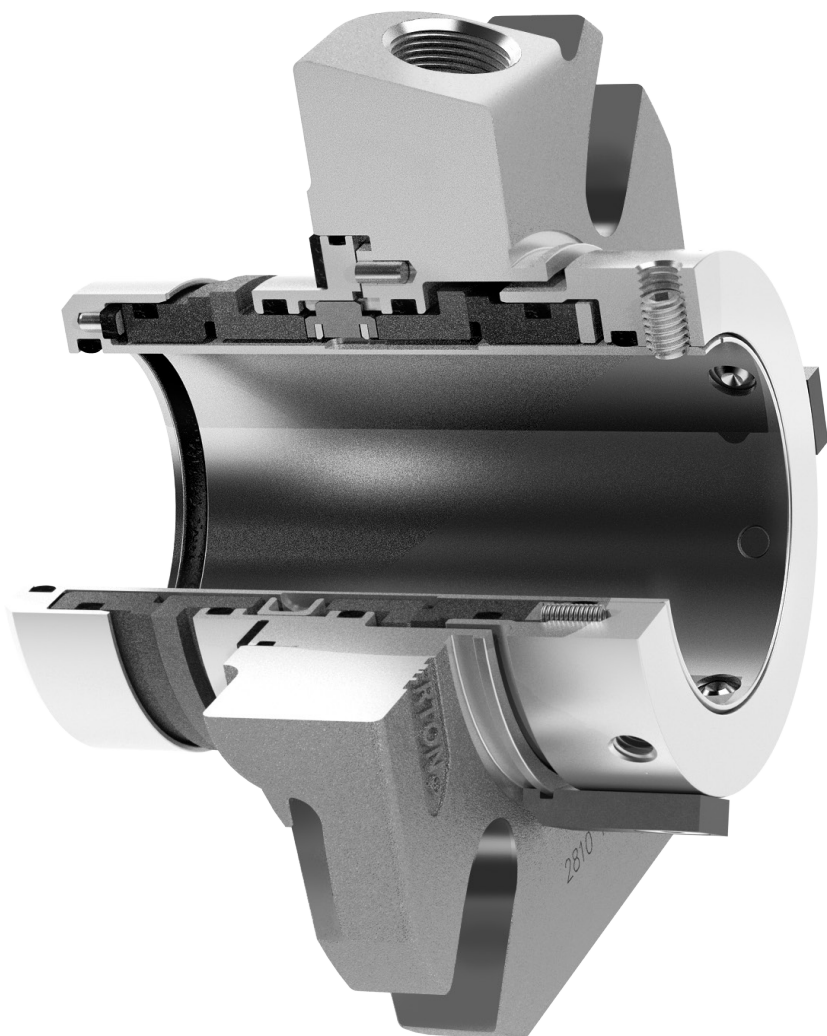


2810 Heavy-Duty Modular Double Cartridge Seal

Instructies voor installatie, gebruik en revisie



INHOUD

1.0	Aandachtspunten	2
2.0	Transport en bewaring	2
3.0	Beschrijving	2 – 6
3.1	Identificatie van de onderdelen	2
3.2	Bedrijfsparameters	3
3.3	Beoogd gebruik	3
3.4	Afmetingen	4 – 5
4.0	Vorbereiding voor installatie	6
4.1	Apparatuur	6
4.2	Glijringafdichting	7
5.0	Installeren van de afdichting	8
6.0	In bedrijf stellen/opstarten van de apparatuur	9
7.0	Buiten bedrijf stellen/uitschakelen van de apparatuur	10
8.0	Reserveonderdelen	10
9.0	Revisie van de afdichting	11
9.1	Revisie van de afdichting	11
9.1.1	Demontage van de afdichting	11 – 12
9.1.2	Montage van de afdichting	13 – 16
10.0	Retourzending van de glijringafdichting en verplichtingen inzake melding van gevaren	16

Gegevens over de afdichting

(van etiket op doos)

ITEMNR. _____

AFDICHTING _____

(Voorbeeld: 2810 1.875 SA CB/SSC S FKM)

INSTALLATIEDATUM _____

1.0 AANDACHTSPUNTEN

Deze instructies zijn van algemene aard. Er wordt verondersteld dat de installateur vertrouwd is met afdichtingen en goed op de hoogte is van de eisen van het bedrijf met betrekking tot succesvol gebruik van glijringafdichtingen. Roep bij twijfel de hulp in van iemand binnen het bedrijf die vertrouwd is met afdichtingen of stel de installatie uit tot er een vertegenwoordiger van de fabrikant van de afdichting beschikbaar is. Voor een succesvolle werking moeten alle noodzakelijke hulpvoorzieningen (verwarming, koeling, spoeling) en alle veiligheidsvoorzieningen worden toegepast. Beslissingen hierover moeten door de gebruiker worden genomen. De

beslissing over het gebruik van deze afdichting of een andere Chesterton-afdichting voor een bepaald doel valt onder de verantwoordelijkheid van de gebruiker.

