2810 Podwójna modułowa uszczelka kompaktowa o dużej wytrzymałości

Do wałów o dużych średnicach – 125 mm – 200 mm (5,00" – 8,00")

SPIS TREŚCI

1.0 Przestrogi 2
2.0 Transport i przechowywanie 2
3.0 Opis ..... 2 – 6
3.1 Identyfikatory części 2
3.2 Parametry robocze 3
3.3 Przeznaczenie 3
3.4 Wymiary ..... 4 – 5
4.0 Przygotowanie do montażu 6
4.1 Sprzęt 6
4.2 Uszczelka mechaniczna 7
5.0 Montaż uszczelki 8
6.0 Przyjęcie i rozruch urządzenia 9
7.0 Likwidacja i wyłączenie urządzenia 10
8.0 Lista części zamiennych 10
9.0 Remont generalny uszczelki 11
9.1 Remont generalny uszczelki 11
9.1.1 Demontaż uszczelki ..... 11 – 12
9.1.2 Montaż uszczelki ..... 13 – 16
10.0 Zwroty uszczelki mechanicznej i wymagania dotyczące komunikowania zagrożeń 16

Dane znamionowe uszczelki

(z etykiety na opakowaniu)

NR KAT. _____

USZCZELKA _____

(Przykład: 2810 6.000 SA CB/SSC S FKM)

DATA MONTAŻU _____

1.0 PRZESTROGI

Poniższe instrukcje mają charakter ogólny. Przyjmuje się, że monter zna się na uszczelkach i na pewno zna wymagania swojego zakładu dotyczące prawidłowego użytkowania uszczelek mechanicznych. W razie wątpliwości należy się poradzić kogoś kompetentnego w zakładzie lub zaczekać na przedstawiciela producenta uszczelki. Trzeba stosować wszelkie niezbędne środki pomocnicze, aby zapewnić pomyślne użytkowanie (ogrzewanie, chłodzenie, płukanie) oraz zabezpieczenia. Decyzje te podejmuje użytkownik. Użytkownik decyduje, których uszczelnień firmy Chesterton będzie używać do konkretnych zastosowań.

Pod żadnym pozorem nie wolno dotykać uszczelki podczas jej działania. Przed dotknięciem urządzenia zablokować lub odłączyć napęd. Nie dotykać uszczelki mechanicznej, gdy styka się z gorącymi lub zimnymi cieczami. Zapewnić zgodność wszystkich materiałów mechanicznych uszczelnień z cieczami roboczymi. Zapobiegnie to ewentualnym urazom. Zachować ostrożność podczas demontażu uszczelnień mechanicznych. Podzespoły wewnętrzne mogą być obciążone sprężynami i mogą nieoczekiwanie wyskoczyć. Ocenić potrzebę stosowania środków ochrony indywidualnej. Jeśli pracownik nie zna zasad demontażu uszczelki, należy skontaktować się z najbliższym autoryzowanym dystrybutorem lub przedstawicielem firmy Chesterton. Zmniejszy to prawdopodobieństwo odniesienia urazów.

2.0 TRANSPORT I PRZECHOWYWANIE

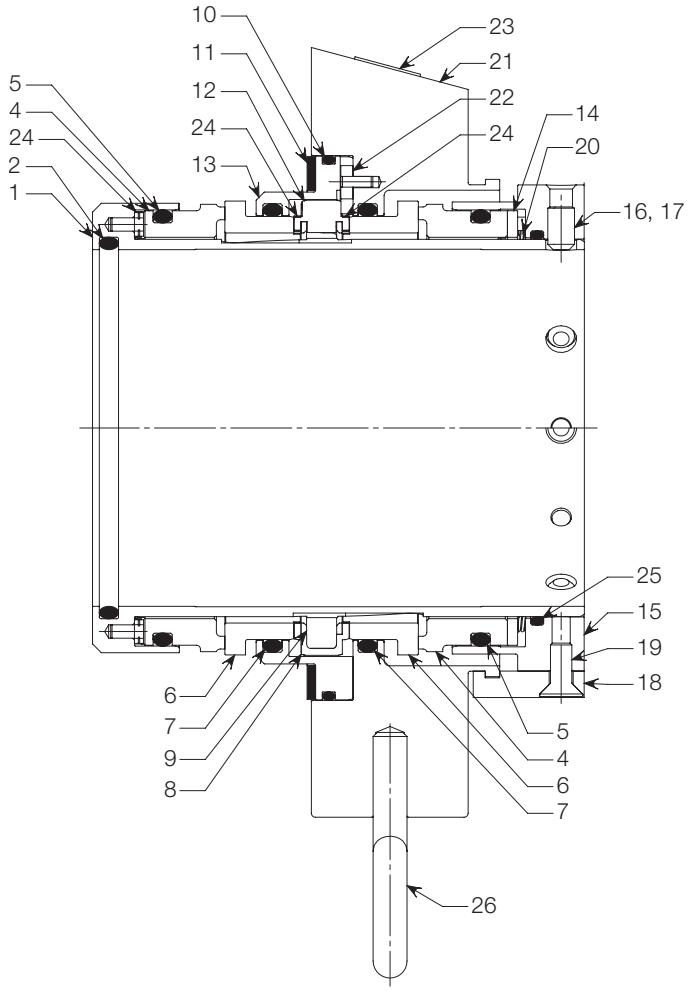
Uszczelkę należy transportować i przechowywać w oryginalnych opakowaniach. Uszczelki mechaniczne zawierają elementy, które mogą ulegać zmianom i starzeniu. Dlatego ważne jest przestrzeganie następujących warunków przechowywania:

- Środowisko wolne od kurzu
- Umiarkowanie wentylowane w temperaturze pokojowej
- Unikać narażania na bezpośrednie działanie promieni słonecznych i wysokich temperatur
- Elastomery muszą być przechowywane w warunkach spełniających normę ISO 2230

3.0 OPIS

3.1 Identyfikatory części

Rysunek 1



OZNACZENIA

1 – Podzespół tulei
2 – O-ring wału (V)
3 – Obrotowa podkładka miękka
4 – Obrotowy pierścień uszczelniający
5 – Obrotowy O-ring (W)
6 – Stacjonarny pierścień uszczelniający
7 – Stacjonarny O-ring (X)
8 – Kanał napędu
9 – Zacisk kanału
10 – O-ring adaptera (Z)
11 – Uszczelka
12 – Deflektor przepływu
13 – Adapter
14 – Człon bierny (napędzany)
15 – Pierścień zamykający
16 – Wkręt dociskowy z końcem wgłębionym
17 – Wkręt dociskowy z czopkiem (niepokazany)
18 – Zacisk centrujący
19 – Śruba z łbem płaskim
20 – Sprężyna
21 – Dławik
22 – Napęd
23 – Zaślepka
24 – Tunel napędu
25 – O-ring zamykający (Y)
26 – Śruba oczkowa

CHESTERTON
Global Solutions, Local Service.

3.2 Parametry robocze*

Limity ciśnienia:

Uszczelki 2810 mogą pracować przy ciśnieniu od próżni (710 mm lub 28" Hg) do ciśnień maksymalnych.

Ciśnienie robocze:

wewnętrzne do 300 psi (20 barów).

