



## JUNTAS DE SOLDAR

Las juntas para soldar ó de membrana “welding-ring” son juntas sólidas totalmente macizas compuestas por juegos ó mitades diseñadas para aplicaciones críticas.

### Características

Son juntas muy especiales, en las cuales la estanqueidad no se consigue mediante la clásica operación de apriete de la junta contra la superficie de las bridas sino básicamente mediante soldadura.

Las razones para elegir este tipo de junta pueden ser:

- Aplicaciones con fluidos peligrosos
- Combinación de condiciones duras (temperaturas extremas, grandes vibraciones, movimientos, etc.)

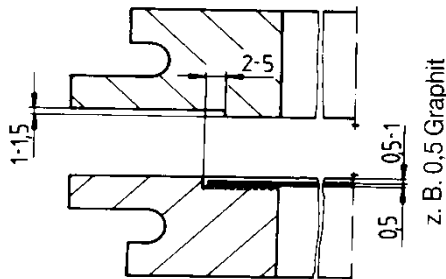
### Perfiles y valores

Dependiendo de los requisitos de la aplicación, el perfil de la junta de soldar puede ser elegido de la siguiente tabla:

Perfil	Sección	Material	K <sub>0</sub>	K <sub>1</sub>	R <sub>z</sub> *
			[N/mm]	[mm]	(µm)
A21		Acero	0	0	25 a 50
A22					
A23					
A24					
A22K		Acero	Véase junta dentada		25 a 50
A23K					
A24K					
A22N		Acero	Véase junta espirometálica		25 a 50
A23N		Acero	Véase junta espirometálica		
A24N					



## Detalles



Perfiles **A22KVR, A23KVR A24KVR.**

Las juntas de soldar se caracterizan por ir soldadas a las bridas, como, por ejemplo, el perfil **A21**, que lleva cordones de soldadura por fuera y por dentro de sus respectivos diámetros. **El espesor total de esta junta: 2 x 4 mm = 8 mm.**

Juntas Welding-Ring perfil **A22** con cordones de soldadura situados en el exterior.

**Espesor total de esta junta: 2 x 15 mm = 30 mm.**

Las juntas Welding-Ring con labio hueco, perfil **A23**, pueden tener una utilización similar a la junta lenticular **A9**, es decir, usarse para dilataciones radiales importantes como en el caso de pr-cesos de calentamiento de espesores de bridas distintas.

**El espesor de las juntas es de 2 x 15 = 30 mm.**

Las juntas de membrana según los perfiles **A22K, A23K y A24K** tienen un perfil interno dentado con un recubrimiento de material blando de 0.5 mm de espesor, idóneo para prueba hidráulica. Las juntas para soldar **A22N, A23N y A24N** tienen una caja para insertar una junta espiro-metálica. La ventaja de la junta **A24** es su gran capacidad de absorción de movimientos, como, por ejemplo, intercambiadores de calor que posean elementos heterogéneos con coeficientes de dilatación diferentes.

El Perfil **A25** es como el **A24** pero con extremos más anchos para que puedan ejecutarse los cordones de soldadura sin problemas. Los perfiles **A222 y A242** son como los perfiles **A22 y A24** pero con elementos externos de so-orte adicionales.

## DATOS TÉCNICOS

Para bridas DIN/EN  
Perfil A21

DN	d <sub>1</sub>	d <sub>2</sub>					d <sub>3</sub>
		63	100	160	250-300	400	
80	90	143	149	149	153	153	123
100	115	169	176	176	179	179	149
125	142	206	213	213	216	216	186
150	165	243	248	248	248	248	218
200	214	305	315	315	315	315	285
250	264	360	370	370	370	-	340
300	310	420	430	430	-	-	400
350	340	482	490	-	-	-	460
400	386	539	-	-	-	-	519

### DIN 2695

Para bridas de 150 a 2500 Lbs  
Perfil A21

DN	d <sub>1</sub>	d <sub>2</sub>						d <sub>3</sub>		
		150	300	600	900	1500	2500	150	300	600
3	92	130	142	142	157	157	157	116	122	122
4	118	167	172	180	187	187	187	146	150	157
5	144	190	208	216	216	216	216	172	180	186
6	170	215	243	246	246	246	246	196	216	216
8	220	272	300	300	300	300	300	252	270	270
10	273	332	354	354	354	354	354	308	324	324
12	322	400	411	411	411	411	411	370	381	381
14	360	440	443	443	443	443	-	413	413	413
16	412	500	500	500	500	500	-	470	470	470