

# 255™ Sello Doble en Cartucho

## Instrucciones de Instalación

### INSTALACIÓN DEL SELLO

#### Preparación

Verifique si la bomba se encuentra en buenas condiciones.

#### A. Inspeccione el eje o camisa.

1. Quite todas las rebabas y esquinas afiladas, especialmente en los lugares donde el aro tórico (O-Ring) tiene que deslizarse. Cubra todas las roscas y ranuras de los chaveteros con una cinta delgada para evitar que corten el aro tórico. La distancia desde el frente de la caja hasta el centro de la ranura del aro tórico es de aproximadamente 28,5 mm (1,12 pulgadas).
2. La rugosidad máxima del pulido del eje debe ser de 0,8 de micrón (32 micropulgadas) AA. El eje debe sentirse liso al pasar la uña a lo largo del mismo en dirección axial.
3. **Asegúrese de que el diámetro del eje o de la camisa se encuentra dentro de la tolerancia (no mayor que +/- 0,05 mm [0,002 de pulgada] del diámetro nominal).**

Ejemplo: Un eje de 1,750 pulgadas no debe ser mayor que 1,752 pulgadas o menor que 1,748 pulgadas.

4. Utilice un indicador de cuadrante para medir la excentricidad del eje en el sitio donde va a instalar el sello.

**La excentricidad no debe pasar de 0,001 mm TIR (lectura total del indicador) por milímetro del diámetro del eje (0,001 de pulgada TIR por pulgada del diámetro del eje).**

5. Coloque el indicador de cuadrante sobre el extremo del eje y empuje y tire del mismo alternadamente en la dirección axial, para medir el juego longitudinal. Si los cojinetes (rodamientos) están en buenas condiciones, el juego longitudinal no deberá pasar de 0,13 mm (0,005 de pulgada) de TIR.

6. Proteja el aro tórico (O-Ring) de la camisa lubricando el eje con un lubricante limpio a base de silicona. Junto con el sello se suministra una cantidad suficiente del lubricante.

#### B. Inspeccione el frente de la caja.

1. El frente de la caja debe estar lo suficientemente liso como para sellar con una junta; máximo 3,2 micrones (125 micropulgadas) AA.
2. Las bombas de carcasa partida algunas veces causan un escalón (desalineamiento) en el frente de la caja. Este escalón debe ser nivelado mecánicamente.
3. Asegúrese de que la caja esté limpia y sin impedimentos en toda su longitud.
4. Si es posible, fije la base de un indicador de cuadrante al eje y gire lentamente el indicador y el eje juntos, mientras lee la excentricidad del frente de la caja. El desalineamiento de la caja en relación con el eje no debe pasar de 0,005 mm de TIR por cada mm del diámetro del eje (0,005 de pulgada de TIR por pulgada del diámetro del eje). Aunque el 255 puede acomodar hasta 0,64 mm (0,025 de pulgada) de desalineamiento, reduciendo el desalineamiento al mínimo prolongará la vida del sello al máximo.

#### Instalación

1. Verifique la lista de productos químicos para comprobar si los aros tóricos (O-Rings) de flúorocarbono instalados en este sello, son compatibles con el fluido siendo sellado. Si es necesario cambiar el material de los aros tóricos, desarme el sello de acuerdo con las instrucciones y reemplace con los aros tóricos adecuados. Junto con el sello se suministra un juego adicional de aros tóricos de etileno-propileno.

2. Los tornillos prisioneros de punta cuadrada de 1/4 van en los orificios más pequeños de la camisa. Cuando esté colocando el sello en posición, no desenganche de la camisa los tornillos de punta cuadrada de 1/4. Los tres (seis en los tamaños mayores que 60 mm [2,50 pulgadas]) tornillos prisioneros de punta ahuecada pasan por los orificios más grandes en la camisa. Asegúrese de que los seis tornillos (nueve en los tamaños mayores que 60 mm [2,50 pulgadas]) estén enganchados en la camisa, pero que no sobresalgan por el diámetro interior de la misma. Además, cuando vuelva a posicionar o cuando desmonte el sello, asegúrese de que las tres grapas centradoras y los tornillos de cabeza hueca estén enganchados.
3. Las grapas centradoras han sido preajustadas en la fábrica. Si por cualquier razón, usted afloja o saca los tornillos de cabeza de la grapa centradora, vuelva a apretarlos de la siguiente manera, antes de instalar el sello en su equipo: Apriete el tornillo de cabeza con presión de los dedos, luego, con una llave Allen, apriete el tornillo de cabeza 1/8 de vuelta adicional. Esto lo aproximará al par de 3,4 Nm (30 lbs. pulg.) al par ajustado en la fábrica. Verifique de que el labio en los extremos de las grapas centradoras, encaje dentro de la ranura en la brida.
4. **PRECAUCIÓN: Si el sello 255 está funcionando con una presión en la caja superior a 20 Bares (300 psig), o si el eje tiene superficie templada, reemplace los tres (seis en los tamaños mayores que 60 mm [2,50 pulgadas]) tornillos prisioneros de acero inoxidable 316, que pasan por los orificios más grandes de la camisa, con los tornillos prisioneros de acero endurecido suministrados con el sello.**