Ciśnienie graniczne:

do 30 psi (2 bary) minimalne (maks. 200 psi) ciśnienie graniczne płynu zalecane do prawidłowego smarowania uszczelki zewnętrznej.

zewnętrzne 200 psi (13 barów).

Materiały standardowe:

Wszystkie części metalowe:

Stal nierdzewna 316/EN 1.4401

Sprężyny: Stop C-276/ EN 2.4819

Powierzchnia obrotowa: CB; SSC; TC

Powierzchnia stacjonarna: SSC; TC

Elastomery:** FKM, EPDM, FEPM lub FFKM

Inne materiały dostępne na życzenie.

Limity prędkości:

do 4000 FPM (20 mps)

Limity temperatury:

Elastomery
Do 150°C (300°F) EPDM
Do 205°C (400°F) FEPM, FKM
Do 260°C (500°F) FFKM

Do niektórych zastosowań wymagane są środki kontroli środowiska.

Ograniczenia mogą się zmieniać w zależności od warunków pracy, rozmiaru i materiału pierścienia uszczelniającego.

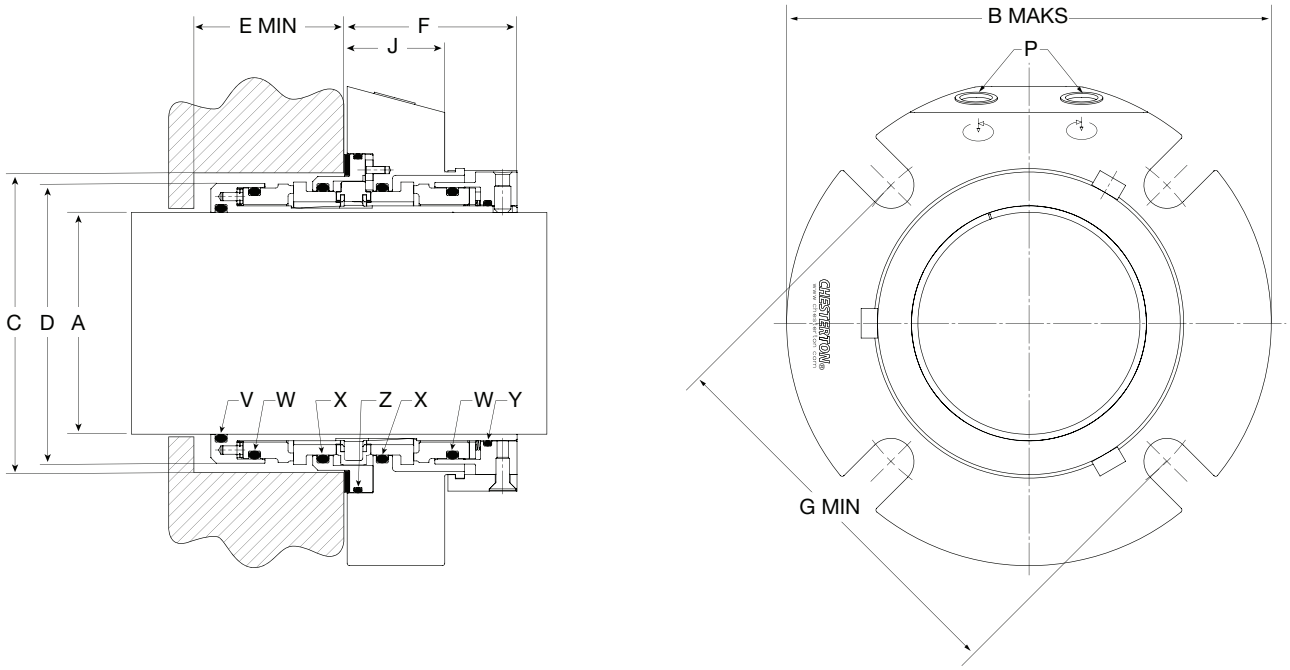
O warunki działania poza powyższymi parametrami należy zapytać dział techniczny firmy Chesterton (Chesterton Mechanical Seal Application Engineering).

3.3 Przeznaczenie

Uszczelka mechaniczna musi pracować w podanych parametrach roboczych. W przypadku stosowania wykraczającego poza zamierzone zastosowanie i/lub poza parametrami roboczymi, należy skonsultować się z działem technicznym Chesterton Mechanical Seal Application, aby przed uruchomieniem uszczelki mechanicznej potwierdzić jej przydatność.

3.4 Wymiary (rysunki)

Rysunek 2



3.4.1 Wymiary

METRYCZNE – Milimetry

ROZMIAR WAŁU	ŚREDNICA DŁAWIK	OTWÓR DŁAWNICY		ŚREDNICA USZCZELKI IB	GŁĘBOKOŚĆ B	DŁUGOŚĆ OB	ŚREDNICA ŚRUB WEDŁUG ROZMIARU			DŁAWNICA A POWIERZCHNIA ŚRUBY	ROZMIAR NPT
A	B MAKS	C MIN	C MAKS	D MAKS	E MIN	F MAKS	G MIN			J MAKS	P
							16 mm	20 mm	24 mm		
125	285	171	190	162	83	104	218	222	226	60	1/2-14
130	292	178	197	168	83	104	224	228	232	60	1/2-14
140	298	184	203	175	83	104	231	235	239	60	1/2-14
150	311	197	215	187	83	104	243	247	251	60	1/2-14
160	323	210	228	200	83	104	256	260	264	60	1/2-14
170	330	216	234	206	83	104	262	266	270	60	1/2-14
180	343	229	247	219	83	104	275	279	283	60	1/2-14
190	349	234	253	225	83	104	281	285	289	60	1/2-14
200	362	248	266	238	83	104	294	298	302	60	1/2-14

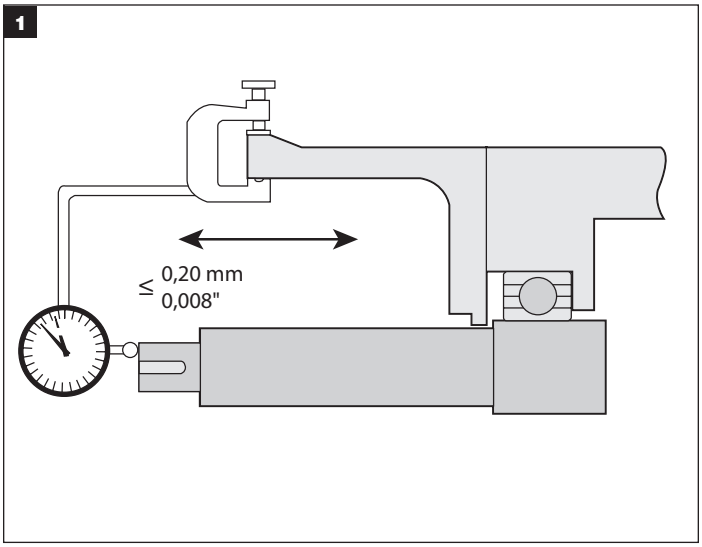
CHESTERTON
Global Solutions, Local Service.

