

A base de Graphite

Supagraf® RibbonPak

Adapté aux hautes vitesses de rotation
avec des matériaux agressifs



Description :

Ruban de graphite exfolié de haute pureté, tressé dans une structure flexible. Longue durée de vie, pour réduire les temps de maintenance sur site

Applications :

Adapté aux pompes rotatives à grande vitesse manipulant l'eau ou des matières pour pâte à papier. Peut-être utilisée sur vanne comme tresse universelle en présence de vapeur et en environnement chimique.

Caractéristiques :

- Excellente résistance chimique dans une très large gamme de température
- Remplace les joints d'étanchéité moulé
- Flexible et compressible
- Facile à installer sans outil spécifique
- Réduit les exigences de stockage

Propriétés chimiques :

Chimiquement inerte pH0-14 *excepté* les agents fortement oxydants.

Contenu en produits halogène quasi-nul.

Faibles traces d'impuretés (chlore et soufre).

Conditions de service :



Tiges de vannes

Température maximum	
Vapeur	+550°C
Conditions oxydantes	+450°C
Non oxydant	+850°C
Température minimum	-200°C
Pression maximum	100bar



Pompes centrifuges et équipements rotatifs

Température	Idem vannes
Vitesse maxi de rotation	25m/s
Pression maximum	25bar

Conditionnement :

Disponible dans toutes les sections carrées standard à partir de 3 mm pour convenir à tous les styles de vannes standard. Fournie en longueur de 4 m dans des boîtes également disponibles en anneaux et jeux coupés préformés. Toutes les instructions de montage sont incluses.

Conseil de montage d'une garniture mécanique

Les informations figurant sur cette page ne sont fournies qu'à titre indicatif.

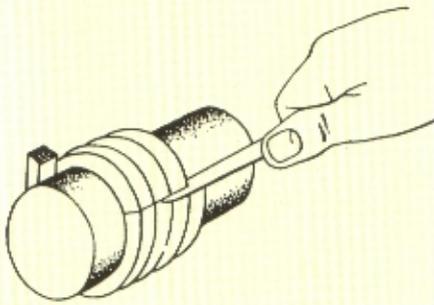


Diagramme 1

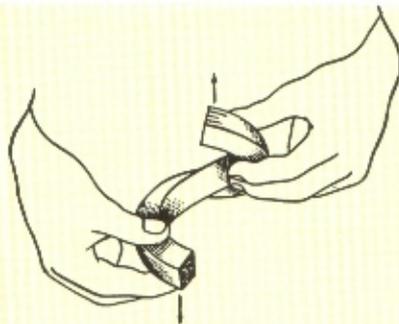


Diagramme 2

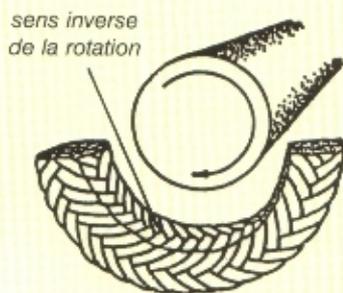


Diagramme 3

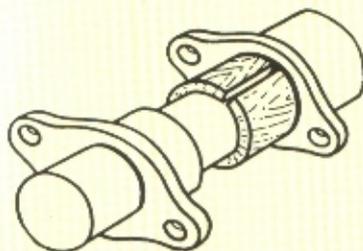


Diagramme 4

Procédures types pour pompes et valves

1. S'assurer que la garniture convient au type de produit, à la température et aux pressions de fonctionnement. Pour les pompes vérifier la vitesse de rotation ou de centrifugation.
2. S'assurer que la section de la garniture correspond à votre logement.
3. Retirer minutieusement l'ancienne garniture.
4. Nettoyer toutes les surfaces en contact avec la garniture, si cela vous est possible, enduire les surfaces d'un lubrifiant adapté.
5. Vérifier les le fouloir, la tige, le logement, les surfaces abîmées et les bagues en cas d'usure si nécessaire.
6. Enrouler la tresse autour de l'arbre de pompe ou de la tige de vanne.
7. Couper chaque anneau avec un cutter pour obtenir une bonne jonction.
8. Prendre le premier anneau à monter et l'ouvrir en forme de S.
9. Placer l'anneau au-dessus de l'arbre et l'insérer dans le presse-étoupe. Lors du montage de l'anneau sur l'installation, le tressage en forme de chevron (surface en contact avec la tige) doit être en direction inverse du sens de rotation (diagramme 3).
10. Comprimer fermement l'anneau dans le presse-étoupe en utilisant une chemise coupée en deux parties (faite de préférence en bois ou en plastique) (diagramme 4).
11. Répéter les actions 8, 9 et 10 individuellement pour chaque anneau, ne **jamais** monter l'ensemble en un seul bloc. La coupe de chaque anneau doit être décalée de 90°, vérifier que

chacun des anneaux est correctement monté avant d'installer le suivant. Sur les pompes centrifuges, une lanterne de lavage (en PTFE) est quelque fois fournie pour le montage entre chaque anneau.

12. Quand le nombre désiré d'anneaux est monté, l'espace entre le couvercle et le presse-étoupe doit être de la valeur d'un doigt puis suivre les instructions de montage fournies dans chacune des boîtes.
13. Si la pompe ou la vanne doit être stockée avant utilisation, laisser libre le couvercle de presse-étoupe de telle sorte que la dureté de la tresse ne soit pas endommagée.

Fonctionnement de la pompe

Attention : la procédure s'effectue avec la machine en marche.

Seuls les personnes habilitées, pourront respecter ces règles et devront suivre les instructions de travail écrites.

