

# Selo Duplo De Cartucho 255™

## Instruções de Instalação

### INSTALAÇÃO DO SELO

#### Preparação

**Verifique se a bomba está em boas condições.**

#### A. Inspeção o eixo ou a luva.

1. Remova todas as rebarbas e cantos afiados, especialmente nas áreas por onde o anel-O desliza. Cubra as roscas e rasgos de chavetas com uma fita fina para evitar cortar o anel-O. A distância da face da caixa de selagem para o centro da ranhura do anel-O é de aproximadamente 28,5 mm (1,12 pol.).
2. O acabamento do eixo não deverá ter uma rugosidade maior do que 0,8 microns (32 micropolegadas) AA. Deverá estar liso se você passar a unha ao longo do eixo na direção axial.
3. **Assegure-se de que o diâmetro do eixo ou da luva esteja dentro de sua tolerância (não mais do que 0,05 mm [+/- 0,002 pol. do nominal]).**

Exemplo: um eixo de 44,45 mm (1,750 pol.) não deve ser maior do que 44,5 mm (1,752 pol.) ou menor do que 44,4 mm (1,748 pol.).

4. Use um relógio comparador para medir a excentricidade do eixo na área onde o selo vai ser instalado. **As leituras não deverão ultrapassar 0,001 mm TIR por milímetro (0,001 pol TIR por polegada) do diâmetro do eixo.**
5. Coloque o relógio comparador na extremidade do eixo e alternadamente empurre e puxe o eixo na direção axial para medir o jogo axial. Se os rolamentos estiverem em boas condições, o jogo axial não deverá ultrapassar 0,13 mm (0,005 pol.) TIR.

6. Proteja o anel-O da luva lubrificando o eixo com um lubrificante limpo à base de silicone. Uma quantidade suficiente é fornecida com o selo.

#### B. Inspeção a face da caixa de selagem.

1. A face da caixa de selagem deverá estar suficientemente lisa para uma junta vedar; máximo de 3,2 microns (125 micropolegadas) AA.
2. As bombas com caixas bipartidas às vezes causam um desalinhamento na face da caixa de selagem. O desalinhamento deve ser usinado para ficar nivelado.
3. Assegure-se de que a caixa de selagem esteja limpa e desimpedida em todo o seu comprimento.
4. Se for possível, faça a conexão da base de um relógio comparador com o eixo, gire o eixo e o relógio comparador devagar, e faça a leitura do desalinhamento da face da caixa de selagem. O desalinhamento da caixa de selagem em relação ao eixo não deverá ultrapassar 0,005 mm TIR por milímetro (0,005 pol. TIR por polegada) do diâmetro do eixo. Embora o 255 possa acomodar até 0,64 mm (0,025 pol.) de desalinhamento, a minimização do desalinhamento promoverá uma vida útil mais longa para o selo.

#### Instalação

1. Verifique a lista de químicos para ver se os anéis-O de Fluorocarbono instalados neste selo são compatíveis com o fluido sendo vedado. Se for necessário trocar o material do anel-O, desmonte o selo conforme mostrado nas instruções e troque-o por anéis-O adequados. Um jogo sobressalente de anéis-O de Etileno Propileno é fornecido com o selo.

2. Os parafusos de ponta cilíndrica de 1/4 passam pelos orifícios menores da luva. Não desengate os parafusos de ponta cilíndrica de 1/4 da luva quando estiver posicionando o selo. Os três (seis para os tamanhos acima de 60 mm e 2,50 pol.) parafusos de ponta cavada passam pelos orifícios maiores da luva. Assegure-se de que todos os seis parafusos (nove parafusos para tamanhos acima de 60 mm e 2,50 pol.) estejam engatados na luva mas não se salientam para dentro do furo do DI. Além disso ao posicionar ou remover o selo, assegure-se de que os três grampos centralizadores e parafusos com encaixe na cabeça estejam engatados.
3. Os grampos centralizados foram pré-ajustados na fábrica. Se por qualquer motivo você afrouxar ou remover os parafusos do grampo centralizador, reaperte de acordo com as instruções a seguir antes de instalar o selo no seu equipamento: Aperte o parafuso com os dedos. Em seguida, usando uma chave Allen, dê mais uma volta de 1/8 no parafuso. Isso aproximará o torque de 3,4 Nm (30 libras-pol.) ao torque da fábrica. Assegure-se de que a borda da extremidade dos grampos centralizadores esteja para dentro da ranhura da sobreposta.
4. **Precaução: Se o selo 255 estiver operando a uma pressão de caixa de selagem acima de 20 Bar (300 psig) ou se o eixo estiver endurecido, troque os três (seis para tamanhos acima de 60 mm e 2,50 pol.) parafusos de aço inoxidável 316 que passam pelos orifícios maiores da luva pelos parafusos fixadores de aço temperado fornecidos com o selo.**