## INSTALACIÓN DEL SELLO

5. Deslice el sello sobre el eje, asegurándose de que los tornillos prisioneros de punta cuadrada de 1/4 estén en-ganchados en la camisa del sello.
6. Vuelva a armar la bomba y efectúe todos los alineamientos del eje y ajustes del rodete (impulsor) necesarios. El rodete puede ser reajustado en cualquier momento, siempre y cuando las grapas centradoras estén colocadas y los tornillos prisioneros del sello estén aflojados, cuando se está moviendo el eje.
7. Oriente las conexiones para el fluido de barrera en las posiciones requeridas. Los orificios son taponados antes del embarque. Para sacar los tapones se necesita 34 Nm (25 lb./pies) de par de torsión.
8. **No se deben hacer las conexiones de tubería antes de apretar los pernos de la brida.**
9. Apriete las tuercas de la brida uniformemente. **Importante: las tuercas de la brida deben ser apretadas antes de apretar los tornillos prisioneros sobre el eje.**
10. Apriete uniformemente los seis tornillos prisioneros (tres de punta ahuecada y tres de punta cuadrada de 1/4), con la llave hexagonal suministrada. Después de apretar con la llave hexagonal, vuelva a apretarlos con un torquímetro a 5,7 - 6,8 Nm (50-60 lbs. pulg.). Nota: Para los tamaños de 60 mm (2,50 pulgadas) o mayores, hay un total de nueve tornillos (seis de punta ahuecada y tres de punta cuadrada de 1/4).
11. Quite las grapas centradoras y los tornillos prisioneros de cabeza hueca, guárdelos para uso en el futuro.
12. Inspeccione el espacio de los resortes entre la rotativa y el anillo de fijación, para verificar si es uniforme 1,6 mm (aproximadamente) en todo el alrededor. Un espacio igual de los resortes de 1,6 mm (1/16 de pulgada) indica que la caja está en escuadra con respecto al eje.
13. **IMPORTANTE:** Es importante verificar que la brida esté centrada correctamente sobre la camisa. Para hacerlo, gire el eje con la mano para asegurarse de que el sello gira libremente. Si escucha contacto de metal contra metal dentro del sello, éste no está correctamente centrado. Vuelva a colocar las grapas centradoras apretándolas con los dedos, afloje los pernos de la brida, apriete las grapas, vuelva a apretar los pernos de la brida y luego quite las grapas. Si el contacto de metal con metal continúa, verifique el centrado de la caja.
14. No deben hacerse conexiones de tubería hasta que no se hayan apretado las tuercas de la brida.
15. **CONEXIONES PARA EL FLÚIDO DE BARRERA:**  
Las conexiones para los orificios del fluido de barrera son:
  - 1/4 de pulgada NPT para 25 mm hasta 38 mm y 1,00 hasta 1,50 pulgadas.
  - 3/8 de pulgada NPT para 40 mm hasta 60 mm y 1,625 hasta 2,50 pulgadas.
  - 1/2 pulgada NPT para 65 mm hasta 120 mm y 2,625 hasta 3,750 pulgadas.

Este sello está equipado con un dispositivo de bombeo para hacer circular el fluido de barrera. **Las conexiones de la tubería dependen de la dirección de rotación del eje.** Mirando de frente al lado donde está el anillo de fijación del sello: CONVEXIÓN (cuando los orificios están en la posición de las 12:00).

### A. Rotación del eje EN SENTIDO DE LAS MANECILLAS DEL RELOJ

- El fluido frío entra por el orificio derecho.
- El fluido caliente sale del sello por el orificio izquierdo y sigue a la parte superior del tanque de convexión.

### B. Rotación del eje EN SENTIDO CONTRARIO A LAS MANECILLAS DEL RELOJ

- El fluido frío del fondo del tanque de convexión entra por el orificio izquierdo.
- El fluido caliente sale del sello por el orificio derecho y sigue a la parte superior del tanque de convexión.
- Agregue fluido al tanque de convexión, generalmente 50/50 etilenglicol y agua o Aceite Lubricante Sintético 610 Chesterton®.

### CIRCULACIÓN FORZADA

(cuando los orificios están en la posición de las 12:00)

### A. Rotación del eje EN SENTIDO DE LAS MANECILLAS DEL RELOJ

- El fluido frío entra por el orificio derecho.
- El fluido caliente sale del sello por el orificio izquierdo.

### B. Rotación del eje EN SENTIDO CONTRARIO A LAS MANECILLAS DEL RELOJ

- El fluido frío entra por el orificio izquierdo.
- El fluido caliente sale del sello por el orificio derecho.

Para una configuración de sellado doble, el fluido de barrera es puesto bajo presión usualmente entre 1 y 1,5 Bares (15-20 psig) aproximadamente, sobre la presión de la caja. Para configuración de sellado en tándem, el fluido de barrera es puesto bajo presión, generalmente entre 1 Bar (15 psig) y la mitad de la presión en la caja. Antes de poner el equipo en funcionamiento, adopte todas las precauciones necesarias y siga todos los procedimientos normales de seguridad.

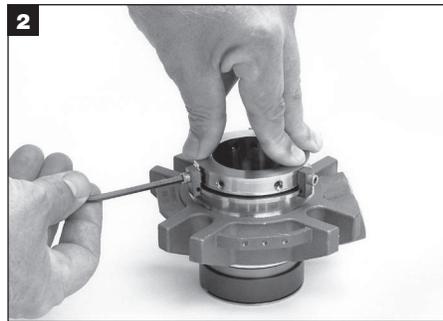
## PRECAUCIONES

Estas instrucciones son de carácter general. Para obtener buenos resultados con sellos mecánicos, el instalador deberá conocer a fondo el uso e instalación de los mismos y los requerimientos de la planta. Si tiene alguna duda, solicite ayuda de alguien en la planta que tenga experiencia en sellos o postergue la instalación hasta que un técnico del proveedor se encuentre disponible. Para el buen funcionamiento del sello, deben proveerse todas las condiciones operativas auxiliares necesarias (calentamiento, enfriamiento, purga) y aplicar los dispositivos de seguridad requeridos. Estas decisiones deben ser adoptadas por los usuarios. La lista química es una referencia **general** y **solamente** para este sello. La decisión de usar este sello o cualquier otro sello Chesterton, en algún servicio en particular, es de exclusiva responsabilidad del cliente.

