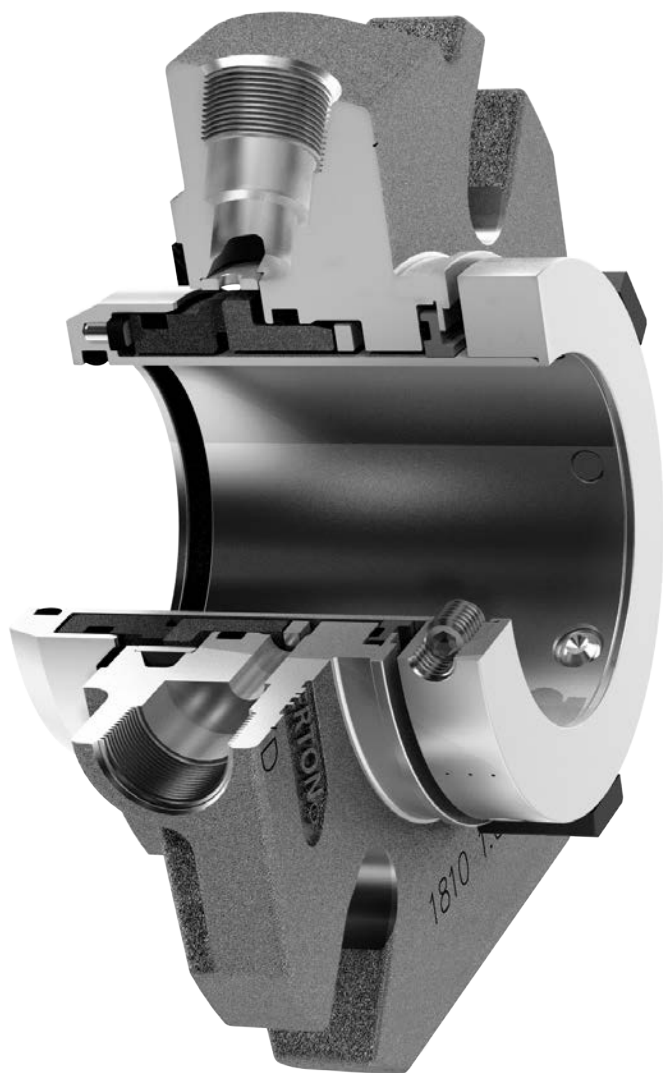


1810 enkeltpatrontætning i kraftigt modul

Installation, betjening og genoprettelsesanvisninger



INDHOLDSFORTEGNELSE

1.0	Forsigtighedsregler	2
1.1	Generelt	2
1.2	Advarsler på etiketter	2
2.0	Transport og opbevaring	2
3.0	Beskrivelse	2
3.1	Identifikation af delene	2 – 3
3.2	Driftsparametre	4
3.3	Tilsluttet anvendelse	4
3.4	Mål	4 – 9
4.0	Klargøring til installation	10
4.1	Udstyr	10
4.2	Mekanisk tætning	11
5.0	Tætningsinstallation	12
6.0	Idriftssættelse/igangsættelse af udstyr	13
7.0	Udtagning af drift/nedlukning af udstyr	14
8.0	Reservedele	14
9.0	Tætningsgenoprettelse	15
9.1	Tætningsgenoprettelse	15
9.1.1	Tætningsdemontering	15 – 16
9.1.2	Tætningsmontering	17 – 19
10.0	Krav til mekaniske tætninger, der returneres og informationsudveksling om risiko	20

Tætningsdata Reference

(fra boksens etiket)

ARTIKELNR. _____

TÆTNING _____

(Eksempel: 1810 1.875 SA CB/SSC S FKM)

INSTALLATIONSdato _____

1.1 Generelt

Disse anvisninger er af almindelig karakter. Det forudsættes at installatøren er fortrolig med tætninger og absolut fortrolig med fabrikens krav til vellykket brug af mekaniske pakninger. Hvis du er i tvivl, skal du henvende dig til en medarbejder på fabrikken, som er fortrolig med tætninger, eller udskyde installationen, indtil der er en tætningsrepræsentant til rådighed. Alle nødvendige hjælpemidler til at driften lykkes (opvarmning, afkøling, skylning) såvel som sikkerhedsanordninger skal anvendes. Disse beslutninger skal tages af brugeren. Beslutningen om at bruge denne tætning eller nogen anden Chesterton tætning til en særlig brug er kundens ansvar.

1.2 Advarsler på etiketter

635 SXC Synthetic, Extreme Pressure, Corrosion Resistant Grease. Chesterton International GmbH, Am Lenzenfleck 23, D85737, Ismaning, Tyskland – Tlf. +49-89-996-5460. Indeholder

Du må under ingen omstændigheder berøre den mekaniske tætning, mens den er i drift. Lås eller udkobl drevet før personlig kontakt med tætningen. Den mekaniske tætning må ikke berøres, mens den er i kontakt med varme eller kolde væsker. Sørg for, at alle materialerne i den mekaniske tætning er kompatible med procesvæsken. Dette vil forhindre mulig personskaade.

benzensulfonsyre, C10-16-alkylderivater, calciumsalte, sulfosyrer, mineralolie, kalciumsalte og benzensulfonsyre, mono-C16-24-alkylderivater, calciumsalte Kan udløse allergisk reaktion. Sikkerhedsdatablad kan rekvireres på anmodning.

2.0 TRANSPORT OG OPBEVARING

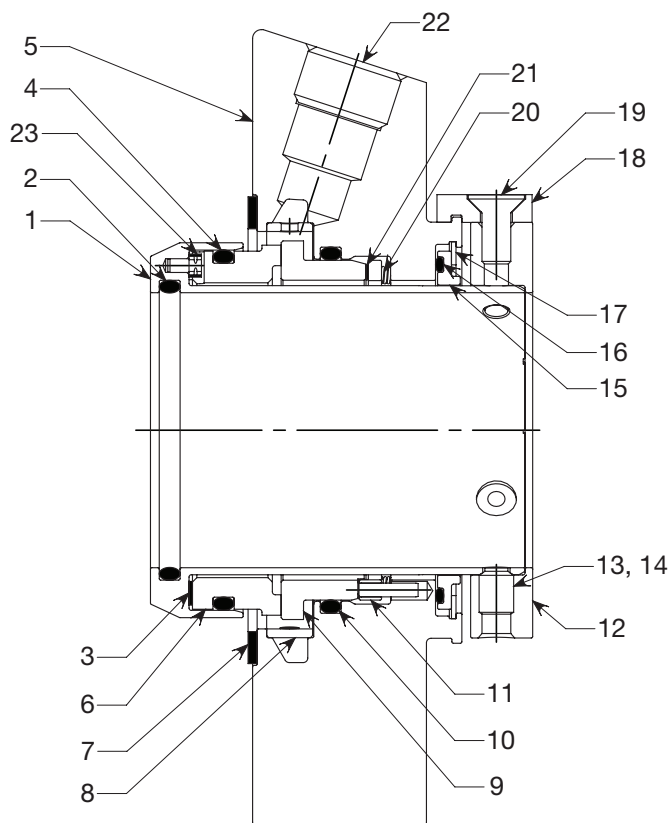
Transporter og opbevar tætninger i deres oprindelige emballage. Mekaniske tætninger indeholder komponenter, som kan være genstand for ændring og ældning. Derfor er det vigtigt at overholde følgende betingelser for opbevaring:

- Støvfrit miljø
- Moderat ventilering ved stuetemperatur
- Undlad at udsætte produktet for direkte sol og varme
- Elastomere skal opbevares i henhold til betingelserne i ISO 2230.