## INSTALAÇÃO DO SELO

5. Deslize o selo no eixo, assegurando-se de que os parafusos de ponta cilíndrica de 1/4 estejam engatados pela luva do selo.
6. Monte a bomba novamente e faça os necessários alinhamentos do eixo e ajustes do rotor. O rotor pode ser ajustado em qualquer tempo, contanto que os grampos centralizadores estejam no lugar e os parafusos do selo estejam frouxos enquanto o eixo estiver sendo movido.
7. Guie as conexões do fluido de barreira para o devido local. Os orifícios são tapados antes de serem embarcados. Para remover os tampões será necessário aplicar um torque de 34 Nm (25 libras-pé).
8. **As conexões da tubulação não devem ser feitas antes de se apertar os prisioneiros da sobreposta.**
9. Aperte as porcas da sobreposta de modo uniforme.  
**Importante: as porcas da sobreposta devem ser apertadas antes de se apertar os parafusos no eixo.**
10. Aperte de modo uniforme todos os seis parafusos (três de ponta cavada e três de ponta cilíndrica de 1/4) com a chave sextavada fornecida. Depois que eles tiverem sido apertados com a chave sextavada, aperte-os outra vez com uma chave para 5,7-6,8 Nm (50-60 libras-pol.). Nota: Para os tamanhos acima de 60 mm e 2,50 pol., existe um jogo total de nove parafusos (seis de ponta cavada e três de ponta cilíndrica de 1/4).
11. Remova os grampos centralizadores e parafusos de cabeça. Guarde-os para usar mais adiante.
12. Verifique a folga da mola entre o anel rotativo e de trava para verificar se está com 1,6 mm (1/16 pol.) (aproximadamente) em seu todo. Uma folga por igual de 1,6 mm (1/16 pol.) indica a esquadria da caixa de selagem para o eixo.
13. **IMPORTANTE:** É importante ter certeza de que a sobreposta está devidamente centralizada sobre a luva. Para fazer isso, gire o eixo com a mão para ter certeza de que o selo esteja girando livremente. Se você ouvir um contato de metal contra metal dentro do selo é porque não foi devidamente centralizada. Troque os grampos centralizadores apertando com os dedos, afrouxe os prisioneiros da sobreposta, aperte

os grampos, reaperte os prisioneiros da sobreposta, e então remova os grampos. Se você ainda ouvir o contato de metal contra metal, verifique a centralização da caixa de selagem.

14. As conexões da tubulação não deverão ser feitas até que os parafusos da sobreposta tenham sido apertados.

### 15. **CONEXÕES DO FLUIDO DE BARREIRA:**

As conexões do orifício do fluido de barreira são:

- 1/4 pol. NPT para 25 mm até 38 mm e 1,000 pol. até 1,50 pol. de fora a fora
- 3/8 pol. NPT para 40 mm até 60 mm e 1,625 pol. até 2,50 pol. de fora a fora.
- 1/2 pol. NPT para 65 mm até 120 mm e 2,625 pol. até 3,750 pol. de fora a fora

Este selo é equipado com um dispositivo de bombeamento para circular o fluido de barreira.

### **As Conexões de Tubulação Dependem da Rotação do Eixo.**

Olhando para a extremidade do anel de trava do selo: CONVEXÃO (quando os orifícios estão na posição 12:00 horas).

#### A. **Rotação do eixo no SENTIDO HORÁRIO**

- O fluido resfriado entra pelo orifício direito.
- O fluido quente sai do selo pelo orifício esquerdo e vai para cima do tanque de convexão.

#### B. **Rotação do eixo no SENTIDO ANTI-HORÁRIO**

- O fluido resfriado do fundo do tanque de convexão entra pelo orifício esquerdo.
- O fluido quente sai do selo pelo orifício direito e vai para cima do tanque de convexão.
- Adicione fluido, tipicamente 50/50 etileno glicol e água ou Óleo Lubrificante Sintético Chesterton® 610, ao tanque de convexão.

### **CIRCULAÇÃO FORÇADA**

(quando os orifícios estão na posição 12:00 horas)

#### A. **Rotação do eixo no SENTIDO HORÁRIO**

- O fluido resfriado entra pelo orifício direito.
- O fluido quente sai do selo pelo orifício esquerdo.

#### B. **Rotação do eixo no SENTIDO ANTI-HORÁRIO**

- O fluido resfriado entra pelo orifício esquerdo.
- O fluido quente sai do selo pelo orifício direito.

Para uma selagem dupla, o fluido de barreira é tipicamente pressurizado a aproximadamente 1-1,5 Bar (15-20 psig) acima da pressão da caixa de selagem. Para uma selagem em série, o fluido de barreira é tipicamente pressurizado entre 1 Bar (15 psig) e a metade da pressão da caixa de selagem. Tome todas as devidas precauções e siga os procedimentos normais de segurança antes de ligar o equipamento.

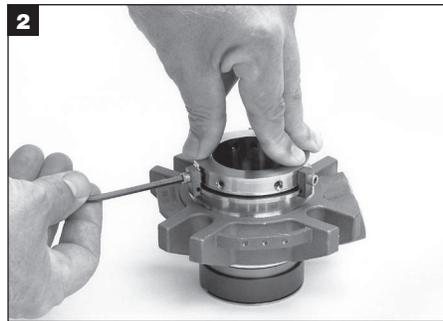
## PRECAUÇÕES

Estas instruções são generalizadas. Presume-se que a pessoa fazendo a instalação esteja familiarizada com os selos e naturalmente com os requerimentos do seu local de funcionamento para ser bem sucedido no uso dos selos mecânicos. Havendo qualquer dúvida, procure obter a assistência de alguém no local de trabalho que esteja familiarizado com os selos ou, caso seja necessário, adie a instalação até que um representante do selo se encontre disponível. Todos os arranjos auxiliares necessários para uma operação bem sucedida (aquecimento/resfriamento, lavagem) bem como os elementos de segurança deverão ser utilizados. Essas decisões deverão ser tomadas pelo usuário. A lista de químicos é provida como uma referência **generalizada só** para este selo. A decisão para usar este selo ou qualquer selo Chesterton em qualquer tipo de serviço é de responsabilidade do usuário.

## DESMONTAGEM (1-10)



Você irá precisar das chaves sextavadas fornecidas com o selo e um extrator de anel-O ou clips para papel para desmontar o selo.



Coloque o selo, com o anel de trava para cima, sobre uma superfície plana. Remova os grampos centralizadores.