3.4.2 Wymiary

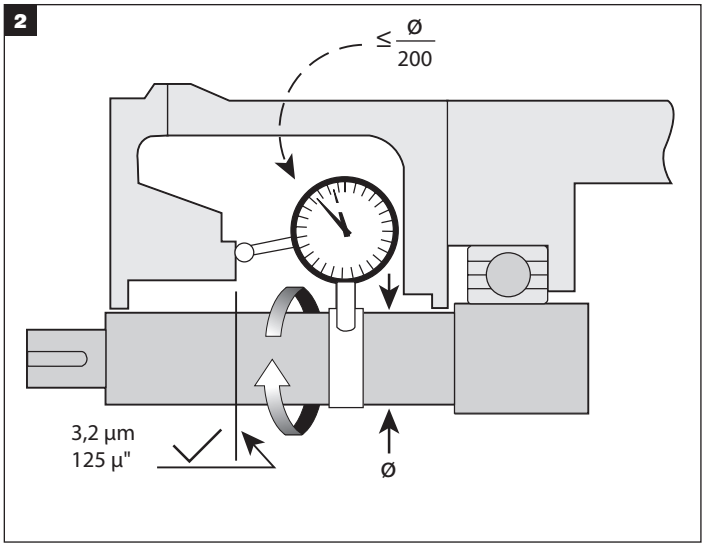
CAL

ROZMIAR WAŁU	ŚREDNICA DŁAWIKA	OTWÓR DŁAWNICY		ŚREDNICA USZCZELKI IB	GŁĘBOKOŚĆ SB	DŁUGOŚĆ OB	ŚREDNICA ŚRUB WEDŁUG ROZMIARU			DŁAWNICA A POWIERZCHNIA ŚRUBY	ROZMIAR NPT
A	B MAKS	C MIN	C MAKS	D MAKS	E MIN	F MAKS	G MIN			J MAKS	P
							3/4"	7/8"	1,00"		
5,000	11,24	6,75	7,48	6,38	3,25	4,09	8,70	8,83	8,95	2,37	1/2-14
5,250	11,49	7,00	7,73	6,63	3,25	4,09	8,95	9,08	9,20	2,37	1/2-14
5,500	11,74	7,25	7,98	6,88	3,25	4,09	9,20	9,33	9,45	2,37	1/2-14
5,750	11,99	7,50	8,23	7,13	3,25	4,09	9,45	9,58	9,70	2,37	1/2-14
6,000	12,24	7,75	8,48	7,38	3,25	4,09	9,70	9,83	9,95	2,37	1/2-14
6,250	12,49	8,00	8,73	7,63	3,25	4,09	9,95	10,08	10,20	2,37	1/2-14
6,500	12,74	8,25	8,98	7,88	3,25	4,09	10,20	10,33	10,45	2,37	1/2-14
6,750	12,99	8,50	9,23	8,13	3,25	4,09	10,45	10,58	10,70	2,37	1/2-14
7,000	13,24	8,75	9,48	8,38	3,25	4,09	10,70	10,83	10,95	2,37	1/2-14
7,250	13,49	9,00	9,73	8,63	3,25	4,09	10,95	11,08	11,20	2,37	1/2-14
7,500	13,74	9,25	9,98	8,88	3,25	4,09	11,20	11,33	11,45	2,37	1/2-14
7,750	13,99	9,50	10,23	9,13	3,25	4,09	11,45	11,58	11,70	2,37	1/2-14
8,000	14,24	8,00	10,48	9,38	3,25	4,09	11,70	11,83	11,95	2,37	1/2-14

4.1 Sprzęt

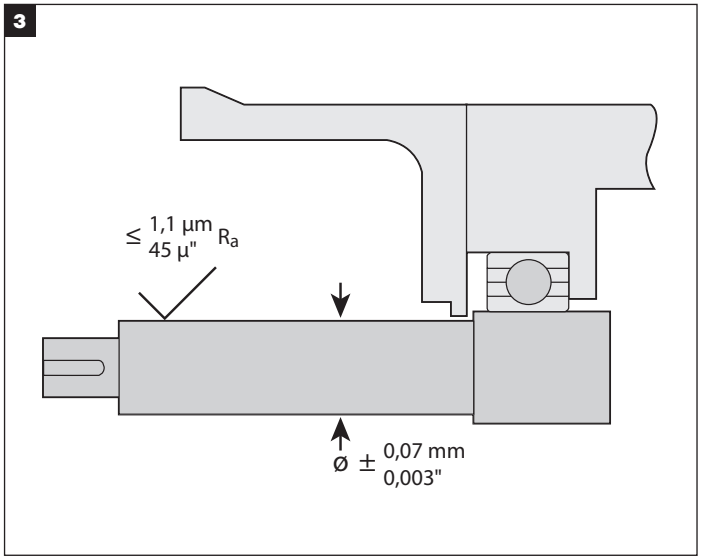


Jeżeli to możliwe, umieścić końcówkę czujnika zegarowego na końcu tulei lub na wypustce wału, aby zmierzyć luz osiowy. Można także poruszać wałem wzdłuż osi. Jeśli łożyska są w dobrym stanie, luz osiowy nie powinien przekraczać 0,20 mm (0,008").

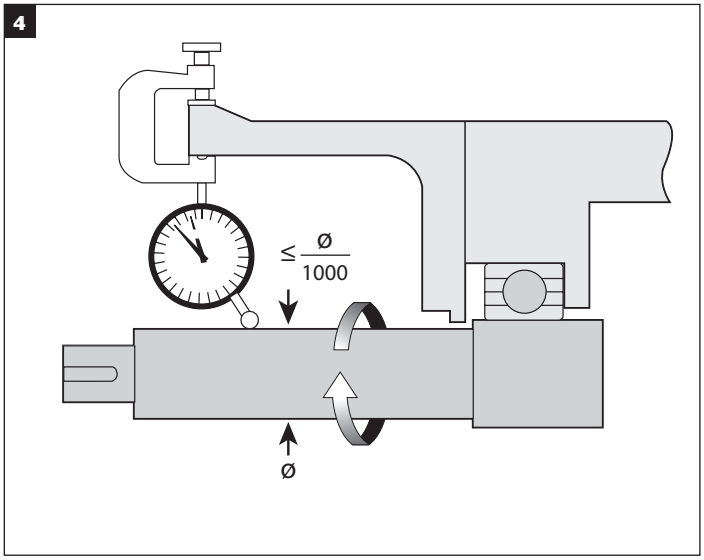


Jeżeli to możliwe, przymocować czujnik zegarowy do wału i powoli obracać wskaźnik i wał, odczytując bicie powierzchni czołowej komory dławnicowej. Niewspółosiowość powierzchni czołowej dławnicy względem wału nie powinna przekraczać 0,63 mm TIR na mm (0,025 cala na cal) średnicy wału. Maksymalny limit odległości dla dławnicy do wału wynosi 0,63 mm (0,025 cala).

Powierzchnia czołowa komory dławnicowej musi być wystarczająco płaska i gładka, aby uszczelnić dławik. Szorstkość powierzchni powinna wynosić maksymalnie 3,2 mikrona (125 mikrocali) Ra dla uszczelek i 1,1 mikrona (45 mikrocali) Ra dla O-ringów. Powierzchnie styku pomp dwudzielnych powinny zostać zeszlifowane na płasko. Komora dławnicowa musi być czysta i gładka na całej długości.