3.0 BESKRIVELSE

3.1.1 Identifikation af delene – 1810

Figur 1

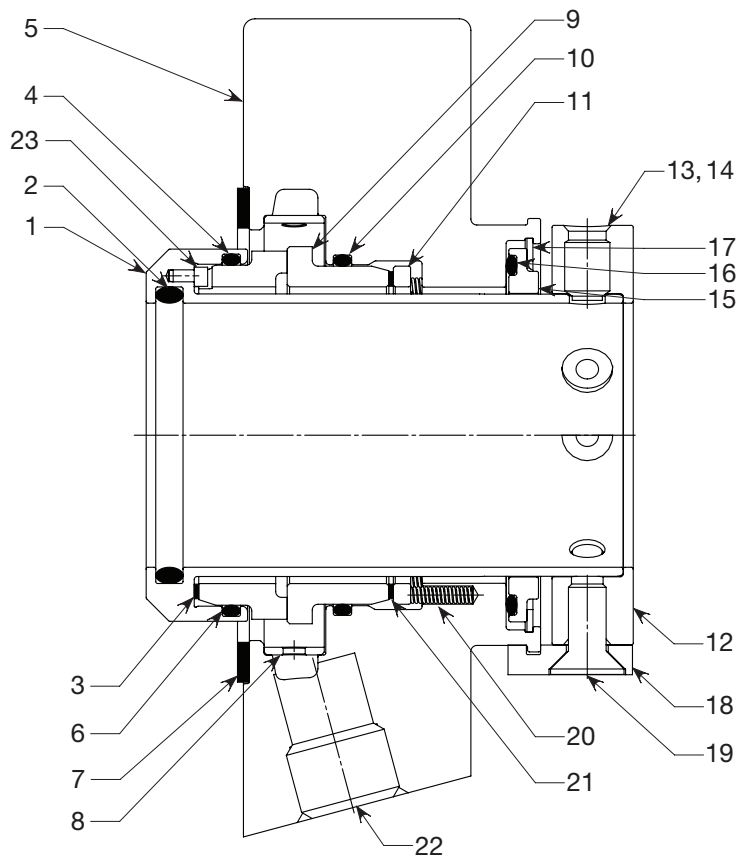


NØGLE

- 1 – Styrebøsningssamling
- 2 – Aksel-O-ring (V)
- 3 – Rotationspude
- 4 – Roterende O-ring (W)
- 5 – Stopbøsning
- 6 – Roterende tætningsring
- 7 – Pakning
- 8 – Indsprøjtningsdyse (valgfri)
- 9 – Stationær tætningsring
- 10 – Stationær O-ring (X)
- 11 – Pakflangesamling
- 12 – Låsring
- 13 – 1/4 tapstilleskrue
- 14 – Stilleskrue med cylindrisk ende (ikke vist)
- 15 – Bøsning (valgfri)
- 16 – Bøsnings O-Ring (Y)
- 17 – Fjederring (valgfri) (Y)
- 18 – Centreringsclips
- 19 – Fladhovedet skrue
- 20 – Fjeder
- 21 – Stationær pude
- 22 – Rørprop
- 23 – Drivrør

3.1.2 Identifikation af delene – 1810T

Figur 2



NØGLE

- 1 – Styrebøsningssamling
- 2 – Aksel-O-ring (V)
- 3 – Rotationspude
- 4 – Roterende O-ring (W)
- 5 – Stopbøsning
- 6 – Roterende tætningsring
- 7 – Pakning
- 8 – Indsprøjtningssdyse (valgfri)
- 9 – Stationær tætningsring
- 10 – Stationær O-ring (X)
- 11 – Pakflangesamling
- 12 – Låserring
- 13 – 1/4 tapstilleskrue
- 14 – Stilleskrue med cylindrisk ende (ikke vist)
- 15 – Bøsning (valgfri)
- 16 – Bøsnings O-Ring (Y)
- 17 – Fjederring (valgfri) (Y)
- 18 – Centreringsclips
- 19 – Fladhovedet skrue
- 20 – Fjeder
- 21 – Stationær pude
- 22 – Rørprop
- 23 – Drivrør

3.2 Driftsparametre*

Trykgrænser:

1810-tætningerne kan modstå driftstryk fra fuldt vakuum (710 mm eller 28" Hg) til maksimaltryk.

25 mm – 120 mm (1,000" – 4,750") op til 40 bar (600 psig)

Standardmaterialer:**Alle metaledele:**

316 rustfrit stål/EN 1.4401

Bronze

Fjedre: Legering C-276 / EN 2.4819

Roterende flade: CB; SSC; TC

Stationær flade: SSC; TC

Elastomerer*: FKM, EPDM, FEPM eller FFKM

**Andre materialer fås på anmodning.*

Hastighedsgrænser:

25 mm – 120 mm (1,000" – 4,750") op til 25 mps (5000 FPM)

Temperaturgrænser:

Elastomerer

Til 150 °C (300 °F) EPDM

Til 205 °C (400 °F) FEPM, FKM

Til 260 °C (500 °F) FFKM

**Miljømæssige reguleringsmekanismer kan være påkrævet for den specifikke anvendelse.*

Grænser kan ændre sig, afhængigt af driftsforhold, størrelse og tætningsringmateriale.

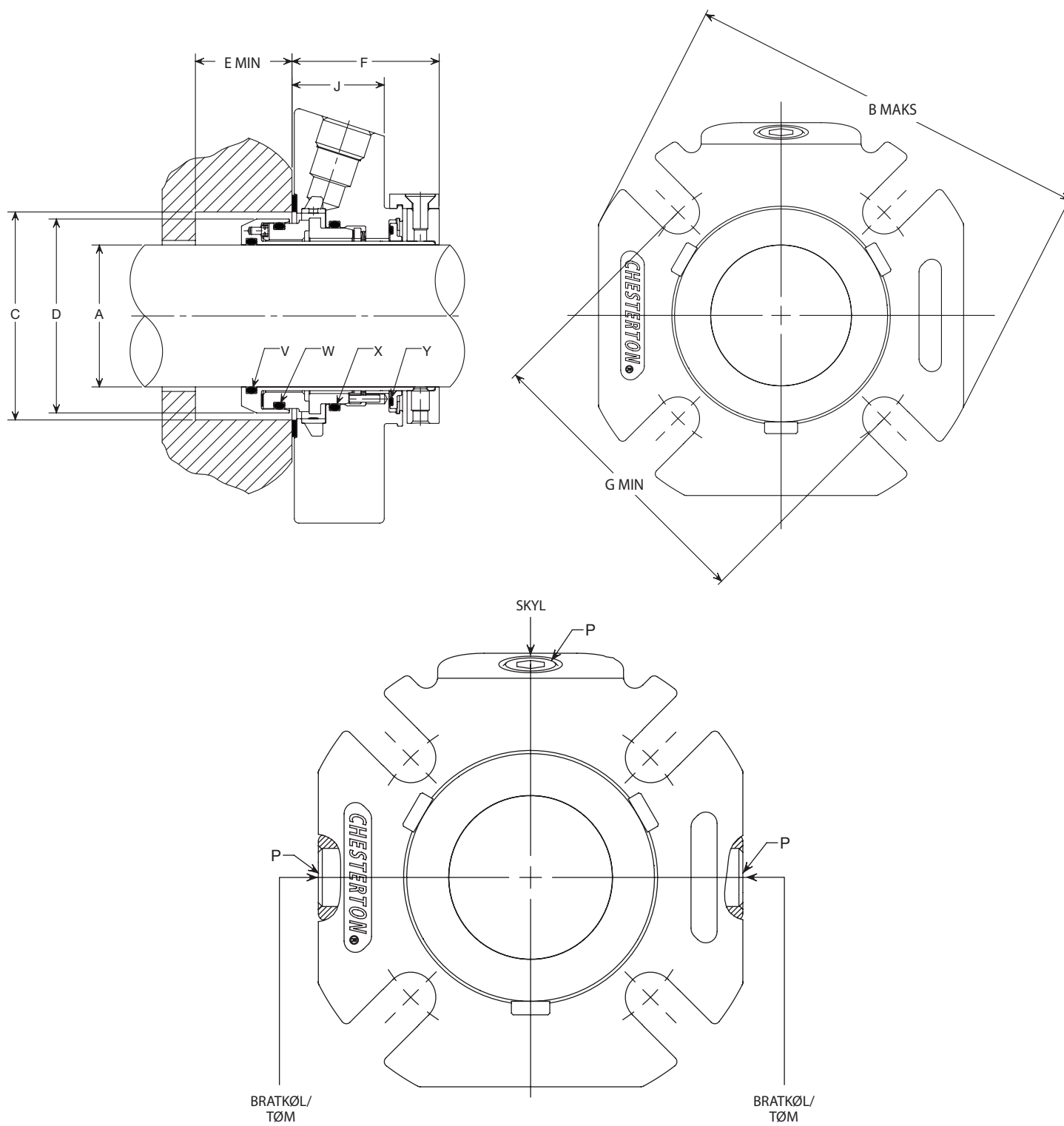
Konsultér Chesterton Mechanical Seal Application Engineering for driftsforhold uden for disse offentliggjorte parametre.

3.3 Tilsigtet brug

Den mekaniske tætning er beregnet til anvendelse inden for de specificerede driftsparametre. Hvis brugen falder uden for den tilsigtede anvendelse og/eller driftsparametrene, skal Chesterton Mechanical Seal Application Engineering spørges til råds for at bekræfte det passende i at bruge den mekaniske tætning, før den mekaniske tætning sættes i drift.

