

250™ Dobbel patrontetning

Installering, drift og vedlikeholdsinstruksjer



INNHALDSFORTEGNELSE

1.0	Advarsler	2
2.0	Transport og lagring	2
3.0	Beskrivelse	2 - 5
3.1	Identifisering av deler	2
3.2	Driftsparametre	3
3.3	Tilsiktet bruk	3
3.3	Dimensjonsdata	3 - 5
4.0	Forberedelse for installering	6 - 7
4.1	Utstyr	6
5.0	Tetningsinstallering	7
6.0	Idriftssetting/start av utstyr	8
7.0	Avvikling/stopp av utstyr	8
8.0	Reservedeler	8
9.0	Vedlikehold og reparasjon av tetninger	8
9.1	Vedlikehold av tetning	8
9.2	Tilbakesending av tetninger for reparasjon	8

1.0 ADVARSLER

Disse instruksene er generelle. Det antas at installatørene er kjent med tetninger og særlig med kravene fabrikken har med hensyn til vellykket bruk av mekaniske tetninger. Hvis det er tvil, få hjelp fra noen i fabrikken som er kjent med tetninger eller utsett installeringen til en tetningsrepresentant er tilgjengelig. Det må brukes alle nødvendige ekstra tiltak for å få til vellykket drift (varme, avkjøling, spyling) så vel som sikkerhetsutstyr. Disse beslutningene skal gjøres av brukeren. Beslutningen om å bruke denne tetningen eller noen andre av Chestertons tetninger for en spesiell anvendelse, er kundens ansvar.

Den mekaniske tetningen må ikke berøres av noen grunn mens den er i drift. Drivmekanismen skal låses eller utkoples før tetningen berøres. Den mekaniske tetningen må ikke berøres når den er i kontakt med varme eller kalde væsker. Pass på at alle materialene i den mekaniske tetningen er kompatible med prosessvæsken. Dette vil forhindre mulig personskaade.

