

## “Dicas Gerais”

---

Os eixos e furos de alojamento devem estar acabados com a máxima precisão na zona de montagem das vedações.

Embora o selo a compense parcialmente, deve-se eliminar as causas de vibrações, pois elas reduzem a vida útil do mesmo.

A montagem do selo mecânico deve ser executada por um profissional com conhecimento e habilidade.

Em geral, deve-se respeitar as medidas de montagem indicadas no desenho de montagem ou catálogo. Nos selos que possuem parafusos de aperto no eixo, os mesmos devem ser encostados e dá-se  $\frac{1}{4}$  de aperto.

Durante a montagem, manter a máxima limpeza e não danificar as superfícies de contato, bem como as vedações que acompanham o selo. Para reduzir as forças de atrito durante a montagem, aplicar óleo na superfície do eixo e no alojamento da sede onde serão colocados os anéis de vedação, exceto se os que forem de borracha sintética EP (etileno propileno), pois estes nunca devem entrar em contato com óleo ou graxa. Pode-se usar nesses casos água para a lubrificação.

Recomenda-se chanfrar com  $2.0 \times 30^\circ$ , rebarbar ou arredondar todos os ressalto, sobre os quais ou nos quais será colocado o selo mecânico durante a montagem.

Ao se empregar selos que utilizam mola cônica para transmissão de torque, deve-se observar o sentido de rotação do eixo e ao adquirir o selo indicar o sentido da rotação (esquerda/direita) a partir do lado de acionamento. Para rotações à direita, a mola deverá ser direita e vice-versa.

A mola cônica devido a sua interferência, pode ter sua montagem facilitada girando-a sobre o eixo, no sentido de enrolamento, por meio deste movimento a mola se abre.

Para equipamentos que utilizam mudanças breves de rotação, solicitamos especificar no ato da compra para que a mola cônica seja fornecida com “rabicho” de travamento.

Os selos mecânicos que utilizam cunhas de PTFE, séries D02 e D28, são embalados com grampos que travam a ação das molas, facilitando sua montagem e evitando danos à cunha, os mesmos devem ser retirados após a fixação do selo no eixo.

Em geral, os selos mecânicos nunca devem trabalhar a seco, com exceção dos selos desenvolvidos para este fim.

Recomendamos para os selos simples uma tubulação de circulação entre o recalque da bomba e a caixa do selo, proporcionado melhor lubrificação das faces e a transferência de produtos “viciados”.

## “Dicas Gerais”

---

Quando o fluido de trabalho for muito contaminado e não houver a possibilidade instalação de selos duplos, caso seja possível, introduzir nos selos de efeito simples um fluido externo limpo para lavar as superfícies de deslize.

No caso de selos duplos, é necessário um líquido obturador que ocupe a caixa entre o selo do lado do produto e o do lado da atmosfera, com a finalidade de dissipar o calor de atrito e evitar que o produto contaminado circule no espaço entre as superfícies de deslize.

Pode-se utilizar qualquer líquido obturador, desde que o mesmo seja isento de sólidos, compatível com o material do selo mecânico, não ter tendência a provocar depósitos, seu ponto de ebulição ser o mais alto possível e possuir boa condutibilidade térmica.

A pressão do líquido obturador deve ser de 1,5 a 2,0 Kg/cm<sup>2</sup> acima da pressão do fluido bombeado.

**As informações indicadas nesta publicação são genéricas e visa facilitar a montagem nos equipamentos, estas dimensões estão sujeitas a mudanças sem prévio aviso.**

**Nosso departamento de Engenharia está sempre pronto a desenvolver projetos que atendam as necessidades de nossos clientes, bem como auxilia-los em dúvidas nos sistemas de vedação.**