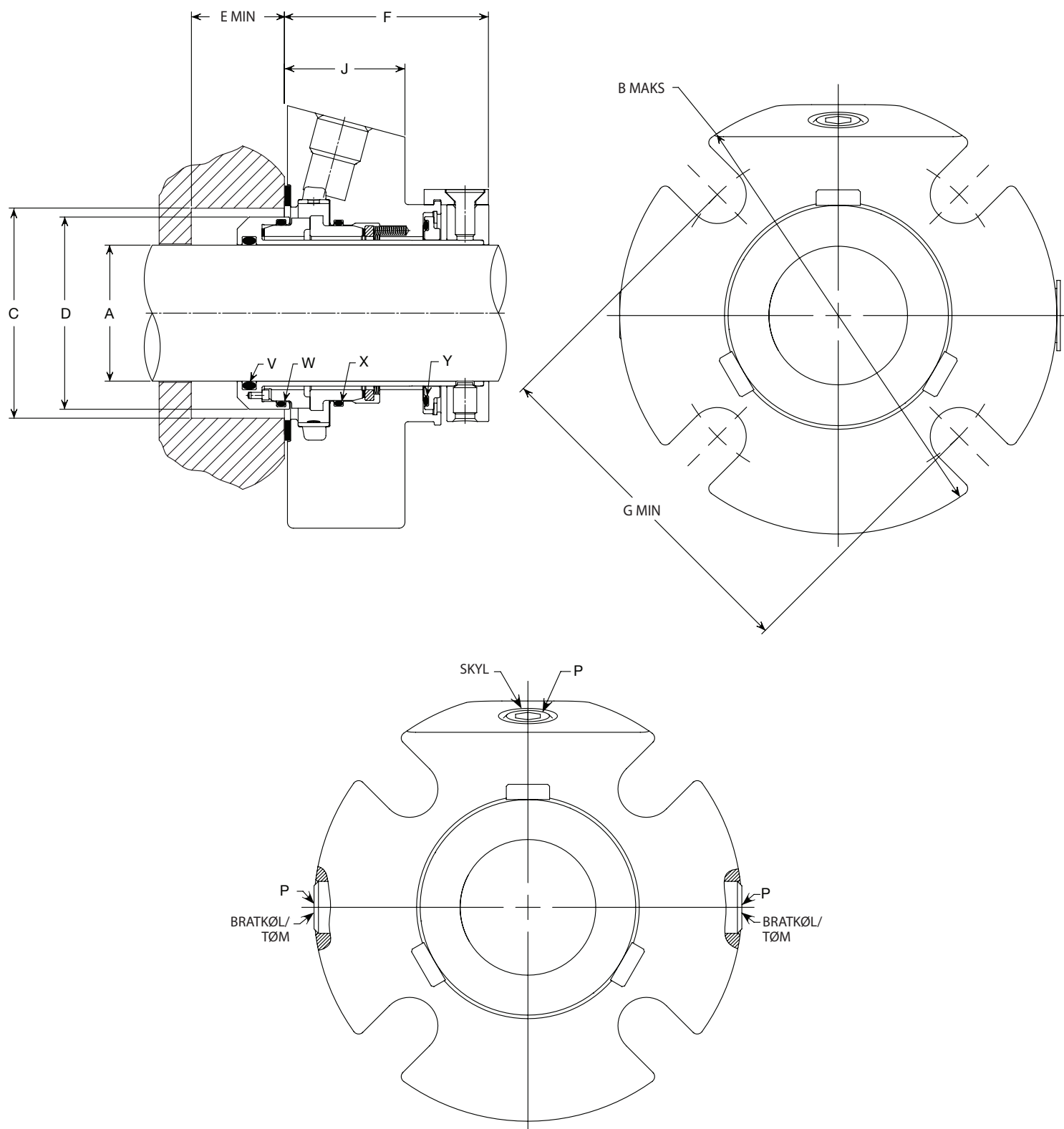
3.4.1 Mål (tegninger) – 1810

Figur 3



3.4.2 Mål (tegninger) – 1810T

Figur 4



3.0 BESKRIVELSE forts.

3.4.3 Mål – 1810

METRISK – Millimeter

AKSELSTØR- RELSE	STOP-BØS- NING UDVEND. DIAMETER	PAKDÅSE- HUL		INDVENDIG TÆTNINGS DIA.	PAKDÅSE DYBDE	UDVENDIG LÆNGDE	BOLT CIRKEL IFLG. BOLTSTØRRELSE				PAKDÅSE TIL BOLT- OVERFLADE	NPT STØRRELSE
		C MIN	C MAKS				G MIN					
A	B MAKS	C MIN	C MAKS	D MAKS	E MIN	F MAKS	10 mm	12 mm	16 mm	20 mm	J MAKS	P
25	104,0	44,2	51,0	43,0	18,5	49,5	72,7	–	–	–	43,0	1/4 – 18
28	104,0	47,2	51,0	46,2	18,5	49,5	72,7	–	–	–	43,0	1/4 – 18
30	104,0	49,3	56,0	47,6	18,5	49,5	77,6	–	–	–	43,0	1/4 – 18
30 OS	126,6	59,4	68,1	47,4	18,5	49,5	90,0	–	–	–	32,3	1/4 – 18
32	110,7	51,1	57,0	50,6	18,5	49,5	79,7	–	–	–	43,0	1/4 – 18
33	110,7	52,1	58,0	50,6	18,5	49,5	79,2	81,2	–	–	43,0	1/4 – 18
35	110,7	54,1	59,0	52,5	18,5	49,5	82,9	84,9	–	–	43,0	1/4 – 18
38	113,9	57,2	66,0	55,7	18,5	49,5	86,3	88,3	–	–	43,0	3/8 – 18
40	126,6	59,2	68,0	57,6	18,5	49,5	88,1	90,1	–	–	43,0	3/8 – 18
40 OS	126,6	69,1	74,2	57,6	18,5	49,5	96,5	–	–	–	32,3	3/8 – 18
42	126,6	61,2	68,0	59,6	18,5	49,5	88,6	90,6	–	–	43,0	3/8 – 18
43	126,6	62,2	68,0	60,6	18,5	49,5	93,7	95,7	–	–	43,0	3/8 – 18
45	139,0	64,3	73,0	62,6	18,5	49,5	93,1	95,1	–	–	43,0	3/8 – 18
48	139,0	67,1	73,0	65,6	18,5	49,5	93,5	95,5	–	–	43,0	3/8 – 18
50	139,0	69,1	78,0	67,6	18,5	49,5	98,2	100,2	–	–	43,0	3/8 – 18
50 OS	152,0	84,9	96,3	67,6	18,5	49,5	118,6	120,6	–	–	32,3	3/8 – 18
53	152,0	72,1	87,0	71,6	18,5	49,5	108,0	110,0	114,0	–	43,0	3/8 – 18
55	152,0	74,2	83,0	72,6	18,5	49,5	104,2	106,2	110,2	–	43,0	3/8 – 18
58	152,0	77,2	91,0	77,9	18,5	49,5	115,9	117,9	121,9	–	43,0	3/8 – 18
60	152,0	79,2	91,0	77,9	18,5	49,5	115,9	117,9	121,9	–	43,0	3/8 – 18
60 OS	164,7	96,1	107,4	77,9	18,5	49,5	129,8	131,8	–	–	32,3	3/8 – 18
65	163,8	84,1	100,0	84,3	18,5	49,5	127,1	129,1	133,1	–	43,0	3/8 – 18
70	196,0	95,5	111,3	93,2	24,4	63,0	–	137,0	141,1	–	45,0	1/2 – 14
75	202,0	101,6	119,1	99,4	24,4	63,0	–	142,8	146,9	–	45,0	1/2 – 14
80	203,0	106,0	122,2	103,3	24,4	63,0	–	150,2	154,3	–	45,0	1/2 – 14
85	211,0	111,3	128,0	109,0	24,4	63,0	–	156,5	160,7	165,0	45,0	1/2 – 14
90	215,0	115,6	131,8	113,2	24,4	63,0	–	159,6	163,7	167,6	45,0	1/2 – 14
95	222,0	120,7	136,9	118,5	24,4	63,0	–	161,4	165,5	170,0	45,0	1/2 – 14
100	228,0	127,0	144,0	124,8	24,4	63,0	–	168,5	172,3	177,0	45,0	1/2 – 14
110	238,0	136,7	154,0	134,4	24,4	63,0	–	177,9	181,7	185,9	45,0	1/2 – 14
120	267,0	146,1	164,3	143,9	24,4	63,0	–	191,3	195,2	199,3	45,0	1/2 – 14

