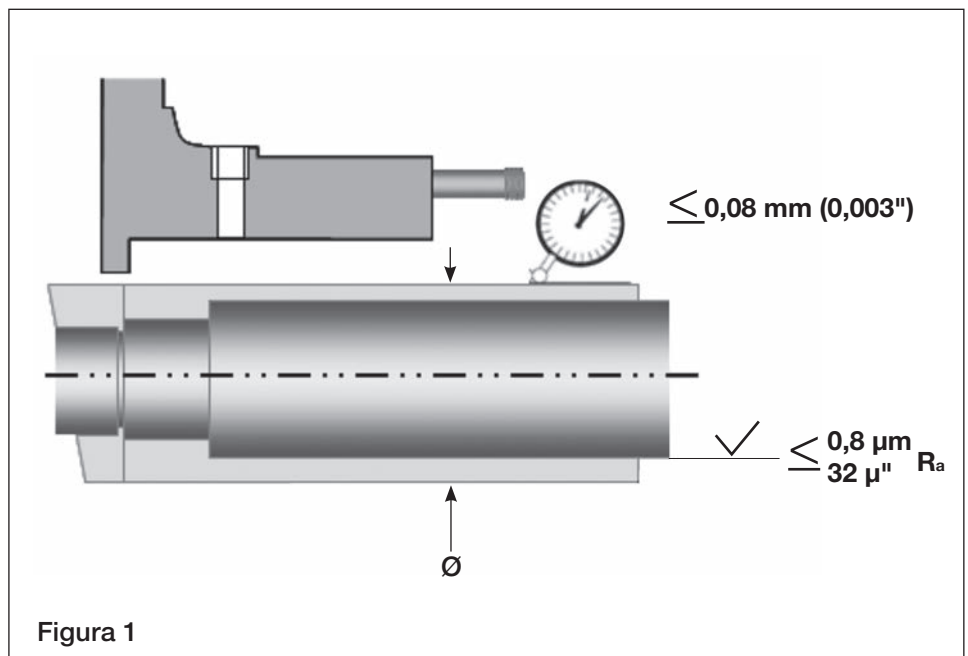


Chesterton® SuperSet™ con SpiralTrac™

Instrucciones de Instalación

PREPARE EL EQUIPO

1. Desempaque la caja prensaestopas utilizando métodos estándar. Limpie la caja prensaestopas para asegurarse de que quede completamente libre de empaques usados, sólidos o corrosión.
2. Si está reemplazando un SuperSet o desmontando el equipo para su reparación, consulte la **Tabla I** para conocer las instrucciones de desmontaje de SpiralTrac.
3. Inspeccione la camisa de la bomba para asegurarse de que esté en buenas condiciones (**Figura 1**). La condición de la camisa tendrá un impacto directo en la vida útil en servicio del empaque en las bombas. Si la camisa requiere reemplazo, sustitúyala con una camisa OEM o equivalente.
4. Limpie el prensaestopas y su seguidor para asegurarse una buena inserción.
5. **Coloque un tapón en el puerto de salida del flush.** Donde se utilice una tubería de entrada/salida del flush **utilice únicamente la entrada (consulte la Figura 6).**



PRECAUCIONES

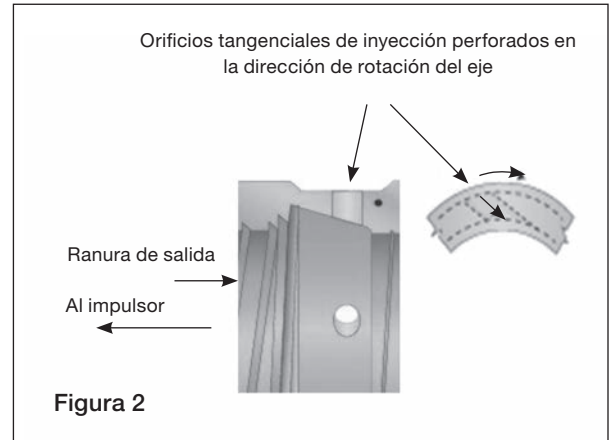
Estas instrucciones son de naturaleza general. Se asume que el instalador está familiarizado con los empaques mecánicos y con los requerimientos de la planta referentes al uso satisfactorio de empaques mecánicos. Si tiene dudas, pida ayuda a una persona de la planta que esté familiarizada con el producto,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

PREPARE EL DISPOSITIVO SpiralTrac™

Consulte las imágenes de SpiralTrac y la Tabla I en la página 3 para conocer la configuración específica del dispositivo y los detalles de la instalación.

