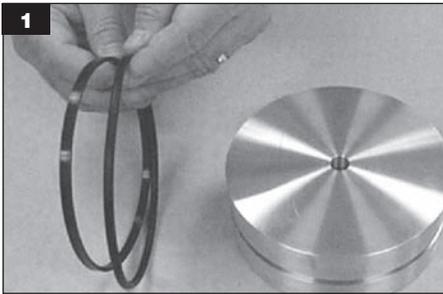
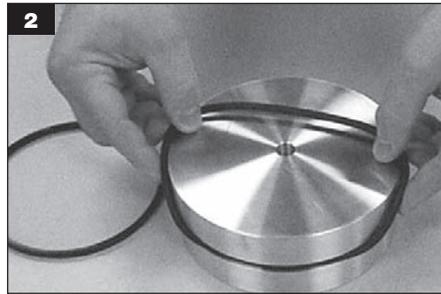


Stangen- und Kolbendichtungen (CCS)

KOLBENDICHTUNGSEINBAU



1 CCS-Komponenten: Kolbenring und O-Ring.



2 Der O-Ring muss anfänglich in die Kolbennut eingesetzt werden.



3a Der Kolbenring aus Polyurethan-Werkstoff ist leicht dehnbar.



3b Der Kolbenring aus modifiziertem PTFE-Werkstoff darf beim Einsetzen in die Nut der Maschine nur minimal gedehnt werden. Der modifizierte PTFE-Werkstoff muss in der Nut gleichmäßig zusammengedrückt sein. Es ist sorgfältig darauf zu achten, dass stellenweises und zu starkes Dehnen vermieden wird.

3a und 3b. Der Kolbenring wird über die Maschine gedehnt. Falls der Kolbenring über Verschleißringnuten eingebaut wird, müssen diese Nuten entweder gefüllt oder mit Kunststoff-Füllmasse oder Klebeband abgedeckt werden.



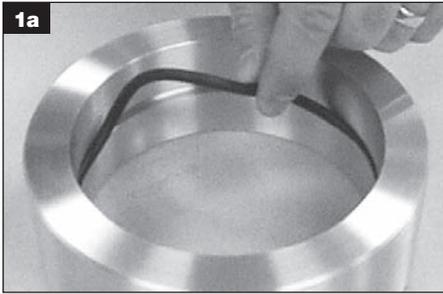
4a Der Kolbenring aus Polyurethan-Werkstoff wird in die Maschinennut eingesetzt.



4b Der modifizierte PTFE-Werkstoff muss in der Nut gleichmäßig zusammengedrückt sein.

4a und 4b. Der Kolbenring wird in die Maschinennut eingesetzt. Der Einbau des Kolbens in die Zylinderbohrung kann schwierig sein, wenn der Durchmesser der Bohrungskante nicht ausreichend groß für den gedehnten Kolbenring ist. Zum Verringern des AD auf den Bohrungsdurchmesser kann eine Druckhülse verwendet werden. Dabei muss darauf geachtet werden, dass die AD-Fläche des Kolbenrings nicht beschädigt wird.

STANGENDICHTUNGSEINBAU



1a und 1b. Der O-Ring muss anfänglich in die Stangennut eingesetzt werden.



2a und 2b. Der Stangenring wird in den Maschinenhohlraum eingesetzt.

Der Stangenring aus Polyurethan-Werkstoff wird bei der Anpassung an die Maschine geringfügig verformt.

Der Kolbenring aus modifiziertem PTFE-Werkstoff darf beim Einsetzen in die Nut der Maschine nur minimal verformt werden. Es ist sorgfältig darauf zu achten, dass übermäßige Verformung vermieden wird.



3a und 3b. Der Stangenring wird in die Maschinennut eingesetzt.

Der Stangenring aus Polyurethan-Werkstoff schnappt in die Nut ein.

Der Stangenring aus modifiziertem PTFE-Werkstoff muss gleichmäßig in der Nut sitzen.

Alle Angaben hinsichtlich der Druck- und Temperaturwerte, Drehzahlen sowie der Anwendungsbereiche stützen sich auf allgemeine Einsatzerfahrungen. Auf Grund der verschiedenartigen Anwendungen unserer Produkte, der umfangreichen Produktpalette und der stark unterschiedlichen Anlagebedingungen sowie der nicht vorauszusehenden menschlichen Faktoren, die bei dem Einsatz dieser Produkte durch den Endbenutzer auftreten können, sollten Sie sich nicht auf die angegebenen Empfehlungen verlassen, sofern keine spezifischen früheren Einsatzerfahrungen vorhanden sind. Aus den angegebenen Gründen übernimmt die A.W. Chesterton Company keine Garantie, stillschweigend oder ausdrücklich, dass die beschriebenen Produkte für eine bestimmte Zeit, ein bestimmtes Einsatzausmaß oder für einen bestimmten Zweck geeignet sind.



ZU BEZIEHEN DURCH:

Chesterton ISO-Zertifikate sind erhältlich unter www.chesterton.com/corporate/iso

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

© A.W. Chesterton Company, 2012. Alle Rechte vorbehalten.
® Gesetzlich geschützte Schutzmarke der A.W. Chesterton Company in den USA und anderen Ländern eingetragen.

FORM NO. DE88103 REV. 1

PRINTED IN USA 12/12