3.4.4 Mål – 1810

TOMMER

AKSELSTØR- RELSE	STOPBØS- NING UDVEND. DIAMETER	PAKDÅSE- HUL		INDVENDIG TÆTNINGS- DIA.	PAKDÅSE DYBDE	UDVENDIG LÆNGDE	BOLTCIRKEL IFLG. BOLTSTØRRELSE				PAKDÅSE TIL BOLTOVERFLADE	NPT STØRRELSE
A	B MAKS	C MIN	C MAKS	D MAKS	E MIN	F MAKS	G MIN				J MAKS	P
							3/8"	1/2"	5/8"	3/4"		
1.000	4.09	1.75	2.01	1.69	0.73	1.95	2.87	–	–	–	1.27	1/4 – 18
1.125	4.09	1.88	2.04	1.82	0.73	1.95	2.87	–	–	–	1.27	1/4 – 18
1.125 OS	4.49	2.24	2.79	1.81	0.73	1.95	3.65	–	–	–	1.27	1/4 – 18
1.250	4.09	2.00	2.27	1.94	0.73	1.95	3.14	–	–	–	1.27	1/4 – 18
1.375	4.36	2.13	2.33	2.07	0.73	1.95	3.26	3.38	–	–	1.27	1/4 – 18
1.375 OS	5.39	2.72	2.92	2.06	0.73	1.95	3.78	–	–	–	1.27	1/4 – 18
1.500	4.49	2.25	2.63	2.19	0.73	1.95	3.39	3.52	–	–	1.27	3/8 – 18
1.625	4.99	2.38	2.69	2.32	0.73	1.95	3.50	3.63	–	–	1.27	3/8 – 18
1.750	5.47	2.50	2.81	2.44	0.73	1.95	3.62	3.74	–	–	1.27	3/8 – 18
1.750 OS	6.65	3.20	3.73	2.44	0.73	1.95	4.59	4.72	–	–	1.27	3/8 – 18
1.875	5.47	2.63	2.94	2.57	0.73	1.95	3.74	3.87	–	–	1.27	3/8 – 18
1.875 OS	5.99	3.41	3.79	2.57	0.73	1.95	4.65	4.78	–	–	1.27	3/8 – 18
2.000	5.47	2.75	3.19	2.69	0.73	1.95	4.13	4.25	–	–	1.27	3/8 – 18
2.125	5.99	2.88	3.44	2.82	0.73	1.95	4.25	4.37	4.50	–	1.27	3/8 – 18
2.125 OS	6.99	3.70	4.23	2.82	0.73	1.95	5.09	5.22	5.34	–	1.27	3/8 – 18
2.250	5.99	3.00	3.56	2.94	0.73	1.95	4.37	4.49	4.62	–	1.27	3/8 – 18
2.375	5.99	3.13	3.59	3.07	0.73	1.95	4.56	4.68	4.81	–	1.27	3/8 – 18
2.375 OS	8.39	3.93	4.48	3.07	0.73	1.95	5.34	5.47	5.59	–	1.27	3/8 – 18
2.500	6.45	3.25	3.81	3.19	0.73	1.95	4.62	4.74	4.87	–	1.27	3/8 – 18
2.500 OS	7.76	3.93	5.23	3.19	0.73	1.95	6.09	6.22	6.34	–	1.27	3/8 – 18
2.625	6.45	3.38	3.94	3.32	0.73	1.95	5.00	5.12	5.25	–	1.27	3/8 – 18
2.625 OS	6.98	4.30	4.76	3.32	0.73	1.95	5.62	5.75	5.87	–	1.27	3/8 – 18
2.750	7.71	3.75	4.38	3.67	0.96	2.48	–	5.42	5.55	–	1.77	1/2 – 14
2.750 OS	7.89	4.45	4.76	3.67	0.94	2.48	–	5.75	5.87	6.00	1.63	1/2 – 14
2.875	7.83	3.88	4.50	3.79	0.96	2.48	–	5.61	5.74	–	1.77	1/2 – 14
3.000	7.94	4.00	4.69	3.92	0.96	2.48	–	5.65	5.78	–	1.77	1/2 – 14
3.000 OS	8.64	4.92	5.37	3.91	0.94	2.48	–	6.36	6.48	6.61	1.63	1/2 – 14
3.125	7.99	4.13	4.81	4.04	0.96	2.48	–	5.80	5.93	–	1.77	1/2 – 14
3.250	8.19	4.25	4.94	4.17	0.96	2.48	–	6.07	6.20	–	1.77	1/2 – 14
3.375	8.31	4.38	5.06	4.29	0.96	2.48	–	6.19	6.32	6.44	1.77	1/2 – 14
3.375 OS	8.39	5.00	5.26	4.29	0.94	2.48	–	6.23	6.35	6.48	1.63	1/2 – 14
3.500	8.44	4.50	5.19	4.42	0.96	2.48	–	6.18	6.31	6.43	1.77	1/2 – 14
3.625	8.49	4.63	5.31	4.54	0.96	2.48	–	6.42	6.55	6.67	1.77	1/2 – 14
3.750	8.72	4.75	5.39	4.67	0.96	2.48	–	6.38	6.51	6.63	1.77	1/2 – 14
3.750 OS	9.76	5.95	6.38	4.66	0.94	2.48	–	7.37	7.49	–	1.63	1/2 – 14
3.875	8.84	4.88	5.51	4.79	0.96	2.48	–	6.62	6.75	6.87	1.77	1/2 – 14
4.000	8.96	5.00	5.69	4.92	0.96	2.48	–	6.66	6.78	6.91	1.77	1/2 – 14
4.125	8.99	5.13	5.81	5.04	0.96	2.48	–	6.78	6.90	7.03	1.77	1/2 – 14
4.125 OS	9.76	5.96	6.26	5.04	0.94	2.48	–	7.23	7.35	7.48	1.63	1/2 – 14
4.250	8.99	5.25	5.94	5.17	0.96	2.48	–	7.07	7.19	7.32	1.77	1/2 – 14
4.375	9.34	5.38	6.06	5.29	0.96	2.48	–	7.03	7.15	7.28	1.77	1/2 – 14
4.500	9.49	5.50	6.19	5.42	0.96	2.48	–	7.18	7.30	7.43	1.77	1/2 – 14
4.500 OS	12.49	6.74	7.49	5.41	0.94	2.48	–	8.46	8.58	8.71	1.63	1/2 – 14
4.625	9.49	5.63	6.31	5.54	0.96	2.48	–	7.45	7.58	7.70	1.77	1/2 – 14
4.750	10.49	5.75	6.47	5.67	0.96	2.48	–	7.56	7.68	7.81	1.77	1/2 – 14
4.750 OS	11.39	7.20	7.63	5.66	0.94	2.48	–	8.62	8.74	8.87	1.63	1/2 – 14

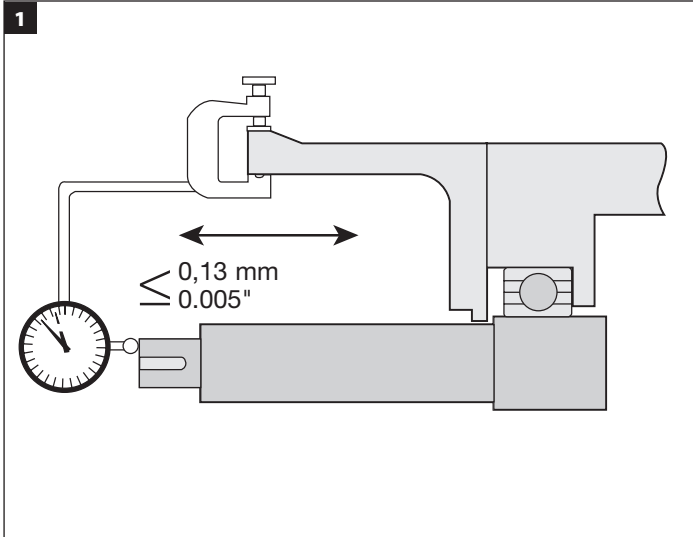
3.0 BESKRIVELSE forts.

3.4.5 Mål – 1810T

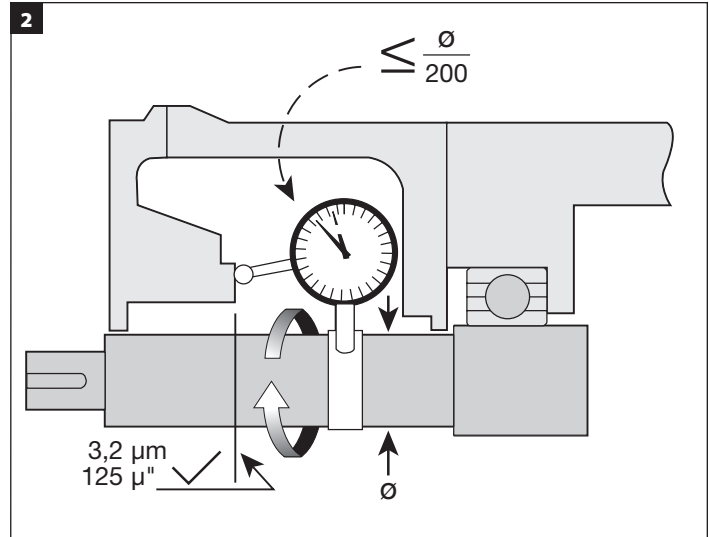
TOMMER

AKSELSTØR- RELSE	STOPBØS- NING UDVEND. DIAMETER	PAKDÅSE- HUL		INDVENDIG TÆTNINGS- DIA.	PAKDÅSE DYBDE	UDVENDIG LÆNGDE	BOLT CIRKEL IFLG. BOLTSTØRRELSE				PAKDÅSE TIL BOLTOVERFLADE	NPT STØRRELSE
							G MIN					
							3/8"	1/2"	5/8"	3/4"		
A	B MAKS	C MIN	C MAKS	D MAKS	E MIN	F MAKS					J MAKS	P
1.125	4.08	1.75	2.04	1.69	0.54	2.13	2.88	–	–	–	1.22	1/4 – 18
1.375	4.35	2.00	2.33	1.94	0.54	2.13	3.25	3.39	–	–	1.22	1/4 – 18

4.1 Udstyr

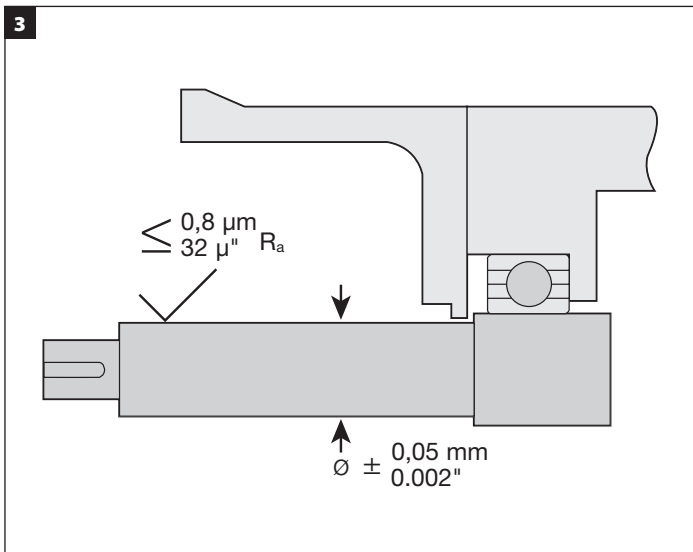


Hvis det lader sig gøre, anbringes måleurets indikatorspids på enden af akselbøsningen eller på et trin på akslen for at måle endeslø. Skub og træk i akslen skiftevis i den aksiale retning. Hvis lejerne er i god stand, bør endesløret ikke overstige 0,13 mm (0,005").