## DESARMADO (1-10)



Para desarmar el sello necesitará las llaves hexagonales suministradas con el sello y un extractor de aros tóricos o un clip de papel.



Coloque el sello, con el anillo de fijación hacia arriba, sobre una superficie plana. Quite las grapas centradoras.



Presionando hacia abajo por el anillo de fijación, retroceda todos los tornillos prisioneros hasta que se desenganchen de la camisa.



Levante y saque con cuidado el conjunto del anillo de fijación y la rotativa, sujetando el anillo del sello rotativo y el anillo de fijación. Esto evitará que el anillo del sello rotativo se caiga. Coloque el conjunto del anillo de fijación con el anillo del sello rotativo hacia arriba.



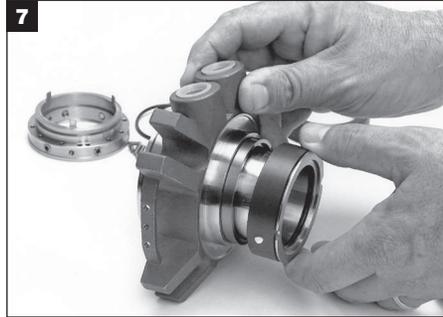
Separe el anillo del sello rotativo y el anillo de fijación

Revise la lista química para verificar la compatibilidad química de los elastómeros con el fluido siendo sellado. El 255 es suministrado con aros tóricos de Fluocarburo instalados. Si es necesario, reemplace el Fluocarburo con los de etileno-propileno suministrados. Si el Fluocarburo y el etileno-propileno no son compatibles, puede obtener elastómeros de Buna-N, Neopreno, Chesterton 76, FFKM del distribuidor Chesterton.

## DESARMADO (1-10)



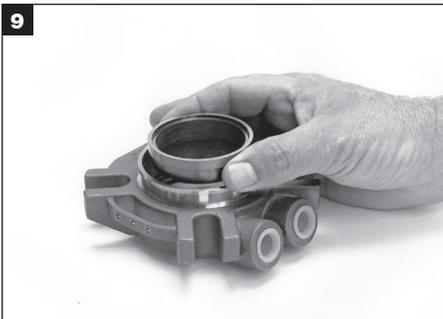
6 Quite los resortes y los aros tóricos (O-Rings) del anillo de fijación.



7 Apoye la brida sobre su costado y saque el conjunto de la camisa y rotativa interna.



8 Quite de la camisa el anillo del sello rotativo y los dos aros tóricos.

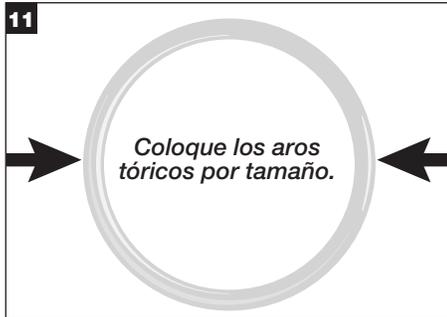


9 Saque de la brida los dos anillos del sello estacionario y quite los aros tóricos.



10 Saque el canal de flujo de la brida y quite la oreja de arrastre. El canal de flujo puede sacarse sólo en una dirección.

## ARMADO (11-21)



La instalación de los aros tóricos por tamaños ascendentes es la siguiente:

El aro tórico más pequeño (1) - Diámetro interior de la camisa

El siguiente más grande (1) - Diámetro interior del anillo de fijación

Los siguientes más grandes (2) - Anillos del sello rotativo

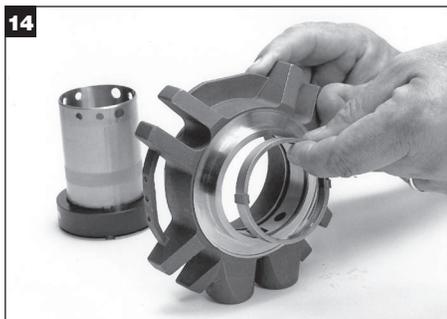
Los aros tóricos más grandes (2) - Brida



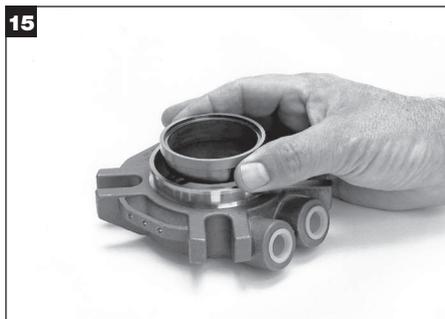
Lubrique al aro tórico (O-Ring) del diámetro interior de la camisa con la grasa de silicona suministrada e instálelo en la ranura del diámetro interior de la camisa. Lubrique el aro tórico de la rotativa de la camisa e instálelo en la ranura del diámetro exterior de la camisa. Deslice el anillo del sello rotativo sobre la camisa, hasta el fondo alineando las orejas de arrastre de la camisa con las ranuras del anillo del sello rotativo.



Si aún no están instaladas, instale las dos grapas de arrastre en las ranuras del canal de flujo. Nota: Para los tamaños mayores de 60 mm (2,50 pulgadas) hay cuatro grapas de arrastre.



Lubrique un aro tórico (O-Ring) de la brida con la grasa de silicona suministrada e instálelo en una de las ranuras en la brida. Coloque el lado rectangular de la oreja de arrastre horizontalmente dentro de la brida. El lado cuadrado de la oreja de arrastre debe quedar hacia arriba. Coloque la brida sobre su canto y deslice el canal dentro de la brida pasando por la otra ranura de aro tórico, alineando la oreja de arrastre con la ranura en el canal de flujo. Lubrique el otro aro tórico de la brida con la grasa de silicona suministrada e instálelo en la otra ranura de aro tórico de la brida.



