

# 1810 Heavy-Duty modular enkeltpatrontætning

For stor akseldiameter – 125 mm – 200 mm (5,00" – 8,00")



## 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 – 6
3.1	Identifikation af delene .....	2
3.2	Driftsparametre.....	3
3.3	Tilsligtet anvendelse.....	3
3.4	Mål .....	4 – 6
4.0	Klargøring til installation .....	7
4.1	Udstyr .....	7
4.2	Mekanisk tætning .....	8
5.0	Tætningsinstallation.....	9
6.0	Idriftssættelse/igangsættelse af udstyr .....	10
7.0	Udtagning af drift/nedlukning af udstyr .....	10
8.0	Reservedele.....	10
9.0	Tætningsgenoprettelse .....	11
9.1	Tætningsgenoprettelse .....	11
9.1.1	Tætningsdemontering.....	11 – 12
9.1.2	Tætningsmontering .....	13 – 15
10.0	Krav til mekaniske tætninger, der returneres og informationsudveksling om risiko.....	16

### Tætningsdata Reference

(fra boksens etiket)

ARTIKELNR. \_\_\_\_\_

TÆTNING \_\_\_\_\_

(Eksempel: 1810 6,000 SA CB/SSC S FKM)

INSTALLATIONS DATO \_\_\_\_\_

## 1.0 FORSIGTIGHEDSREGLER

### 1.1 Generelt

Disse anvisninger er af almindelig karakter. Det forudsættes at installatøren er fortrolig med tætninger og absolut fortrolig med fabrikkens 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

### 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.

eller nogen anden Chesterton tætning til en særlig brug er kundens ansvar.

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.

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

## 2.0 TRANSPORT OG OPBEVARING

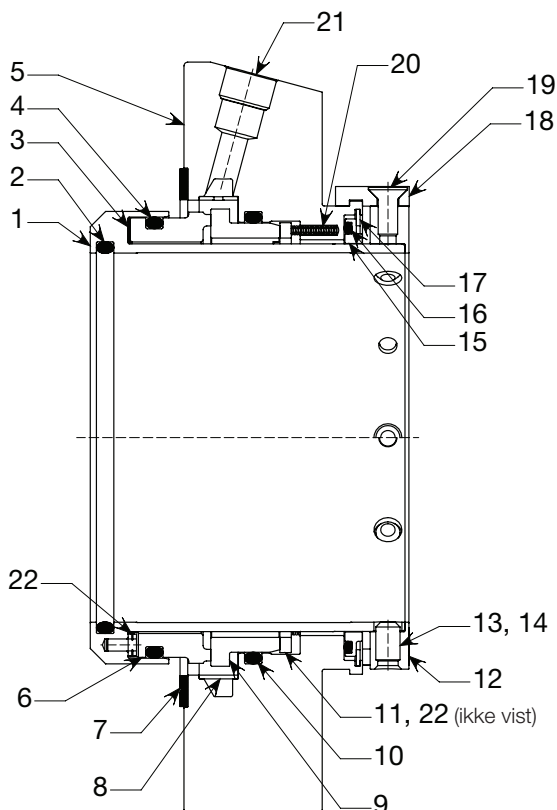
Transporter og opbevar tætninger i deres oprindelige emballage. Mekaniske tætninger indeholder komponenter, som kan være genstand for ændring og ældning. Derfor er det vigtigt at overholde følgende betingelser for opbevaring:

- 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 Identifikation af delene

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 – Indsprøjtningdyse (valgfri)
- 9 – Stationær tætningsring
- 10 – Stationær O-ring (X)
- 11 – Pakflangesamling
- 12 – Låsering
- 13 – Tapstilleskrue
- 14 – Cylindrisk ende (ikke vist)
- 15 – Bøsning (valgfri)
- 16 – Bøsning O-Ring (Y)
- 17 – Fjederring (valgfri) (Y)
- 18 – Centreringsclips
- 19 – Fladhovedet skrue
- 20 – Fjeder
- 21 – Rørprop
- 22 – Drivrør

### 3.0 **BESKRIVELSE** forts.

---

#### 3.2 **Driftsparametre\***

**Trykgrænser:**

1810-tætningerne kan modstå driftstryk fra fuldt vakuum (710 mm eller 28" Hg) til maksimaltryk op til 20 bar g (300 psig)

**Standardmaterialer:**

**Alle metaledede:**

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:**

Op til 20 mps (4000 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.*

*\* Konsulter Chesterton Mechanical Seal Application Engineering for driftsforhold uden for disse offentliggjorte parametre.*