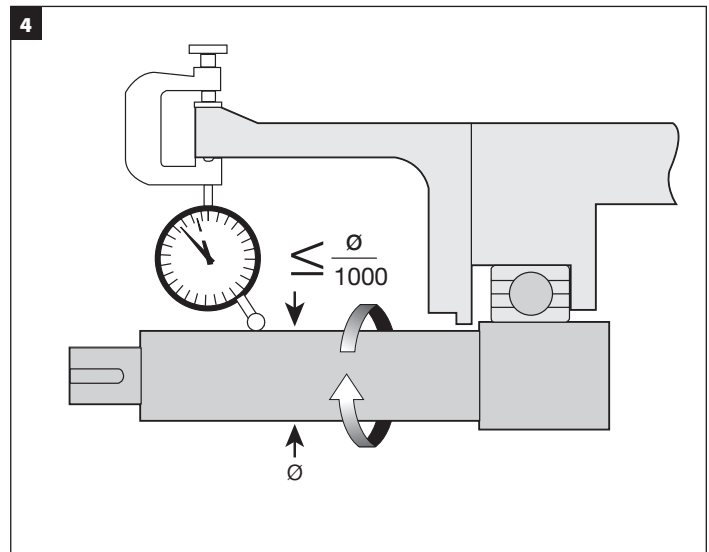


Om muligt, fastgør et basemåleur på akslen og drej både uret og akslen langsomt rundt, mens akselkastet aflæses på pakdåsefladen. Skæv opstilling af pakdåsefladen i forhold til akslen bør ikke overstige 0,005 mm TIR per mm (0,005" pr. tomme) akseldiameter.

Pakdåsefladen skal være plan og glat nok til at tætnestopbøsningen. Overfladeruhed bør maksimalt være 3,2 mikroner (125 mikrotomme) Ra for fladepakninger og 1,1 mikroner (45 mikrotomme) Ra for O-ringe. "Trin" mellem halvdelene af todelte splitcase-pumper skal bearbejdes, så anlægsfladen er plan. Tjek, at pakdåsen er ren og ryddet i sin fulde længde.



Fjern alle skarpe hjørner, grater og ridser på akslen, specielt på områder hvor O-ringen skal glide, og polér efter om nødvendigt for at opnå en overfladeruhed på 0,8 mikroner (32 mikrotomme) Ra. Tjek at akslens eller bøsningens diameter ligger inden for 0,05 mm (0,002") af den nominelle diameter.



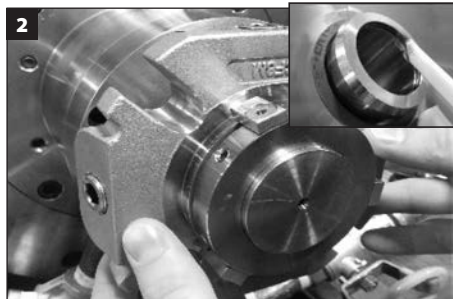
Brug et måleur til at måle akselkastet i området, hvor tætningen skal installeres. Udløbet bør ikke overstige 0,001 mm TIR per mm (0,001" pr. tomme) akseldiameter.

4.2 Mekanisk tætning

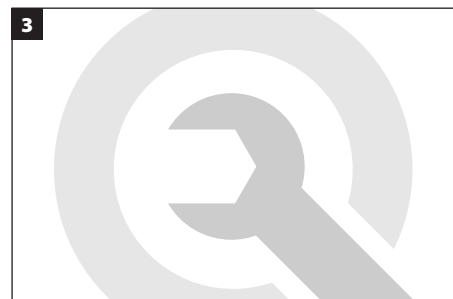
1. Kontrollér, at O-ringene, der er installeret på denne tætning, er compatible med væsken, der tættes.
2. Tapstilleskruerne på 1/4 anvendes i de mindre huller i bøsningen. Fordybningerne på den udvendige diameter på låseringen angiver 1/4 tapstilleskruernes position. Disse skruer må ikke tages af bøsningen, når tætningen anbringes. Stilleskruerne med cylindrisk ende anvendes i de større huller i bøsningen. Sørg for, at alle skruer er indkoblet i bøsningen, men ikke stikker ind i det indvendige diameterhul. Når du omplacerer eller fjerner tætningen, skal du også sørge for, at centreringsclipsen og maskinskruerne med fladt hoved er indkoblet.
3. Centreringsclipsen er blevet indstillet på fabrikken. Hvis du løsner eller fjerner centreringsclipsens maskinskruer med fladt hoved, skal de spændes til igen før du installerer tætningen på udstyret. Spænd maskinskruerne med fladt hoved til med hånden og sørg for, at centreringsclipsen er korrekt indkoblet. Med en sekskantskruenøgle spænder du nu maskinskruerne med fladt hoved til yderligere 1/8 omgang. Dette vil svare til 4,5 Nm (40 tommer-pund) drejningsmoment for størrelserne 25 mm – 65 mm (1,000" – 2,650"), 7,8 Nm (70 tommer-pund) drejningsmoment for 70 mm – 120 mm (2,750" – 4,750") indstillet på fabrikken.
4. **VIGTIGT:** Når tætningen er købt uden bøsning, er bratkølings- og tømningsportene lukket til med propper. Du må **IKKE** fjerne disse propper eller forsøge at anvende de miljømæssige reguleringsmekanismer til bratkøling/tømning uden bøsningen.
5. Med indsprøjtningsdyse (leveres foldet ind) kræver tætninger miljømæssige reguleringsmekanismer (API Plan 11 eller tilsvarende) forbundet til port "F".



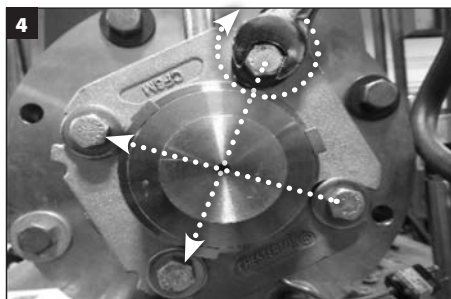
Værktøj påkrævet til installationen: Sekskantnøgle og hvid smørelse (**leveres med tætningen**); hagenøgle eller momentnøgle (afhænger af størrelse på monteringsbolt; **kunden sørger selv for dette**). **VIGTIGT: Tætningsdata kan ses på de installerede RFID-mærkesedler, men du kan også vælge at udfylde tætningsdatainformation fra boksen på denne manuals forside.**



Påfør en tynd film **hvid** smørelse på akslen/O-ringen (V) og skub tætningen på akslen ved at skubbe på stopbøsningen. **FORSIGTIG: Sørg for, at alle stilleskruer er indkoblet i bøsningen, men ikke stikker ind i bøsningens indvendige diameterhul.**

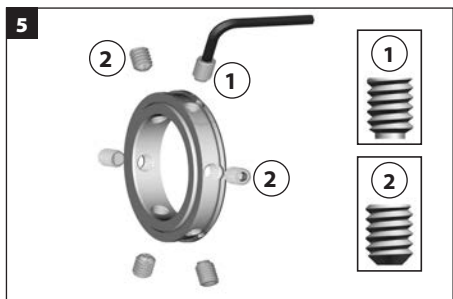


Saml pumpen igen og foretag de nødvendige justeringer af aksel og rotor. Rotoren kan nulstilles når som helst, så længe centreringssclipsen er på plads og tætnings stilleskruer er løsnede, mens akslen flyttes. Se figur 4 og 5 angående korrekt orientering af porten. **FORSIGTIG: Se 4.2.3 Klargøring til installation – Mekanisk tætning, trin 3).**

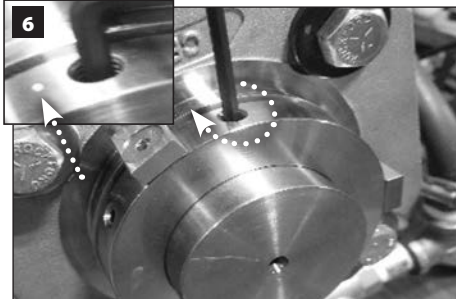


Spænd stopbøsningens bolte ensartet til. **VIGTIGT:** Stopbøsningens bolte skal spændes til, før du spænder stilleskruerne til på akslen.