Empurrando o anel de trava para baixo, afrouxe todos os parafusos fixadores para que se desengatem da luva.O



Levante o anel de trava e o conjunto rotativo com cuidado, segurando o anel rotativo do selo e o anel de trava. Isso evitará que o anel rotativo do selo caia. Coloque o conjunto do anel de trava com o lado do anel rotativo do selo para cima.



Separe o anel rotativo do selo e o anel de trava.

Consulte a lista de químicos para determinar a compatibilidade química dos elastômeros com o fluido sendo selado. O 255 é fornecido com anéis-O de fluorocarbono instalados. Se for necessário, troque os anéis-O de Fluorocarbono pelos de Etileno Propileno fornecidos. Se os de Fluorocarbono e de Etileno Propileno não forem compatíveis, você poderá obter os Buna-N, de Neopreno, Chesterton 76, ou elastômeros FFKM através do seu distribuidor Chesterton.

## DESMONTAGEM (1-10)



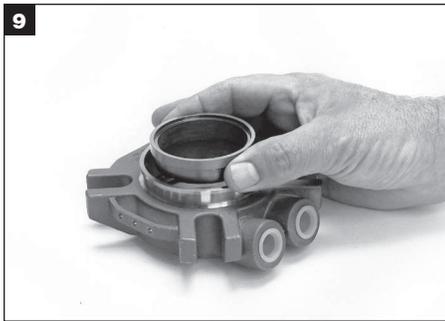
6 Remova as molas e os anéis-O do anel de trava.



7 Apoie a sobreposta na sua extremidade e deslize a luva e conjunto rotativo interno para fora.



8 Remova o anel rotativo do selo e os dois anéis-O da luva.



9 Remova os dois anéis estacionários do selo para fora da sobreposta e remova os anéis-O.



10 Remova o canal de fluxo para fora da sobreposta e remova a lingueta impulsora. O canal de fluxo só pode ser removido em uma direção.

## MONTAGEM (11-21)



A colocação do anel-O por ordem ascendente do tamanho é a seguinte:

O menor tamanho de anel-O (1) DI da Luva  
Próximo tamanho maior de anel-O (1) DI do Anel de Trava

Próximo tamanho de anéis-O (2) Anéis Rotativos do Selo

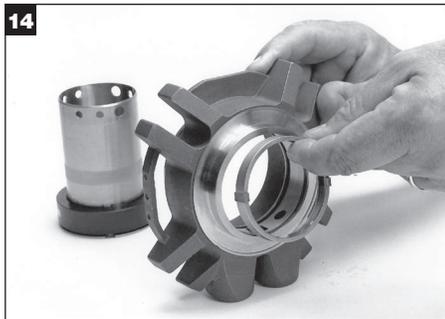
Maior tamanho de anéis-O (2) Sobreposta



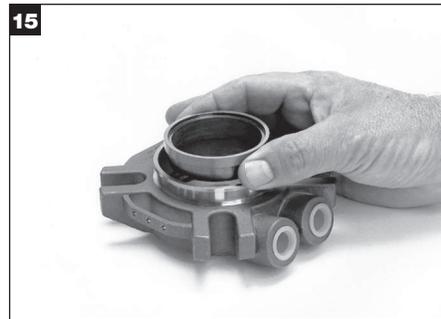
Lubrifique o anel-O do DI da luva com a graxa de silicone fornecida e instale-o na ranhura do anel-O do DI da luva. Lubrifique o anel-O rotativo da luva e instale-o na ranhura do anel-O do DE da luva. Deslize o anel rotativo do selo na luva, alinhando as linguetas impulsoras da luva com as ranhuras do anel rotativo do selo até que se encaixe.



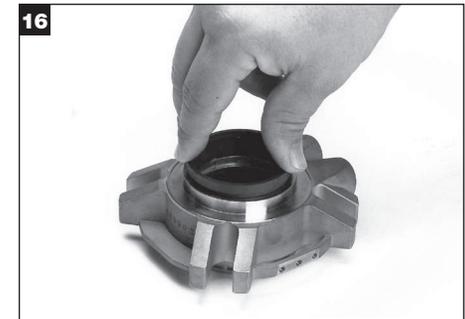
Se as duas braçadeiras rotoras ainda não estiverem conectadas, instale as duas braçadeiras nas ranhuras do canal de fluxo. Nota: Existem quatro braçadeiras rotoras para os tamanhos acima de 60 mm e 2,50 pol.



Lubrifique um anel-O da sobreposta com a graxa de silicone fornecida e instale-o em uma das ranhuras para anel-O da sobreposta. Coloque o lado retangular da lingueta impulsora na sobreposta na posição horizontal. O lado quadrado da lingueta impulsora deverá ficar para cima. Coloque a sobreposta na sua extremidade e deslize o canal na sobreposta além da ranhura do anel-O, alinhando a lingueta impulsora com a ranhura no canal de fluxo. Lubrifique o outro anel-O da sobreposta com a graxa de silicone fornecida e instale-o na outra ranhura para anel-O da sobreposta.



Coloque a sobreposta com o lado externo para cima (lado da junta para baixo). Deslize um dos anéis estacionários do selo na extremidade externa da sobreposta, empurrando com cuidado para além do anel-O até que se engate com as braçadeiras rotoras no canal de fluxo. Assegure-se de que as braçadeiras rotoras estejam alinhadas com as ranhuras do anel estacionário do selo.



Coloque o conjunto da sobreposta de cabeça para baixo. Empurre o outro estacionário na extremidade interna da sobreposta, empurrando cuidadosamente além do anel-O, até que se engate com os grampos rotores no canal do fluxo. Assegure-se de que os grampos rotores estejam alinhados com as ranhuras estacionárias. Este conjunto deverá movimentar-se (axialmente) com facilidade.

