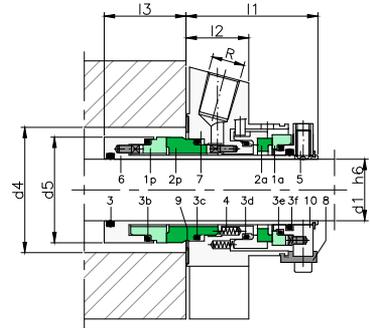
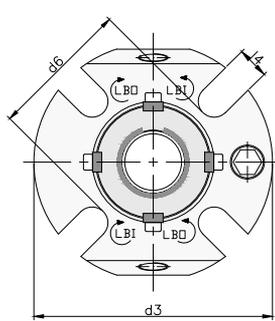


## CARTUCHO DOBLE

### • Piepiece del cartucho:

Item	Descripción
1p	Cara de roce rotante lado producto
2p	Cara de roce fija lado producto
1a	Cara de roce fija lado atmosférico
2a	Cara de roce rotante lado atmosférico
3	Juntas tóricas*
4	Muelles*
5	Tornillos de fijación*
6	Camisa
7	Brida
8	Clips de fijación*
9	Junta Plana
10	Anillo de fijación



\* La cantidad y medidas de estos componentes varían en función del modelo de cartucho y tamaño.

### • Instrucciones generales:

- Revisar el catálogo para confirmar que las características técnicas del cartucho son adecuadas para la aplicación requerida.
- Comprobar que la dimensión del alojamiento o de la caja de empaquetadura sea igual o superior al valor mínimo requerido en el catálogo.

- **Preparación:** 1. Eje: Asegurar que no hay rebabas ni cantos vivos por las zonas donde se desliza los O-rings del cartucho.

Acabado Superficial	A	S	Tolerancias del eje h6
	Superficie en contacto con el elastómero	1 µm	
Asiento junta plana		1.6 µm	
<b>Movimiento Axial</b> < 0.13 mm			<b>Perpendicularidad</b> < 0,002 mm por mm Ø eje 

2. **Alojamiento:** Verificar que esté limpio y no contenga restos de suciedad.

### • Instrucciones de instalación:

El cartucho debe ser manipulado e instalado cuidadosamente. El proceso de montaje es el siguiente:

1. Lubricar el eje con solución acuosa al 3% de jabón líquido neutro. Lubricar, igualmente, los tornillos y tuercas de la bomba.
2. Deslizar el cartucho sobre el eje hasta que la brida haga tope con la carcasa. Asegurarse que la junta plana no se ha movido de su alojamiento.
3. Apretar los tornillos de la brida
4. Apretar los tornillos de transmisión sobre el eje. Asegurar que el eje tiene una dureza máxima de 230 HB, para asegurar que los tornillos se fijan correctamente.
5. Retirar las grapas de posicionamiento y guardarlas para un uso posterior
6. Verificar el centrado del sello sobre el eje. Mover el eje manualmente y escuchar cualquier posible ruido metal-metal. Si se observa ruido volver a colocar las grapas de posición, aflojar los tornillos de la brida y los tornillos de transmisión. Volver a proceder desde el paso 2. Si persiste el ruido verificar el centrado del eje.
7. Acoplar las conexiones de refrigeración y drenaje. La medida de las conexiones es Tipo LDC40 Ø25mm to Ø35mm: 1/4 NPT (TAPON ALLEN 1/4 NPT) Ø38mm to Ø100mm: 3/8 NPT (TAPON ALLEN 3/8 NPT)
8. En un cartucho doble es obligatorio conectar un fluido de externo para refrigerar el sello secundario.