

1810 Ağır Hizmet Tipi Modüler Tekil Kartuş Salmastıra

125 mm – 200 mm (5,00" – 8,00") Büyük Mil Çapları İçin



İÇİNDEKİLER

1.0	Uyarılar	2
1.1	Genel	2
1.2	Etiket Uyarıları	2
2.0	Taşıma ve Saklama	2
3.0	Tanımlar	2 – 6
3.1	Parçaların Tanımlanması	2
3.2	Çalıştırma Parametreleri	3
3.3	Kullanım Amacı	3
3.4	Boyutsal Veriler	4 – 6
4.0	Kurulum Hazırlık	7
4.1	Ekipmanlar	7
4.2	Mekanik Salmastıra	8
5.0	Salmastıra Kurulumu	9
6.0	Devreye Alma / Ekipman Başlatma	10
7.0	Devre Dışı Bırakma / Ekipman Kapatma	10
8.0	Yedek Parçalar	10
9.0	Salmastıraları Yeniden Oluşturma	11
9.1	Salmastıranın Yeniden Oluşturulması	11
9.1.1	Salmastıranın Sökülmesi	11 – 12
9.1.2	Salmastıranın Takılması	13 – 15
10.0	Mekanik Salmastıra İadeleri ve Tehlike İletişim Gereksinimleri	16

Salmastıra Veri Referansı

(Kutu Etiketi'nden)

ÖĞE # _____

SALMASTIRA _____

(Örnek: 1810 6,000 SA CB/SSC S FKM)

KURULUM TARİHİ _____

1.0 UYARILAR

1.1 Genel

Bu talimatlar yapısal olarak geneldir. Montajı yapan kişinin salmastraları ve özellikle mekanik salmastraların başarılı bir şekilde kullanılması için çalıştığı tesisteki şartları iyi bildiği varsayılmaktadır. Şüphedeyseniz, tesiste salmastraları bilen birinden yardım isteyin veya bir salmastra temsilcisi bulana kadar montajı geciktirin. Başarılı bir işletim (ısıtma, soğutma, yıkama) için güvenlik cihazlarının yanı sıra, gerekli tüm yardımcı düzenlemeler kullanılmalıdır. Bu kararlar kullanıcı tarafından alınacaktır. Bu salmastranın veya herhangi bir Chesterton yapımı

1.2 Etiket Uyarıları

635 SXC Sentetik Aşırı Basınca Dayanıklı, Korozyona Dirençli Gres Chesterton International GmbH, Am Lenzenfleck 23, D85737, Ismaning, Germany – Tel. +49-89-996-5460. Benzenesülfonik

salmastranın belirli bir serviste kullanılma kararı müşterinin sorumluluğundadır.

Çalışma halindeki bir mekanik salmastraya her ne sebeple olsun, asla dokunmayın. Salmastra ile kişisel temastan önce sürücüyü kilitleyin veya ayırın. Sıcak veya soğuk sıvılarla temas halinde bulunan bir mekanik salmastraya dokunmayın. Tüm mekanik salmastra malzemelerinin proses sıvısı ile uyumlu olduğundan emin olun. Bu, olası kişisel yaralanmaları önleyecektir.

asit, C10-16-alkil türevleri, kalsiyum tuzları, Sülfonik asitler, petrol, kalsiyum tuzları ve Benzenesülfonik asit, mono-C16-24-alkil türevleri, kalsiyum tuzları içerir. Alerjik tepkimeye neden olabilir. Madde Güvenlik Veri Belgesi istek üzerine verilir.

2.0 TAŞIMA VE SAKLAMA

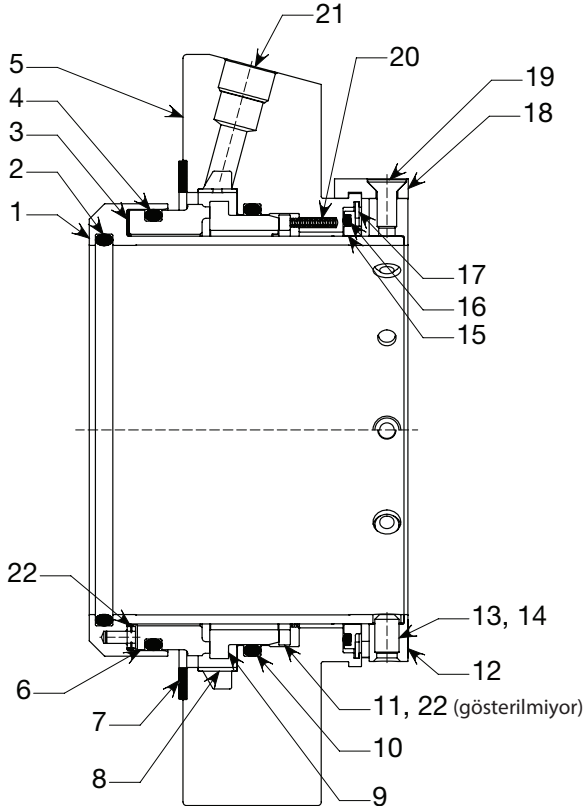
Salmastraları orijinal ambalajlarında taşıyın ve saklayın. Mekanik salmastralar, değişime ve eskimeye maruz kalabilecek bileşenler içerir. Bu nedenle, saklama için aşağıdaki koşullara uymak önemlidir:

- Tozsuz ortamlar kullanılmalıdır
- Ortam, oda sıcaklığında orta derecede havalandırılmış olmalıdır
- Doğrudan güneş ışığına ve ısıya maruz kalmaktan kaçınılmalıdır
- Elastomerler için, ISO 2230'a göre saklama koşulları dikkate alınmalıdır.

3.0 AÇIKLAMA

3.1 Parçaların Tanımlanması

Şekil 1



ANAHTAR

- 1 – Bırç Seti
- 2 – Mil O-Ringi (V)
- 3 – Döner Yastık
- 4 – Döner O-Ring (W)
- 5 – Salmastra Bileziği
- 6 – Döner Salmastra Halkaları
- 7 – Conta
- 8 – Enjektör (İsteğe bağlı)
- 9 – Sabit Salmastra Halkası
- 10 – Sabit O-Ring (X)
- 11 – Baskı Burçları Tertibatı
- 12 – Kilit Halkası
- 13 – Dışbükey uç setüskür vidası
- 14 – Conta Nokta Ayar Vidası (gösterilmiyor)
- 15 – Burç (İsteğe bağlı)
- 16 – Burç O-Ringi (Optional) (Y)
- 17 – Emniyet Halkası (İsteğe bağlı)
- 18 – Merkezleme Klipsi
- 19 – Düz Başlı Cıvata
- 20 – Yay
- 21 – Boru Tıpası
- 22 – Tahrik Borusu

3.0 AÇIKLAMA devam

3.2 Çalışma Parametreleri *

Basınç Sınırları:

1810 Salmastralar vakum (710 mm veya 28"Hg) basınçlarından başlayıp 20 bar g (300 psig) gibi maksimum basınçlara kadar varan işletme basınçlarına dayanabilir.