Usunąć wszystkie ostre narożniki, zadziory i zadrapania wału, zwłaszcza w miejscach, gdzie O-ringi będą się ślizgać. W razie potrzeby wypolerować do gładkości 1,1 mikrona (45 mikrocali). Sprawdzić, czy średnica wału lub rękawa mieści się w granicach 0,07 mm (0,003") wartości nominalnej.



Za pomocą czujnika zegarowego zmierzyć bicie wału tam, gdzie zostaną zamontowane uszczelki. Bicie nie może przekroczyć 0,03 mm TIR na milimetr (0,001 cala na cal) średnicy wału.

4.2 Uszczelka mechaniczna

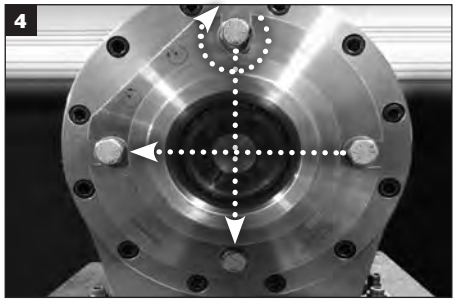
1. Sprawdzić, czy założone O-ringi nadają się do uszczelnianej cieczy.
2. Wkręty dociskowe 1/2 z czopkiem wchodzą do mniejszych otworów w tulei. Wgłębienia na zewnętrznej średnicy pierścienia blokującego wskazują położenie wkrętów dociskowych 1/2 z czopkiem. Nie odłączać tych wkrętów od tulei podczas zakładania uszczelki. Wkręty dociskowe z końcem wgłębionym wchodzą do większych otworów w tulei. Sprawdzić, czy wszystkie wkręty są osadzone w tulei, ale nie wystają do otworu o wewnętrznej średnicy tulei. Ponadto podczas zmiany położenia lub demontażu uszczelki zaciski centrujące i wkręty z łbem płaskim są wkręcone.
3. Zaciski centrujące zostały ustawione fabrycznie. Jeśli z jakiegokolwiek powodu wkręty z łbem płaskim zacisku centrującego zostaną poluzowane lub wykręcone, przed zamontowaniem uszczelki na urządzeniu dokręcić je w następujący sposób: Palcami dokręć wkręty z łbem płaskim i sprawdzić, czy zaciski centrujące są prawidłowo zamocowane. Następnie kluczem imbusowym dokręcić wkręty z łbem płaskim o dodatkowe 1/8 obrotu. Będzie to zbliżone do momentu obrotowego 4,5 Nm (40 funtów na cal).

5.0 Montaż uszczelki

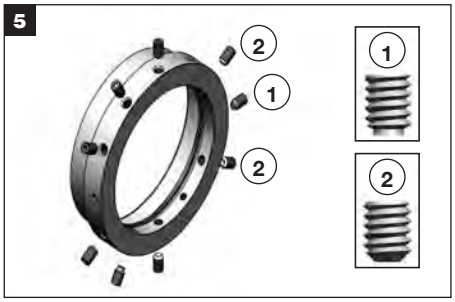
Narzędzia potrzebne do montażu: Klucz imbusowy i smar ***(dostarczany z uszczelką)****. Klucz maszynowy płaski lub klucz nasadowy/ dynamometryczny (rozmiar zależy od rozmiaru śrub montażowych,* ***dostarczony przez klienta). WAŻNE: Wprawdzie dane fabryczne uszczelki można odczytać z zawieszki RFID, lecz można również wypełnić dane znamionowe z etykiety na opakowaniu i na okładce tej Instrukcji. Usunąć zaślepki z króćców wlotu cieczy (nie pokazano).***

Nałożyć cienką warstwę smaru na wał/O-ring (V) i nasunąć uszczelkę na wał wciskając dławik. ***OSTROŻNIE: Sprawdzić, czy wszystkie wkręty dociskowe są wkręcone do tulei, lecz nie wystają do wnętrza otworu.***

Zmontować ponownie pompę i dopasować precyzyjnie wał i wirnik. Wirnik można ustawić, gdy zaciski centrujące są na miejscu, wkręty dociskowe są poluzowane, a wałem można poruszać. (patrz Rysunek 3) w celu zorientowania wlotów. ***OSTROŻNIE: Patrz 4.2.3 Przygotowanie do montażu uszczelki mechanicznej, czynność 3.***



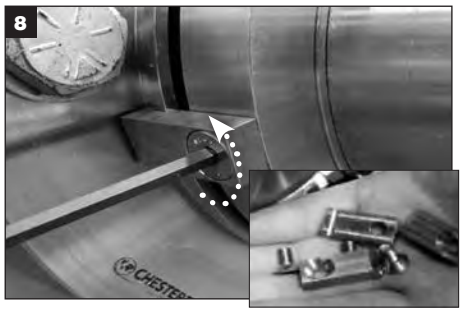
Równomiernie dokręcić śruby dławika. ***WAŻNE:*** *Śruby dławika trzeba dokręcić przed dokręceniem wkrętów dociskowych na wale.* ***Moment dokręcania śrub dławika zależy od zastosowania. WAŻNE:*** *Nie należy wykonywać połączeń rurowych przed dokręceniem śrub dławika.*



WAŻNE: Wkręty dociskowe 1/2 z czopkiem ① muszą być dokręcone NAJPIERW, a wkręty dociskowe z końcem wgłębionym ② muszą być dokręcone jako ostatnie. *Umiejscowienie wkrętu dociskowego 1/2 z czopkiem jest oznaczone wgłębieniem na obwodzie zewnętrznym pierścienia zaciskowego, obok otworów na wkręty.*

Dostarczonym kluczem imbusowym równomiernie dokręcić trzy wkręty dociskowe 1/2 z czopkiem ① (patrz wgłębienie na ilustracji).

Równomiernie dokręcić wkręty dociskowe z końcem wgłębionym ② dostarczonym kluczem imbusowym. ***WAŻNE: Po ręcznym dokręceniu wszystkich wkrętów dociskowych dokręcić je kluczem dynamometrycznym: Rozmiary do 12 – 13 Nm (105 – 115 in-lbs.)***



Usunąć wszystkie wkręty z płaskim łbem i zaciski centrujące; odłożyć do ponownego użycia podczas regulacji wirnika lub demontażu uszczelki.

WAŻNE: Aby się upewnić, że dławik jest należycie osadzony pośrodku nad tuleją, należy obrócić wał ręcznie i sprawdzić, czy obraca się swobodnie. Jeżeli można usłyszeć lub wyczuć, że metal styka się z uszczelką, dławik został scentrowany nieprawidłowo. Ponownie zamontować klamry centrujące i dociągnąć ręką. Usunąć ewentualne złącza rurowe. Poluzować śruby dławika. Zacisnąć całkowicie klamry. Poluzować wkręty dociskowe. Równomiernie dokręcić śruby dławika. Dokręcić wkręty dociskowe. Usunąć zaciski. Jeżeli nadal części metalowe ocierają się o siebie, sprawdzić wycentrowanie komory dławnicowej.

