

Tipos & Modos de Falhas em Retentor Char-Lynn 2000 e como Evitar



Tipo de Falha	Modo da Falha	Causas Prováveis da Falha	Como Evitar a Falha
Desgaste por Abrasão 	<p>Apresenta desgaste excessivo na superfície do lábio de vedação do retentor e sinais de arranhões, riscos e linhas de falhas no perímetro do diâmetro interno que diminuem a capacidade de vedação a médio-longo prazo</p>	<ul style="list-style-type: none"> . Rugosidade na superfície da peça acima do recomendado . Presença de contaminantes abrasivos na superfície da peça . Rotação excessiva para o perfil do lábio e material do retentor . Temperatura de trabalho e picos acima do especificado . Material não adequado para as condições de trabalho 	<ul style="list-style-type: none"> . Garantir rugosidade das peças dentro do especificado . Garantir limpeza adequada das peças armazenadas . Garantir processo de montagem sem contaminação . Garantir retentor com diâmetro de lábio controlado . Garantir retentor com controle de lote de material . Verificar o rpm do eixo e a temperatura de trabalho . Verificar as propriedades físico-químicas do material
Deformação Permanente 	<p>Apresenta achatamento e perda de memória nas faces paralelas ou na face de contato do lábio de vedação do retentor</p>	<ul style="list-style-type: none"> . Material não adequado para as condições de trabalho . Retentor com vulcanização ou pós cura incompleta . Perfil e estrutura do lábio do retentor não apropriado . Nível de compressão e esforço mecânico acima do especificado . Temperatura de trabalho e picos acima do especificado . Fluido em contato incompatível com o material do retentor 	<ul style="list-style-type: none"> . Garantir retentor com controle de lote de material . Verificar as propriedades físico-químicas do material . Checar parâmetros físico-químicos de projeto e aplicação - perfil, material, dureza, fluido contato, pressão e temperatura de trabalho, dimensões de alojamento, montagem e velocidade rotacional do eixo . Checar parâmetros de processo & produção do retentor
Ataque Químico 	<p>Apresenta sinais de deterioração superficial e/ou estrutural no retentor tais como enrugamento, bolhas, vazios, fendas, aberturas, inchamentos e alterações dimensionais e físicas em geral</p>	<ul style="list-style-type: none"> . Material não adequado para as condições de trabalho . Retentor com vulcanização ou pós cura incompleta . Temperatura de trabalho e picos acima do especificado . Fluido em contato incompatível com o material do retentor 	<ul style="list-style-type: none"> . Garantir retentor com controle de lote de material . Verificar as propriedades físico-químicas do material . Checar parâmetros químicos de projeto e aplicação - fluido contato, pressão e temperatura de trabalho . Checar parâmetros de processo & produção do retentor
Ataque Térmico 	<p>Apresenta sinais de fissuras radiais e escamamento nas superfícies em geral, além de certa perda de dureza apresentando superfície pegajosa e brilhante</p>	<ul style="list-style-type: none"> . Material não adequado para as condições de trabalho . Retentor com vulcanização ou pós cura incompleta . Temperatura de trabalho incompatível com o material e picos acima do especificado e por longos períodos . Fluido em contato incompatível com o material do retentor 	<ul style="list-style-type: none"> . Garantir retentor com controle de lote de material . Verificar as propriedades físico-químicas do material . Checar parâmetros químicos de projeto e aplicação - fluido contato, pressão e temperatura de trabalho . Checar parâmetros de processo & produção do retentor . Checar parâmetros de operação do motor na máquina
Compressão Excessiva 	<p>Apresenta achatamento nas faces paralelas ou na face de contato do lábio de vedação do retentor associado a sinais de fissuras e mordeduras resultantes de um processo de esmagamento</p>	<ul style="list-style-type: none"> . Perfil do lábio não adequado para as condições de trabalho . Nível de compressão no lábio fora das condições normais . Alterações dimensionais por inchamento devido incompatibilidade do fluido em contato 	<ul style="list-style-type: none"> . Garantir retentor com controle dimensional do lábio . Verificar as propriedades físico-químicas do material . Checar parâmetros físico-químicos de projeto e aplicação - perfil, material, dureza, fluido contato, pressão e temperatura de trabalho, dimensões de alojamento, montagem e velocidade rotacional do eixo . Checar parâmetros de montagem & operação da máquina
Extrusão Lábio 	<p>Apresenta irregularidades nas bordas do lábio, com aspecto esfarrapado, descascado e com arrancamento de partes do lábio</p>	<ul style="list-style-type: none"> . Material não adequado para o tipo de aplicação (dureza) . Nível de pressão de trabalho muito acima do especificado <ul style="list-style-type: none"> . Folga diametral excessiva no conjunto . Falta de excentricidade rotacional do conjunto . Rotação do eixo bem acima do especificado . Presença de arestas e cantos vivos no alojamento 	<ul style="list-style-type: none"> . Garantir retentor com controle de lote de material . Verificar as propriedades físico-químicas do material . Checar parâmetros físico-químicos de projeto e aplicação - perfil, material, dureza, fluido contato, pressão e temperatura de trabalho, dimensões de alojamento, montagem e velocidade rotacional do eixo . Checar parâmetros de montagem & operação da máquina
Danos na Montagem 	<p>Pode apresentar diferentes tipos de danos tais como cortes, fissuras, arrancamentos de material e perfurações, todos pontuais</p>	<ul style="list-style-type: none"> . Presença de arestas e cantos vivos no alojamento . Dimensional de alojamento inapropriado para a montagem . Falta de uso de ferramentas de montagem adequadas e luva de proteção do eixo . Instalação do retentor inapropriado e/ou de maneira errada e/ou sem devidos cuidados 	<ul style="list-style-type: none"> . Garantir limpeza adequada das peças armazenadas . Garantir processo de montagem sem contaminação . Verificar a conformidade dos parâmetros de projeto - perfil, dimensões do retentor, dureza . Disponibilizar as ferramentas de montagem adequadas . Treinar e qualificar a mão de obra de montagem