Standart Malzemeler:

Tüm Metal Parçalar:

316 Paslanmaz Çelik/EN 1.4401

Bronz

Yaylar: Alaşım C-276/EN 2.4819

Döner Yüz: CB; SSC; TC

Sabit Yüz: SSC; TC

Elastomerler*: FKM, EPDM, FEPM, veya FFKM

*İstek üzerine diğer malzemeler de mevcuttur

Hız Limitleri:

20 mps'ye (4000 fpm) kadar

Sıcaklık Sınırları:

Elastomerler

150°C (300°F) EPDM'ye kadar

205°C (400°F) FEPM, FKM'ye kadar

260°C (500°F) FFKM'ye kadar

**Özel uygulama için çevresel kontroller gerekli olabilir.*

Sınırlamalar, çalışma koşullarına, boyut ve conta halkası malzemesine bağlı olarak değişebilir.

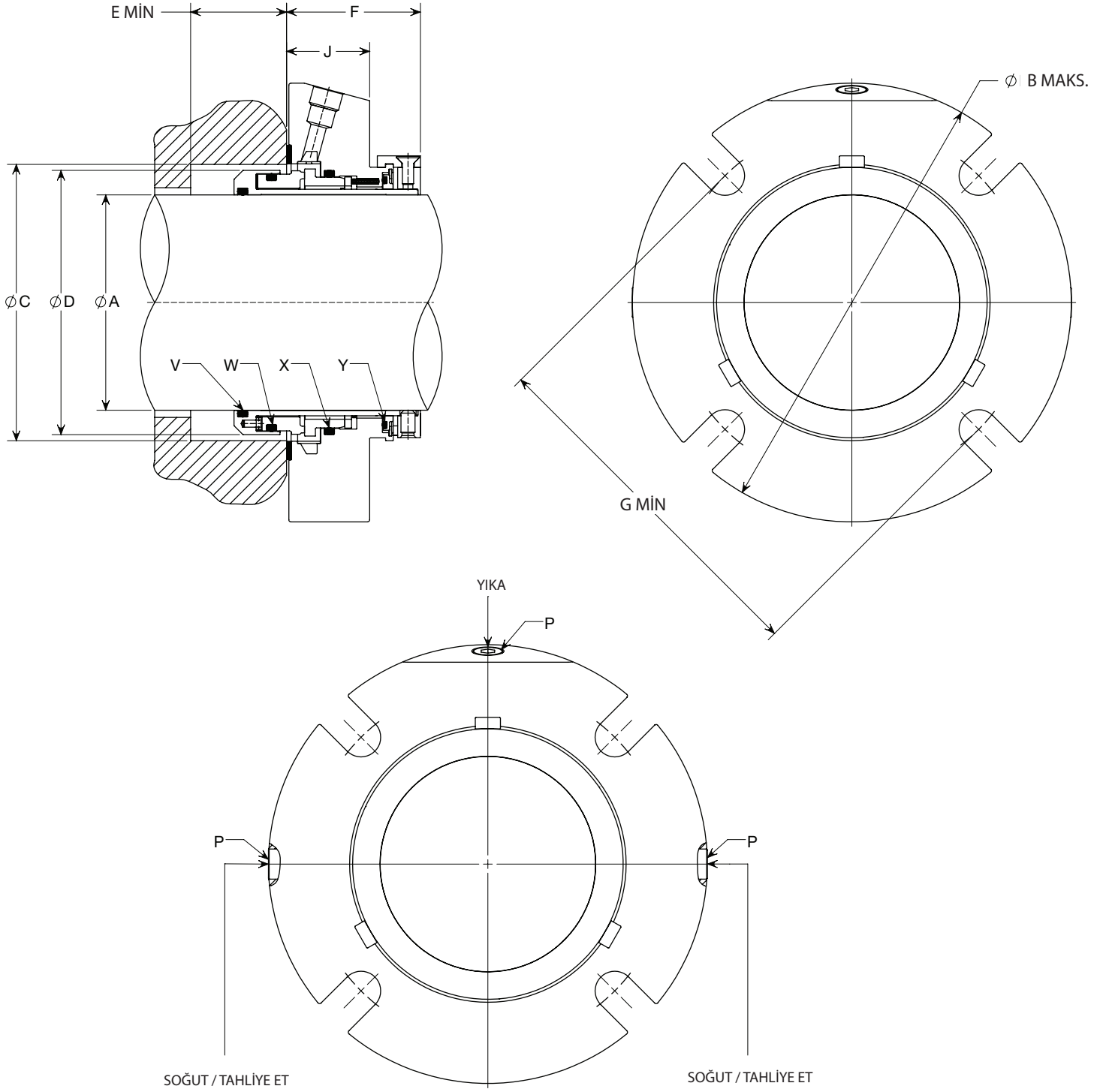
Bu yayınlanan parametrelerin dışındaki çalışma koşulları için Chesterton Mekanik Salmastra Uygulama Mühendisliği'ne danışın.

3.3 Kullanım Amacı

Mekanik salmastralar belirtilen çalışma parametreleri dahilinde çalıştırılmalıdır. Amaçlanan uygulamanın dışında ve / veya çalışma parametrelerinin dışında kullanım durumlarında, bir mekanik salmastrayı çalıştırmadan önce mekanik salmastranın uygunluğunu doğrulamak amacıyla Chesterton Mekanik Salmastra Uygulama Mühendisliği'ne danışın.