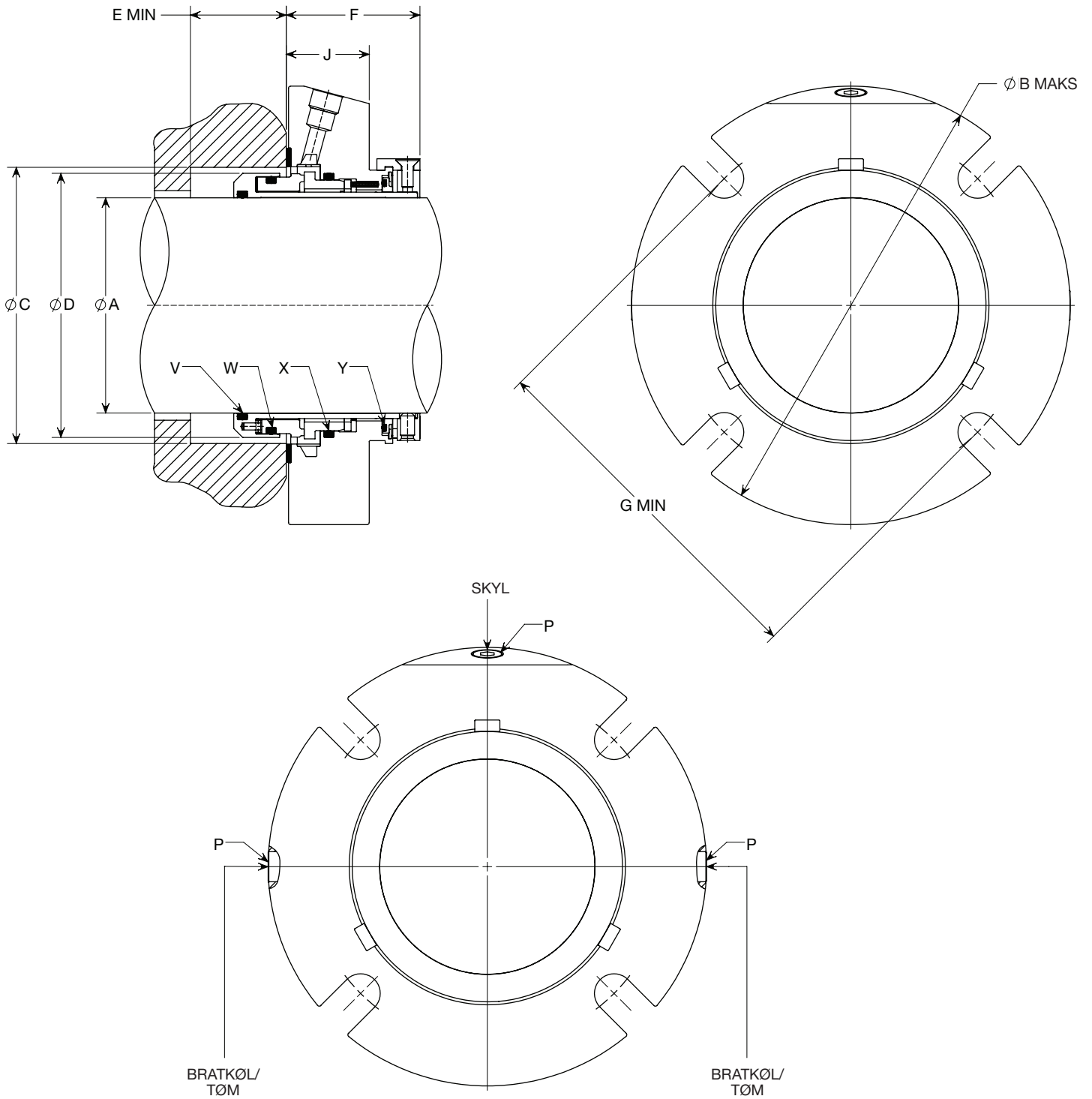
#### 3.3 **Tilsigtet brug**

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.

3.0 BESKRIVELSE forts.

3.4 Mål (tegninger)

Figur 2



### 3.0 BESKRIVELSE forts.

#### 3.4.1 Mål

METRISK – Millimeter

AKSELSTØR- RELSE	STOP- BØSNING 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				D MAKS	E MIN	F MAKS		
A	B MAKS			D MAKS	E MIN	F MAKS	16 mm	20 mm	24 mm	J MAKS	P
125	285	171	190	162	39	95	218	222	226	59	1/2 – 14
130	291	178	196	168	39	95	224	228	232	59	1/2 – 14
140	298	184	202	174	39	95	231	235	239	59	1/2 – 14
150	311	197	215	187	39	95	243	247	251	59	1/2 – 14
160	323	210	228	200	39	95	256	260	264	59	1/2 – 14
170	330	216	234	206	39	95	262	266	270	59	1/2 – 14
180	342	229	247	219	39	95	275	279	283	59	1/2 – 14
190	349	235	253	225	39	95	281	285	289	59	1/2 – 14
200	361	248	266	238	39	95	294	298	302	59	1/2 – 14