1. Separe las mitades del dispositivo SpiralTrac™ versión P tipo "S". Los componentes constarán de mitades bipartidas coincidentes con pasadores de alineación colocados. El tipo S en material STR es de una pieza con división simple; los tipos A y B son de unidades sólidas de una pieza.
2. El dispositivo SpiralTrac es direccional. En bomba de doble extremo, asegúrese de que la rotación sea correcta para cada extremo (**consulte la Figura 2**).
3. Se coloca una calcomanía en el DE de cada dispositivo SpiralTrac, mostrando la dirección de rotación. Compruebe para asegurarse de que el dispositivo que se esté instalando corresponda a la rotación del eje del equipo. Quite **todas** las calcomanías y etiquetas del dispositivo antes de la instalación.
4. Compruebe para asegurarse de que el dispositivo se deslice libremente dentro de la caja prensaestopas y que haya suficiente holgura entre el eje y el DI del dispositivo. El dispositivo SpiralTrac P permite un ajuste de la holgura en el DE y debe instalarse sin una fuerza excesiva.
5. Complete el rótulo de información verde de SpiralTrac con la fecha de instalación y adhiéralo al equipo para su referencia futura.



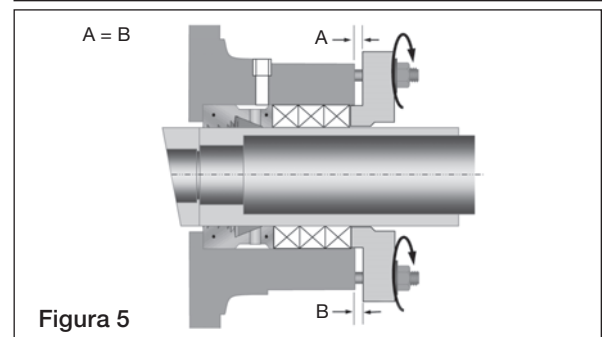
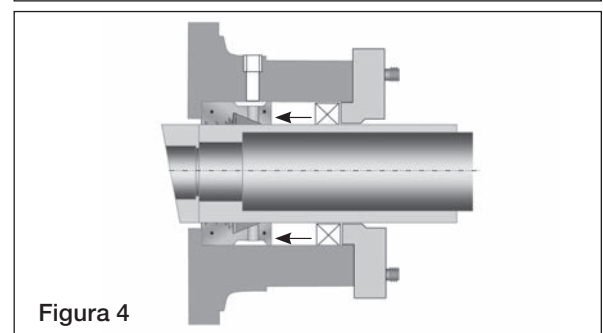
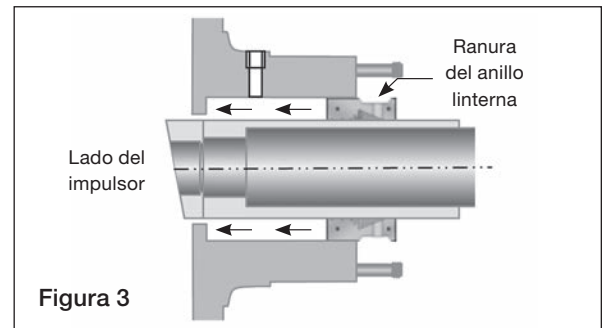
INSTALACIÓN

NOTA: Si está instalando un juego de reparación SuperSet, continúe directamente con el paso 4.

1. Desmonte las mitades bipartidas de SpiralTrac (**consulte la TABLA I**).
2. Ensamble las mitades del dispositivo alrededor del eje (**consulte la TABLA I**).
3. Empuje el dispositivo SpiralTrac uniformemente en la caja prensaestopas hasta que llegue al fondo (**Figura 3**).
4. Instale cada anillo de empaque insertándolo en la caja prensaestopas y, luego empujándolo hasta el fondo de la misma, utilizando el prensaestopas (**Figura 4**). Utilice una herramienta apisonadora de Chesterton para asentar el anillo contra el dispositivo SpiralTrac. Escalone los cortes de los anillos a 90°.