3.4 Boyutsal Veriler (Çizimler)

Şekil 2



3.0 AÇIKLAMA devam

3.4.1 Boyutsal Veriler

METRİK - Milimetre

MİL BOYUTU	SALMASTRA BİLEZİĞİ DIŞ ÇAP	YUVA KUTU DELİĞİ		İB SALMASTRA ÇAPI	SB DERİNLİK	OB UZUNLUK	CIVATA YUVARLAĞI CIVATA BOYUNA GÖRE			KUTUDAN CIVATAYA OLAN YÜZEY	NPT BOYUTU					
		C MİN	C MAKS.				D MAKS.	E MİN	F MAKS.			G MİN			J MAKS.	P
												16 mm	20 mm	24 mm		
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 AÇIKLAMA devam

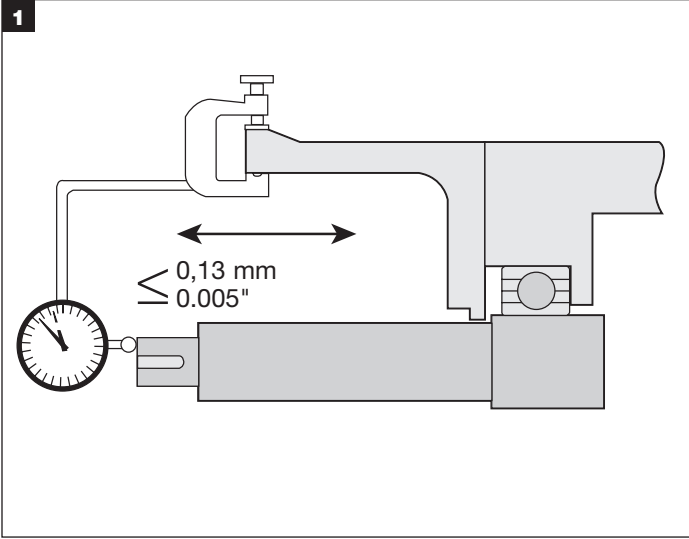
3.4.2 Boyutsal Veriler

İNÇ

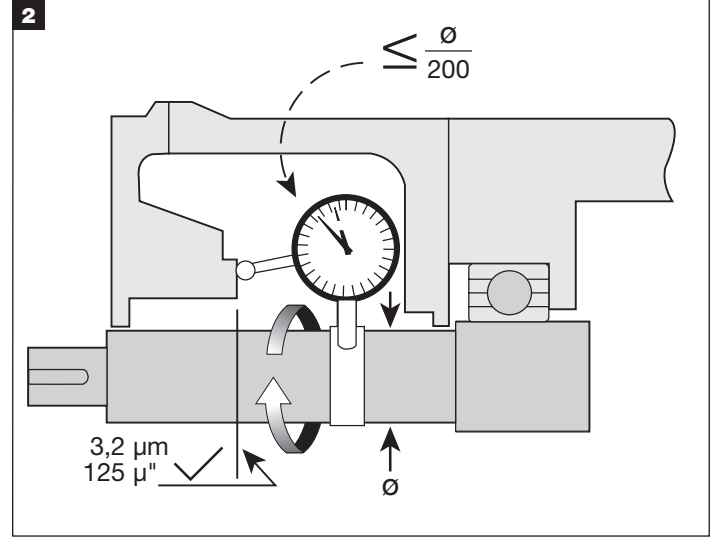
MİL BOYUTU	SALMASTRA BİLEZİĞİ DIŞ ÇAP	YUVA KUTU DELİĞİ		İB SALMASTRA ÇAPI	SB DERİNLİK	OB UZUNLUK	CIVATA YUVARLAĞI CIVATA BOYUNA GÖRE			KUTUDAN CIVATAYA OLAN YÜZEY	NPT BOYUTU
		C MİN	C MAKS.				G MİN				
A	B MAKS.	C MİN	C MAKS.	D MAKS.	E MİN	F MAKS.	3/8"	1/2"	5/8"	J MAKS.	P
5,000	11,24	6,75	7,48	6,37	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 KURULUM İÇİN HAZIRLIK

4.1 Ekipmanlar

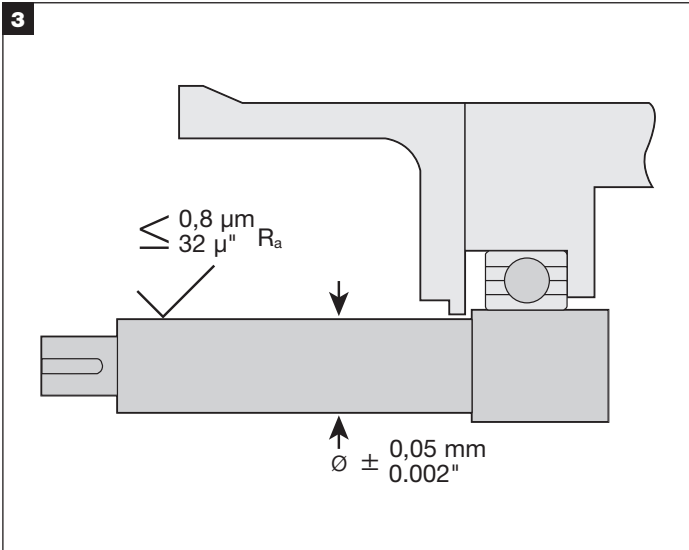


Mümkünse, uç boşluğunu ölçmek için kadrans göstergesinin ucunu mil burcu veya mildeki bir basamak üzerine yerleştirin. Tekrarlı şekilde mili eksenal yönde itin ve çekin. Yataklar iyi durumda ise, uçlardaki oynatma 0,13 mm'yi (0,005 inç) geçmemelidir.

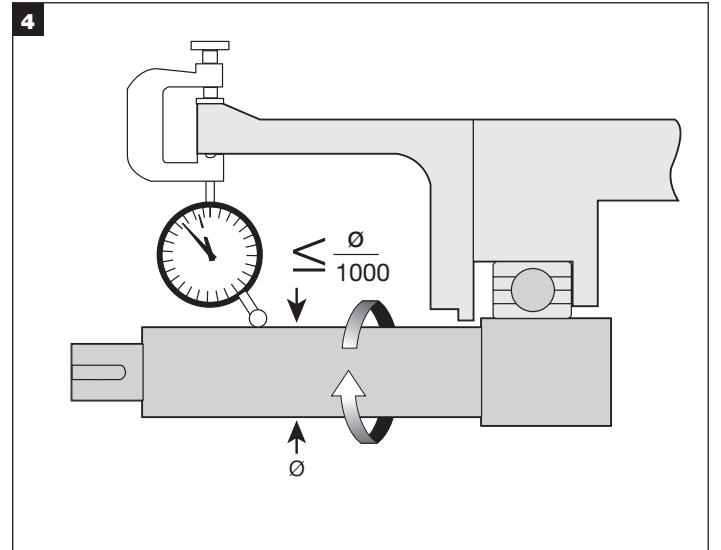


Mümkünse, bir mil kadrans göstergesini mile takın ve hem göstergelyi hem de mili yavaşça çevirirken salmastra yuvası yüzeyine ait salınımı okuyun. Salmastra yuvası yüzeyinin mile göre yanlış hizalanma değeri, mil çapının milimetresi başına 0,005 mm TIR (inç başına 0,005 inç) değeri geçmemelidir.