### 3.0 BESKRIVELSE forts.

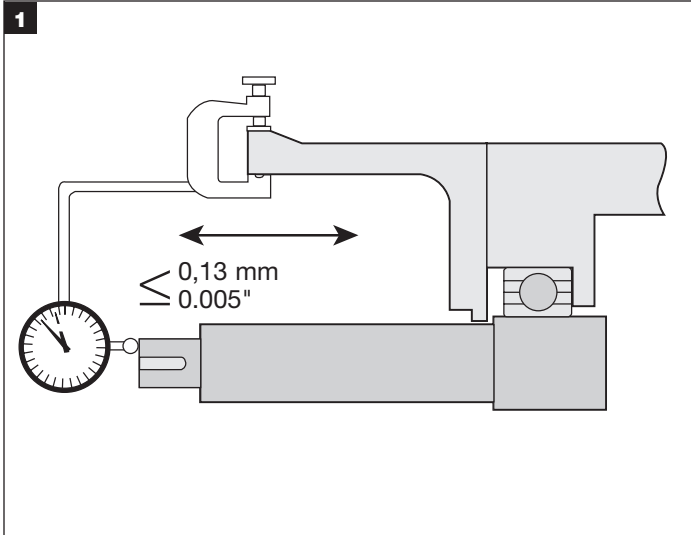
#### 3.4.2 Mål

##### TOMMER

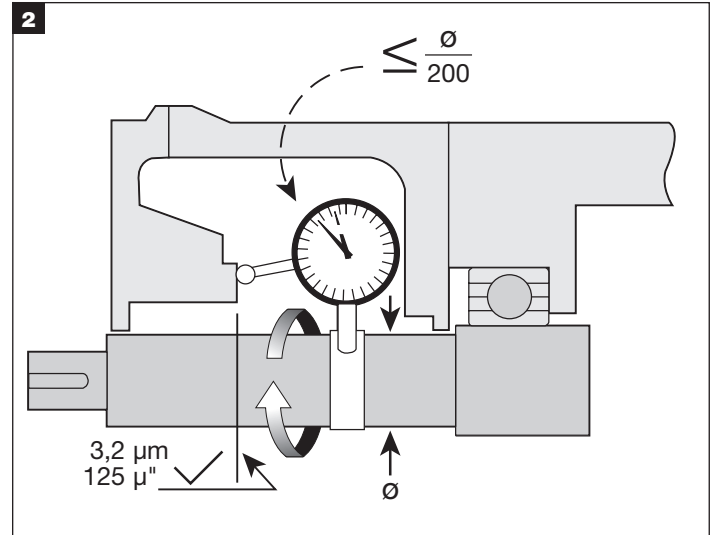
AKSEL- STØRRELSE	STOP- BØSNING UDVEND. DIAMETER	PAKDÅSE- HUL		INDVENDIG TÆTNINGS DIA.	PAKDÅSE DYBDE	UDVENDIG LÆNGDE	BOLT CIRKEL IFLG. BOLTSTØRRELSE			PAKDÅSE TIL BOLT- OVERFLADE	NPT STØRRELSE					
		C MIN	C MAX				D MAX	E MIN	F MAX			G MIN			J MAX	P
												3/8"	1/2"	5/8"		
5,000	11,24	6,75	7,48	6,37	1,53	3,73	8,70	8,83	8,95	2,31	1/2 – 14					
5,250	11,49	7,00	7,73	6,62	1,53	3,73	8,95	9,08	9,20	2,31	1/2 – 14					
5,500	11,74	7,25	7,98	6,87	1,53	3,73	9,20	9,33	9,45	2,31	1/2 – 14					
5,750	11,99	7,50	8,23	7,12	1,53	3,73	9,45	9,58	9,70	2,31	1/2 – 14					
6,000	12,24	7,75	8,48	7,37	1,53	3,73	9,70	9,83	9,95	2,31	1/2 – 14					
6,250	12,49	8,00	8,73	7,62	1,53	3,73	9,95	10,10	10,20	2,31	1/2 – 14					
6,500	12,74	8,25	8,98	7,87	1,53	3,73	10,20	10,30	10,50	2,31	1/2 – 14					
6,750	12,99	8,50	9,23	8,12	1,53	3,73	10,50	10,60	10,70	2,31	1/2 – 14					
7,000	13,24	8,75	9,48	8,37	1,53	3,73	10,70	10,80	11,00	2,31	1/2 – 14					
7,250	13,49	9,00	9,73	8,62	1,53	3,73	11,00	11,10	11,20	2,31	1/2 – 14					
7,500	13,74	9,25	9,98	8,87	1,53	3,73	11,20	11,30	11,50	2,31	1/2 – 14					
7,750	13,99	9,50	10,23	9,12	1,53	3,73	11,50	11,60	11,70	2,31	1/2 – 14					
8,000	14,24	9,75	10,48	9,37	1,53	3,73	11,70	11,80	12,00	2,31	1/2 – 14					

## 4.0 KLARGØRING TIL INSTALLATION

### 4.1 Udstyr

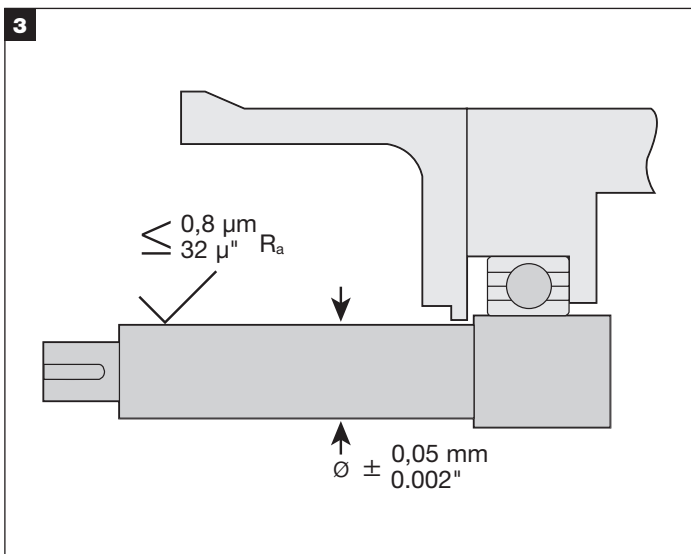


Hvis det lader sig gøre, anbringes måleurets indikatortspids på enden af akselbøsningen eller på et trin på akslen for at måle endeslør. Skub og træk i akslen skiftevis i den aksiale retning. Hvis lejerne er i god stand, bør endesløret ikke overstige 0,13 mm (0,005").