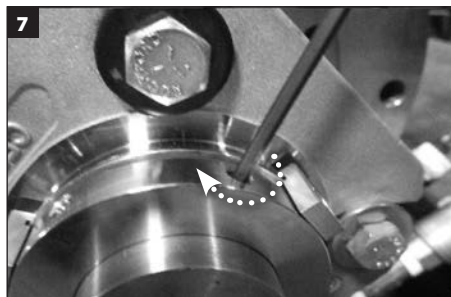
Stopbøsningens drejningsmoment afhænger af anvendelsen. VIGTIGT: Der skal ikke etableres rørtlslutninger før, stopbøsningens bolte er blevet spændt til.



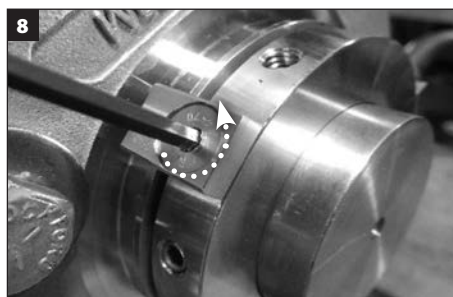
VIGTIGT: 1/4 tapstilleskruer ① skal spændes til FØRST, og stilleskruerne med cylindrisk ende ② skal spændes til sidst. 1/4 tapstilleskruernes placeringer er markeret med en fordybning på låseringens udvendige diameter ved siden af skruetherullerne.



Spænd de tre 1/4 tapstilleskruer til ① (se billedet af en fordybning) ensartet med den vedlagte sekskantskruenøgle.



Spænd stilleskruerne med cylindrisk ende ② ensartet til med den vedlagte skruenøgle. **VIGTIGT: Når alle stilleskruer er blevet spændt til med hånden skal de spændes til med en momentnøgle:**
Størrelser 25 mm – 65 mm (1,000" – 2,625")
 til 5,5 – 6,5 Nm (50 – 60 tommer-pund)
Størrelser 70 mm – 120 mm (2,750" – 4,750")
 til 12 – 13 Nm (105 – 115 tommer-pund)



Fjern alle skruer med fladt hoved og centreringssclips og behold dem for fremtidig anvendelse, når du foretager rotorjusteringer og/eller fjerner tætningen.



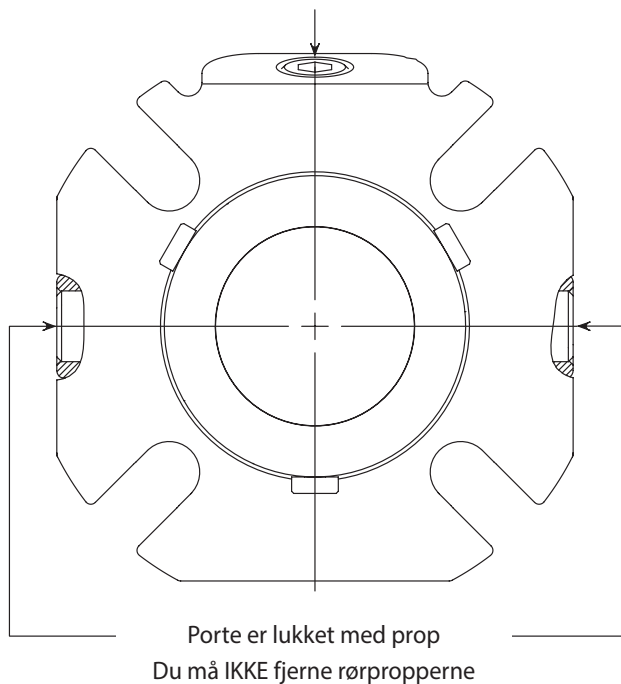
VIGTIGT: Du sikrer, at stopbøsningen er korrekt centreret over bøsningen ved at dreje akslen med hånden og sørge for, at tætningen bevæger sig frit. Hvis du hører/føler, at der er kontakt mellem to metaldele i tætningen, er den ikke korrekt centreret. Installer igen centreringssclipsen og spænd den til med hånden. Fjern eventuelle rørtlslutninger. Løsn stopbøsningens bolte. Spænd clipsen helt til. Løsn stilleskruerne. Spænd stopbøsningens bolte til igen. Spænd stilleskruerne til igen. Fjern clipsen. Hvis der stadig er kontakt mellem metaldele tjekkes centrerings af pakdåsen.

6.1 Tilkobl passende miljømæssige reguleringsmekanismer til tætningen. Se figur 3 og 4.

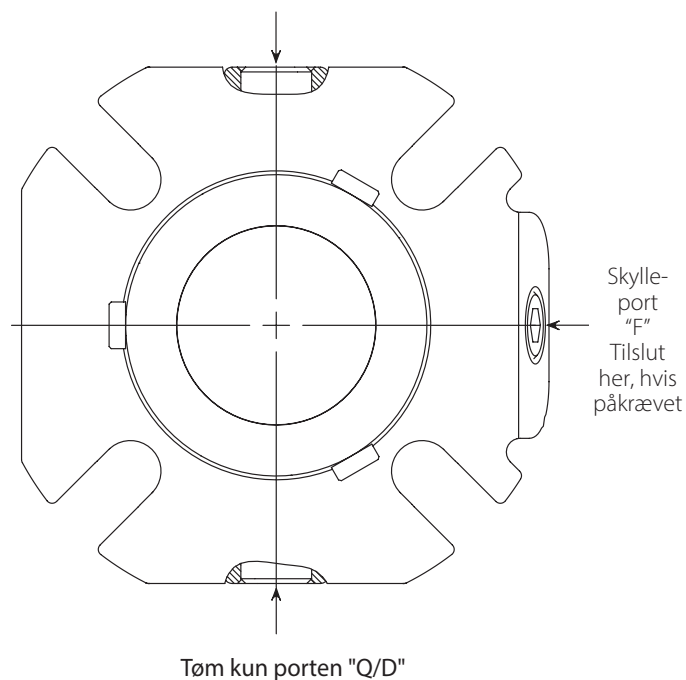
6.2 Træf alle nødvendige forholdsregler og følg normale sikkerhedsprocedurer, før udstyret startes.

*Kontakt Chesterton Mechanical Seal Application Engineering for assistance vedrørende patronætninger.

Figur 3
Eksempel uden bøsning
Foretrukken orientering for **Skylning alene**
Port "F" tilsluttes her



Figur 4
Med bøsning
Foretrukken orientering for Bratkøling/Tømning og Skylning
Bratkøl kun porten "Q/D"



7.0 UDTAGNING AF DRIFT / NEDLUKNING AF UDSTYR

Sørg for, at udstyret er el-isoleret. Hvis udstyret har været brugt til giftige eller sundhedsfarlige væsker, skal det sikres, at udstyret er blevet korrekt dekontamineret og er blevet sat i forsvarlig stand, inden arbejdet påbegyndes. Sørg for, at pumpen er el-isoleret, og kontrollér, at pakdåsen er drænet for al væske, og at trykket er fuldstændig udløst.

VIGTIGT: Udskift centreringsclipsen før du fjerner tætningen fra udstyret! Fjern tætningen fra udstyret i omvendt rækkefølge af installationsinstruktionerne. Hvis den skal kasseres, skal det sikres, at de lokale vedtægter og betingelser for afskaffelse eller genbrug af de forskellige komponenter i tætningen bliver overholdt.

8.0 RESERVEDELE

Anvend udelukkende oprindelige Chesterton-reservedele. Brug af ikke-oprindelige reservedele udgør en risiko for fejlfunktion, fare for personer og udstyr, samt gør produktgarantien ugyldig.

Du kan købe et reservedelssæt hos Chesterton ved at henvise til tætningsdata (som fremstillet) på den installerede RFID-mærkeseddel eller fra de registrerede data på forsiden af manualen.

9.1 Tætningsgenoprettelse

En korrekt installeret og drevet mekanisk tætning kræver ikke ret megen vedligeholdelse. Det anbefales at tjekke tætningen for lækage med regelmæssige mellemrum. Komponenter i en mekanisk tætning, som er udsat for slid, fx tætningsflader, O-ringe osv. skal udskiftes med tiden. Mens tætningen er installeret og i drift, er det ikke muligt at vedligeholde den. Derfor anbefales det at have en ekstra tætningsenhed eller et reservedels-/bøsningsskit på lager til hurtig reparation.

1. Læg mærke til delenes tilstand, blandt andet elastomeroverflader og stopbøsningsskjedre. Analysér grunden til fejlfunktionen og korriger problemet, hvis det er muligt, før tætningen geninstalleres.
2. Rengør alle elastomer- og fladepakningsoverflader med et godkendt rengøringsmiddel, der overholder lokale og arbejdspladsens bestemmelser.

9.1.1 Tætningsdemontering



1 Værktøj, der er nødvendigt til demontering af tætning: Sekskantnøgle (vedlagt tætningen); pincet og en buet spidsmejsel (kunden sørger selv for dette; til fjernelse af O-ringe og drivrør).



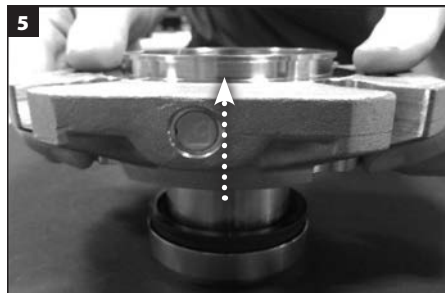
2 Fjern centreringsclipsen og bortskaf.