Coloque la brida, con su lado externo hacia arriba (lado de la junta hacia abajo). Deslice una de los anillos del sello estacionario dentro del lado externo de la brida, empujando con cuidado para pasar por el aro tórico, hasta que enganche con las grapas de arrastre sobre el canal de flujo. Verifique que las grapas de arrastre estén alineadas con las ranuras del anillo del sello estacionario.



Voltee el conjunto de la brida. Empuje la otra estacionaria dentro del lado interno de la brida, empujando con cuidado para pasar por el aro tórico, hasta que enganche con las grapas de arrastre sobre el canal de flujo. Verifique que las grapas de arrastre estén alineadas con las ranuras de la estacionaria. Este conjunto debe poder moverse (axialmente) con facilidad.

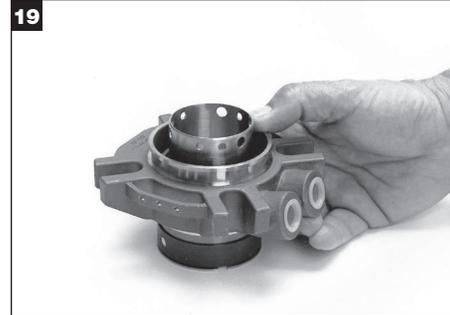
## ARMADO (11-21)



Lubrique los aros tóricos del anillo de fijación y colóquelos en las ranuras del anillo de fijación. Asegúrese de que en el anillo de fijación estén los tornillos correctos. Deben haber tres prisioneros de punta hueca y tres híbridos de punta cuadrada/hueca, colocados alternadamente en los orificios más grandes del anillo de fijación. (En los tamaños mayores de 60 mm y 2,50 pulgadas hay seis prisioneros de punta hueca). Coloque un resorte en cada orificio del anillo de fijación. Aplique un poco de grasa de silicona a la parte inferior de cada resorte. Esto ayudará a que los resortes permanezcan en los orificios.



Deslice el anillo del sello rotativo externo sobre el anillo de fijación hasta que quede sobre el aro tórico (O-Ring), alineando las orejas de arrastre con las ranuras de la rotativa. Presione por el anillo del sello rotativo para comprimir los resortes y asegurarse de que el anillo del sello rotativo se puede mover libremente. Limpie las caras de los anillos de la estacionaria y rotativa con un paño sin pelusas.



Coloque el conjunto de la camisa con el anillo de fijación hacia arriba. Levante el conjunto de la brida y deslícelo sobre la camisa, asegurándose que el lado externo de la brida quede de frente al lado del anillo de fijación de la camisa.

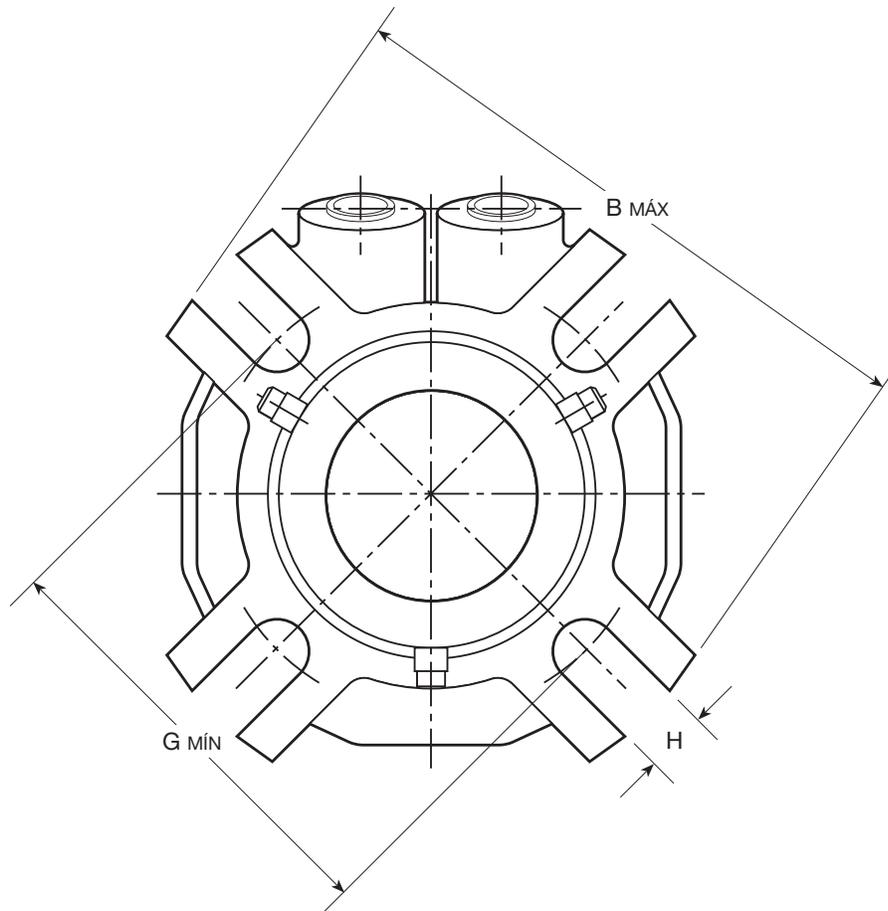
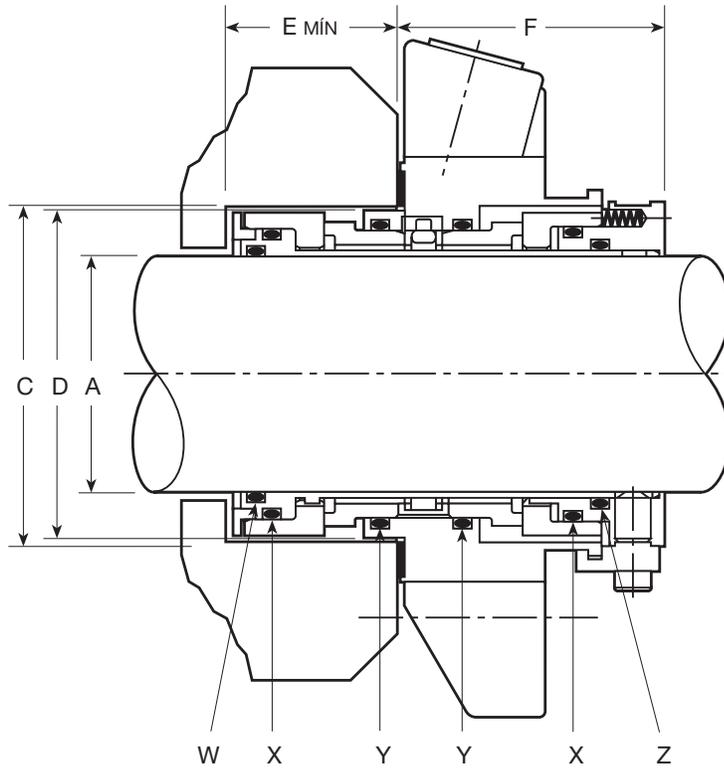