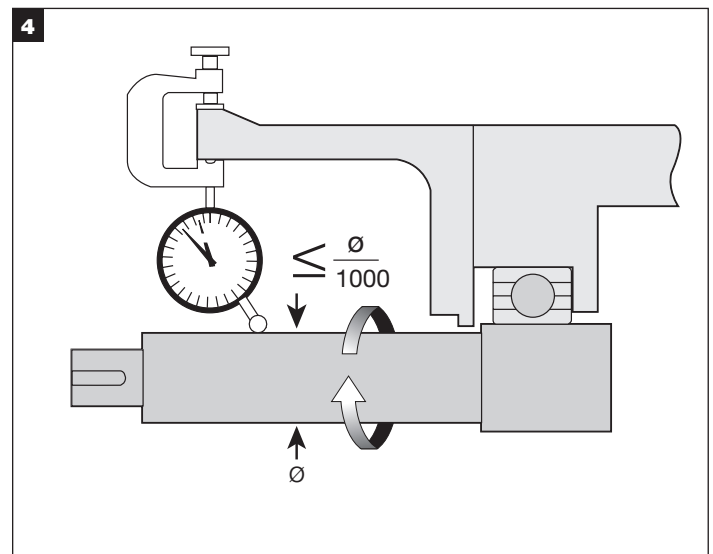


Om muligt, fastgør et basemåleuret på akslen og drej både uret og akslen langsomt rundt, mens akselkastet aflæses på pakdåsefladen. Skæv opstilling af pakdåsefladen i forhold til akslen bør ikke overstige 0,005 mm TIR per mm (0,005" pr. tomme) akseldiameter.

Pakdåsefladen skal være plan og glat nok til at tætte stopbøsningen. 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 1,1 mikroner (45 mikrotomme) Ra. Tjek at akslens eller bøsningens diameter ligger inden for 0,05 mm (0,002") af den nominelle diameter.



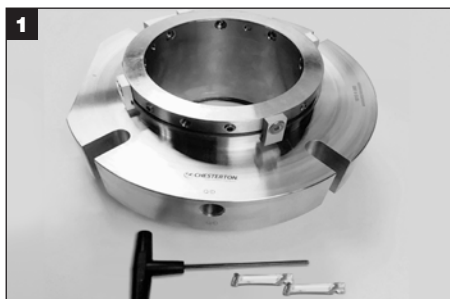
Brug et måleuret til at måle akselkastet i området, hvor tætningen skal installeres. Udløbet bør ikke overstige 0,001 mm TIR per mm (0,001" pr. tomme) akseldiameter.

### 4.2 Mekanisk tætning

1. Kontrollér, at O-ringene, der er installeret på denne tætning, er kompatible med væsken, der tættes.
2. Tapstilleskruerne anvendes i de mindre huller i bøsningen. Fordybningerne på den udvendige diameter på låseringen angiver tapstilleskruerne 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 8 Nm (71 tommer-pund) indstillet på fabrikken.
4. **VIGTIGT:** Når tætningen er købt uden bøsning, er bratkølings- og tømningssportene lukket til med propper. Du må **IKKE** fjerne disse propper eller forsøge at anvende de miljømæssige reguleringsmekanismer til bratkøling/tømning uden bøsningen.
5. Med indsprøjtningssdyse (leveres foldet ind) kræver tætninger miljømæssige reguleringsmekanismer (API Plan 11 eller tilsvarende) forbundet til port "F".



## 5.0 TÆTNINGSINSTALLATION



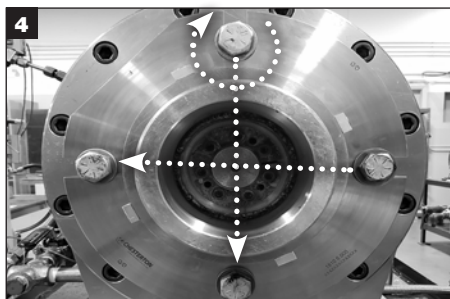
Værktøj påkrævet til installationen:  
Sekskantnøgle og hvid smørelse (leveres med tætningen); hagenøgle eller momentnøgle (afhænger af størrelse på monteringsbolt; kunden sørger selv for dette). **VIGTIGT:** Tætningsdata kan ses på de installerede RFID-mærkesedler, men du kan også vælge at udfylde tætningsdatainformationen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



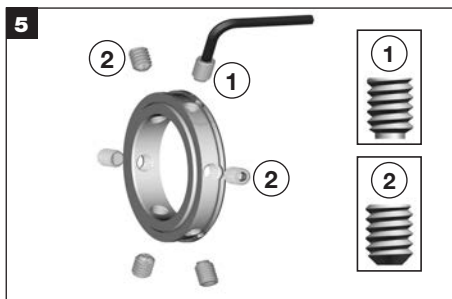
Påfør en tynd film hvid smørelse på akslens O-ring (V) og skub tætningen på akslen ved at skubbe på stopbøsningen. **FORSIGTIG:** Sørg for, at alle stilleskruer er indkoblet i bøsningen, men ikke stikker ind i bøsningens indvendige diameterhul.



Saml pumpen igen og foretag de nødvendige justeringer af aksel og rotor. Rotoren kan nulstilles når som helst, så længe centreringsclipsen er på plads og tætningens 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 rørtilslutninger før, stopbøsningens bolte er blevet spændt til.



**VIGTIGT:** Tapstilleskruer ① skal spændes til FØRST, og stilleskruerne med cylindrisk ende ② skal spændes til sidst. Tapstilleskruer placeringer er markeret med en fordybning på låseringens udvendige diameter ved siden af skruehullerne.



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



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: til 13,5 – 15,3 Nm (120 – 135 tommer-pund).