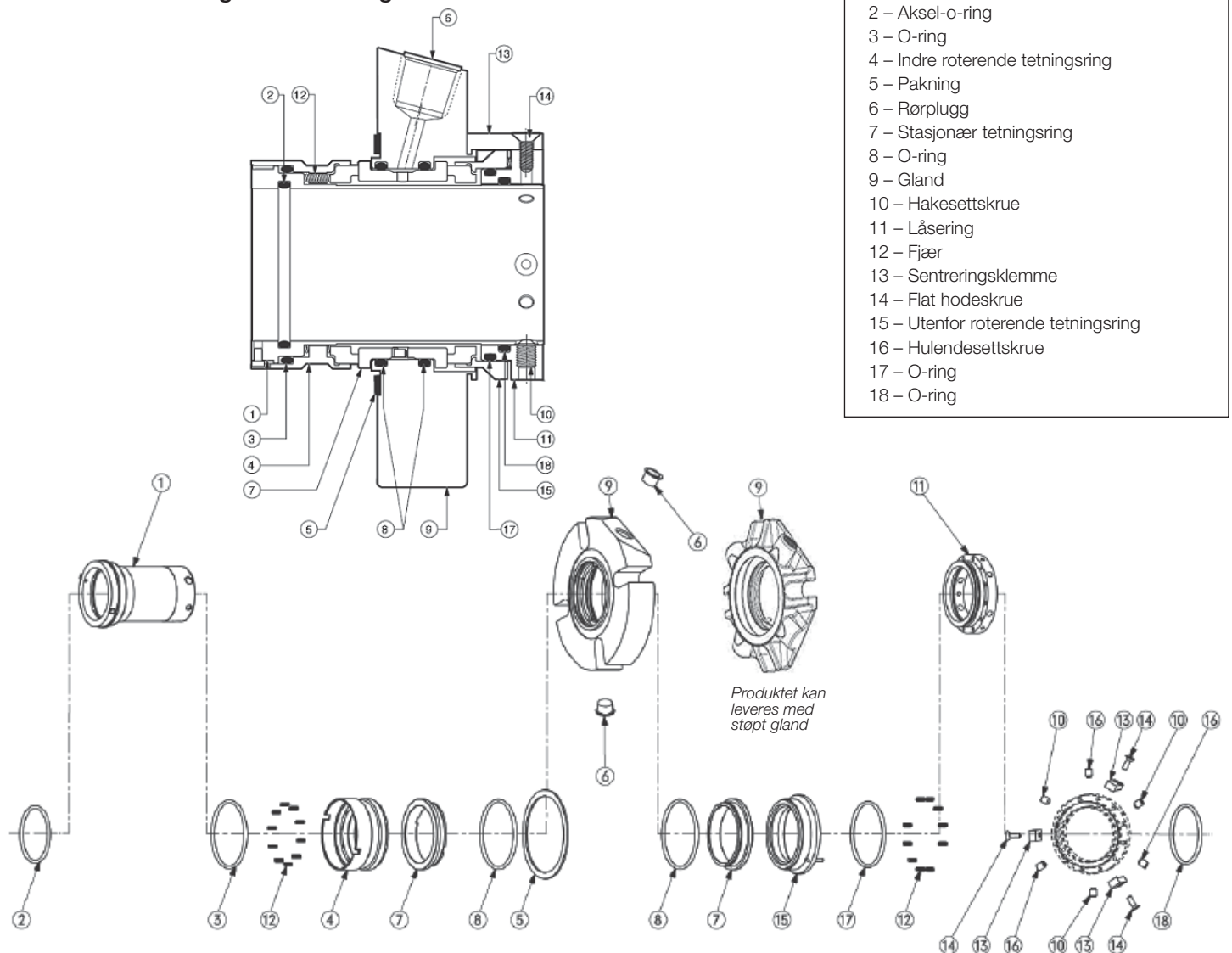
2.0 TRANSPORT OG LAGRING

Tetninger skal transporteres og lagres i sine opprinnelige innpakninger. Mekaniske tetninger inneholder komponenter som kan utsettes for endring og foreldelse. Det er derfor viktig å overholde følgende forhold for lagring:

- Støvfrie omgivelser
- Moderat ventilasjon ved romtemperatur
- Unngå eksponering til direkte sollys og varme
- For elastomerere, skal lagringsforhold overholdes i følge ISO 2230

3.0 BESKRIVELSE

3.1 Identifisering av deler – Figur 1



3.0 BESKRIVELSE forts.

3.2 Driftsparametre*

Trykk:

Innenfor – Inntil 21 bar g (300 psig)

Utenfor – Inntil 10 bar g (150 psig)

Tetningstrykkets kapasitet er avhengig av væsken som tettes, temperatur, hastighet og kombinasjoner av tetningsflater

Fartsgrenser:

Inntil 20 mps (4000 FPM)

Temperaturgrenser:

Elastomer

Inntil 150°C (300°F) EPDM

Inntil 205°C (400°F) FEPM, FKM

Inntil 260°C (500°F) Perfluorelastomer

Standardmaterialer:

Alle metaldeler: 316 SS / EN 1.4401

Fjærer: Legering C276 / EN 2.4819

Roterende flate: Karbon, silikonkarbid

Stasjonær flate: Silikonkarbid

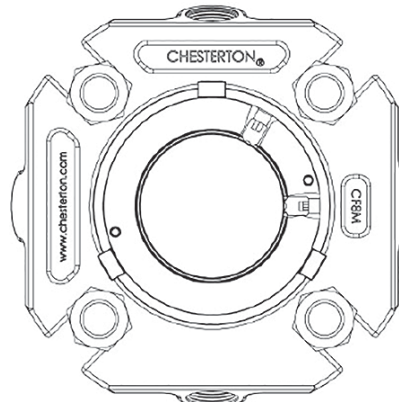
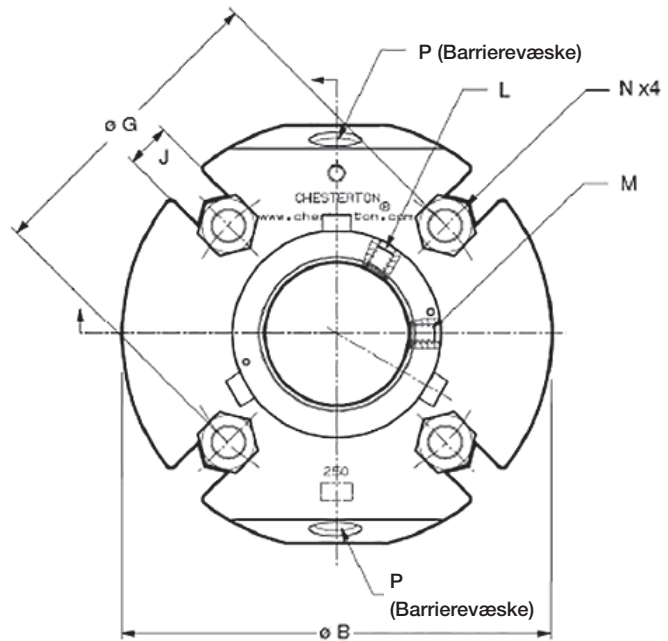
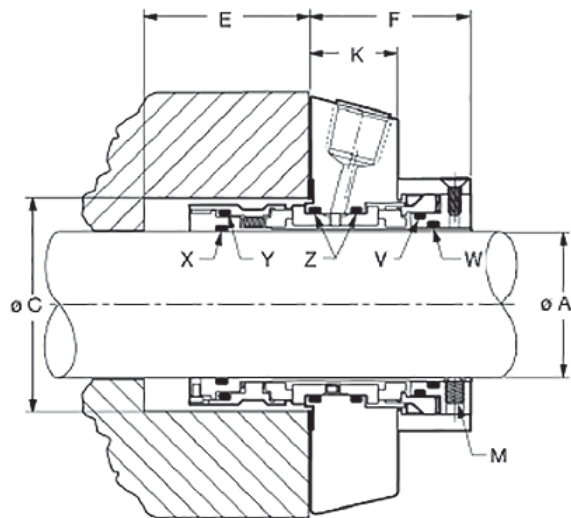
Elastomer: FKM, EPDM, FEPM, Perfluorelastomer

** Konsulter Chestertons ingeniøravdeling for bruk av mekaniske tetninger for høyere driftsforhold.*

3.3 Tilsiktet bruk

Den mekaniske tetningen er laget spesifikt for den tilsiktede anvendelsen og skal brukes innen driftsparametre som har blitt spesifisert. For bruk utenfor den tilsiktede anvendelsen og/eller utenfor driftsparametrene, konsulter Chesterton for å bekrefte brukbarheten til den mekaniske tetningen før den mekaniske tetningen settes i drift.

3.4 Dimensjonsdata – Figur 2



Produktet kan leveres med støpt gland som passer i samme beholder som bearbeidet gland.

A (AKSELSTØRRELSE)	P (NPT-STØRRELSE)
25 mm – 38 mm (1" – 1,500")	1/4 – 18 NPT
40 mm – 68 mm (1,625" – 2,625")	3/8 – 18 NPT
70 mm – 120 mm (2,750" – 4,750")	1/2 – 14 NPT

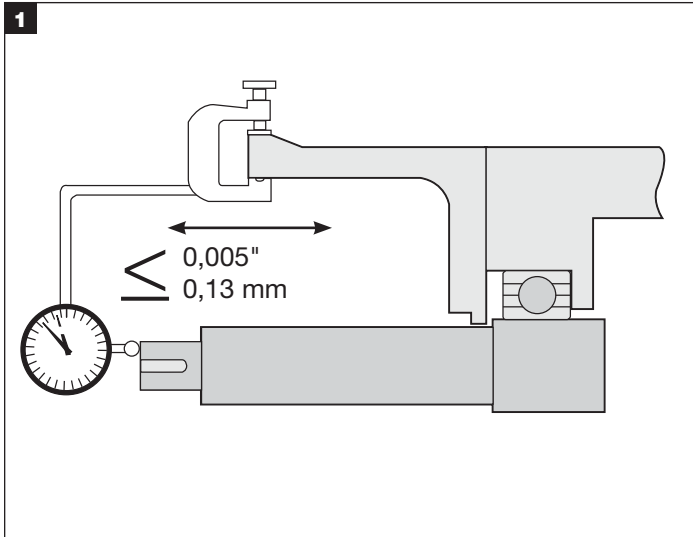
3.0 BESKRIVELSE forts.