Salmastra yuvası yüzü, salmastra bileziğini kapatacak kadar düz ve pürüzsüz olmalıdır. Yüzey pürüzlülüğü contalar için maksimum 3,2 mikron (125 mikro inç) Ra ve O-ringler için 1,1 mikron (45 mikro inç) Ra olmalıdır. Bölünmüş gövdeli pompa yarıları arasındaki adımlar düz olarak atölyede işlenmelidir. Salmastra yuvasının tüm uzunluğu boyunca açık ve temiz olduğundan emin olun.



Özellikle O-Ring'in kayacağı bölgelerde olmak üzere, mil üzerindeki tüm keskin köşeleri, çapakları ve çizikleri giderin ve gerekirse, 1,1 mikron (45 mikro inç) Ra yüzey elde etmek için cilalama yapın. Mil veya burç çapının nominal olarak 0,05 mm (0,002 inç) içinde olduğundan emin olun.



Salmastranın takılacağı alandaki mil aşınmasını ölçmek için bir kadrans göstergesi kullanın. Aşınma, mil çapının mm'si başına 0,001 mm TIR (inç başına 0,001 inç) değeri geçmemelidir.

4.2 Mekanik Salmastra

- 1 Bu salmastraya takılan O-ringlerin, kapatılmakta olan sıvı ile uyumlu olduğundan emin olun.
- 2 Dışbükey uç setüskür vidaları burçlarda daha küçük olan deliklere girer. Kilit halkasının dış çapındaki çukurlar dışbükey uç setüskür vidalarının konumunu gösterir. Salmastrayı yerleştirirken bu vidaları burçtan çıkarmayın. Conta nokta ayar vidaları burçlarda daha büyük olan deliklere girer. Tüm vidaların burca girdiğinden ve iç çaptaki deliğe girmediğinden emin olun. Ayrıca, salmastrayı yeniden yerleştirirken veya çıkarırken, merkezleme klipslerinin ve düz başlı cıvataların takılı olduğundan emin olun.
- 3 Merkezleme klipsleri fabrikada önceden ayarlanmıştır. Herhangi bir nedenden dolayı merkezleme klipsindeki düz başlı cıvataları gevşetir veya çıkarırsanız, salmastrayı ekipmana takmadan önce aşağıdaki şekilde tekrar sıkın: Düz uçlu cıvatayı parmağınızla sıkarak, merkezleme klipslerinin doğru şekilde oturduğundan emin olun. Sonra altıgen anahtarı kullanarak, düz başlı vidayı 1/8 tur daha sıkın. Bu, fabrikada ayarlanmış olan 8 Nm (71 inç paund) ölçüler için 4,5 Nm (40 inç paund) torka yaklaşık olacaktır.
- 4 **ÖNEMLİ:** Salmastra, burç seçeneği olmadan satın alındığında, soğutma ve tahliye delikleri tıkanacaktır. Bu tapaları **ÇIKARMAYIN** veya soğutma / boşaltma çevre kontrollerini burç seçeneği olmadan kullanmaya çalışmayın.
- 5 Enjektör seçenekli (dağıtılmış yıkama) salmastraları "F" portuna bağlı (API Plan 11 veya eşdeğeri) çevresel kontrolleri gerektirir.

5.0 SALMASTRA KURULUMU



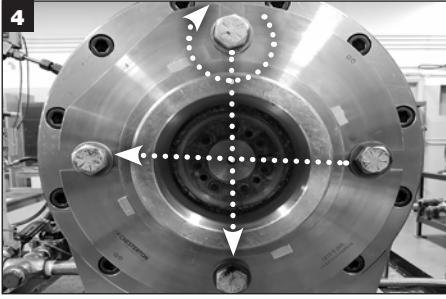
Kurulum için gerekli aletler: Altılı anahtar ve beyaz gres (salmastra ile birlikte verilir); açık uç veya lokma anahtar (montaj cıvatası ebadına bağlı boyutta; müşteri tarafından tedarik edilir). **ÖNEMLİ:** Salmastra verilerine, kurulu RFID etiketinden erişilebilir; ayrıca bu talimatların kapak sayfasındaki kutu etiketinden salmastra veri referansını doldurmayı da seçebilirsiniz.



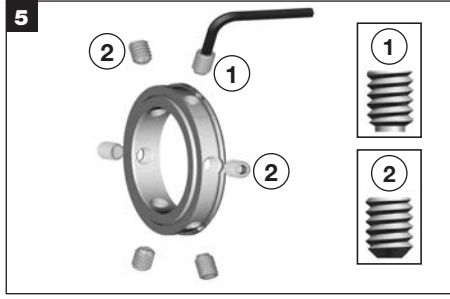
Mildeki O-Ringe (V) ince beyaz bir yağ tabakası sürün ve salmastra bileziğini bastırarak salmastrayı mile kaydırın. **UYARI:** Tüm ayar vidalarının burca girdiğinden ve iç çaptaki deliğe girmediğinden emin olun.



Pompayı tekrar monte edin ve gerekli mil hizalarını ve çark ayarlarını yapın. Çarklar, mil hareket ederken merkezleme klipsleri yerinde olduğu ve salmastra ayar cıvataları gevşetildiği sürece herhangi bir zamanda sıfırlanabilir. Port yönlendirmesi için (bkz. Şekil 4 ve 5). **UYARI:** Bkz. (4.2.3 Kurulum Hazırlık- Mekanik Salmastra adım 3.)



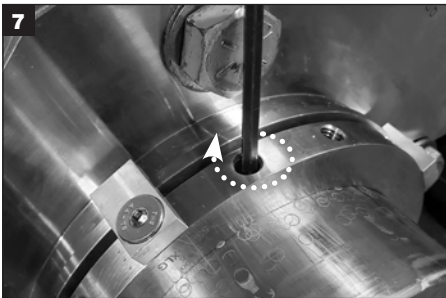
Salmastra bileziği cıvatalarını eşit şekilde sıkın. **ÖNEMLİ:** Ayar vidalarının mile sıkılmasından önce salmastra bileziği cıvataları sıkılmalıdır. Salmastra bileziği cıvata torku, uygulamaya bağlıdır. **ÖNEMLİ:** Boru bağlantıları, salmastra bileziği cıvatalarının sıkılmasından önce yapılmamalıdır.



ÖNEMLİ: Dışbükey uç setüskür vidaları ① İLK önce sıkılmalıdır ve conta ucu ayar vidaları ② en son sıkılmalıdır. Dışbükey uç setüskür vidalarının yerleri, kilit halkasının dış çapı üzerinde vida deliklerin yanında çukurlu olarak işaretlenmiştir.