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



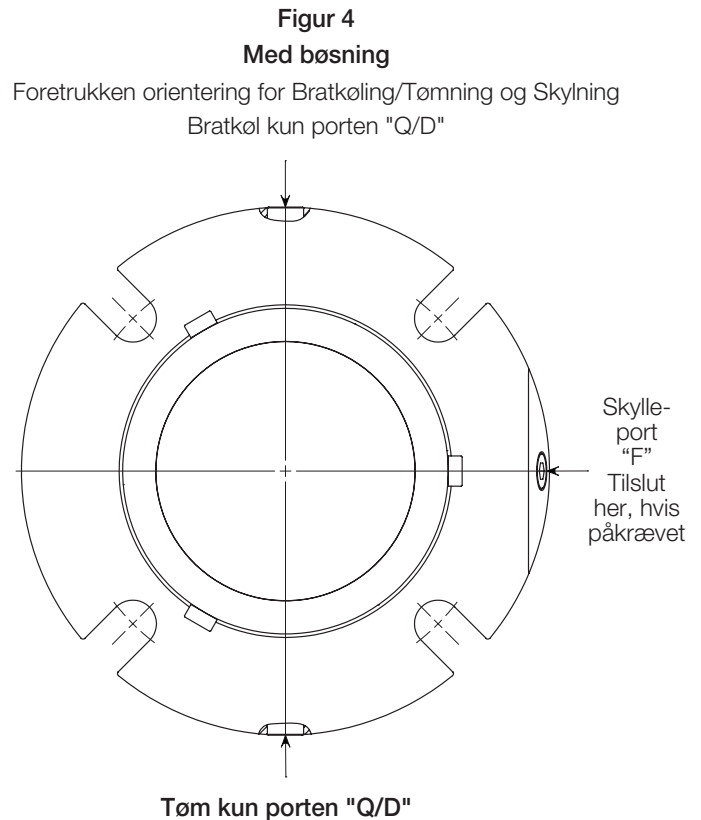
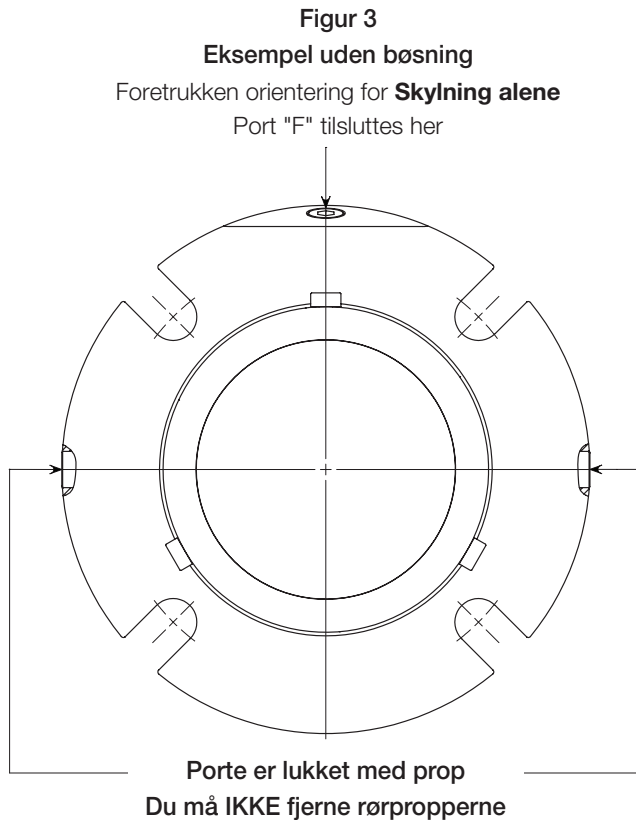
**VIGTIGT:** Du sikrer, at stopbøsningen er korrekt centreret over bøsningen ved at dreje akslen langsomt og sørge for, at tætningen bevæger sig frit. Hvis du hører/føler, at der er kontakt mellem to metaldele i tætningen, er den ikke korrekt centreret. Installer igen centreringsclipsen og spænd den til med hånden. Fjern eventuelle rørtilslutninger. 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 centreringsen af pakdåsen.

## 6.0 IDRIFTSSÆTTELSE / IGANGSÆTTELSE AF Udstyr

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 patrøntætninger.*



## 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 pakkåsen 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.

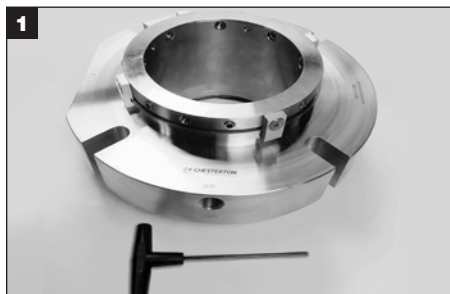
## 9.0 TÆTNINGSGENOPRETTELSE

### 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 stopbøsningfjedre. 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



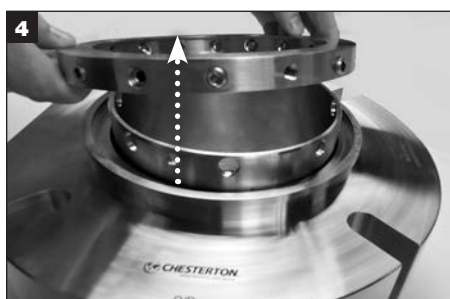
Værktøj, der er nødvendigt til demontering af tætning: Sekskantnøgle (vedlagt tætningen); pincet og en buet spidsmejsel (kunden sørger selv for dette; til fjernelse af O-ringe og drivrør).