Dimensjonsdata (metrisk) – Tabell 2

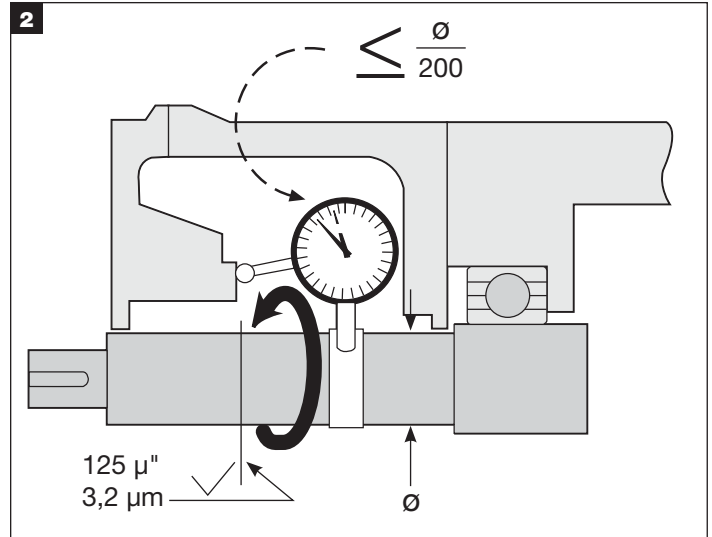
A	B	C		E MIN	F	G MIN			J	K	V	W	X	Y	Z
		MIN	MAKS			10 mm	12 mm	16 mm							
25	104	41	51	36,6	52,3	73	-	-	11,2	28	123	122	120	027	126
28	104	44	52	36,6	52,3	73	-	-	11,2	28	125	123	122	028	128
30	104	46	57	36,6	52,3	78	-	-	11,2	28	126	125	123	029	129
32	104	48	58	36,6	52,3	80	-	-	11,2	28	127	126	124	029	130
33	113	49	59	36,6	52,3	81	83	-	14,5	28	128	127	125	030	131
35	111	51	59	36,6	52,3	80	82	-	14,5	28	129	128	126	030	132
38	114	57	67	38,8	52,3	85,9	87,9	-	14,5	29	133	130	128	134	135
40	126	59	68	38,8	52,3	90,3	92,3	-	13,6	29	134	131	129	135	137
43	126	62	69	38,8	52,3	91,3	93,3	-	13,6	29	136	133	131	137	139
45	139	64	73	38,8	52,3	95,3	97,3	-	13,6	29	137	134	133	138	140
48	139	67	73	38,8	52,3	95,3	97,3	-	13,6	29	139	136	134	140	142
50	139	69	78	38,8	52,3	100,3	102,3	-	13,6	29	140	137	136	142	143
53	152	73	87	38,8	52,3	109	111	115	17,5	29	143	140	138	144	145
55	152	74	83	38,8	52,3	105,3	107,3	111,3	17,5	29	143	141	139	145	146
58	152	80	91	38,8	52,3	114	116	120	17,5	29	147	144	141	148	149
60	152	80	91	38,8	52,3	114	116	120	17,5	29	147	144	142	148	149
63	165	83	97	38,8	52,3	119	121	125	17,5	29	149	146	144	150	151
65	164	86	100	38,8	52,3	125,3	127,3	131,3	17,5	29	150	148	145	151	151
68	165	86	100	38,8	52,3	125,3	127,3	131,3	17,5	29	151	149	147	151	152
70	196	96	111	58,2	63,5	132	134	138	17,5	35,8	235	234	232	236	238
75	202	102	119	58,2	63,5	140	142	146	17,5	35,8	237	236	234	238	240
80	203	106	122	58,2	63,5	143	145	149	17,5	35,8	238	237	236	239	241
85	211	111	128	58,2	63,5	152	156	155	20,6	35,8	240	239	237	241	243
90	214	116	132	58,2	63,5	156	160	151	20,6	35,8	241	240	239	242	244
95	221	121	137	58,2	63,5	161	165	169	20,6	35,8	243	242	240	244	246
100	228	127	145	58,2	63,5	168	172	176	20,6	35,8	245	244	242	246	248
105	228	131	148	58,2	63,5	172	176	180	20,6	35,8	246	245	243	247	249
110	237	137	154	58,2	63,5	177	181	185	20,6	35,8	248	247	245	249	251
115	241	143	160	58,2	63,5	182	186	190	20,6	35,8	250	249	247	251	253
120	266	146	164	58,2	63,5	187	191	195	20,6	35,8	251	250	248	252	254

