

Tapón de Cabezal

Tamaño del Tapón

- 0.750" a 1.625" DE
- 19.1mm a 41.3mm DE

Materiales

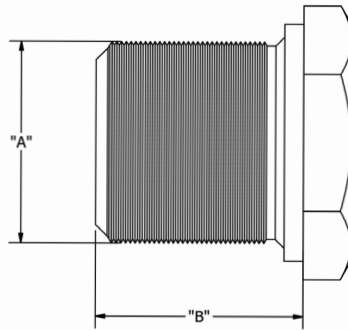
- Acero Inoxidable 316
- Acero al Carbono

Los tapones y sellos de cabezal de Elliott están diseñados para usarse en intercambiadores de calor enfriados por aire. Simplemente enrosque el tapón y la junta en el orificio del tapón del cabezal o caja de agua antes de poner el recipiente en funcionamiento.

Los tapones y sellos están disponibles en acero inoxidable y acero al carbono. Existen tamaños y configuraciones adicionales disponibles a pedido.

Accesorios:

- Lubricante Antiadherente, P8788



Diámetro exterior típico del tubo	Diámetro del tapón "A"	Hilo UNF	Longitud "B" debajo de la cabezal	Tapón de Cabezal, Paquete de 10		Sello, Paquete de 10		Tamaño Hexagonal
				Acero al Carbono, SA-105	Acero Inoxidable 316	Acero al Carbono	Acero Inoxidable	
5/8" (15.9mm)	3/4" (19.05mm)	16	1" (25.4mm)	HPCS750-1000-10	HPSS316-750-1000-10	HPG750-CS-10	HPG750-SS316-10	1" (25.4mm)
3/4" (19.05mm)	7/8" (22.2mm)	14		HPCS875-1000-10	HPSS316-875-1000-10	HPG875-CS-10	HPG875-SS316-10	1-1/8" (28.6mm)
7/8" (22.2mm)	1" (25.4mm)	12		HPCS1000-1000-10	HPSS316-1000-1000-10	HPG1000-CS-10	HPG1000-SS316-10	1-1/4" (31.8mm)
1" (25.4mm)	1-1/8" (28.6mm)			HPCS1125-1000-10	HPSS316-1125-1000-10	HPG1125-CS-10	HPG1125-SS316-10	1-3/8" (34.9mm)
1-1/8" (28.6mm)	1-1/4" (31.8mm)			HPCS1250-1000-10	HPSS316-1250-1000-10	HPG1250-CS-10	HPG1250-SS316-10	1-1/2" (38.1mm)
1-1/4" (31.8mm)	1-3/8" (34.9mm)			HPCS1375-1000-10	HPSS316-1375-1000-10	HPG1375-CS-10	HPG1375-SS316-10	1-5/8" (41.3mm)
1-1/2" (38.1mm)	1-5/8" (41.3mm)			HPCS1625-1000-10	HPSS316-1625-1000-10	HPG1625-CS-10	HPG1625-SS316-10	1-7/8" (47.6mm)

Comuníquese con Elliott para tamaños y materiales adicionales

Torque requerido para instalar el tapón				
Diámetro del tapón	Acero al Carbono		Acero Inoxidable	
	Torque objetivo (lbs-pie)	Torsión máxima (lbs-pie)	Torque objetivo (lbs-pie)	Torsión máxima (lbs-pie)
1-1/8"	250	400	400	550
1-1/4"	300	450	425	600
1-3/8"	350	500	450	650

Si los tapones tienen fugas, aumente el torque en incrementos de 25 ft. lbs. hasta obtener el sello.