Levante con cuidado el conjunto del anillo de fijación y rotativa sujetando el anillo del sello rotativo y el anillo de fijación. Esto evitará que la rotativa se caiga y salga. Asegúrese de que las orejas de arrastre siguen alineadas con las ranuras del anillo del sello rotativo. Voltee el conjunto del anillo de fijación y deslícelo sobre la camisa, alineando los prisioneros de punta cuadrada de 1/4 con los orificios más pequeños y los prisioneros de punta ahuecada con los orificios más grandes. Sujete el anillo del sello rotativo con los dedos y empuje con cuidado hacia abajo por el anillo de fijación, hasta que la rotativa haga contacto con el anillo del sello estacionario.



Presione hacia abajo por el anillo de fijación y apriete los prisioneros de punta cuadrada de 1/4 y los prisioneros de punta ahuecada. Verifique que la camisa no se deforme cuando está apretando los tornillos prisioneros. Asegúrese también de que los tornillos no sobresalgan dentro del diámetro interior de la camisa. Instale y vuelva a apretar las grapas centradoras de la siguiente forma: Apriete con los dedos el tornillo de cabeza y luego, con una llave Allen, apriete este tornillo 1/8 de vuelta adicional. Asegúrese de que el labio en los extremos de las grapas centradoras, esté dentro de la ranura en la brida. **El armado ahora está completo.**

# DIMENSIONES (DIBUJOS) - SELLO PEQUEÑO



## DIMENSIONES DEL SELLO 255 PEQUEÑO (PULGADAS)

DASH NO.	A	B MÁX	C MÍN	C MÁX	D MÁX	E MÍN	F MÁX	G MÍN			H	W	X	Y	Z
								3/8 pulg.	1/2 pulg.	5/8 pulg.					
8	1.000	4.12	1.75	1.81	1.73	1.36	2.16	2.81*	2.94*		0.57	120	124	126	121
9	1.125	4.12	1.88	1.94	1.85	1.36	2.16	2.95*	3.08*		0.57	122	126	128	124
10	1.250	4.12	2.00	2.06	1.98	1.36	2.16	3.08*	3.21*		0.57	124	128	130	126
11	1.375	4.37	2.13	2.31	2.10	1.36	2.16	3.21*	3.34*		0.57	126	130	132	128
12	1.500	4.50	2.25	2.44	2.23	1.36	2.16	3.33*	3.46*		0.57	128	132	134	130
13	1.625	5.00	2.38	2.56	2.35	1.36	2.16	3.45*	3.58*		0.56	130	134	136	132
14	1.750	5.50	2.50	2.81	2.48	1.36	2.16	3.66	3.79*		0.56	132	136	138	134
15	1.875	5.50	2.63	2.94	2.60	1.36	2.16	3.78	3.91*		0.56	134	138	140	136
16	2.000	5.50	2.75	3.19	2.73	1.36	2.16	4.03	4.16		0.56	136	140	142	138
17	2.125	6.01	2.88	3.44	2.85	1.36	2.16	4.29	4.42	4.54	0.68	138	142	144	140
18	2.250	6.01	3.00	3.56	2.98	1.36	2.16	4.41	4.54	4.66	0.68	140	144	146	142
19	2.375	6.01	3.13	3.59	3.10	1.36	2.16	4.44	4.57	4.69*	0.68	142	146	148	144
20	2.500	6.51	3.25	3.81	3.23	1.36	2.16	4.66	4.79	4.91	0.68	144	148	150	146

## DIMENSIONES DEL SELLO 255 PEQUEÑO (MÉTRICO)

A	B MÁX	C MÍN	C MÁX	D MÁX	E MÍN	F MÁX	G MÍN			H	W	X	Y	Z
							8 mm	10 mm	12 mm					
25	105	44	46	43	35	55	70*	72*	74*	14	120	124	126	121
28	105	47	49	46	35	55	73*	75*	77*	14	121	126	128	123
30	105	49	51	48	35	55	76*	78*	80*	14	123	127	129	125
32	105	51	52	50	35	55	77*	79*	81*	14	124	128	131	126
33	114	54	58	53	35	55	78*	80*	82*	14	125	129	131	127
35	111	54	59	53	35	55	80*	82*	84*	14	126	130	132	128
38	114	57	62	57	35	55	83*	85*	87*	14	128	132	134	130
40	127	59	61	58	35	55	86	88*	90*	14	129	134	136	131
43	127	64	69	63	35	55	89	91*	93*	14	131	135	137	133
45	140	64	66	63	35	55	93	95*	97*	14	132	137	139	134
48	140	69	74	68	35	55	94	96*	98*	14	134	139	141	136
50	140	69	71	68	35	55	98	100	102*	14	136	140	142	137
55	153	74	76	73	35	55		103	105	17	139	143	145	140
60	153	79	85	79	35	55		113	115	17	142	146	148	144