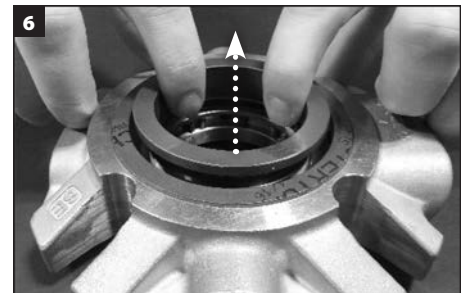
3 Fjern alle skruer med cylindrisk ende og 1/4 stillskruer fra låseringen og bortskaf.



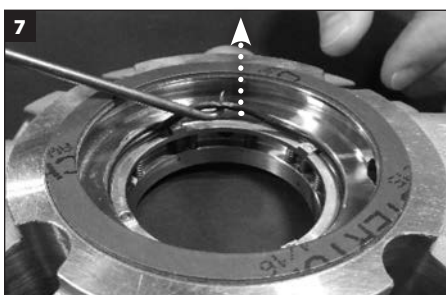
4 Fjern låseringen fra bøsningen og læg til side.



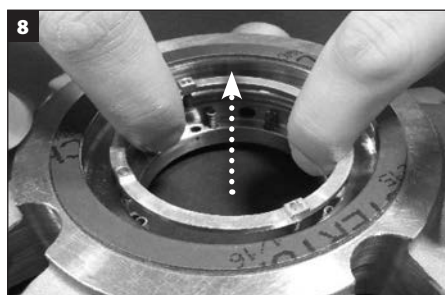
5 Skil bøsningen fra stopbøsningen og læg bøsningen til side.



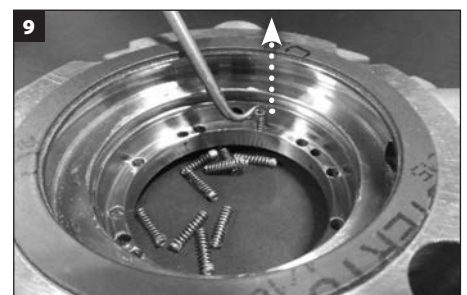
6 Fjern den stationære tætningsring fra stopbøsningen og bortskaf.



7 Fjern O-ringen (X) fra rillen til stopbøsningens O-ring og bortskaf.

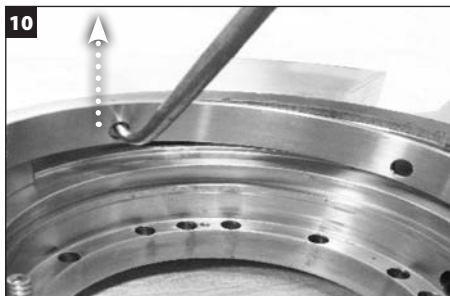


8 Fjern pakflangesamlingen fra stopbøsningen og bortskaf.

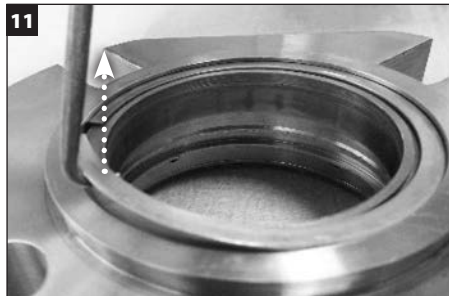


9 Fjern alle fjedre fra stopbøsningens fjederhuller og bortskaf.

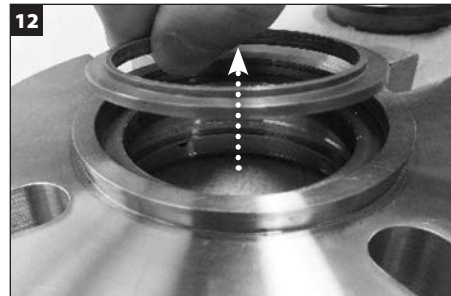
9.1.1 Tætningsdemontering forts.



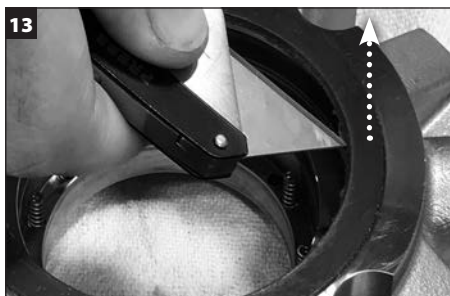
For tætningen med indsprøjtningsdyse: Fjern forsigtigt indsprøjtningsdysen og læg den til side.



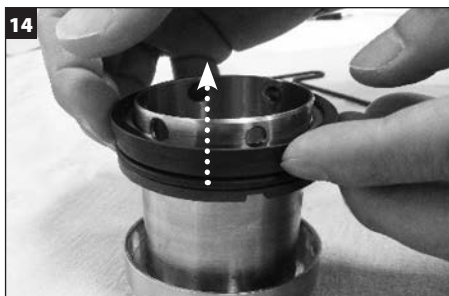
For tætninger med bøsningsskit: Fjern fjederringen fra stopbøsningen og bortskaf.



For tætninger med bøsningsskit: Fjern bøsningen og bøsningens O-ring (Y) fra stopbøsningens hul og bortskaf.



Fjern den pakdåsens fladepakning fra stopbøsningen og bortskaf.



Fjern den roterende tætningsring fra bøsningen og bortskaf.



Fjern drevet fra styretapperne i bøsningen og bortskaf.

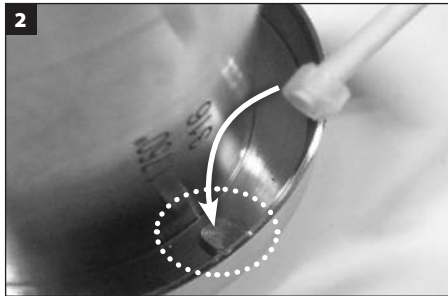


Fjern akslens O-ring (V) fra bøsningen og bortskaf.

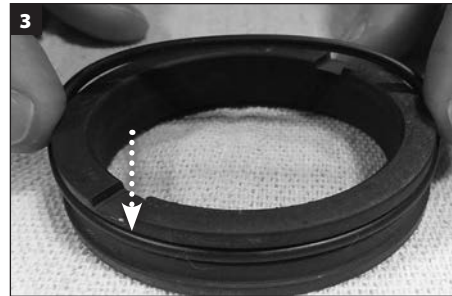
9.1.2 Tætningsmontering



Værktøj, der er nødvendigt til montering af tætning: Sekskantnøgle og to typer smørelse (vedlagt tætningen); fnugfri klud, pincet eller en tynd spidsmejsel (kunden sørger selv for dette; til installation af O-ringe og drivrør). Rengør alle metalkomponenter med et godkendt opløsningsmiddel, herunder alle fladepaknings- og O-ringoverflader. Anbring metalkomponenterne og alle reservedelstætningskomponenter på en ren, tør overflade.



Tag drivrørene op (med en pincet, om nødvendigt) og installér på hver af styretapperne i pakflangesamlingen. Sørg for, at drivrøret sidder forsvarligt på styretappen.



Påfør en tynd film **hvid** smørelse på den roterende O-ring (W) og installér i rillen på den roterende flades udvendige diameter. Sørg for, at puderne er bag på den roterende flade.



Ret mærket på rotationsfladen med udskæringen på bøsningen. Skub rotationsfladen ned på bøsningen og tryk den forsigtigt ned, indtil den sidder på plads. Bøsningens styretapper skal gribe ind i åbningerne på rotationsfladen.

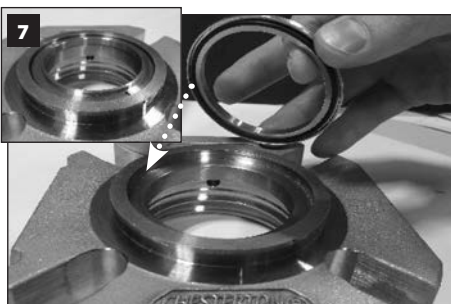
FORSIGTIG: Drivrøret må ikke trykkes ned.



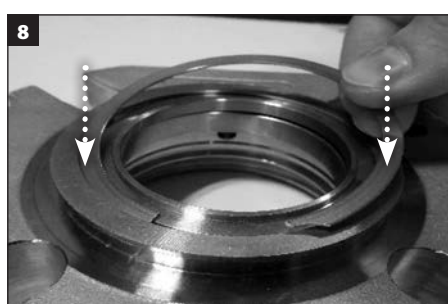
Rengør den roterende flade med et godkendt opløsningsmiddel og en fnugfri klud.



For tætninger med bøsningsskit: Påfør en tynd film **hvid** smørelse på den roterende O-ring (Y) og installér i rillen på bøsningen af bronze. **VIGTIGT: Sørg for, at O-ringen sidder forsvarligt nede i rillen. O-ringen kan synes for stor, når den installeres, og skal manipuleres lidt.**



For tætninger med bøsningsskit: Installér bøsningen i stopbøsningens tapforsænker med bøsningens O-ring (Y) vendt nedad.