Consulte la TABLA II para conocer la secuencia de instalación específica para el tipo de empaque.

5. Instale el prensaestopas/seguidor; apriete los birlos del prensaestopas con una llave hasta que el prensaestopas/seguidor se inserte en la caja a un mínimo de 3 mm (1/8") (**Figura 5**).
6. Afloje los birlos del prensaestopas y deslícelo hacia atrás hasta que se mueva libremente.
7. Como alternativa, apriete los birlos del prensaestopas con los dedos hasta que la punta del prensaestopas entre en contacto con el empaque en la caja. Compruebe que haya un espaciado uniforme entre el prensaestopas y la cara de la caja (**Figura 5**).
8. Utilice una galga de espesores de 0,5 mm (0,020") entre el eje y el DI del prensaestopas para asegurarse de que el prensaestopas no entre en contacto con el eje (*el contacto del prensaestopas con el eje puede causar calor excesivo y daños al equipo*).
9. Suministre flush conectando un flujómetro (*se recomienda el modelo Chesterton® Flow Guardian™ S50*) y una válvula check a la conexión apropiada de la tubería (**Figura 6**).



PUESTA EN MARCHA Y OPERACIÓN DEL EQUIPO

Antes de arrancar la bomba, asegúrese de que el seguidor se haya insertado en la caja a un mínimo de 3 mm (1/8").

Puesta en operación del empaque:

Durante la puesta en operación, el empaque puede generar calor, causando el calentamiento del prensaestopas. Normalmente, dentro de las 4 horas de operación, "se acondicionará" el empaque y se reducirá la temperatura del prensaestopas.

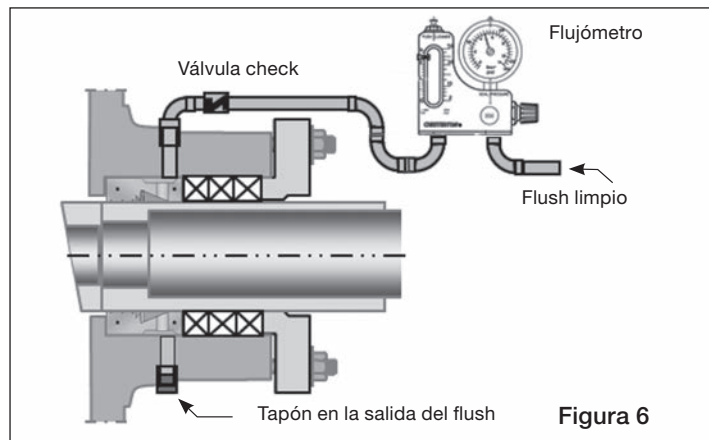


Figura 6

TABLA I: CONFIGURACIÓN DEL DISPOSITIVO SpiralTrac VERSIÓN P

Tipo S	Tipo S multipieza	Tipo S STR	Tipo B — Tipo A

DETALLES DE INSTALACIÓN

TIPO	CONFIGURACIÓN	INSTRUCCIONES ESPECIALES
S (estándar)	Bipartido, de 2 piezas	Se aplican las instrucciones estándar.
S - Multipieza	Bipartido, de 4 piezas: Parte A (bipartido de 2 piezas); Parte B (bipartido de 2 piezas)	Instale primero la Parte A y luego la Parte B; cuando se instala correctamente, la ranura del anillo interna de la Parte B estará en correspondencia con el puerto de inyección de flush.
S - STR	Bipartido simple, de 1 pieza	Separe el buje STR en el seccionado simple; estire/retuerza el buje abierto, permitiendo "enrollar" el dispositivo alrededor del eje.
A o B	Sólido; Tipo A (ajuste en orificio escariado) o Tipo B (ajuste en orificio)	Dispositivos sólidos; instale antes de, o durante, el montaje de la bomba.