Üç adet dışbükey uç setüskür vidasını ① (yandaki küçük ek resme bakın) birlikte verilen altıgen anahtarla eşit şekilde sıkın.



Sağlanan altıgen anahtarla conta noktası ayar vidalarını ② eşit şekilde sıkın. **ÖNEMLİ:** Tüm ayar vidaları elle sıkıldıktan sonra, bir tork anahtarı ile tekrar sıkın: 13,6 - 15,3 Nm (120 - 135 in.-lbs.) değerine kadar.



Çark ayarlamaları yaparken ve / veya salmastrayı sökerken tüm düz başlı cıvataları ve merkezleme klipslerini çıkarın ve daha sonra tekrar kullanım için saklayın.



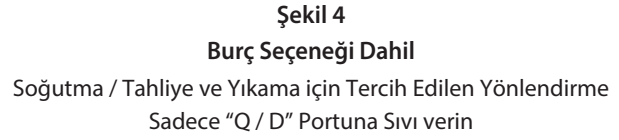
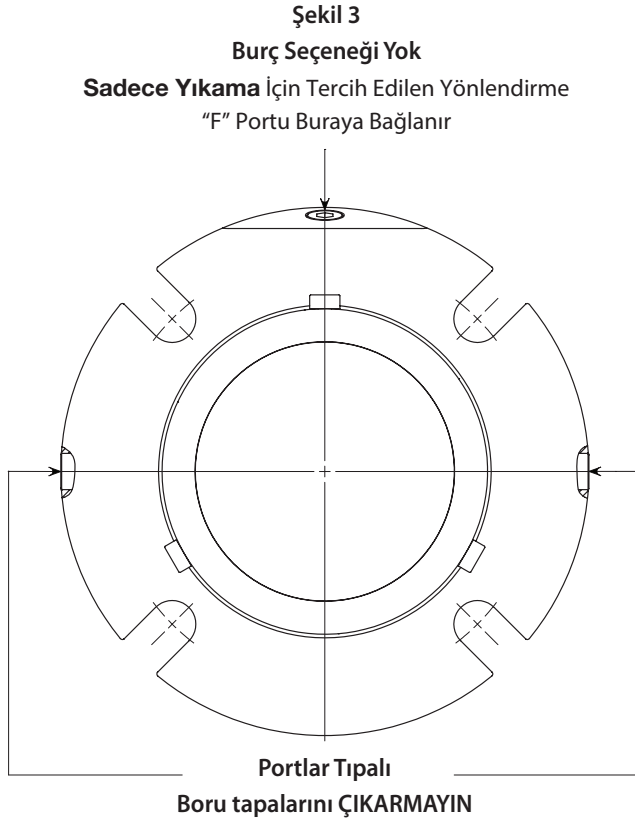
ÖNEMLİ: Salmastra bileziğinin burç üzerine düzgün bir şekilde ortalandığından emin olmak için mili yavaşça çevirin ve salmastranın serbestçe döndüğünden emin olun. Salmastra içinde metal-metal arası bir teması duyarsanız / hissederseniz, salmastra düzgün şekilde ortalanmamış demektir. Merkezleme klipslerini tekrar yerine takıp parmakla sıkın. Boru bağlantılarını çıkarın. Salmastra bileziği cıvatalarını gevşetin. Klipsleri tamamen sıkın. Ayar vidalarını gevşetin. Salmastra bileziği cıvatalarını yeniden sıkın. Ayar vidalarını tekrar sıkın. Klipsleri çıkarın. Metal-metal teması hala mevcutsa, salmastra yuvasının merkezleme durumunu kontrol edin.

6.0 DEVREYE ALMA / EKİPMAN BAŞLATMA

6.1 Salmastraya uygun çevresel kontrolleri takın. (bkz. Şekil 3 ve 4)

6.2 Ekipmanı çalıştırmadan önce gerekli tüm önlemleri alın ve normal güvenlik prosedürlerini izleyin.

*Kartuş contaları ile ilgili yardım için lütfen Chesterton Mekanik Salmastralar Uygulama Mühendisliği ile iletişime geçin.



"F" Yıkama Portunu Gerekiyorsa Buraya Bağlayın

7.0 DEVRE DIŞI BIRAKMA / EKİPMAN KAPATMA

Cihazın elektriksel olarak yalıtıldığından emin olun. Ekipman toksik veya tehlikeli sıvılarda kullanılmışsa, çalışmaya başlamadan önce ekipmanın doğru şekilde dekontamine edildiğinden ve güvenli olduğundan emin olun. Pompanın izole olduğundan emin olun ve salmastra yuvasında herhangi bir akışkan kalmadığından ve basıncın tamamen serbest bırakıldığından

emin olun. **ÖNEMLİ: Ekipmandan salmastrayı sökmeden önce merkezleme klipslerini yerine takın!** Salmastrayı ekipmandan kurulum talimatlarını tersine takip ederek çıkarın. İmha etme durumunda, salmastradaki farklı bileşenlerin imhası veya geri dönüşümü için yerel düzenlemelere ve şartlara uyulduğundan emin olun.

8.0 YEDEK PARÇALAR

Her zaman Chesterton orijinal yedek parçalarını kullanın. Orijinal olmayan yedek parçaların kullanılması, arıza riski, kişisel / ekipman tehlikesi arzeder ve ürün garantisini geçersiz kılar.

Yedek Parça Kiti, kurulu RFID etiketindeki (üretildiği gibi) sızdırmazlık verilerine veya bu talimatların kapak sayfasında kaydedilmiş verilere bakarak Chesterton'dan satın alınabilir.

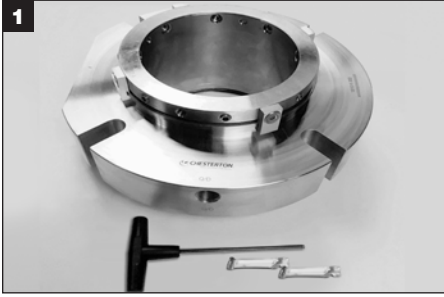
9.0 SALMASTRANIN YENİDEN OLUŞTURULMASI

9.1 Salmastranın Yeniden Oluşturulması

Doğru takılan ve çalıştırılan bir mekanik salmastra az bakım gerektirir. Periyodik olarak salmastrada bir sızıntı olup olmadığını kontrol etmeniz önerilir. Mekanik bir salmastrada salmastra yüzeyi, O-ringler vb. gibi bazı bileşenlerin zaman içerisinde değiştirilmesi gerekir. Bir salmastra takılı ve çalışır durumdayken, bakım mümkün değildir. Bu nedenle hızlı bir onarım sağlamak için stokta bir yedek salmastra ünitesinin veya bir yedek parça / burç kitinin bulundurulması önerilir.

