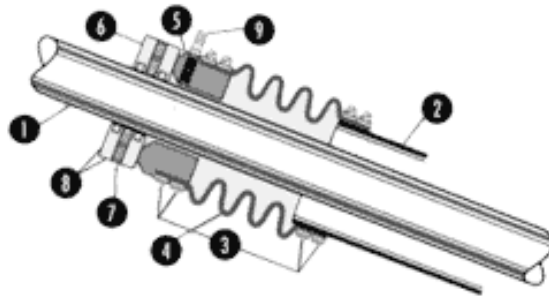


## PRENSAESTOPAS PSS



- |                           |                             |
|---------------------------|-----------------------------|
| 1. eje                    | 6. rotor de acero inox.     |
| 2. tubo de codaste        | 7. tornillos de acero inox. |
| 3. abrazaderas inox. (4)  | 8. juntas tóricas           |
| 4. fuelle elastómero (1)  | 9. manguera nylon           |
| 5. cojinete de carbono(1) |                             |

### Lea las instrucciones de instalación detenidamente

- **No use grasa o aceite para deslizar el rotor de acero inox. por el eje.**
- No permita que anticongelante derivado del petróleo entre en contacto con el prensaestopas durante el invernaje de la embarcación.
- Instale el prensaestopas sólo cuando el barco esté fuera del agua.
- No dañe el cojinete de carbono o el rotor de acero inox. durante la instalación.
- No apriete con fuerza la manguera de nylon (9) ni la reemplace por una de acero inox. o latón.
- No vuelva a utilizar los tornillos de acero inox (7). Si el cabezal ha sido aplanado cambie los tornillos.

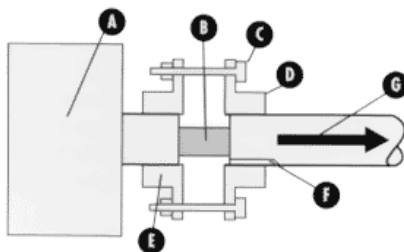
## INSTRUCCIONES DE INSTALACIÓN

1. Desacoplar el eje del motor.
2. Desacoplar el cardán de acoplamiento del eje (en la mayoría de las instalaciones el cardán de acoplamiento se sujeta en el eje mediante dos juegos de tornillos).

**CONSEJO ÚTIL:** Desacoplar el eje del cardán de acoplamiento puede resultar difícil. El siguiente esquema muestra el uso de un distanciador como presión entre el eje y el acoplamiento de la transmisión.

## DESMONTAR EL CARDÁN DE ACOPLAMIENTO DEL EJE

- A. Transmisión
- B. Distanciador
- C. Pernos
- D. Acoplamiento del eje
- E. Acoplamiento de la transmisión
- F. Chaveta
- G. Eje



- A. Introducir el distanciador (éste debe tener un diámetro inferior al del eje) entre el eje y la transmisión.
- B. Volver a apretar la transmisión y el eje con el distanciador en medio. El distanciador actuará como presión para separar el cardán de acoplamiento del eje mientras se aprietan los tornillos.  
**NOTA:** Esto puede requerir el uso de tornillos más largos.
3. Desmontar el viejo prensaestopas, incluyendo la manguera de goma, para dejar al descubierto el tubo de codaste.  
\* Si su embarcación está equipada con un prensaestopas emperrado o rígido dirijase al apartado destinado a este tipo de prensaestopas que encontrará más adelante.
4. Deslizar el extremo abierto del fuelle y las dos abrazaderas sobre el eje. El cojinete de carbono (5) ya debería estar fijado al fuelle.
5. Limpiar el eje (1) con papel de lija muy fino (400 a 600) asegurándose de que no haya virutas o impurezas que pudieran dañar las juntas tóricas del rotor.
6. Los tornillos que se proveen tienen un tratamiento antivibración. Antes de ajustar el rotor al eje, atornille el primer par de tornillos en el rotor. Asegúrese de que las juntas tóricas estén situadas en las ranuras interiores del rotor, y que el juego de tornillos esté colocado de manera que no sobrepase el diámetro interior del rotor. Deslice el rotor de acero inox. en el eje usando lubricante soluble en agua, como jabón de lavaplatos, para facilitar el deslizamiento del rotor. **¡No use grasa ni aceite!**
7. Montar el acoplamiento al eje y el conjunto al motor.
8. Colocar el fuelle en el tubo de codaste para que el carbono se sitúe alrededor del eje (el cojinete de carbono es más grande que el eje para compensar la vibración o desalineación). Asegurar el fuelle al tubo de codaste (2) con dos abrazaderas de acero inox.
9. Deslizar el rotor de acero inox. (6) por el eje para que simplemente entre en contacto con el cojinete de carbono (5). Marcar esta posición neutral en el eje justo enfrente del rotor de acero inox. con un rotulador o cinta adhesiva.
10. Usando el rotor de acero inox. (6) comprima el fuelle (4) según la cantidad indicada en la tabla de compresión del fuelle (la marca neutral del eje se usa como referencia para medir la cantidad de compresión). Mientras se mantiene el fuelle comprimido, apretar los 2 tornillos de acero inox. para asegurar el rotor al eje. Una vez el par de tornillos ha sido asegurado, atornillar un segundo par de tornillos encima del primer par para que actúen como tope y evitar que los tornillos inferiores se aflojen.