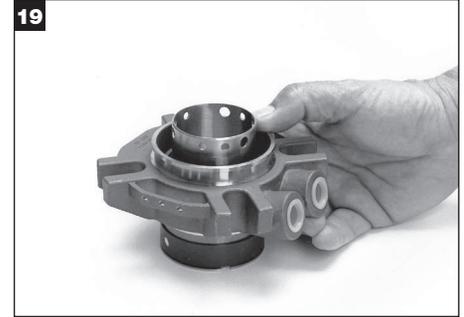
## MONTAGEM (11-21)



Lubrifique os anéis-O do anel de trava e coloque-os nas ranhuras do anel-O do anel de trava. Assegure-se de que os parafusos adequados estejam no anel de trava. Deve ter três parafusos de ponta cavada e três híbridos de ponta cilíndrica/ponta cavada colocados alternadamente nos orifícios maiores do anel de trava. Para os tamanhos maiores do que 60 mm e 2,50, existem seis parafusos de ponta cavada). Coloque uma mola em cada orifício no anel de trava. Aplique uma pequena quantidade de graxa de silicone na parte inferior de cada mola. Isso ajudará as molas a permanecerem nos orifícios.



Deslize o selo rotativo externo sobre o anel de trava até que fique sobre o anel-O, alinhando as linguetas impulsoras com as ranhuras rotativas. Empurre o anel rotativo do selo para comprimir as molas, assegurando-se de que o anel rotativo do selo possa mover-se livremente. Limpe as faces dos anéis estacionário e rotativo do selo com um pano sem fiapos.



Coloque o conjunto da luva com o anel de trava para cima. Levante o conjunto da sobreposta e deslize-o na luva, assegurando-se de que o lado externo da sobreposta esteja para cima, em direção à extremidade do anel de trava da luva.

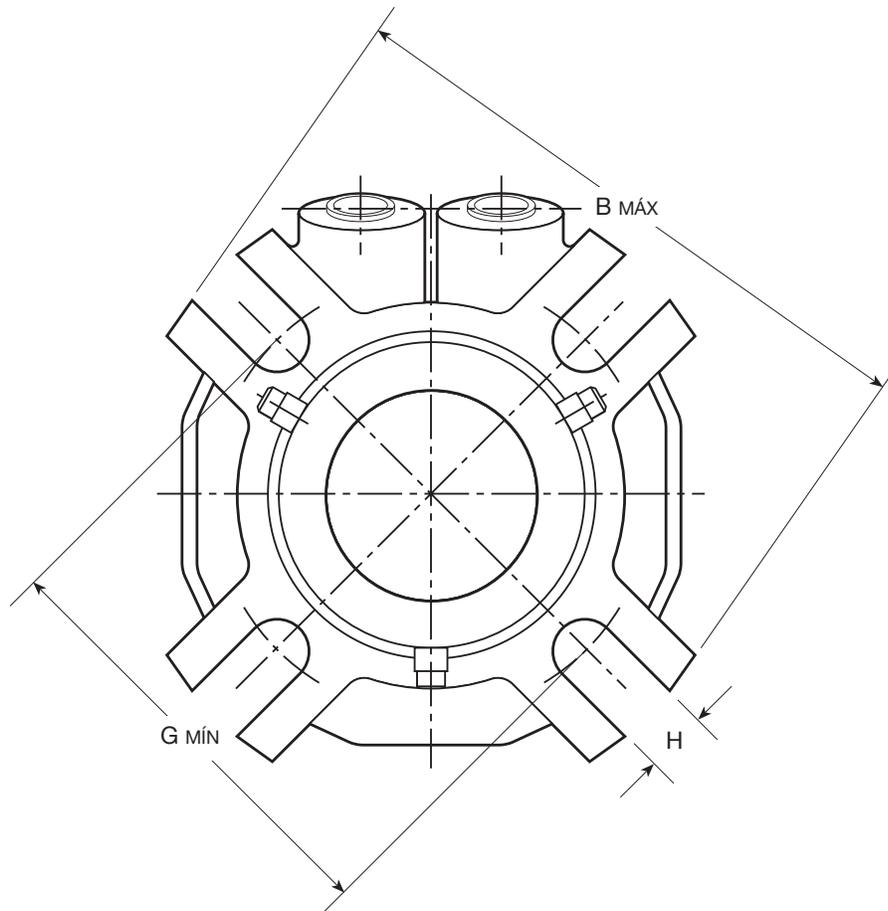
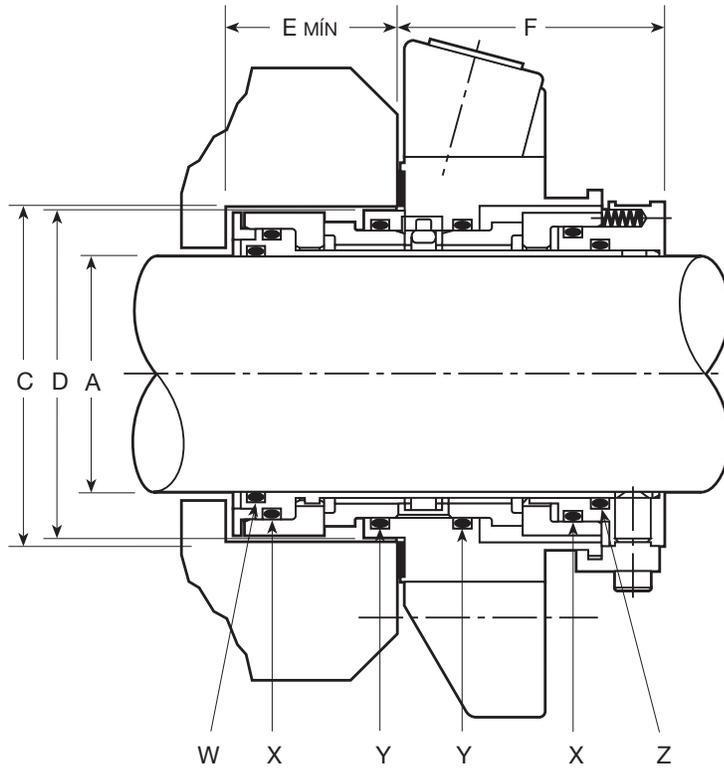