- 1 Elastomer yüzeyler ve salmastra yayları dahil, parçaların durumuna bakın. Arızanın nedenini analiz edin ve salmastrayı yeniden takmadan önce mümkünse sorunu düzeltin.
- 2 Tüm elastomer ve conta yüzeylerini yerel ve saha yönetmeliklerine uygun onaylı bir temizleme solventi ile temizleyin.

9.1.1 Salmastranın Sökülmesi



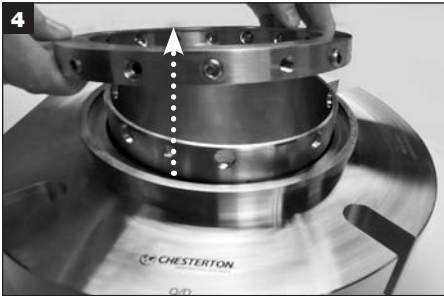
Salmastranın sökülmesi için gerekli aletler: Altıgen anahtar (salmastra ile birlikte verilir); cımbız ve kavisli bir çekme çubuğu (müşteri tarafından temin edilir; O-Ringlerin ve tahrik borusunun sökülmesi için).



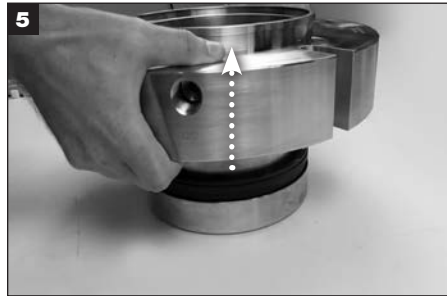
Merkezlama klipslerini çıkarın ve atın.



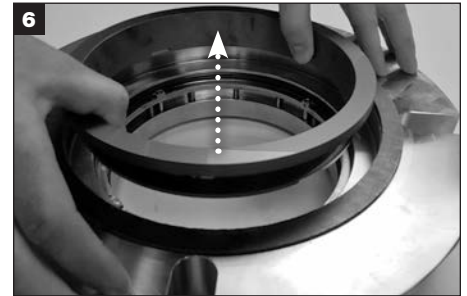
Tüm conta noktasını ve 1/4 köpek ayar vidalarını kilit halkasından çıkarın ve atın.



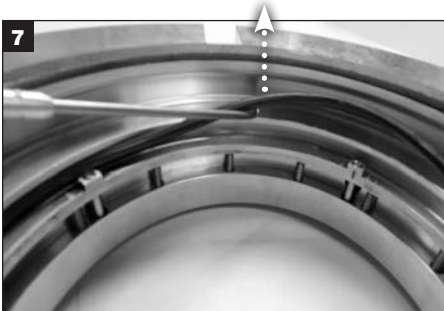
Kilit halkasını burçtan çıkarın ve bir kenara koyun.



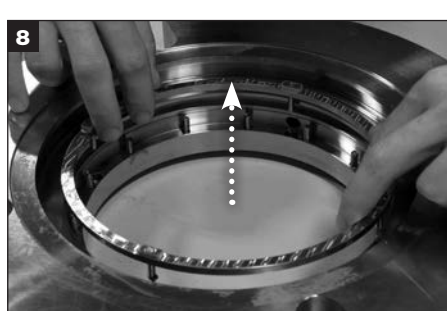
Burcu salmastra bileziğinden ayırın ve burcu bir kenara koyun.



Sabit salmastra halkasını salmastra bileziğinden çıkarın ve atın.



O-Ringi (X) salmastra bileziğinin O-Ring olduğundan çıkarın ve atın.

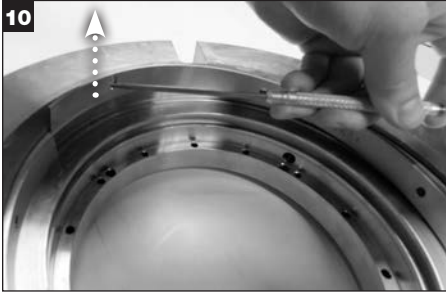


Baskı burçlarını gövdeden çıkarın. Tahrik borularını tahrik pabuçlarından çıkarın ve atın, baskı burçlarını bir kenara koyun.



Tüm yayları salmastra bileziği yay deliklerinden çıkarın ve atın.

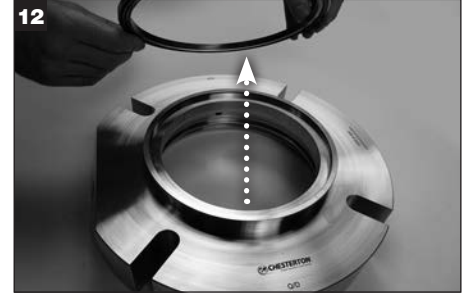
9.1.1 Salmastranın Sökülmesi devamı.



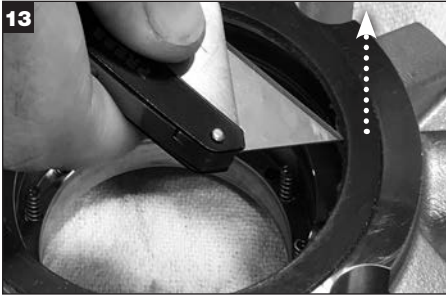
Enjektör seçeneğine sahip salmastralar için: Enjektörü dikkatlice çıkarın ve bir kenara koyun.



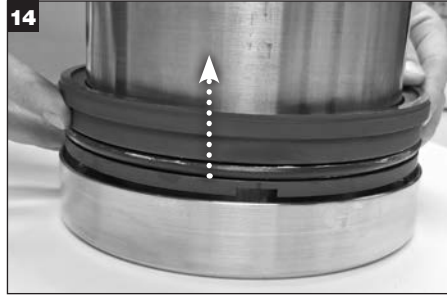
Burç takımlı salmastralar için: Takma halkasını salmastra bileziğinden çıkarın ve atın.



Burç takımlı salmastralar için: Burç ve burç O-Ringini (Y) salmastra bileziği deliğinden çıkarın ve atın.



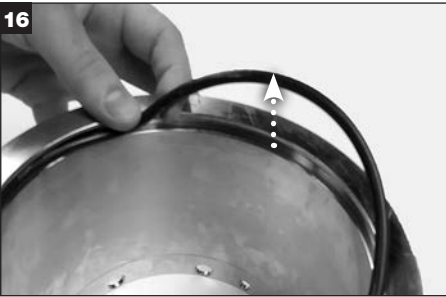
Salmastra bileziğinden salmastra yuvası yüzey contasını çıkarın ve atın.