### TABLA DE COMPRESIÓN DEL FUELLE

Diámetro del eje	Compresión
3/4" a 1/8" (22mm a 30mm)	3/4" (20mm)
1 1/4" a 2" (32 mm a 55mm)	1" (25mm)
2 1/4" a 3 3/4" (60mm a 95mm)	1" (32mm)

**NOTA:** La cantidad de compresión puede variar dependiendo de los movimientos del motor y del desalineamiento.

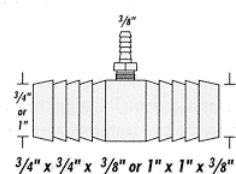
11. Este prensaestopas requiere que circule agua en el prensaestopas para enfriarlo y lubricarlo. Hay tres métodos para que circule agua en el prensaestopas:

1. Colocar en el tapón del sistema de refrigeración una manguera de nylon (este tapón se usa normalmente para drenar agua del motor, 3/8"). Asegurarla con abrazaderas.
2. Poner una T en el sistema de refrigeración y colocar una manguera de nylon. Asegurarla con abrazaderas.
3. Instalar una manguera con entrada directa al casco.

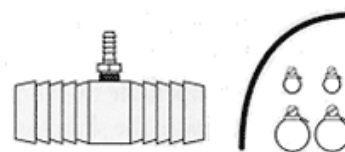
Para los barcos con una velocidad inferior a 12 nudos se puede colocar una manguera que permitirá que el agua entre en el prensaestopas y lo enfríe. Dejar libre el extremo de la manguera (sin tapón) y fijarla preferentemente en el centro del barco, al menos 60cm por encima del nivel de la línea de flotación.

No curvar el extremo de la manguera (si el agua llegase a esta curva podría producirse el efecto de sifón).

#### ADAPTADORES EN T



#### KITS DE ADAPTADORES EN T



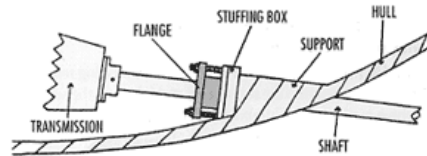
El kit incluye el adaptador + manguera reforzada de 6" y 4 abrazaderas, está disponible para diámetros interiores de manguera de 3/4" o 1".

12. El agua es el refrigerante del prensaestopas. En cuanto el barco esté en el agua, comprimir el fuelle de manera que el agua llene la bocina. Es normal que entre un poco de agua en la embarcación, pero parará tan pronto como suelte el fuelle. Repetir esta operación cada vez que se bote el barco.

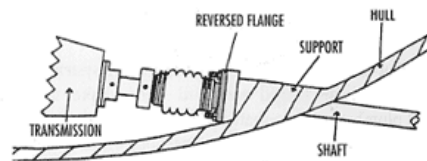
## PRENSAESTOPAS EMPERNADOS O RÍGIDOS

Si su prensaestopas es de tipo rígido empernado, tendrá que girarlo de modo que el tubo quede descubierto. Este será equivalente al tubo de codaste al cual debe fijarse el fuelle. Para reacoplar su viejo prensaestopas (invertido) al tubo de codaste, tendrá que sellar las dos superficies de manera que no pueda filtrarse nada de agua. Cuando haya acabado, proceda a partir del paso número 4 de las instrucciones.

**ANTES**



**DESPUÉS**



## IMPORTANTE

Para un buen pulido del cojinete de carbono con el rotor de inox, son necesarios de 30 a 60 minutos. Durante este tiempo unas partículas negras muy finas pueden aparecer cuando el eje gire a altas revoluciones.

## OBSERVACIONES

**1. Si se produce un spray o una bruma cuando el motor está en marcha.**

Las dimensiones que se indican en la tabla de compresión son un promedio y deben servir como guía. Si observa cualquier pérdida en forma de spray o bruma cuando el motor esté a altas velocidades (pasados los primeros 10 min. de funcionamiento) añada una compresión adicional de 1/8" (3mm) al fuelle con el rotor y repita esta operación hasta que la pérdida cese.

**2. Si gotea cuando el motor no se encuentra en marcha.**

Si el prensaestopas pierde cuando el eje no está girando, algún material ajeno, como grasa o aceite, puede estar impidiendo el sellado adecuado. Para limpiar este material del acero y del carbono, introduzca un trapo limpio entre ambas superficies y hágalo girar alrededor del eje vigorosamente. Al hacer esto el agua limpiará estas superficies de impurezas. Retire el trapo del sello y las filtraciones deberán parar.

**ADVERTENCIA:** Como cualquier otra manguera en contacto con agua, el fuelle debe ser inspeccionado con frecuencia (al menos dos veces al año) para detectar cualquier signo de envejecimiento o deterioro. Los fuelles envejecen más rápido con los vapores de ácido sulfúrico de las baterías no estancas o en mal estado, o con el exceso de ozono de algún generador.

Se recomienda, como mantenimiento preventivo, que el fuelle sea reemplazado cada 6 años.

**Después de un largo tiempo sin utilizar el barco, despegar el cojinete de carbono del rotor de inox antes de poner el motor en marcha.**

**Nunca utilice aceite, grasa o spray de silicona.**

## Prensaestopas “CAL SECHE”

# PSS

Para ejes de  $\frac{3}{4}$ ” a  $3\frac{3}{4}$ ” (de 22mm a 95mm)

Para ejes de 4” a 6” (de 100mm a 150mm)

- 100% estanco
- Ningún mantenimiento
- Facilidad de instalación
- Total fiabilidad
- No desgasta el eje
- Alineamiento automático
- Silencioso y sin vibraciones
- Fricción mínima



Escultor Llimona 11 • Apdo. 345

08328 Alella - Barcelona

Tel.: 935.556.004

Fax: 935.558.900

info@eromar.es • www.eromar.es