Levante o anel de trava e o conjunto rotativo com cuidado, segurando o anel rotativo do selo e o anel de trava. Isso evitará que o rotativo caia. Assegure-se de que as linguetas impulsoras ainda estejam alinhadas com as ranhuras do anel rotativo do selo. Coloque o conjunto do anel de trava de cabeça para baixo e deslize-o sobre a luva, alinhando os parafusos de ponta cilíndrica de 1/4 com os orifícios menores e os parafusos de ponta cavada com os orifícios maiores. Segure o anel rotativo do selo com os dedos e ao mesmo tempo empurre com cuidado o anel de trava para baixo até que o rotativo tenha contato com o anel estacionário do selo.



Empurre o anel de trava e aperte os parafusos de ponta cilíndrica de 1/4 e os parafusos de ponta cavada. Inspeccione a luva para certificar-se de que não esteja deformada e ao mesmo tempo aperte os parafusos fixadores. Assegure-se de que os parafusos não se salientem para dentro do orifício do DI da luva. Instale e reaperte os grampos centralizadores como segue: Aperte os parafusos com os dedos. Em seguida, usando uma chave Allen, dê mais uma volta de 1/8 no parafuso. Assegure-se de que a borda dos grampos centralizadores esteja dentro da ranhura da sobreposta. **Agora a montagem está completa.**

DADOS DIMENSIONAIS (DESENHOS) - PEQUENO



## DADOS DIMENSIONAIS DO 255 (POLEGADAS) - PEQUENO

N° DO TABLADO	A	B MÁX	C MÍN	C MÁX	D MÁX	E MÍN	F MÁX	G MÍN			H	W	X	Y	Z
								3/8 pol.	1/2 pol.	5/8 pol.					
8	1.000	4.12	1.75	1.81	1.73	1.36	2.16	2.81*	2.94*		0.57	120	124	126	121
9	1.125	4.12	1.88	1.94	1.85	1.36	2.16	2.95*	3.08*		0.57	122	126	128	124
10	1.250	4.12	2.00	2.06	1.98	1.36	2.16	3.08*	3.21*		0.57	124	128	130	126
11	1.375	4.37	2.13	2.31	2.10	1.36	2.16	3.21*	3.34*		0.57	126	130	132	128
12	1.500	4.50	2.25	2.44	2.23	1.36	2.16	3.33*	3.46*		0.57	128	132	134	130
13	1.625	5.00	2.38	2.56	2.35	1.36	2.16	3.45*	3.58*		0.56	130	134	136	132
14	1.750	5.50	2.50	2.81	2.48	1.36	2.16	3.66	3.79*		0.56	132	136	138	134
15	1.875	5.50	2.63	2.94	2.60	1.36	2.16	3.78	3.91*		0.56	134	138	140	136
16	2.000	5.50	2.75	3.19	2.73	1.36	2.16	4.03	4.16		0.56	136	140	142	138
17	2.125	6.01	2.88	3.44	2.85	1.36	2.16	4.29	4.42	4.54	0.68	138	142	144	140
18	2.250	6.01	3.00	3.56	2.98	1.36	2.16	4.41	4.54	4.66	0.68	140	144	146	142
19	2.375	6.01	3.13	3.59	3.10	1.36	2.16	4.44	4.57	4.69*	0.68	142	146	148	144
20	2.500	6.51	3.25	3.81	3.23	1.36	2.16	4.66	4.79	4.91	0.68	144	148	150	146

## DADOS DIMENSIONAIS DO 255 (MÉTRICO) - PEQUENO

A	B MÁX	C MÍN	C MÁX	D MÁX	E MÍN	F MÁX	G MÍN			H	W	X	Y	Z
							8 mm	10 mm	12 mm					
25	105	44	46	43	35	55	70*	72*	74*	14	120	124	126	121
28	105	47	49	46	35	55	73*	75*	77*	14	121	126	128	123
30	105	49	51	48	35	55	76*	78*	80*	14	123	127	129	125
32	105	51	52	50	35	55	77*	79*	81*	14	124	128	131	126
33	114	54	58	53	35	55	78*	80*	82*	14	125	129	131	127
35	111	54	59	53	35	55	80*	82*	84*	14	126	130	132	128
38	114	57	62	57	35	55	83*	85*	87*	14	128	132	134	130
40	127	59	61	58	35	55	86	88*	90*	14	129	134	136	131
43	127	64	69	63	35	55	89	91*	93*	14	131	135	137	133
45	140	64	66	63	35	55	93	95*	97*	14	132	137	139	134
48	140	69	74	68	35	55	94	96*	98*	14	134	139	141	136
50	140	69	71	68	35	55	98	100	102*	14	136	140	142	137
55	153	74	76	73	35	55		103	105	17	139	143	145	140
60	153	79	85	79	35	55		113	115	17	142	146	148	144