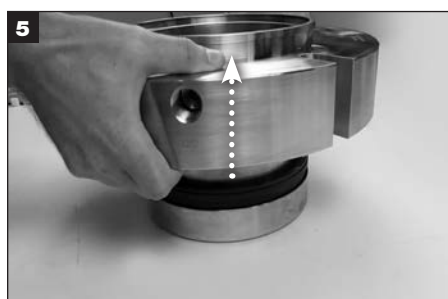
Fjern centreringsclipsen og bortskaft.



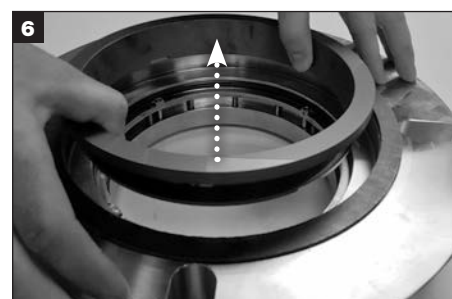
Fjern alle skruer og stilleskruer med cylindrisk ende og 1/4 stilleskrue fra låseringen og bortskaft.



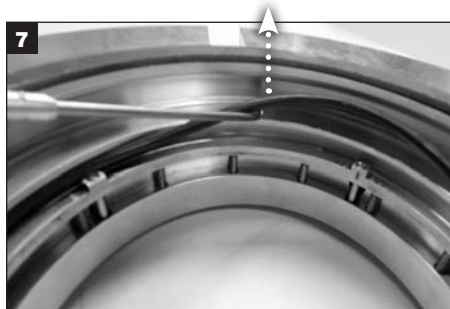
Fjern låseringen fra bøsningen og læg til side.



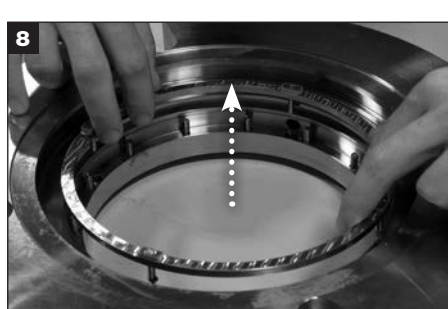
Skil bøsningen fra stopbøsningen og læg bøsningen til side.



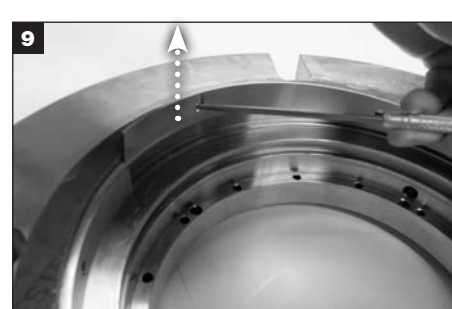
Fjern den stationære tætningsring fra stopbøsningen og bortskaft.



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



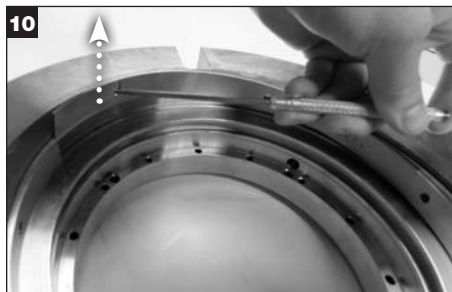
Replace text with: Fjern pakflangesamlingen fra stopbøsningen. Fjern og bortskaft drivrørene fra styretapperne, og sæt pakflangesamlingen til side.



Fjern alle fjedre fra stopbøsningens fjederhuller og bortskaft.

## 9.0 TÆTNINGSGENOPRETTELSE forts.

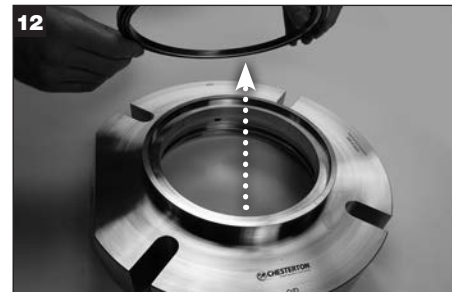
### 9.1.1 Tætningsdemontering forts.



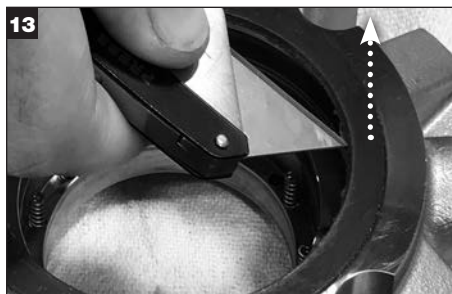
**10**  
*For tætningen med indsprøjtningdsyse: Fjern forsigtigt indsprøjtningdsysen og læg den til side.*



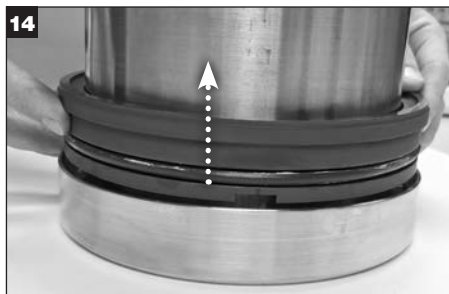
**11**  
*For tætninger med bøsningsskit: Fjern fjederringen fra stopbøsningen og bortskaf.*