6.0 ROZRUCH I URUCHOMIENIE SPRZĘTU

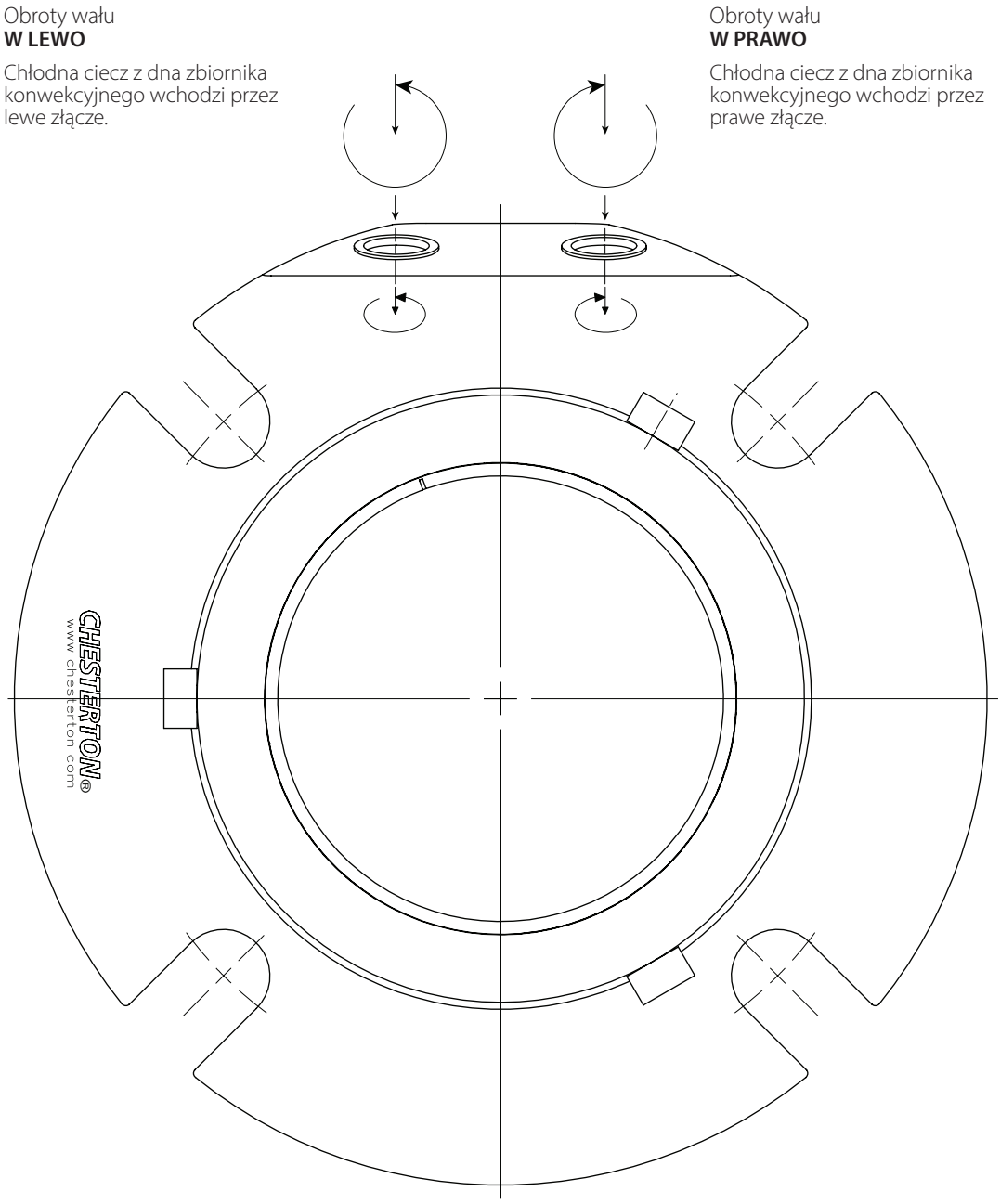
1. ***Przymocować do uszczelki stosowne urządzenia do ochrony środowiska. (patrz Rysunek 3)***

2. ***Przed rozruchem podjąć niezbędne środki ostrożności i przestrzegać normalnych procedur bezpieczeństwa.***

   ** W sprawach dotyczących uszczelek kompaktowych należy zwracać się do działu technicznego Chestertona (Chesterton Mechanical Seal Application Engineering).*

Rysunek 3

Płyn buforowy



7.0 LIKWIDACJA I WYŁĄCZENIE URZĄDZENIA

Zapewnić izolację elektryczną urządzenia. Jeżeli urządzenie było używane do cieczy trujących lub niebezpiecznych, przed rozpoczęciem pracy zapewnić należytą dekontaminację. Pompa musi być odizolowana, a komora dławnicowa opróżniona z cieczy i wolna od nadciśnienia**. *WAŻNE: Przed wymontowaniem uszczelki z urządzenia zwolnić zaciski centrujące!*** Wymontować uszczelkę wykonując czynności w odwrotnej kolejności niż podczas instalacji. Jeżeli uszczelka zostanie złomowana, upewnić się, że przestrzegane są wszelkie lokalne przepisy i wymogi usuwania lub recyklingu różnych komponentów.

8.0 LISTA CZĘŚCI ZAMIENNYCH

Należy stosować tylko oryginalne części zamienne firmy Chesterton. Używanie innych części niż oryginalne stwarza ryzyko usterek, zagrożenie ludzi i sprzętu oraz powoduje unieważnienie gwarancji.

Zestaw części zamiennych można kupić od Chestertona podając dane fabryczne uszczelki, które można odczytać z zawieszki RFID lub z okładki tej instrukcji.

9.0 REMONT GENERALNY USZCZELKI

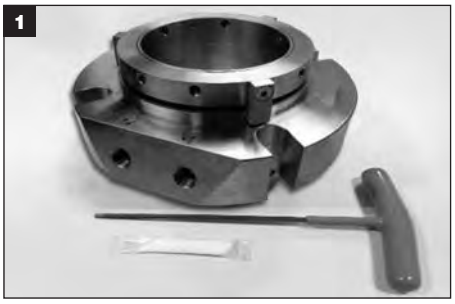
9.1 Remont generalny uszczelki

Właściwie zainstalowana i użytkowana uszczelka mechaniczna wymaga niewielu czynności konserwacyjnych. Zaleca się okresowe sprawdzanie szczelności. Niektóre części, takie jak uszczelki, O-ringi itp., wymagają od czasu do czasu wymiany. Gdy uszczelka jest zamontowana i użytkowana, konserwacja nie jest możliwa. Dlatego zaleca się posiadanie zapasowej uszczelki lub zestawu części zamiennych w celu szybkiej naprawy.

1. Zwracać uwagę na stan części, w tym powierzchni elastomerowych i sprężyn dławika. Przed ponowną instalacją uszczelki zanalizować przyczynę usterki i i naprawić, jeśli to możliwe.
2. Oczyścić wszystkie powierzchnie elastomerowe i uszczelki zatwierdzonym roztworem rozpuszczalnika, zgodnym z miejscowymi przepisami.

9.0 REMONT GENERALNY USZCZELKI

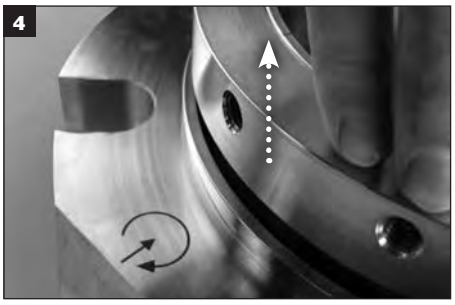
9.1.1 Demontaż



Narzędzia potrzebne do demontażu uszczelki: Klucz imbusowy ***(dostarczany z uszczelką);*** *pęseta i zakrzywione ostrze* ***(dostarczane przez klienta; do usunięcia O-ringów i tunelu napędu).***

Wyjąć i wyrzucić zaciski centrujące.