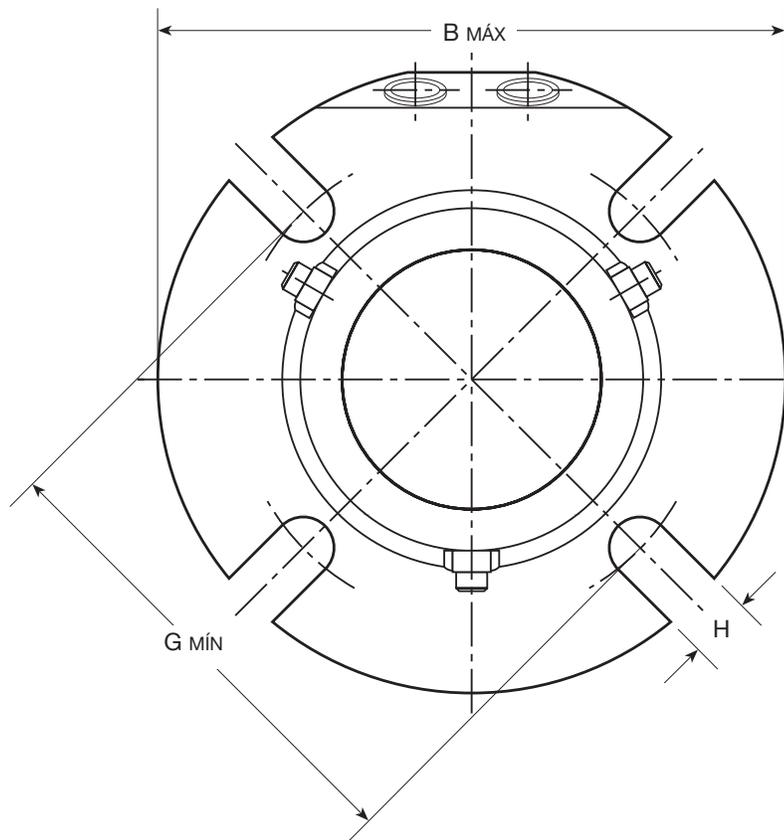
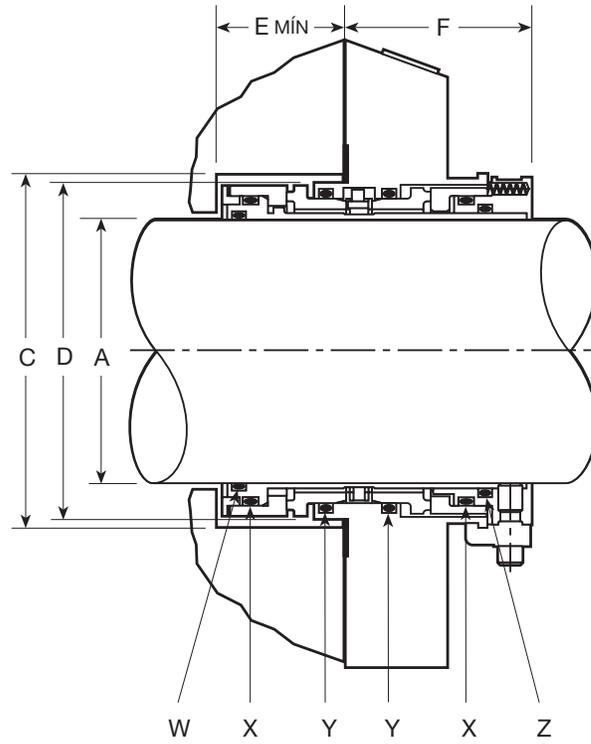
\*Somente dois parafusos

NOTA: os dados dimensionais baseiam-se em parafusos sextavados padrão (não pesados)

### INDICAÇÃO (desenhos e gráficos)

- A – Tamanho do Eixo
- B – Diâmetro Máximo da Sobreposta
- C – Diâmetro Interno da Caixa de Selagem
- D – Diâmetro do Selo na Caixa de Selagem
- E – Profundidade Mínima da Caixa de Selagem
- F – Comprimento Externo do Selo
- G – Círculo Mínimo do Prisioneiro por Tamanho de Prisioneiro
- H – Largura da Ranhura
- W – Anel-O do Eixo
- X – Anel-O Rotativo do Selo (2)
- Y – Anel-O Estacionário do Selo (2)
- Z – Anel-O da Luva