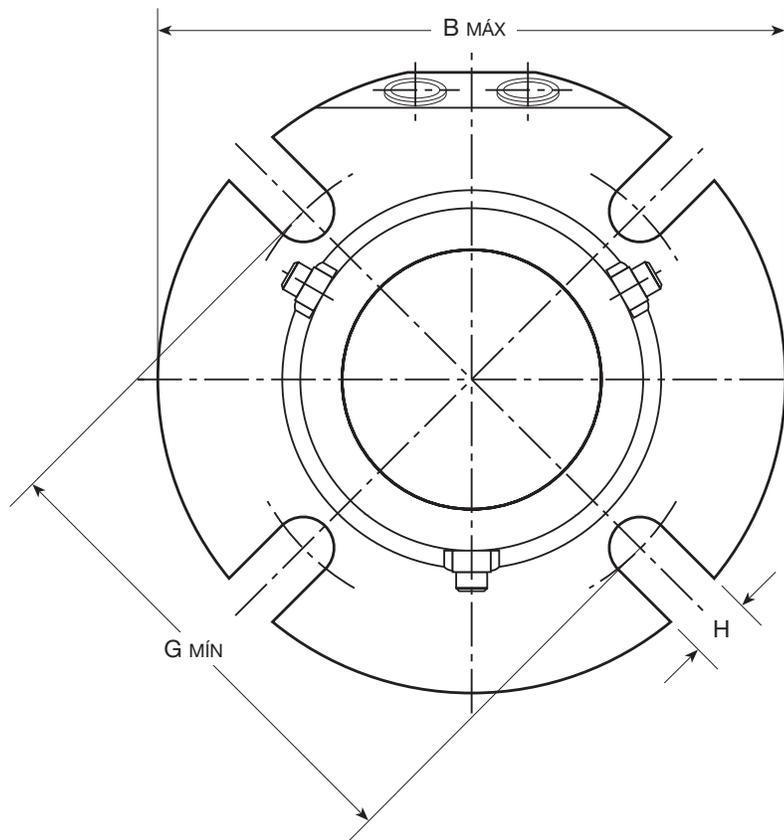
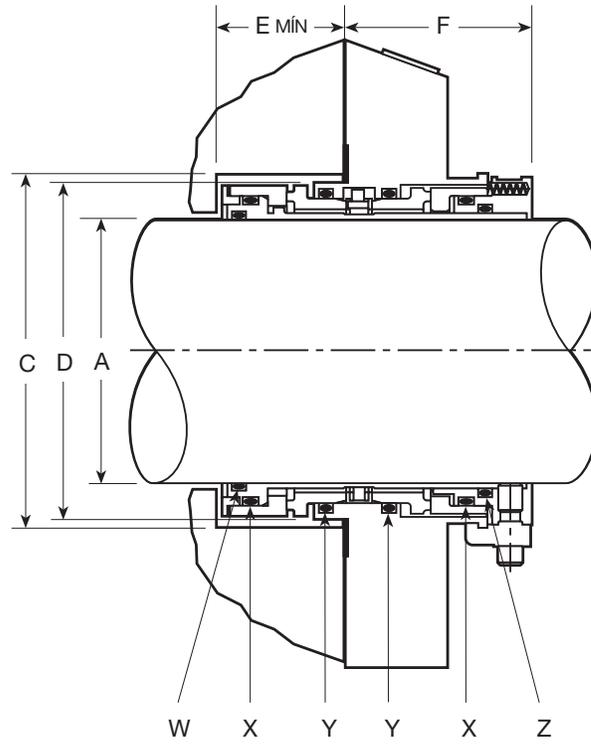
\*Dos pernos únicamente

NOTA: Los datos dimensionales se basan en el modelo hexagonal estándar (y no en el modelo hexagonal para servicio pesado)

### CLAVE (dibujos y cuadros)

- A – Tamaño del eje
- B – Diámetro máximo de la brida
- C – Diámetro interior de la caja
- D – Diámetro del sello dentro de la caja
- E – Profundidad mínima de la caja
- F – Longitud del sello externo
- G – Círculo de pernos mínimo por tamaño de perno
- H – Ancho de ranura
- W – Aro tórico del eje
- X – Aro tórico del sello rotativo (2)
- Y – Aro tórico del sello estacionario (2)
- Z – Aro tórico de la camisa