Raak de glijringafdichting tijdens bedrijf nooit aan, om geen enkele reden. Koppel de drijf-as los voordat u de afdichting aanraakt. Raak de glijringafdichting niet aan terwijl deze in contact is met warme of koude vloeistoffen. Zorg dat alle materialen van de glijringafdichting compatibel zijn met de procesvloeistof. Dit voorkomt mogelijk persoonlijk letsel.

2.0 TRANSPORT EN BEWARING

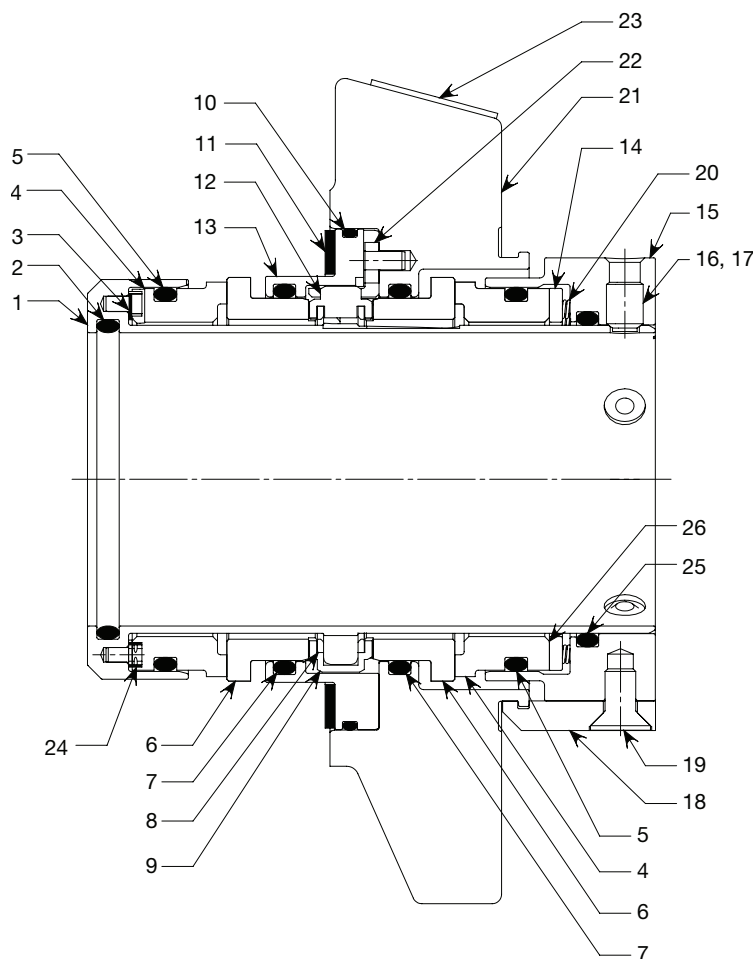
De afdichtingen dienen in de oorspronkelijke verpakking te worden getransporteerd en bewaard. Glijringafdichtingen bevatten componenten die onderhevig kunnen zijn aan verandering en veroudering. Het is daarom belangrijk de volgende bewaaromstandigheden in acht te nemen:

- Stofvrije omgeving
- Matige ventilatie bij kamertemperatuur
- Blootstelling aan direct zonlicht en warmte vermijden
- Voor elastomeren dient u de bewaaromstandigheden volgens ISO 2230 in acht te nemen.

3.0 BESCHRIJVING

3.1 Identificatie van de onderdelen

Afbeelding 1



VERKLARING

- 1 – Cilindereenheid
- 2 – O-ring (V) as
- 3 – Kussen op draaiende afdichtring
- 4 – Draaiende afdichtring
- 5 – O-ring (W) draaiende afdichtring
- 6 – Vaste afdichtring
- 7 – O-ring (X) vaste afdichtring
- 8 – Aandrijfkanaal
- 9 – U-profielklem
- 10 – O-ring (Z) adapter
- 11 – Pakking
- 12 – Flowdeflector
- 13 – Adapter
- 14 – Volgeenheid
- 15 – Borgring
- 16 – Grippuntstelschroef (niet afgebeeld)
- 17 – 1/4 stompe stelschroef
- 18 – Centreerclip
- 19 – Platkopschroef
- 20 – Veer
- 21 – Drukstuk
- 22 – Aandrijfeenheid
- 23 – Sluitplug
- 24 – Aandrijvingsbuisje
- 25 – O-ring (Y) borgring
- 26 – Aandrijvingsbuisje (niet afgebeeld)