**12**  
*For tætninger med bøsningsskit: Fjern bøsningen og bøsningens O-ring (Y) fra stopbøsningens hul og bortskaf.*



**13**  
*Fjern den pakdåsens fladepakning fra stopbøsningen og bortskaf.*



**14**  
*Fjern den roterende tætningsring fra bøsningen og bortskaf.*



**15**  
*Fjern drevet fra styretapperne i bøsningen og bortskaf.*

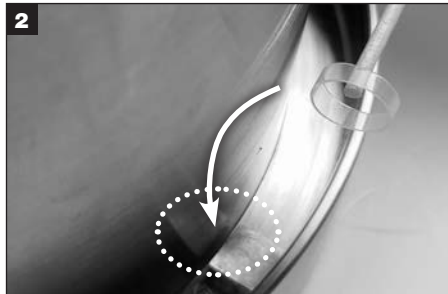


**16**  
*Fjern akslens O-ring (V) fra bøsningen og bortskaf.*

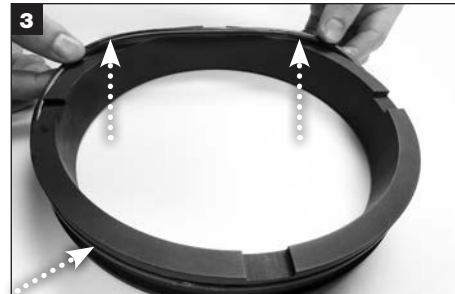
### 9.1.2 Tætningsmontering



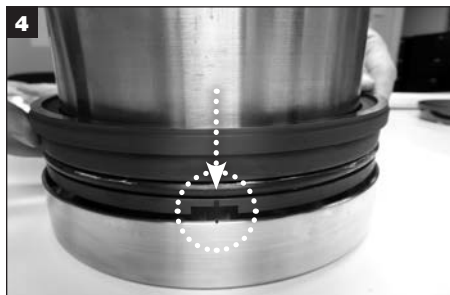
Værktøj, der er nødvendigt til montering af tætning: Sekskantnøgle og to typer smørelse (vedlagt tætningen); fnugfri klud, pincet eller en tynd spidsmejsel (kunden sørger selv for dette; til installation af O-ringe og drivrør). Rengør alle metalkomponenter med et godkendt opløsningsmiddel, herunder alle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



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



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



Ret mærket på rotationsfladen med udkæringen 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 bøsningens O-ring (Y) og installer 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:** Installer bøsningen i stopbøsningens tapforsænker med bøsningens O-ring (Y) vendt nedad.



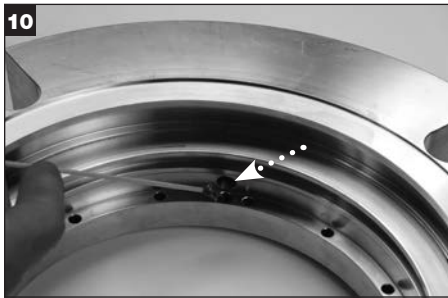
**For tætninger med bøsningsskit:** Installer fjederringen oven på bøsningen og i rillen i stopbøsningen for at fastgøre bøsningen i stopbøsningen.



**For tætningen med indsprøjtningssdyse:** Vend stopbøsningen om. Komprimer og få indsprøjtningssdysens ender til at lappe ind over hinanden, anbring enderne modsat F-porten (skylleporten) og installer i rillen på stopbøsningen. **VIGTIGT:** Indsprøjtningssdysen bør klikke plads. Sørg for, at enderne ikke overlapper, når installationen er fuldført.

## 9.0 TÆTNINGSGENOPRETTELSE forts.

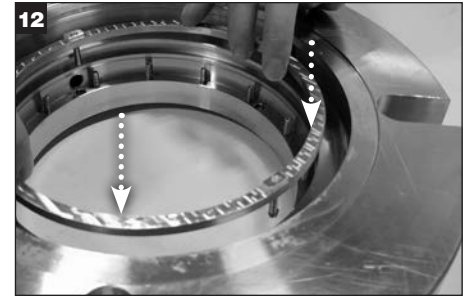
### 9.1.2 Tætningsmontering forts.



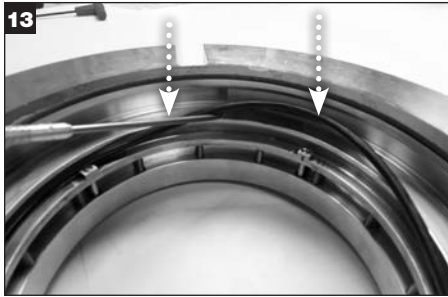
Fyld de fire jævnt fordelte huller, der er tydeliggjort vha. fordybninger, med **635 SXC-smørelsen**, der var vedlagt tætningen. Tør overskydende smørelse af. **Nyttigt tip: Anvend pakflangepladen som en hjælp til at bekræfte, at smørelsen påføres de korrekte huller.**



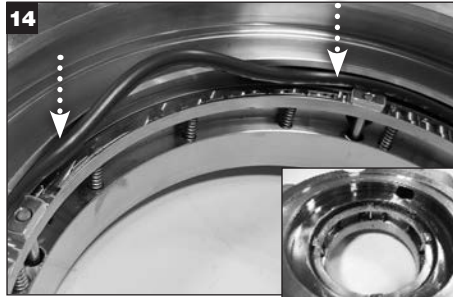
Dyp enderne af fjedrene i hvid smørelse og sæt dem ind i hvert fjederhul. **VIGTIGT: Du må IKKE sætte fjedrene ind i de fire jævnt fordelte huller tydeliggjort vha. fordybninger, og som tidligere er blevet fyldt med 635 SXC-smørelsen.**



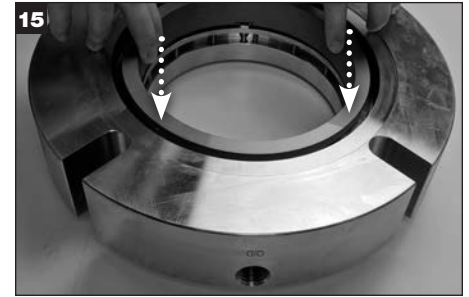
Installér drivrør på pakflangen.