Wyjąć z pierścienia zaciskowego wszystkie wkręty dociskowe z końcem wgłębionym i 1/2 z czopkiem i wyrzucić.

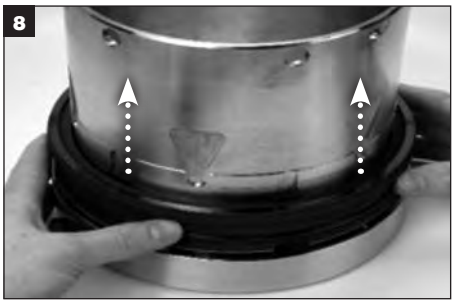


Wyjąć pierścień zaciskowy z rękawa i odłożyć.

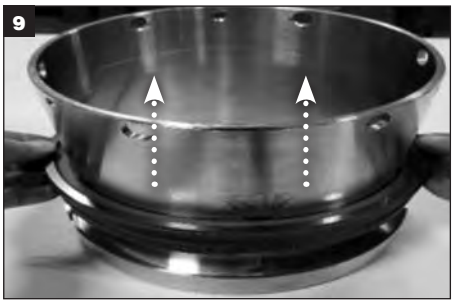
Wyjąć zewnętrzny obrotowy pierścień uszczelniający i wyrzucić.

Wyjąć człon bierny. Wyjąć i wyrzucić tunel napędu. Odłożyć na bok człon bierny.

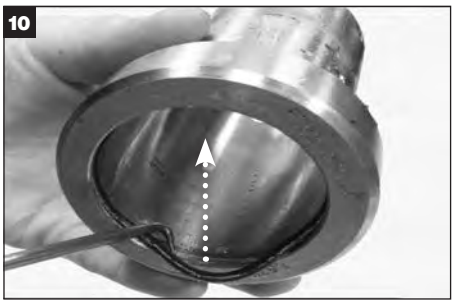
Oddzielić podzespoły dławika i rękawa, i odłożyć.



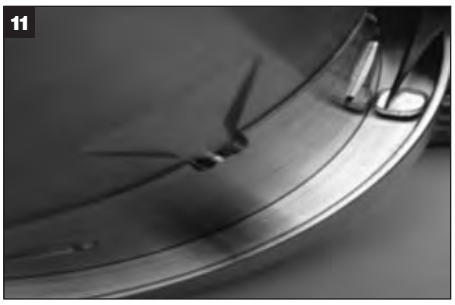
Wyjąć wewnętrzny nieruchomy pierścień uszczelniający z rękawa i wyrzucić.



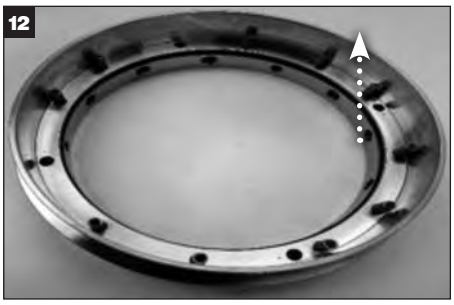
Wyjąć wewnętrzny obrotowy pierścień uszczelniający z rękawa i wyrzucić.



Wyjąć O-ring (V) z rękawa i wyrzucić.



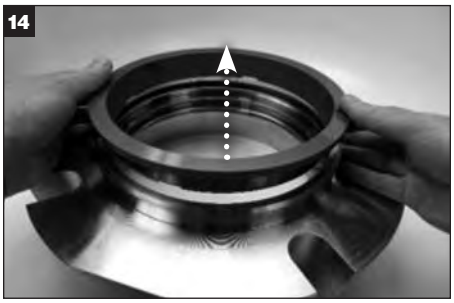
Wyjąć tunel napędu z nadlewów rękawa i wyrzucić.



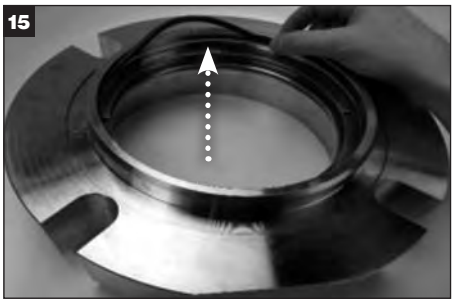
Wyjąć wszystkie sprężyny z pierścienia zaciskowego i wyrzucić

9.1.1 Demontaż uszczelki, c.d.

Wyjąć O-ring (Y) i wyrzucić.



Wyjąć zewnętrzny nieruchomy pierścień uszczelniający z dławika i wyrzucić.

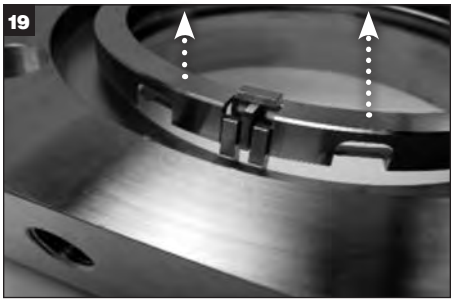


Wyjąć O-ring (X) z wewnętrznego okręgu dławika i wyrzucić

Wyjąć uszczelkę z adaptera i wyrzucić.

Wyjąć wewnętrzny nieruchomy pierścień uszczelniający z dławika i wyrzucić.

Wyjąć adapter z dławika. Wyjąć adapter o-ringa (Z) i wyrzucić. Odłożyć adapter na bok.



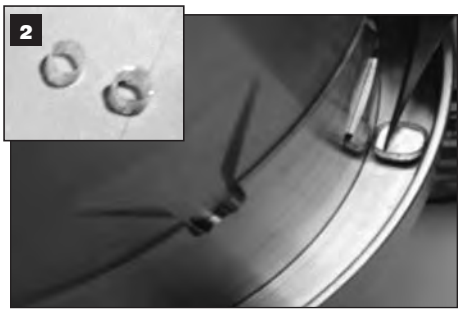
Wyjąć kanał napędu z dławika; wyjąć klamry kanału i deflektor przepływu z kanału i wyrzucić.

Wyjąć zespół napędowy z dławika i wyrzucić.

CHESTERTON
Global Solutions, Local Service.

9.1.2 Montaż uszczelki

Narzędzia potrzebne do montażu uszczelki: klucz imbusowy i dwa rodzaje smaru (dostarczone z uszczelką), tkanina niezostawiająca włókien, szczypczyki (pęseta) i cienkie ostrze (dostarczone przez klienta) do instalacji O-ringów i tunelu napędu. Oczyścić wszystkie elementy metalowe zatwierdzonym rozpuszczalnikiem, w tym wszystkie powierzchnie uszczelniające i O-ringi. Umieścić elementy metalowe i wszystkie komponenty zapasowe uszczelki na czystej suchej powierzchni.