3.0 **BESCHRIJVING (vervolg)**

3.2 **Bedrijfsparameters***

Druklimieten:

De 2810 afdichtingen zijn bestand tegen een bedrijfsdruk van onderdruk (710 mm of 28" Hg) tot de maximale drukwaarden.

Procesdruk:

25 mm – 120 mm (1,000" – 4,750") tot maximaal 40 barg (600 psig)

Keerdruk:

25 mm – 65 mm (1,000" – 2,625") tot maximaal 17 barg (250 psig)

70 mm – 120 mm (2,750" – 4,750") tot maximaal 14 barg (200 psig)

De procesdruk mag niet met meer dan 4 barg (50 psig) onder de keerdruk dalen.

De minimale keerdruk bedraagt 2 barg (30 psig).

Standaardmaterialen:

Alle metalen onderdelen:

316 roestvast staal/EN 1.4401

Veren: Legering C-276/EN 2.4819

Loopvlak draaiende afdichtring: CB; SSC; TC

Loopvlak vaste afdichtring: SSC; TC

Elastomeren:** FKM, EPDM, FEPM of FFKM

****Andere materialen verkrijgbaar op aanvraag.**

Snelheidslimieten:

25 mm – 120 mm (1,000" – 4,750") tot maximaal 25 m/s (5000 FPM)

Temperatuurlimieten:

Elastomeren

Tot 150 °C (300 °F) EPDM

Tot 205 °C (400 °F) FEPM, FKM

Tot 260 °C (500 °F) FFKM

**Klimaatregeling vereist voor specifieke applicatie.*

De limieten kunnen veranderen, afhankelijk van de bedrijfsomstandigheden, de maat en het materiaal van de afdichtingen.

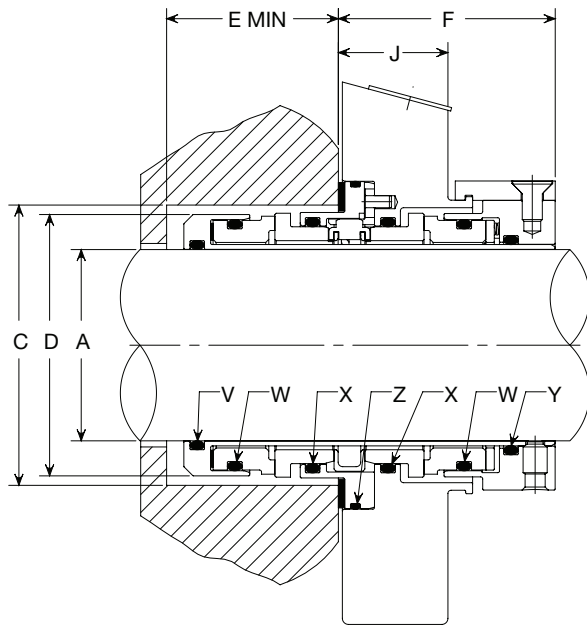
Neem contact op met Chesterton Mechanical Seal Application Engineering voor informatie over bedrijfsvoorwaarden die buiten deze gepubliceerde parameters vallen.