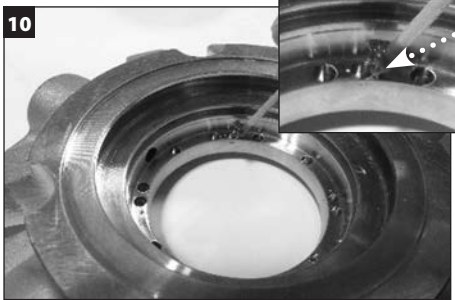


For tætninger med bøsningsskit: Installér fjederringen oven på bøsningen og i rillen i stopbøsningen for at fastgøre bøsningen i stopbøsningen.



For tætningen med indsprøjtningssdyse: Vend stopbøsningen om. Tryk ned og lad indsprøjtningssdysens enderlappe ind over hinanden, anbring enderne over for F (skylleporten) og installér i rillen på stopbøsningen. **VIGTIGT: Indsprøjtningssdysen bør klikke på plads. Sørg for at enderne ikke overlapper, når de er helt installeret; foretag justeringer, indtil enderne møder hinanden.**

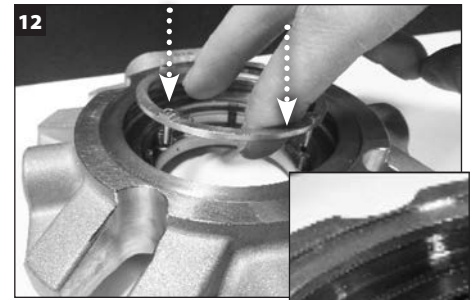
9.1.2 Tætningsmontering forts.



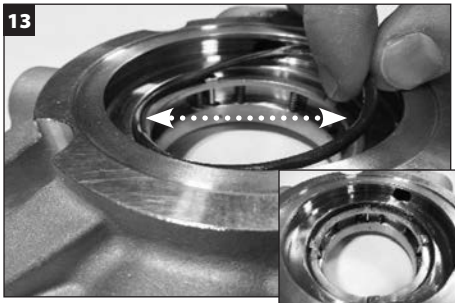
Fyld de fire (eller to, baseret på tætnings størrelse) jævnt fordelte huller tydeliggjort vha. fordybninger med **635 SXC-smørelsen**, der var vedlagt tætningen. Tør overskydende smørelse af. **Nyttigt tip: Anvend pakflangepladen som en hjælp til at bekræfte, at smørelsen påføres de korrekte huller.**



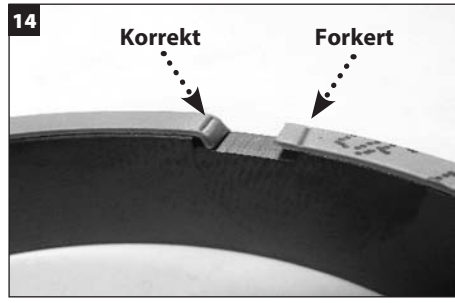
Dyp enderne af fjedrene i hvid smørelse og sæt dem ind i hvert fjederhul. **VIGTIGT: Du må IKKE sætte fjedrene ind i de fire (to) jævnt fordelte huller tydeliggjort vha fordybninger, og som tidligere er blevet fyldt med 635 SXC-smørelsen**



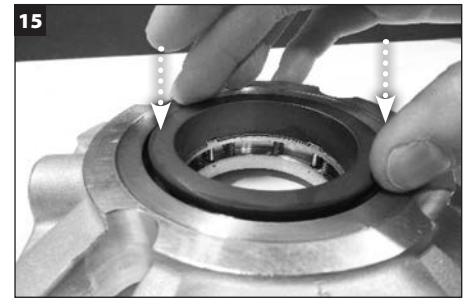
Ret stifterne på pakflangepladen ind med de markerede huller, der er fyldt med **635 SXC-smørelse**, i stopbøsningen, og tryk pladen ned i stopbøsningen, indtil pakflangepladen hviler på fjedrene.



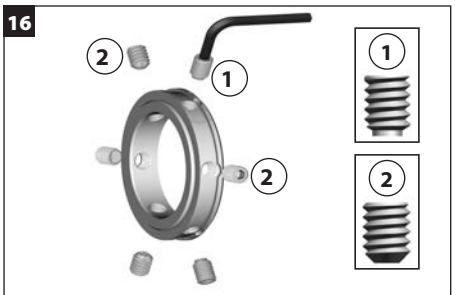
Påfør en tynd film **hvid** smørelse på den stationære O-ring (X) og installer i rillen i stopbøsningen over pakflangesamlingen.



Sørg for, at de stationære puder er korrekt installeret med den overhængende del ved kanterne foldet ned over åbningernes sider.



Ret åbningerne på den stationære flade ind med styretapperne på pakflangepladen og tryk forsigtigt den stationære flade ned, indtil den sidder forsvarligt på plads. **FORSIGTIG: Forkert tilretning vil resultere i, at fladens åbningskanter bliver flossede.** Rengør den stationære flade med en fnugfri klud og en godkendt rengøringsopløsning, der overholder de lokale samt arbejdspladens bestemmelser.



Installér 1/4 tapstilleskruerne ① i skruenhullerne markeret med en fordybning på låseringens udvendige diameter. Installér stilleskruerne med cylindrisk ende ② i resten af hullerne i låseringen. **VIGTIGT: Skruerne må ikke stikke ind i den låseringens indvendige diameter før de installeres på tætningsbøsningen.**

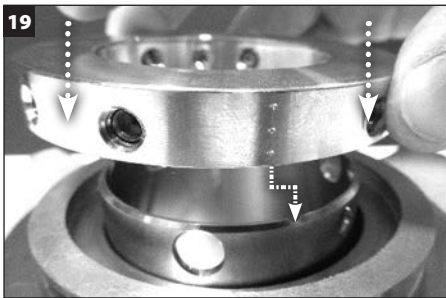


Vend bøsningssamlingen om og sæt den i stopbøsningens hul.

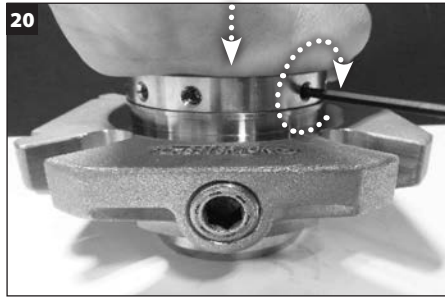


Løft stopbøsningen op og hold i bunden af bøsningen, mens du vender den på hovedet, hvorefter du forsigtigt anbringer den, så der kommer kontakt mellem den stationære og roterende flade.

9.1.2 Tætningsmontering forts.



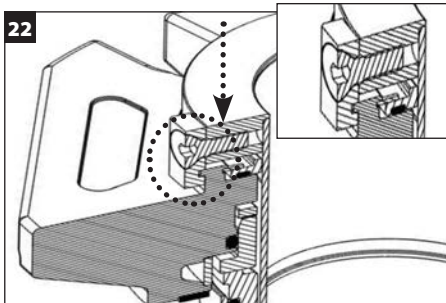
Anbring låseringen oven på bøsningen og ret den ind med de tre lodrette fordybninger på låseringens udvendige diameter med udkæringen på bøsningens øverste kant.



Tryk forsigtigt ned på låseringen og spænd først 1/4 tapstilleskruerne til og dernæst stilleskruerne med cylindrisk ende med sekskantsnøglen, der var vedlagt tætningen. **VIGTIGT: Stilleskruerne skal spændes tilstrækkeligt til sikre, at de er fastspændt, men de må ikke stikke ind i bøsningens indvendige diameter.**



Installér centreringsclipsen på låseringens udvendige diameter med centreringsclipsens fladhovede skruer.



Tryk ned oven på stopbøsningen for at komprimere samlingen og vend hver centreringsclips så de kommer ind i rillen oven på stopbøsningen, og spænd skruen med fladt hoved til med hånden. Gentag dette trin for alle centreringsclips. Spænd til igen med en momentnøgle:

Størrelser 25 mm – 65 mm (1,000" – 2,625")
til 5,5 – 6,5 Nm (50 – 60 tommer-pund),
4,5 Nm (40 tommer-pund.)

Størrelser 70 mm – 120 mm (2,750" – 4,750")
til 12 – 13 Nm (105 – 115 tommer-pund),
7,8 Nm (70 tommer-pund).



Påfør en tynd film **hvid** smørelse på akslens O-ring (V) og installér i O-ringens rille på bøsningens indvendige diameter. Hvis den selvklæbende folie af stopbøsningen og installér stopbøsningen i pakningsfordybningen.



Tætningen er klar til installation.

Alle mekaniske tætninger, som returneres til Chesterton, og som har været i drift, skal overholde vores krav om informationsudveksling om risiko. Gå til vores websted på **chesterton.com/Mechanical_Seal>Returns** for at få de nødvendige oplysninger vedr. returnering af tætninger til reparation eller tætningsanalyse.



DISTRIBUERET AF:

Chesterton ISO-certifikater findes på chesterton.com/corporate/iso

860 Salem Street
Groveland, MA 01834 USA
Telefon: +1 781-438-7000 Fax: 978-469-6528
chesterton.com

© 2024 A.W. Chesterton Company.
® Registreret varemærke, der ejes af A.W. Chesterton Company i
USA og i andre lande.

FORM NO. DA393586 REV 3

12/24