4.0 FORBEREDELSE FOR INSTALLERING

4.1 Utstyr

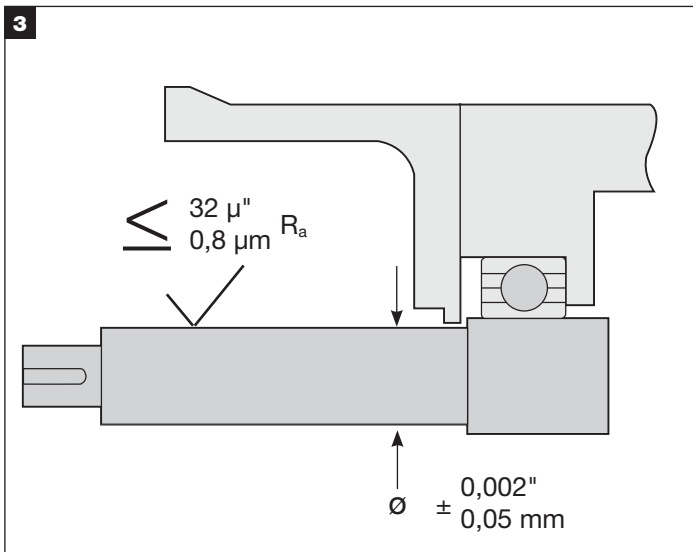


Hvis det er praktisk, plasser måleutstyrets spiss på enden av akselen eller på et trinn i akselen for å måle endeslakk. Du kan også trykke og trekke på akselen i akseretningen. Hvis kulelagrene er i god stand, skal endeslakk ikke overstige 0,13 mm (0,005").

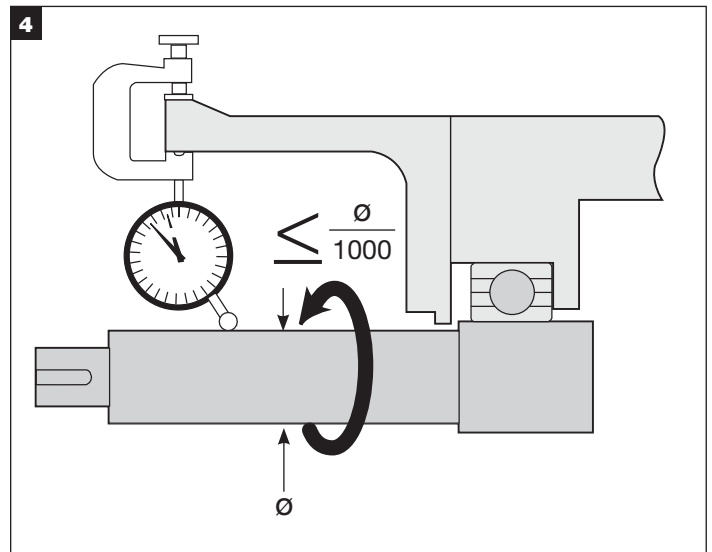


Hvis mulig, fastsett et basismåleutstyr på akselen og roter både måleutstyret og akselen sakte mens du leser av utløpet fra forsiden av pakkboksen. Feilinnretning av pakkboksmunningen i forhold til akselen skal ikke overskride 0,005 mm TIR per mm (0,005 tomme per tomme) av aksediameteren.

Forsiden av pakkboksen må være flat og jevn nok til å tette glanden. Overflatens ruhet skal maksimalt være 3,2 mikron (125 microinch) Ra for pakninger og 0,8 mikron (32 microinch) Ra for o-ringer. Trinn mellom halvdelene på delte kapselpumper skal bearbeides til de er flate. Pass på at pakkboksen er helt ren og fri langs hele lengden.

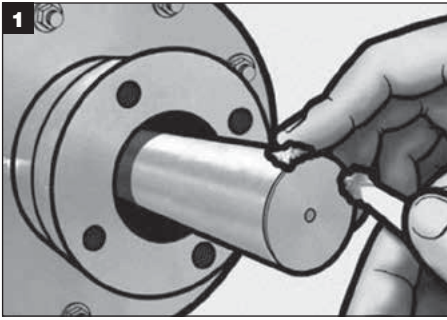


Fjern alle skarpe kanter, ruhet og skrammer på akselen, særlig i områder der o-ringen vil skli, og poler hvis det er nødvendig for å få en finish på 0,8 mikron (32 microinch) Ra. Pass på at akselens eller hylsens diameter er innen 0,05 mm (0,002") av nominalen.