Döner salmastra halkasını burçtan çıkarın ve atın.



Sürücüyü burçtaki tahrik tırnaklarından çıkarın ve atın.

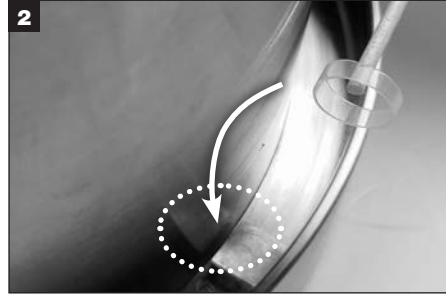


Mil O-ringini (V) burçtan çıkarın ve atın.

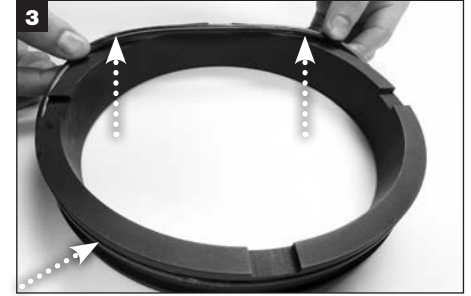
9.1.2 Salmastra Setinin Takılması



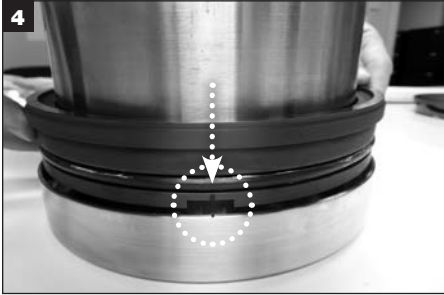
Salmastra setinin takılması için gerekli aletler: Altıgen anahtar ve iki çeşit gres yağı (salmastra ile birlikte verilir); tüy bırakmayan bir bez, cımbız veya ince bir kavisli çekme çubuğu (müşteri tarafından temin edilir; O-Ringlerin ve tahrik borusunun takılması için). Tüm metal bileşenleri, tüm conta ve O-Ring yüzeyleri de dahil olmak üzere onaylanmış bir solvent ile temizleyin. Metal bileşenleri ve tüm yedek salmastra bileşenlerini temiz ve kuru bir yüzeye yerleştirin.



Tahrik borusunu (gerekirse bir cımbızla) yukarı çekin ve baskı burcu setindeki pabuçların her birine takın. Tahrik borusunun pabuç üzerine tamamen oturduğundan emin olun.



Döner O-Ringe (W) ince bir beyaz gres yağı tabakası uygulayın ve döner yüzün dış çapındaki oluğa yerleştirin. Yastıkların döner yüzün arkasında olduğundan emin olun.



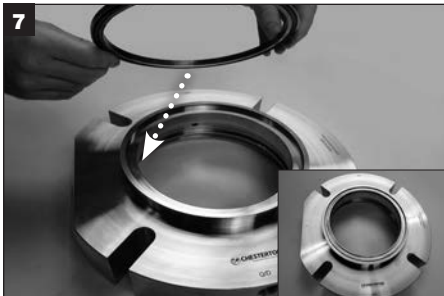
Döner yüzdeki işareti burçtaki çentikle hizalayın. Döner yüzü aşağıya burca doğru kaydırın ve yerine oturuncaya kadar yavaşça sıkın. Burç tahrik pabuçları, döner yüz üzerindeki yarıklara oturmalıdır. **UYARI: Tahrik borusunu sıkırtmayın.**



Döner yüzü onaylanmış bir çözücü ve tüy bırakmayan bir bezle temizleyin.



Burç takımlı salmastralar için: Burçtaki O-Ringe (Y) ince bir beyaz gres tabakası uygulayın ve bronz burçtaki oluğa yerleştirin. **ÖNEMLİ:** O-Ring'in tamamen oturduğundan ve O-Ring oluğunun içinde tam olarak tutulduğundan emin olun. O-Ring takarken aşırı büyük görünebilir ve yerine otururken biraz uğraşmak gerekebilir.



Burç takımlı salmastralar için: Burçları, O-Ring (Y) burcu aşağı bakacak şekilde, salmastra bileziğinin karşı deliğine yerleştirin.

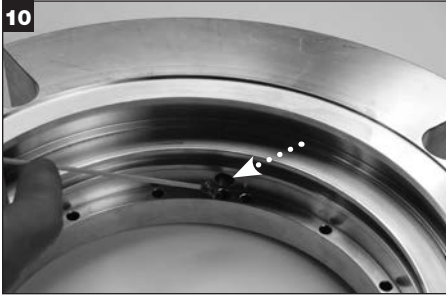


Burç takımlı salmastralar için: Burcu salmastra bileziği üzerine sabitlemek için geçme halkasını burcun üzerine ve salmastra bileziği içindeki oluğa yerleştirin.



Enjektör seçeneğine sahip salmastralar için: Gövdeyi ters çevirin. Enjektörün uçlarını sıkıştırın ve üst üste yerleştirin, yarıkları F (yıkama) kapısının karşısına konumlandırın ve gövdedeki oluğa yerleştirin. **ÖNEMLİ:** Enjektör yerine oturmalıdır. Tam olarak takıldığında ayrı uçların üst üste gelmemesini sağlayın.

9.1.2 Salmastranın Takılması devamı.



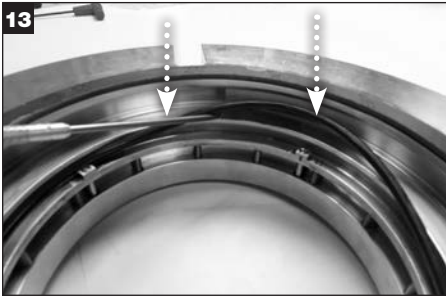
Çukurlarla işaretlenmiş eşit aralıklı dört deliği salmastra ile birlikte verilen **635 SXC Gres** ile doldurun. Fazla gres yağını silin. **Yardımcı ipucu:** Gresin doğru deliklere uygulandığını doğrulamak için baskı burçları plakasını kılavuz olarak kullanın.



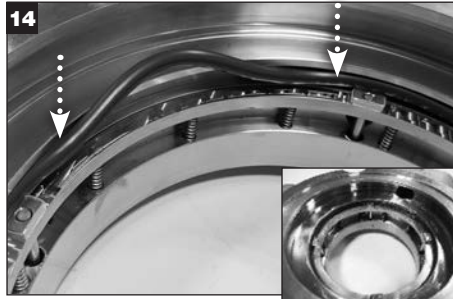
Yayların uçlarını beyaz grese batırın ve her bir yay deliğine yerleştirin. **ÖNEMLİ:** Yayları çukurla işaretlenmiş ve daha önce **635 SXC gresiyle** doldurulmuş dört eşit aralıklı deliğe **SOKMAYIN**.