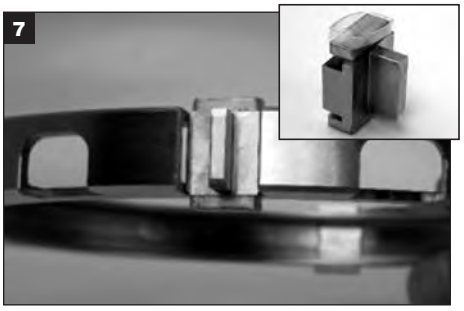
Szczypcami lub cienkim szpikulcem podnieść tunele napędu i zamontować na każdym nadlewie w zagłębieniu rękawa. Tunel napędu musi być całkowicie osadzony na nadlewie (zostanie wysunięty).

*Nałożyć cienką warstwę **białego** smaru na O-ring (W) i zamontować w rowku na zewnętrznej średnicy powierzchni obrotowej. Podkładki miękkie muszą znajdować się z tyłu powierzchni obrotowej. **WAŻNE: obrotowy pierścień uszczelki w worku oznaczonym ROTARY INBOARD MUSI być zamontowany na rękawie (czynność 4).***

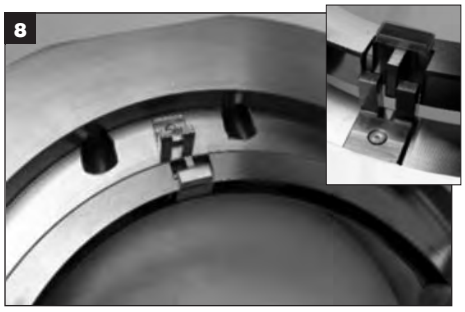
*Ustawić znak na powierzchni obrotowej naprzeciw karbu na rękawie. Wsunąć powierzchnię obrotową odwróconą w dół na rękaw i ostrożnie ścisnąć do oporu. Nadlewy w rękawie napędu powinny natrafić na gniazda w powierzchni obrotowej. **OSTROŻNIE: Nie ściskać tunelu napędu.***

Wsunąć podzespół napędu do otworu dławika. Wszystkie powierzchnie muszą być czyste i bez pozostałości materiałów.

Zamontować tunele napędu (2x) na deflektorze przepływu.



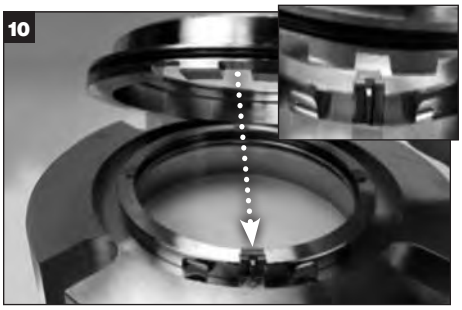
Nałożyć cienką warstwę smaru na klamry i deflektor przepływu kanału napędu. Zamontować deflektor przepływu kanału napędu w szczelinie między dwoma wycięciami. Zamontować trzy zaciski kanału napędu w pozostałych gniazdach.



*Włożyć zespół kanału napędowego do dławika, otwartymi szczelinami napędu skierowanymi w dół, łącząc deflektor przepływu z zespołem napędu. Wgłębienie na dławiku zosiuje się z oznaczeniem na zewnątrz kanału napędowego, 60° w lewo od położenia na godzinie 12. **OSTROŻNIE: Prawidłowy montaż jest wymagany do prawidłowego działania uszczelki.***

Nałożyć cienką warstwę smaru na O-ring adaptera (Z) i zamontować na zewnętrznej średnicy płyty adaptera.

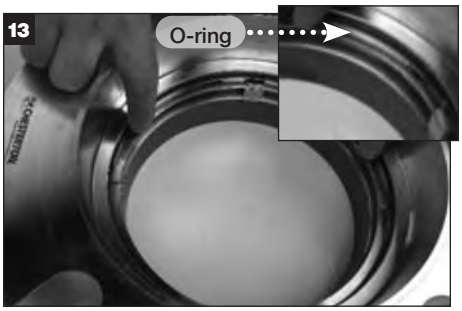
9.1.2 Montaż uszczelki, c.d.



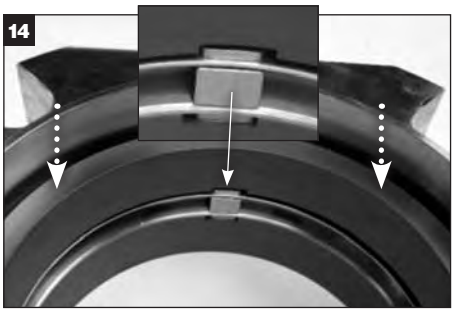
Zosiować szczeliny adaptera do szczelin w kanale napędu, zazębiając zespół i osadzić płytkę adaptera. ***WAŻNE: Aby adapter był w pełni osadzony i zamontowany, jego powierzchnia musi znajdować się poniżej powierzchni dławika.***

Nałożyć cienką warstwę smaru na nieruchomy O-ring (X) i zamontować na rowku wewnętrznym adaptera.

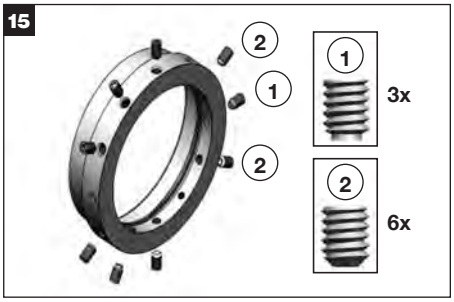
Zosiować szczeliny w nieruchomym pierścieniu uszczelniającym z antyobrotowymi zaciskami kanału i deflektora przepływu, i ostrożnie wcisnąć na miejsce. Pierścień uszczelniający musi być całkowicie osadzony.



Ostrożnie odwrócić dławik i umieścić go na czystej szmatce, aby chronić wewnętrzną powierzchnię uszczelniającą. Nałożyć cienką warstwę smaru na pozostałym nieruchomym O-ringu (X) i zamontować w rowku zewnętrznym w dławiku.



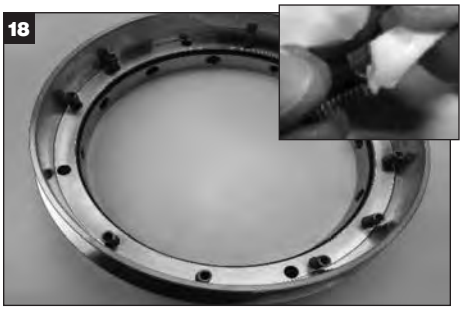
Zosiować szczeliny w pozostałym nieruchomym pierścieniu uszczelniającym z antyobrotowymi zaciskami kanału i deflektora przepływu, i ostrożnie wcisnąć na miejsce. Pierścień uszczelniający musi być całkowicie osadzony.



Wkręcić wkręty dociskowe z czopkiem ① w otwory na wkręty oznaczone wgłębieniem na zewnętrznej średnicy pierścienia zabezpieczającego. Wkręcić wkręty dociskowe z końcem wgłębionym ② w pozostałe otwory przelotowe w pierścieniu zabezpieczającym. ***OSTROŻNIE: Wkręty dociskowe z czopkiem nie mogą wystawać do wnętrza rękawa. Wkręty dociskowe z końcem wgłębionym nie mogą wystawać do wnętrza rękawa.***

WAŻNE: Wkręty dociskowe nie powinny wystawać na wewnętrzną średnicę pierścienia zabezpieczającego przed zamontowaniem na rękawie uszczelki.