**DIMENSIONES (DIBUJOS) - SELLO GRANDE**



## DIMENSIONES DEL SELLO 255 GRANDE (PULGADAS)

DASH NO.	A	B MÁX	C MÍN	C MÁX	D MÁX	E MÍN	F MÁX	G MÍN			H	W	X	Y	Z
								1/2 pulg.	5/8 pulg.	3/4 pulg.					
21	2.625	6.45	3.63	3.69	3.60	1.64	2.52	5.02*	5.15*		0.68	231	234	236	233
22	2.750	7.71	3.75	4.19	3.72	1.64	2.52	5.42	5.55		0.68	232	235	237	234
23	2.875	7.83	3.88	4.32	3.85	1.64	2.52	5.50	5.63		0.68	233	236	238	235
24	3.000	7.94	4.00	4.44	3.97	1.64	2.52	5.65	5.78		0.68	234	237	239	236
25	3.125	7.99	4.13	4.57	4.10	1.64	2.52	5.80	5.93		0.68	235	238	240	237
26	3.250	8.19	4.25	4.69	4.22	1.64	2.52	5.93	6.06		0.68	236	239	241	238
27	3.375	8.31	4.38	4.82	4.35	1.64	2.52	6.00	6.13	6.26	0.81	237	240	242	239
28	3.500	8.44	4.50	4.94	4.47	1.64	2.52	6.16	6.29	6.42	0.81	238	241	243	240
29	3.625	8.49	4.63	5.07	4.60	1.64	2.52	6.29	6.42	6.55	0.81	239	242	244	241
30	3.750	8.72	4.75	5.19	4.72	1.64	2.52	6.36	6.49	6.62	0.81	240	243	245	242
31	3.875	8.84	4.88	5.32	4.85	1.64	2.52	6.50	6.63	6.76	0.81	241	244	246	243
32	4.000	8.96	5.00	5.44	4.97	1.64	2.52	6.64	6.77	6.90	0.81	242	245	247	244
33	4.125	8.99	5.13	5.57	5.10	1.64	2.52	6.76	6.89	7.02	0.81	243	246	248	245
34	4.250	8.99	5.25	5.69	5.22	1.64	2.52	6.89	7.02	7.15	0.81	244	247	249	246
35	4.375	9.34	5.38	5.82	5.35	1.64	2.52	7.01	7.14	7.27	0.81	245	248	250	247
36	4.500	9.49	5.50	5.94	5.47	1.64	2.52	7.16	7.29	7.42	0.81	246	249	251	248
37	4.625	9.49	5.63	6.07	5.60	1.64	2.52	7.26	7.39	7.52	0.81	247	250	252	249
38	4.750	10.49	5.75	6.19	5.72	1.64	2.52	7.38	7.51	7.64	0.81	248	251	253	250

## DIMENSIONES DEL SELLO 255 GRANDE (MÉTRICO)

A	B MÁX	C MÍN	C MÁX	D MÁX	E MÍN	F MÁX	G MÍN			H	W	X	Y	Z
							12 mm	16 mm	20 mm					
65	164	92	93	91	42	64	127*	131*		17	231	234	236	232
70	196	95	105	95	42	64	137	141		17	232	235	237	234
75	202	102	112	101	42	64	143	147		17	234	237	239	235
80	203	105	115	104	42	64	147	151		17	235	238	240	237
85	211	111	121	110	42	64	152	156	160*	21	237	240	242	238
90	214	114	124	114	42	64	156	160	164	21	238	241	243	240
95	221	121	131	120	42	64	161	165	169	21	240	243	245	241
100	228	127	137	126	42	64	168	172	176	21	242	245	247	243
110	237	137	147	136	42	64	177	181	185	21	245	248	250	246
120	266	146	156	145	42	64	187	191	195	21	248	251	253	249

\*Dos pernos únicamente

NOTA: Los datos dimensionales se basan en el modelo hexagonal estándar (y no en el modelo hexagonal para servicio pesado)

### CLAVE (dibujos y cuadros)

- A – Tamaño del eje
- B – Diámetro máximo de la brida
- C – Diámetro interior de la caja
- D – Diámetro del sello dentro la caja
- E – Profundidad mínima de la caja
- F – Longitud del sello externo
- G – Circulo de pernos mínimo por tamaño de perno
- H – Ancho de ranura
- W – Aro tórico del eje
- X – Aro tórico del sello rotativo (2)
- Y – Aro tórico del sello estacionario (2)
- Z – Aro tórico de la camisa

## DIMENSIONES DEL SELLO 255 EXTRAGRANDE

DASH NO.	A	B MÁX	C MÍN	C MÁX	D MÁX	E MÍN	F MÁX	G MÍN			H	W	X	Y	Z
								3/8 pulg.	1/2 pulg.	5/8 pulg.					
-9	1.125	4.49	2.63	2.94	2.62	1.48	1.98	3.77			0.44	122	126	128	124
11	1.375	5.40	2.82	2.99	2.80	1.48	1.98	4.02			0.44	126	130	132	128
14	1.750	6.64	3.51	3.74	3.48	1.30	2.16	5.21	5.34	5.46	0.75	132	136	138	134
15	1.875	5.99	3.57	3.80	3.54	1.30	2.16		4.94		0.63	134	138	140	136
17	2.125	6.99	3.89	4.24	3.87	1.30	2.16			5.89	0.75	138	142	144	140
20	2.500	7.77	4.51	4.74	4.49	1.30	2.16			6.70	0.75	144	148	150	146