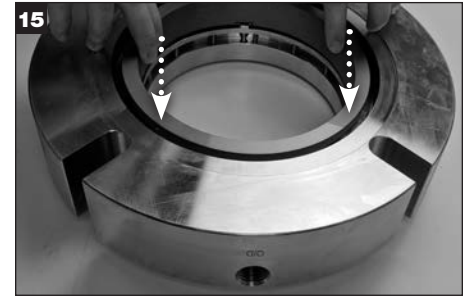
Tahrik borularını baskı burçlarına takın.



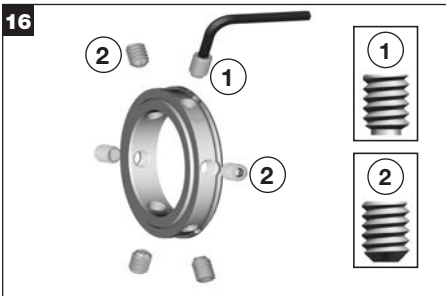
Baskı burçları plakası üzerindeki pimleri salmastra bileziği içinde **635 SXC Gres** ile doldurulmuş işaretli delikler ile hizalayın ve baskı burçları plakası yayların üzerine oturuncaya kadar plakayı salmastra bileziği içine bastırın.



Döner yüzü O-Ringe (X) ince bir beyaz gres yağı tabakası uygulayın ve baskı burcu plaka tertibatının üstündeki salmastra bileziğinde bulunan oluğa yerleştirin.



Sabit yüzdeki yarıkları baskı burçları plakası üzerindeki tırnaklarla hizalayın ve sabit yüz tamamen oturana kadar yavaşça bastırın. **UYARI:** Yanlış hizalama, yüzün yarık kenarlarında kırıkların oluşmasına neden olur. Sabit yüzü tüy bırakmayan bir bezle ve yerel ve saha düzenlemelerine uygun onaylanmış bir temizleme solventiyle temizleyin. **UYARI:** Tahrik borusunu sıkıştırmayın.



Dışbükey uç setüskür vidalarını, ① kilit halkasının dış çapı üzerinde bir çukurla işaretlenmiş olan vida deliklerine takın. Conta noktası ayar vidalarını ② kilit halkasındaki kalan deliklere takın. **ÖNEMLİ:** Vidalar, salmastra burcuna montajdan önce kilit halkasının iç çapına girmemelidir.

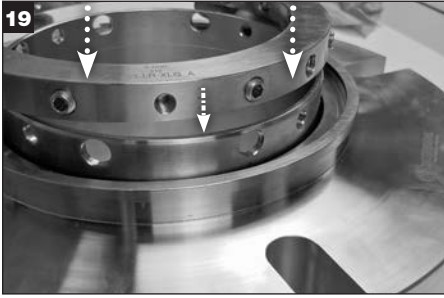


Burç setini ters çevirin ve salmastra bileziği deliğine yerleştirin.



Sabit ve döner yüzler arasındaki teması başlatmak için, salmastra bileziği üzerinden yukarı kaldırın ve burcun altından tutup ters çevirin ve sonra hafifçe yerleştirin.

9.1.2 Salmastranın Takılması devamı.



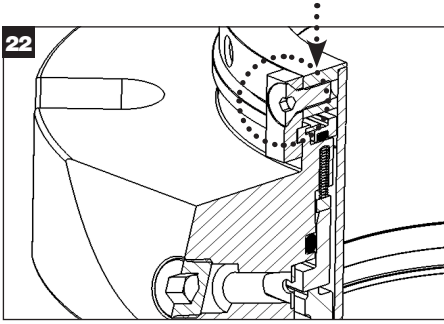
Kilitleme halkasını burcun üstüne yerleştirin ve kilitleme halkasının dış çapındaki üç dikey çukuru burcun üst kenarındaki çentikle hizalayın.



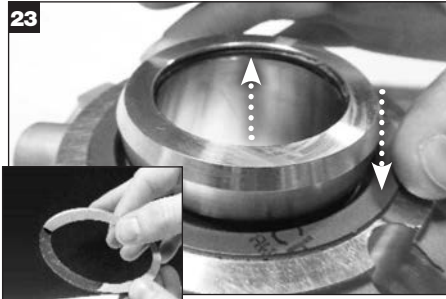
Kilitleme halkasının üstüne hafifçe bastırın ve dışbükey uç setüskür vidalarını ve daha sonra conta ucu vidalarını salmastra ile birlikte verilen altıgen anahtarla sıkın. **ÖNEMLİ: Ayar vidaları, sağlam olduklarından emin olmak için yeterince sıkılmalıdır, ancak burcun iç çapına girmemelidir.**



Merkezeleme klipslerini kilitleme halkasının dış çapına, merkezeleme klipsi düz başlı vidalarıyla takın.



Tertibatı sıkıştırmak için salmastra bileziğinin üst kısmına bastırın ve her bir merkezeleme klipsini salmastra bileziğinin üst kısmındaki oyuğa sokmak için döndürün ve merkezeleme klipsine ait düz başlı vidayı elle sıkın. Tüm merkezeleme klipsleri için bu adımı tekrarlayın. Bir tork anahtarı ile sıkın: **8 Nm (71 inç paund)**.



Mil O-Ringine (V) ince beyaz bir yağ tabakası sürün ve burç iç çapı O-Ring oluşunun içine yerleştirin. Yapışkanlı arka kaplamayı salmastra bileziği contasından soyun ve salmastra bileziği contasının girintisine yerleştirin.



Salmastra montaj için hazırdır.

10.0 MEKANİK SALMASTRA İADELERİ VE TEHLİKE İLETİŞİM GEREKSİNİMLERİ

Çalışmada kullanılmış olup Chesterton'a iade edilen her mekanik salmastra, Tehlike İletişim şartlarına uygun olmalıdır. Tamir ya da sızdırmazlık analizi için salmastraları iade etmeye gerekli bilgiler için lütfen chesterton.com/Mechanical_Seal>Returns adresindeki web sayfamıza gidiniz.



DAĞITIMI YAPAN:

Chesterton ISO sertifikaları chesterton.com/corporate/iso web sayfasında mevcuttur

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

© 2019 A.W. Chesterton Company.
® A.W. Chesterton Company'nin ABD ve diğer ülkelerdeki tescilli markasıdır.

FORM NO. TR36795 REV 1

10/19