DADOS DIMENSIONAIS (DESENHOS) - GRANDE



## DADOS DIMENSIONAIS DO 255 (POLEGADAS) - GRANDE

N° DO TABLADO	A	B MÁX	C MÍN	C MÁX	D MÁX	E MÍN	F MÁX	G MÍN			H	W	X	Y	Z
								1/2 pol.	5/8 pol.	3/4 pol.					
21	2.625	6.45	3.63	3.69	3.60	1.64	2.52	5.02*	5.15*		0.68	231	234	236	233
22	2.750	7.71	3.75	4.19	3.72	1.64	2.52	5.42	5.55		0.68	232	235	237	234
23	2.875	7.83	3.88	4.32	3.85	1.64	2.52	5.50	5.63		0.68	233	236	238	235
24	3.000	7.94	4.00	4.44	3.97	1.64	2.52	5.65	5.78		0.68	234	237	239	236
25	3.125	7.99	4.13	4.57	4.10	1.64	2.52	5.80	5.93		0.68	235	238	240	237
26	3.250	8.19	4.25	4.69	4.22	1.64	2.52	5.93	6.06		0.68	236	239	241	238
27	3.375	8.31	4.38	4.82	4.35	1.64	2.52	6.00	6.13	6.26	0.81	237	240	242	239
28	3.500	8.44	4.50	4.94	4.47	1.64	2.52	6.16	6.29	6.42	0.81	238	241	243	240
29	3.625	8.49	4.63	5.07	4.60	1.64	2.52	6.29	6.42	6.55	0.81	239	242	244	241
30	3.750	8.72	4.75	5.19	4.72	1.64	2.52	6.36	6.49	6.62	0.81	240	243	245	242
31	3.875	8.84	4.88	5.32	4.85	1.64	2.52	6.50	6.63	6.76	0.81	241	244	246	243
32	4.000	8.96	5.00	5.44	4.97	1.64	2.52	6.64	6.77	6.90	0.81	242	245	247	244
33	4.125	8.99	5.13	5.57	5.10	1.64	2.52	6.76	6.89	7.02	0.81	243	246	248	245
34	4.250	8.99	5.25	5.69	5.22	1.64	2.52	6.89	7.02	7.15	0.81	244	247	249	246
35	4.375	9.34	5.38	5.82	5.35	1.64	2.52	7.01	7.14	7.27	0.81	245	248	250	247
36	4.500	9.49	5.50	5.94	5.47	1.64	2.52	7.16	7.29	7.42	0.81	246	249	251	248
37	4.625	9.49	5.63	6.07	5.60	1.64	2.52	7.26	7.39	7.52	0.81	247	250	252	249
38	4.750	10.49	5.75	6.19	5.72	1.64	2.52	7.38	7.51	7.64	0.81	248	251	253	250

## DADOS DIMENSIONAIS DO 255 (MÉTRICO) - GRANDE

A	B MÁX	C MÍN	C MÁX	D MÁX	E MÍN	F MÁX	G MÍN			H	W	X	Y	Z
							12 mm	16 mm	20 mm					
65	164	92	93	91	42	64	127*	131*		17	231	234	236	232
70	196	95	105	95	42	64	137	141		17	232	235	237	234
75	202	102	112	101	42	64	143	147		17	234	237	239	235
80	203	105	115	104	42	64	147	151		17	235	238	240	237
85	211	111	121	110	42	64	152	156	160*	21	237	240	242	238
90	214	114	124	114	42	64	156	160	164	21	238	241	243	240
95	221	121	131	120	42	64	161	165	169	21	240	243	245	241
100	228	127	137	126	42	64	168	172	176	21	242	245	247	243
110	237	137	147	136	42	64	177	181	185	21	245	248	250	246
120	266	146	156	145	42	64	187	191	195	21	248	251	253	249

\*Somente dois parafusos

NOTA: os dados dimensionais baseiam-se em parafusos sextavados padrão (não pesados)

### INDICAÇÃO (desenhos e gráficos)

- A – Tamanho do Eixo
- B – Diâmetro Máximo da Sobreposta
- C – Diâmetro Interno da Caixa de Selagem
- D – Diâmetro do Selo na Caixa de Selagem
- E – Profundidade Mínima da Caixa de Selagem
- F – Comprimento Externo do Selo
- G – Círculo Mínimo do Prisioneiro por Tamanho de Prisioneiro
- H – Largura da Ranhura
- W – Anel-O do Eixo
- X – Anel-O Rotativo do Selo (2)
- Y – Anel-O Estacionário do Selo (2)
- Z – Anel-O da Luva

## DADOS DIMENSIONAIS (SOBREMEDIDA)

N° DO TABLADO	A	B MÁX	C MÍN	C MÁX	D MÁX	E MÍN	F MÁX	G MÍN			H	W	X	Y	Z
								3/8 pol.	1/2 pol.	5/8 pol.					
-9	1.125	4.49	2.63	2.94	2.62	1.48	1.98	3.77			0.44	122	126	128	124
11	1.375	5.40	2.82	2.99	2.80	1.48	1.98	4.02			0.44	126	130	132	128
14	1.750	6.64	3.51	3.74	3.48	1.30	2.16	5.21	5.34	5.46	0.75	132	136	138	134
15	1.875	5.99	3.57	3.80	3.54	1.30	2.16		4.94		0.63	134	138	140	136
17	2.125	6.99	3.89	4.24	3.87	1.30	2.16			5.89	0.75	138	142	144	140
20	2.500	7.77	4.51	4.74	4.49	1.30	2.16			6.70	0.75	144	148	150	146