Nałożyć cienką warstwę smaru do pierścienia zabezpieczającego O-ringa (Y) i wsunąć go w rowek wewnętrzny w pierścieniu zabezpieczającym.



Nałożyć niewielką ilość smaru na jeden koniec każdej sprężyny i włożyć do nieoznaczonych otworów w pierścieniu zabezpieczającym. ***OSTROŻNIE: NIE montować sprężyn w zaznaczonych otworach przeznaczonych na kołki płyty członu biernego.***

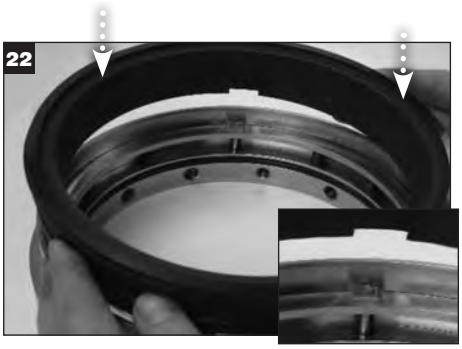
CHESTERTON
Global Solutions, Local Service.

9.1.2 Montaż uszczelki, c.d.

W razie konieczności, szczypcami podnieść tunele napędu i zamontować na każdym nadlewie w zespole członu biernego. Tunel napędu musi być całkowicie osadzony na nadlewach (zostanie wysunięty).

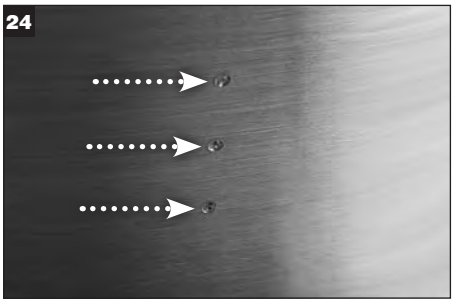
Zosiować kołki w zespole członu biernego z zaznaczonymi otworami w pierścieniu zabezpieczającym i wcisnąć, aby osadzić.

Nałożyć cienką smaru na obrotowy O-ring (W) i zamontować go w rowku na zewnętrznej średnicy zewnętrznego obrotowego pierścienia uszczelki.

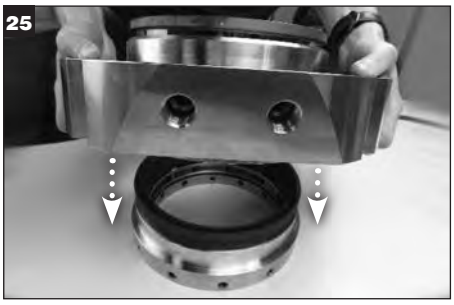


Zosiować szczeliny napędu w obrotowym pierścieniu uszczelniającym z nadlewami członu biernego. Delikatnie nacisnąć na obrotowy pierścień uszczelniający, aby osadzić się na miejscu w pierścieniu zabezpieczającym. ***OSTROŻNIE: Nie ściskać tunelu napędu.***

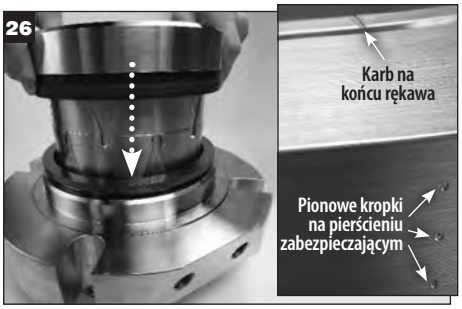
Oczyścić wszystkie powierzchnie uszczelki czystą szmatką i zatwierdzonym rozpuszczalnikiem przed ostatecznym montażem podzespołów.



Ważne jest położenie trzech pionowych kropek na zewnętrznej średnicy pierścienia zabezpieczającego.



Umieścić dławik nad zespołem pierścienia zabezpieczającego, oznaczeniem firmy Chesterton skierowanym w dół, osiując powierzchnię stacjonarnego pierścienia uszczelki z obrotową powierzchnią pierścienia uszczelki.

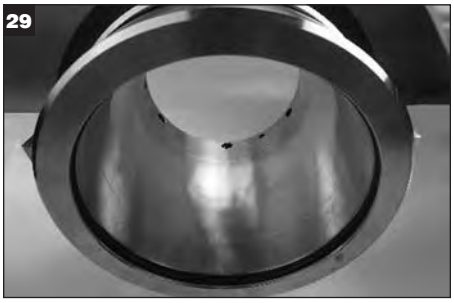


Odwrócić zespół rękawa, trzymając wokół zewnętrznej średnicy obrotowego pierścienia uszczelki i wsunąć go w zespoły dławika i pierścienia zabezpieczającego. ***WAŻNE: Po prawidłowym zamontowaniu, karb na końcu rękawa powinien być zosiowany z trzema pionowymi kropkami na zewnętrznej średnicy pierścienia zabezpieczającego.***

Chwycić cały zespół uszczelki, ostrożnie odwrócić go i położyć na czystej powierzchni roboczej. Mocno nacisnąć górną powierzchnię pierścienia zabezpieczającego i sprzęgnąć wkręty dociskowe z czopkiem w małych otworach w rękawie. Dokręcić równomiernie wkręty dociskowe z czopkiem, aby pierścień zabezpieczający był prawidłowo wyśrodkowany z rękawem. ***OSTROŻNIE: NIE odchylać rękawa zbyt mocno dokręcając wkręty dociskowe z czopkiem. Wszystkie wkręty dociskowe nie mogą wystawać do wnętrza rękawa.***

9.1.2 Montaż uszczelki, c.d.

Nacisnąć górną część dławika, aby ścisnąć zespół i przekręcić każdy zacisk centrujący, aby wszedł w rowek w górnej części dławika, i dokręcić ręcznie wkręt z łbem płaskim zacisku centrującego. Powtórzyć tę czynność dla wszystkich zacisków centrujących. Ponownie dokręcić kluczem dynamometrycznym: do 18 Nm (160 in-lbs.).



Nałożyć cienką warstwę smaru na O-ring (V) wału i wsunąć w rowek na obwodzie zewnętrznym rękawa.

Zdjąć ochronną powłokę klejącą i przykleić uszczelkę dławnicy we wnęce dławika.

Uszczelka jest gotowa do montażu.

10.0 Zwroty uszczelki mechanicznej i wymagania dotyczące komunikowania zagrożeń

Wszelkie działające uszczelki mechaniczne zwrócone do firmy Chesterton muszą być zgodne z naszymi wymaganiami dotyczącymi informowania o zagrożeniach. Na naszej stronie internetowej ***chesterton.com/Mechanical_Seal_Returns*** podano informacje o wymaganiach dotyczących zwrotu uszczelek do naprawy lub analizy.

CHESTERTON
Global Solutions, Local Service.

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

DYSTRYBUTOR:

Certyfikaty ISO firmy Chesterton są dostępne na stronie www.chesterton.com/corporate/iso

© 2024 A.W. Chesterton Company.
® Zastrzeżony znak towarowy będący własnością A.W. Chesterton Company w USA i w innych krajach, o ile nie podano inaczej.