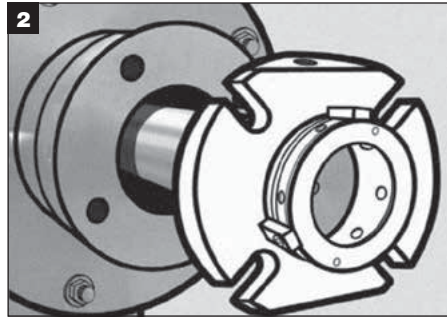


Bruk måleutstyr for å måle akselutløp i området der tetningen skal installeres. Mangel på retthet skal ikke overskride 0,005 mm TIR per mm (0,005 tomme per tomme) av akseldiameter.

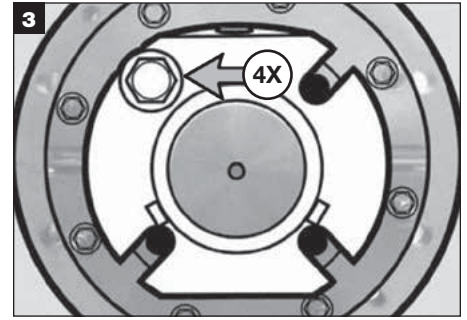
5.0 TETNINGSinSTALLERING



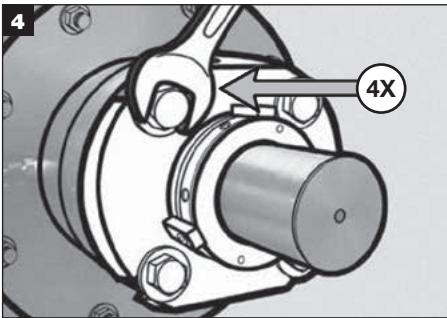
Påfør en tynn film med smørefett på akseldiameteren.



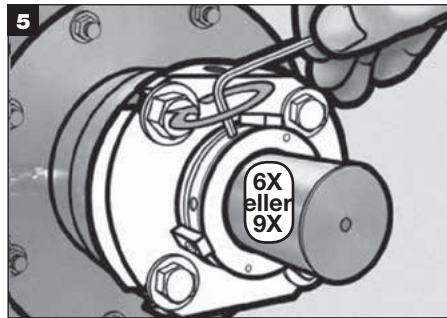
La tetningen gli inn på akselen.



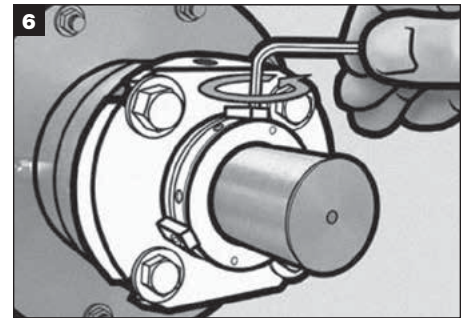
Innrett glandslissene med bolthullene i pakkboksmunningen og installer boltene.



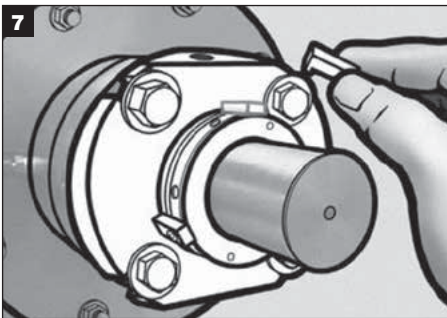
Skrue glandboltene jevnt til og moment til spesifisert verdi i tabell 3.



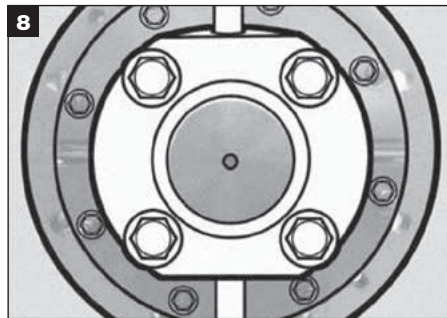
Skrue hakesettskuene jevnt til og skru hulende settskruene jevnt til. Moment til spesifisert verdi i tabell 3.