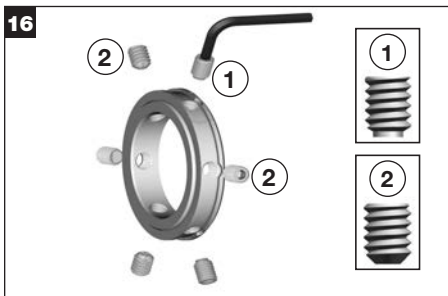
Ret stifterne på pakflangepladen ind med de markerede huller, der er fyldt med **635 SXC-smørelse**, i stopbøsningen, og tryk pladen ned i stopbøsningen, indtil pakflangepladen hviler på fjedrene.



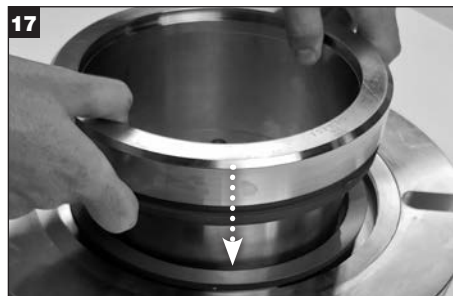
Påfør en tynd film **hvid smørelse** på den stationære O-ring (X) og installér i rillen i stopbøsningen over pakflangesamlingen.



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. **FORSIGTIG: Komprimér ikke drivrøret.**



Installér 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.**



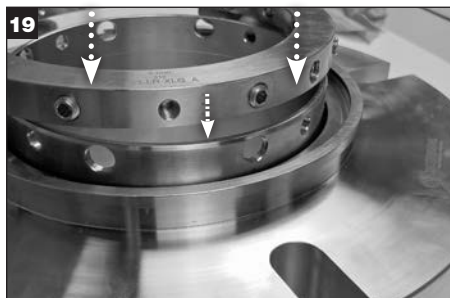
Vend bøsningssamlingen om og sæt den i stopbøsningens hul.



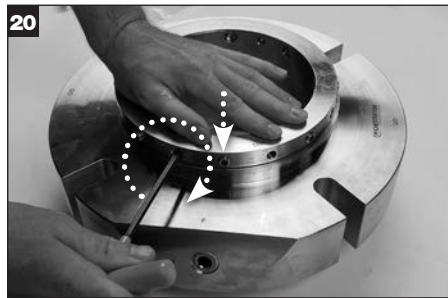
Løft stopbøsningen op og hold i bunden af bøsningen, mens du vender den på hovedet, hvorefter du forsigtigt anbringer den, så der kommer kontakt mellem den stationære og roterende flade.

## 9.0 TÆTNINGSGENOPRETTELSE forts.

### 9.1.2 Tætningsmontering forts.



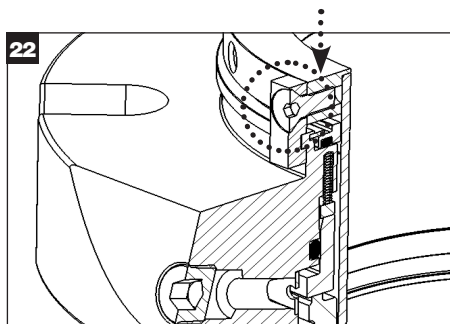
19 Anbring låseringen oven på bøsningen og ret den ind med de tre lodrette fordybninger på låseringens udvendige diameter med udkæringen på bøsningens øverste kant.



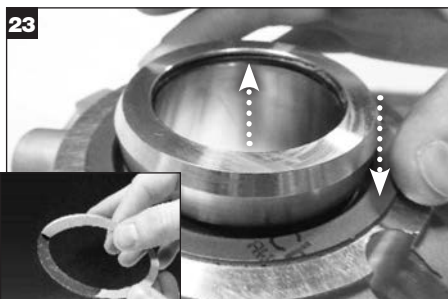
20 Tryk forsigtigt ned på låseringen og spænd først tapstilleskruerne til og dernæst stilleskruerne med cylindrisk ende med sekskantnøglen, der var vedlagt tæningen. **VIGTIGT: Stilleskruerne skal spændes tilstrækkeligt til sikre, at de er fastspændt, men de må ikke stikke ind i bøsningens indvendige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



21 Installér centreringsclipsen på låseringens udvendige diameter med centreringsclipsens fladhovedede skruer.



22 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: **8 Nm (71 tommer-pund).**



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



24 Tætningen er klar til installation.

## 10.0 KRAV TIL MEKANISKE TÆTNINGER, DER RETURNERES OG INFORMATIONSDUVEKSLING OM RISIKO

---

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](https://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](https://chesterton.com/corporate/iso)

860 Salem Street  
Groveland, MA 01834 USA  
Telefon: +1 781-438-7000 Fax: 978-469-6528  
[chesterton.com](https://chesterton.com)

© 2019 A.W. Chesterton Company.  
® Registreret varemærke, der ejes af A.W. Chesterton Company i USA og i andre lande.

FORM NO. DA36795 REV 1

10/19