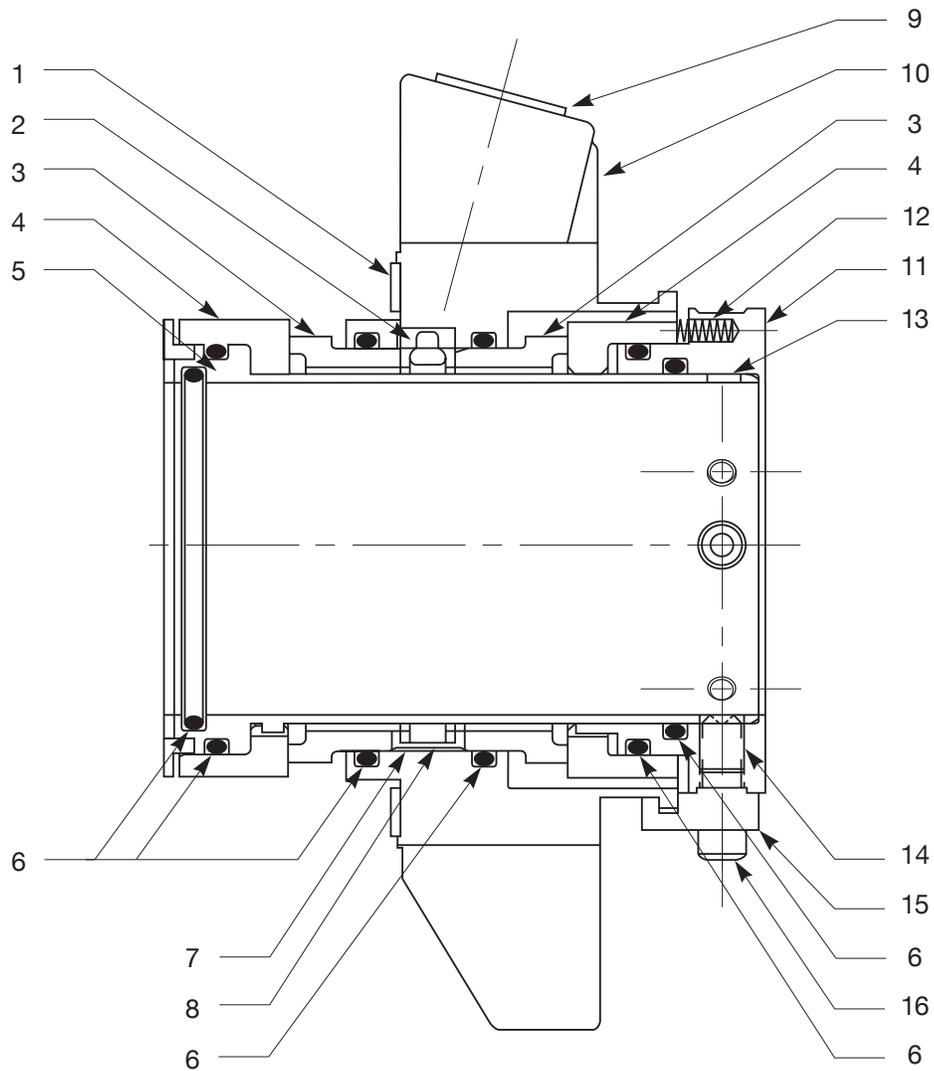
## DADOS DIMENSIONAIS DO 255 (VERSÃO DO ADAPTADOR)

N° DO TABLADO	A	B MÁX	C MÍN	C MÁX	D MÁX	E MÍN	F MÁX	G MÍN			H	V	W	X	Y	Z
								3/8 pol.	1/2 pol.	5/8 pol.						
8	1.000	4.12	1.75	1.81	1.73	1.18	2.35	2.81*	2.94*		0.57	133	120	124	126	121
9	1.125	4.12	1.88	1.94	1.85	1.18	2.35	2.95*	3.08*		0.57	135	122	126	128	124
10	1.250	4.12	2.00	2.06	1.98	1.18	2.35	3.08*	3.21*		0.57	137	124	128	130	126
11	1.375	4.37	2.13	2.31	2.10	1.18	2.35	3.21*	3.34*		0.57	139	126	130	132	128
12	1.500	4.50	2.25	2.44	2.23	1.18	2.35	3.33*	3.46*		0.57	141	128	132	134	130
13	1.625	5.00	2.38	2.56	2.35	1.18	2.35	3.45*	3.58*		0.56	143	130	134	136	132
14	1.750	5.50	2.50	2.81	2.48	1.18	2.35	3.66	3.79*		0.56	145	132	136	138	134
15	1.875	5.50	2.63	2.94	2.60	1.18	2.35	3.78	3.91*		0.56	147	134	138	140	136
16	2.000	5.50	2.75	3.19	2.73	1.18	2.35	4.03	4.16		0.56	149	136	140	142	138
17	2.125	6.01	2.88	3.44	2.85	1.18	2.35	4.29	4.42	4.55	0.68	150	138	142	144	140
18	2.250	6.01	3.00	3.56	2.98	1.18	2.35	4.41	4.54	4.67	0.68	151	140	144	146	142
19	2.375	6.01	3.13	3.59	3.10	1.18	2.35	4.44	4.57	4.70*	0.68	151	142	146	148	144
20	2.500	6.51	3.25	3.81	3.23	1.18	2.35	4.66	4.79	4.92	0.68	152	144	148	150	146

\*Somente dois parafusos

NOTA: os dados dimensionais baseiam-se em parafusos sextavados padrão (não pesados)

# IDENTIFICAÇÃO DAS PEÇAS



## INDICAÇÃO

- |                               |   |
|-------------------------------|---|
| 1 – Junta                     | 10 – Sobreposta (Sobreposta fundida mostrada) |
| 2 – Lingueta Impulsora        | 11 – Anel de Trava                            |
| 3 – Anel Estacionário do Selo | 12 – Mola                                     |
| 4 – Anel Rotativo do Selo     | 13 – Parafuso de Ponta Cilíndrica de 1/4      |
| 5 – Luva                      | 14 – Parafuso de Ponta Cavada                 |
| 6 – Anéis-O                   | 15 – Grampo Centralizador                     |
| 7 – Braçadeira Rotor          | 16 – Parafuso de encaixe na cabeça            |
| 8 – Canal de Fluxo            |   |
| 9 – Tampão                    |   |

O 255 é uma marca registrada da A.W. Chesterton Company.



Certificado ISO disponível no site [www.chesterton.com/corporate/iso](http://www.chesterton.com/corporate/iso)

860 Salem Street  
Groveland, MA 01834 USA  
Telefone: 781-438-7000 Fax: 978-469-6528  
[www.chesterton.com](http://www.chesterton.com)

© A.W. Chesterton Company, 2018.

® Marca registrada de propriedade e licenciada pela  
A.W. Chesterton Company nos EUA e em outros países.

FORM NO. PT71958 REV. 6

255 Cartridge Dual Seal Installation Instructions - Portuguese

4/18