Løsne og fjern flate hodeskruer fra sentreringsklemmene






Fjern 3 sentreringsklemmer fullstendig og behold skruer og sentreringsklemmer for bruk for senere løpehjuljusteringer eller installering av tetningen igjen.



Se seksjon 6.0 for idriftssetting og start av utstyr

Momentverdier - Tabell 3

A (AKSELSTØRRELSE)	25 mm – 60 mm (1" – 2,500")	65 mm – 120 mm (2,625" – 4,750")
L 	5,7 – 6,8 Nm (50 – 60 in-lbf)	7,3 – 8,3 Nm (65 – 75 in-lbf)
M 	5,7 – 6,8 Nm (50 – 60 in-lbf)	7,3 – 8,3 Nm (65 – 75 in-lbf)
N 	27 – 40 Nm (20 – 30 ft-lbf)	27 – 40 Nm (20 – 30 ft-lbf)

6.0 IDRIFTSSETTING/START AV UTSTYR

1. Roter akselen for hånd, hvis mulig, for å sikre at det ikke er kontakt metall mot metall inne i tetningen.
2. Fest passende rørleggings/miljøreguleringer på tetningen. Ta alle nødvendige forholdsregler og følg normale sikkerhetsrutiner før utstyret startes.

Ta kontakt med Chesterton Mechanical Seal Application Engineering for hjelp med doble tetninger.

7.0 AVVIKLING/STOPP AV UTSTYR

Pass på at utstyret er isolert elektrisk. Hvis utstyret har blitt brukt i giftige eller farlige væsker, skal det passes på at utstyret er dekontaminert riktig og har blitt gjort sikkert før det settes i drift igjen. Pass på at pumpen er isolert og sjekk at pakkboxen har blitt drenert av væske og trykket er helt

utløst. Demonter tetningen og fjern den fra utstyret motsatt fra installeringsinstruksene. I tilfelle avhending, pass på at lokale reguleringer og krav blir overholdt for avhending eller gjenbruk av de forskjellige komponentene i tetningen.

8.0 RESERVEDELER

Det skal bare brukes originale deler fra Chesterton. Bruk av reservedeler som ikke er originale kan føre til risiko for sammenbrudd, fare for personer og utstyr og gjør produktgarantien ugyldig.

Reservedeler kan kjøpes fra Chesterton.

9.0 VEDLIKEHOLD OG REPARASJON AV TETNINGER

9.1 Vedlikehold av tetning

En mekanisk tetning som er installert og drevet på riktig måte trenger lite vedlikehold. Det anbefales å regelmessig sjekke tetningen for lekkasje. Komponentene i den mekaniske tetningen som er gjenstand for slitasje, slik som tetningsoverflater, o-ring, etc., skal skiftes ut regelmessig. Når tetningen er installert og i drift, er ikke vedlikehold mulig. Det er derfor anbefalt at man har en reservetetning eller et sett med reservedeler på lager slik at reparasjoner kan foretas hurtig.

Merk tilstanden til delene, inkludert elastomeroverflater og glandfjærer. Analyser årsaken til feil og korriger problemet, hvis mulig, før tetningen installeres igjen.

Rengjør alle overflater på elastomer og pakninger med rengjøringsmiddel.

9.2 Returnering av tetninger for reparasjon og krav til farekommunikasjon

Hver mekaniske tetning som returneres til Chesterton og som har vært i drift, må være i samsvar med våre krav til farekommunikasjon. Gå til nettsiden vår på **www.chesterton.com/Mechanical_Seal>Returns** for å få informasjon om hvordan tetninger kan returneres for reparasjon eller analyse av tetningen.



DISTRIBUERT AV:

Chestertons ISO sertifikater finnes på www.chesterton.com/corporate/iso

860 Salem Street
Groveland, MA 01834 USA
Telefon: 781.-438.7000 Telefaks: 978-469-6528
www.chesterton.com

© 2015 A.W. Chesterton Company.
© Registrert varemerke som tilhører og er lisensiert av
A.W. Chesterton Company i USA og andre land.

FORM NO. NO96157 REV 3

11/15