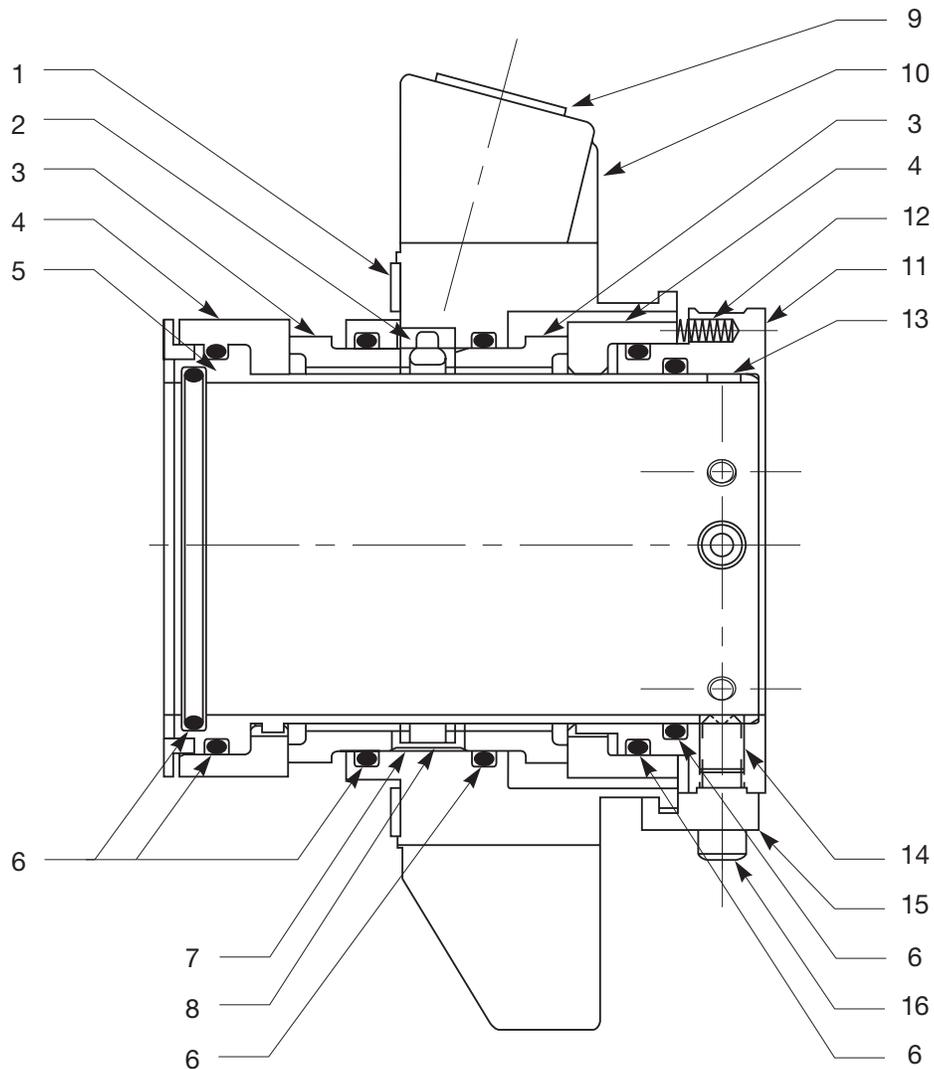
## DIMENSIONES DEL SELLO 255 (VERSIÓN CON ADAPTADOR)

DASH NO.	A	B MÁX	C MÍN	C MÁX	D MÁX	E MÍN	F MÁX	G MÍN			H	V	W	X	Y	Z
								3/8 pulg.	1/2 pulg.	5/8 pulg.						
8	1.000	4.12	1.75	1.81	1.73	1.18	2.35	2.81*	2.94*		0.57	133	120	124	126	121
9	1.125	4.12	1.88	1.94	1.85	1.18	2.35	2.95*	3.08*		0.57	135	122	126	128	124
10	1.250	4.12	2.00	2.06	1.98	1.18	2.35	3.08*	3.21*		0.57	137	124	128	130	126
11	1.375	4.37	2.13	2.31	2.10	1.18	2.35	3.21*	3.34*		0.57	139	126	130	132	128
12	1.500	4.50	2.25	2.44	2.23	1.18	2.35	3.33*	3.46*		0.57	141	128	132	134	130
13	1.625	5.00	2.38	2.56	2.35	1.18	2.35	3.45*	3.58*		0.56	143	130	134	136	132
14	1.750	5.50	2.50	2.81	2.48	1.18	2.35	3.66	3.79*		0.56	145	132	136	138	134
15	1.875	5.50	2.63	2.94	2.60	1.18	2.35	3.78	3.91*		0.56	147	134	138	140	136
16	2.000	5.50	2.75	3.19	2.73	1.18	2.35	4.03	4.16		0.56	149	136	140	142	138
17	2.125	6.01	2.88	3.44	2.85	1.18	2.35	4.29	4.42	4.55	0.68	150	138	142	144	140
18	2.250	6.01	3.00	3.56	2.98	1.18	2.35	4.41	4.54	4.67	0.68	151	140	144	146	142
19	2.375	6.01	3.13	3.59	3.10	1.18	2.35	4.44	4.57	4.70*	0.68	151	142	146	148	144
20	2.500	6.51	3.25	3.81	3.23	1.18	2.35	4.66	4.79	4.92	0.68	152	144	148	150	146

\*Dos pernos únicamente

NOTA: Los datos dimensionales se basan en el modelo hexagonal estándar (y no en el modelo hexagonal para servicio pesado)

# IDENTIFICACIÓN DE LAS PIEZAS



CLAVE	
1 – Junta	10 – Brida (de hierro fundido)
2 – Oreja de arrastre	11 – Anillo de fijación
3 – Anillo del sello estacionario	12 – Resorte
4 – Anillo del sello rotativo	13 – Tornillo prisionero de punta cuadrada de 1/4
5 – Camisa	14 – Tornillo prisionero de punta ahuecada
6 – Aros tóricos (O-rings)	15 – Grapa centradora
7 – Grapa de arrastre	16 – Tornillo de cabeza ahuecada
8 – Canal de flujo	
9 – Tapón de tapa	

255 es una Marca Registrada de A .W. Chesterton Company.



860 Salem Street  
 Groveland, MA 01834 USA  
 Teléfono: 781-438-7000 Fax: 978-469-6528  
 www.chesterton.com

© 2018 A.W. Chesterton Company.  
 ® Marca registrada de propiedad y con licencia de  
 A.W. Chesterton Company, en EE. UU. y otros países.

FORM NO. ES71958 REV. 6

Las certificaciones ISO están disponibles en [www.chesterton.com/corporate/iso](http://www.chesterton.com/corporate/iso)

255 Cartridge Dual Seal Installation Instructions – Spanish

4/18