1. Faire fonctionner la pompe à une vitesse de fonctionnement cinq minutes. Si la pompe n'est pas montée avec un anneau de refroidissement, asperger d'eau froide le logement pour éviter d'atteindre une température élevée.
2. S'il n'y a pas de fuite, *Rappelez-vous qu'il est plus facile de réduire des fuites que de les créer.*
3. Le niveau de fuite contrôlé (essentiel pour la lubrification et le refroidissement du presse-étoupe) s'effectue pendant le fonctionnement de la pompe. Les écrous du fouloir doivent être resserrés d'1/2 tour à 1 tour jusqu'à une fuite d'une goutte toutes les quelques secondes. 10 min environ doivent être respectées entre chaque réglage.
3. *Ne jamais sur-serrer un presse étoupe !*

Disponibilité

Nous disposons aujourd'hui des moyens de production flexibles, d'infrastructure de stockage et de distribution pour répondre à vos besoins en garnitures à tout moment.

Nos centres de distribution automatisés disposent de dix millions de produits d'étanchéité prêts à être envoyés le même jour partout dans le monde. Ceci comprend les vastes stocks de garnitures préemballées dans des tailles standards et adaptables dans tous les secteurs de l'industrie.

Un réseau de sociétés et de distributeurs James Walker couvre plus de 100 pays, aidés par une logistique très développée qui vous garantit la sécurité de livraison en temps normal, prêt à répondre à vos planning de maintenance.

Nous sommes fiers également de pouvoir répondre à vos demandes les plus urgentes.

Conception et fabrication sur mesure

Si vous souhaitez une garniture de taille hors norme, faites nous votre demande. Nous pouvons vous fabriquer sur mesure les longueurs ou les bagues demandées.

Des rangées de machines de tressage nous permettent une production flexible pour tous les types et toutes les sections. Nous possédons également des stocks substantiels de matières premières de haute qualité – fibres, filaments, feuilles de métal et lubrifiants.

Dans la cas rare et exceptionnel, où vos paramètres de fonctionnement ne correspondent pas à nos critères, notre équipe de développement peut créer ou modifier les garnitures pour répondre à vos exigences spécifiques.

Ces moyens techniques, avec nos opérateurs de machine-outils, nous permettent de fabriquer des garnitures sur mesure dans des délais courts.

**Installation**

Nous vous offrons un service économique et expert pour **la réparation et la remise à neuf de vannes, de pompes, de garnitures mécaniques et tout autre équipement rotatif**. Ceci est basé sur notre vaste savoir des industries, et l'expertise technique dans la sélection, la fabrication et la fourniture de produits d'étanchéité pour votre application.

Des équipes expérimentées, telles que celles provenant des services d'engineering James Walker sont qualifiées pour le remplacement rapide des garnitures par jets d'eau à haute pression ou les méthodes traditionnelles. Ces services font souvent l'objet de contrat de maintenance qui permet de répondre aux conditions de fonctionnement de base. Ils peuvent également être exécutés dans le cadre d'un programme de réparation et de détection des fuites précautionneusement établi pour réduire les émissions fugitives sur un site pétrochimique.

Si nécessaire, les usines et les équipements sont entièrement remis à neuf ou retravaillés dans les ateliers James Walker pour faciliter et optimiser l'efficacité de l'étanchéité.

James Walker en action

Recherche et développement



Les équipes de recherche et développement chez James Walker travaillent sur les spécifications futures de l'étanchéité des fluides. Leur rôle est de fournir de nouveaux matériaux, de nouveaux produits et de nouvelles techniques de production pour améliorer l'efficacité de nos usines d'aujourd'hui et de répondre aux demandes d'étanchéité de demain.

Nos laboratoires de recherche utilisent également les services d'organisation reconnus comme le BHR à Cranfield, le centre national de tribologie et nos partenaires.

Nous travaillons également sur des accords de partenariat avec d'autres organisations de l'Association d'étanchéité européenne – dont nous sommes un membre fondateur – pour aussi sponsoriser des recherches en partenariat avec des utilisateurs mondiaux de la technologie de l'étanchéité.

Soutien client James Walker

Nos clients méritent ce qu'il y a de mieux et nous leur offrons par notre activités de conseils, la qualité de nos produits, le respect des délais de livraison et le service après-vente.

L'étanchéité des fluides est un mélange de technologies de pointe et d'expérience sur le terrain. C'est pourquoi nous proposons des conseils d'expert dans toutes les techniques d'étanchéité et les produits par l'intermédiaire de nos réseaux partout dans le monde. Les applications peuvent être étudiées en détail avec nos services techniques sur tous nos sites de fabrication.

Ces équipes sont dirigées par des ingénieurs d'application et des techniciens en matériaux qui ont la connaissance, l'expérience pratique et les facilités techniques pour résoudre tous les problèmes. Nos spécialistes se déplacent également sur le terrain afin d'étudier les problèmes sur site.

La formation des utilisateurs est un autre service important que nous proposons. Nos spécialistes animent régulièrement des sessions de formation pour les ingénieurs et les concepteurs en fin de pouvoir sélectionner et installer tous types de produits d'étanchéité.



Qualité James Walker



La qualité de la conception, de la fabrication et du service sont de première importance pour James Walker. Aucun effort n'est épargné pour atteindre le plus haut niveau de qualité possible.

L'attention accordée aux différentes étapes de recherche, conception et mise au point est maintenue au niveau de la fabrication. Nous sélectionnons les meilleures matières premières et effectuons des contrôles rigoureux à chaque phase de production avec en point d'orgue, le contrôle des produits finis. Ces procédures satisfont les autorités les plus exigeantes.

Notre siège social et nos unités de fabrication au Royaume-Uni sont certifiés selon la norme BS En ISO 9002 et nos systèmes qualité sont également approuvés par de nombreuses sociétés internationales.