DETALLES DE DESMONTAJE

BARRENOS ROSCADOS PARA EXTRACCIÓN *	OPCIÓN 1	OPCIÓN 2	OPCIÓN 3
Sección Transversal	Retire la punta de dos extractores de empaque dejando al descubierto las roscas de los mismos, atornillelas en los barrenos roscados para extracción del <i>SpiralTrac</i> y jale hacia afuera de manera uniforme.	Enrosque varillas roscadas en los barrenos roscados para extracción del <i>SpiralTrac</i> versión P. Coloque tuercas y roldanas de maner a uniforme a lo largo de las varillas hasta que pueda aplicarse presión con barras de apalancamiento. Luego, extraiga el dispositivo <i>SpiralTrac</i> de manera uniforme.	(sólo para dispositivos de PTFE) Utilizando los barrenos previamente perforados como guías, enrosque el extremo del extractor de empaque directamente en la cara del dispositivo <i>SpiralTrac</i> versión P y tire del mismo de manera uniforme.
Tamaño de la Rosca			
3/8" - 1/2"	Barreno roscado de 10x24		
>1/2"	Barreno roscado de 0,250" NC		

* Los dispositivos de PTFE únicamente llevan barrenos guía, no son roscados Utilice la **OPCIÓN 3**.

TABLA II: DETALLES DE INSTALACIÓN ESPECÍFICOS AL ESTILO DE EMPAQUE

ESTILO	PRECOMPRESIÓN (PREPARE PARA LA PUESTA EN MARCHA)	TASA DE FUGAS DE PUESTA EN MARCHA GPM (GOTAS POR MINUTO)	AJUSTES DEL PRENSAESTOPAS	TASA DE FUGAS DE OPERACIÓN ³ DIÁMETRO DEL EJE EN GPM/ PULG
370 ^{1,2}	Pasos de instalación del 1 al 4; continúe con los pasos de instalación del 7 al 9	100+	½ a 1 plano/15 minutos	8 – 10
1400R	Pasos de instalación del 1 al 9	100+	½ a 1 plano/15 minutos	8 – 10
GraphMax™	Pasos de instalación del 1 al 9	100+	½ a 1 plano/15 minutos	8 – 10
1730	Pasos de instalación del 1 al 4; continúe con los pasos de instalación del 7 al 9	20 – 30	½ a 1 plano/15 minutos	8 – 10
412-W	Pasos de instalación del 1 al 4; continúe con los pasos de instalación del 7 al 9	20 – 30	½ a 1 plano/15 minutos	8 – 10
477-1T	Pasos de instalación del 1 al 4; continúe con los pasos de instalación del 7 al 9	20 – 30+	½ a 1 plano/15 minutos	8 – 10
1760	Pasos de instalación del 1 al 4; continúe con los pasos de instalación del 7 al 9	100+	½ a 1 plano/15 minutos	20 – 60
1830-SSP	Pasos de instalación del 1 al 4; continúe con los pasos de instalación del 7 al 9	100+	½ a 1 plano/15 minutos	20 – 60
DualPac® 2211	Pasos de instalación del 1 al 4; continúe con los pasos de instalación del 7 al 9	100 – 200	½ a 1 plano/15 minutos	20 – 60
DualPac® 2212	Pasos de instalación del 1 al 4; continúe con los pasos de instalación del 7 al 9	100 – 200	½ a 1 plano/15 minutos	20 – 60

*Para otras recomendaciones de estilos de empaque, póngase en contacto con Ingeniería de Aplicaciones para Empaques Mecánicos de Chesterton

Notas

¹ La condición del eje (descentramiento radial) de acuerdo con la Figura 1 es un requisito para este estilo de empaque.

² Para tasas menores de fugas, los anillos cortados no deben ser superiores a 3,2 mm (1/8") más cortos que el estándar.

³ Las fugas operativas por lo general tienen valores entre 8 y 10 gpm (gotas por minuto) por pulgada de eje. Puede lograrse una menor cantidad de fugas dependiendo del estilo de empaque y las condiciones de la aplicación. Las tasas de fugas variarán para todos los empaques, dependiendo de las condiciones del equipo así como la temperatura de la aplicación, la velocidad de la superficie y la presión.

DualPac® 2211, DualPac® 2212, Flow Guardian™, GraphMax™, SuperSet™ son marcas comerciales de A.W. Chesterton Company.
SpiralTrac™ es marca comercial de EnviroSeal Engineering Products Ltd.



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
chesterton.com

© A.W. Chesterton Company, 2022. Se reservan todos los derechos.
® Marca comercial registrada poseída por A.W. Chesterton Company en EE. UU. y en otros países.

FORM NO. ES14064 REV. 4

11/22