3.3 **Beoogd gebruik**

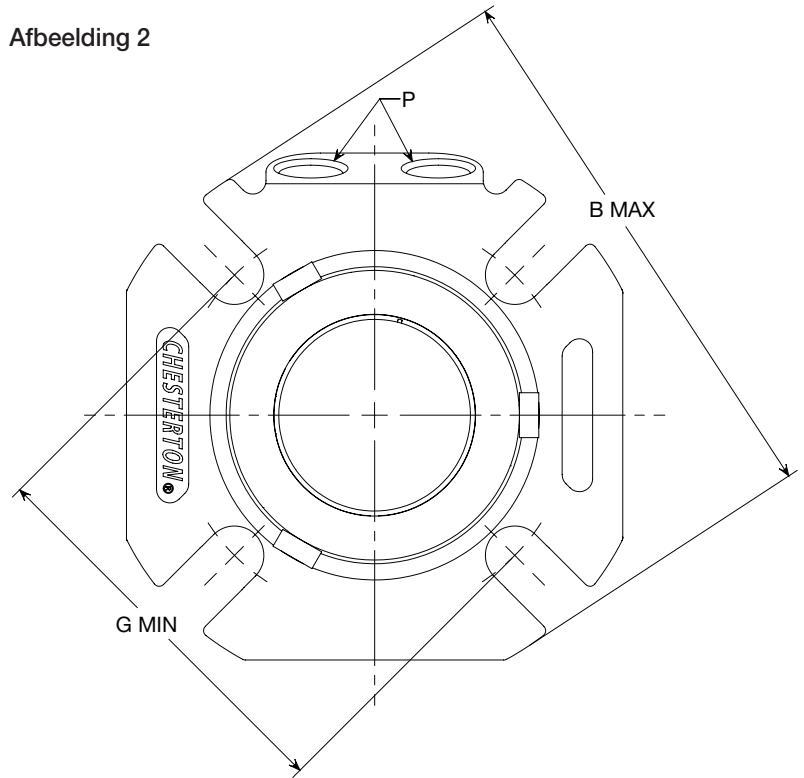
De glijringafdichtingen moet worden gebruikt binnen de hier vermelde bedrijfsparameters. Voor gebruik buiten de beoogde toepassing en/of buiten de bedrijfsparameters, raadpleegt u Chesterton Mechanical Seal Application Engineering om de geschiktheid van de glijringafdichting te bevestigen voordat u de glijringafdichting in bedrijf stelt.

3.0 BESCHRIJVING (vervolg)

3.4 Afmetingen (tekeningen)



Afbeelding 2



3.4.1 Afmetingen

METRISCH - millimeter

ASMAAT	BUITEN-DIAM. DRUKST.	BORING PAKKINGBUS		DIAM. ING. PAKKING	PAK. BUS-DIEPTE	UITG. LENGTE	BOUTCIRKEL PER BOUTMAAT				RAAKVLAK PAKKINGBUS EN BOUT	NPT-MAAT			
		C MIN	C MAX				D MAX	E MIN	F MAX	G MIN					
										10 mm			12 mm	16 mm	20 mm
A	B MAX	C MIN	C MAX	D MAX	E MIN	F MAX	G MIN				J MAX	P			
25mm	104,0	44,2	51,3	42,7	40,1	54,1	72,7	-	-	-	28,7	1/4 - 18			
28mm	104,0	47,2	52,1	45,7	40,1	54,1	72,7	-	-	-	28,7	1/4 - 18			
30mm	104,0	49,3	56,9	47,8	40,1	54,1	77,6	-	-	-	28,7	1/4 - 18			
30mm OS	126,6	59,4	68,1	47,6	40,1	53,8	90,0	-	-	-	28,7	1/4 - 18			
32mm	110,7	51,1	57,9	49,8	40,1	54,1	79,8	-	-	-	28,7	1/4 - 18			
33mm	110,7	52,1	58,9	50,8	40,1	54,1	79,3	81,3	-	-	28,7	1/4 - 18			
35mm	110,7	54,1	59,4	52,6	40,1	54,1	82,9	84,9	-	-	28,7	1/4 - 18			
38mm	113,9	57,2	62,2	55,9	40,1	54,1	86,3	88,3	-	-	28,7	3/8 - 18			
40mm	126,6	59,2	68,6	57,7	40,1	54,1	89,7	91,7	-	-	28,7	3/8 - 18			
40mm OS	126,6	69,3	74,3	57,6	40,1	53,8	96,5	-	-	-	28,7	3/8 - 18			
42mm	126,6	61,2	68,6	59,7	40,1	54,1	89,7	91,7	-	-	28,7	3/8 - 18			
43mm	126,6	62,2	69,1	60,7	40,1	54,1	93,7	95,7	-	-	28,7	3/8 - 18			
45mm	139,0	64,3	73,7	62,7	40,1	54,1	94,5	96,5	-	-	28,7	3/8 - 18			
48mm	139,0	67,1	74,2	65,8	40,1	54,1	95,0	97,0	-	-	28,7	3/8 - 18			
50mm	139,0	69,1	78,7	67,8	40,1	54,1	99,7	101,7	-	-	28,7	3/8 - 18			
50mm OS	152,0	85,2	94,1	67,6	40,1	53,8	118,6	120,6	-	-	28,7	3/8 - 18			
53mm	152,0	72,1	87,6	71,6	40,1	54,1	108,0	110,0	114,0	-	28,7	3/8 - 18			
55mm	152,0	74,2	81,3	72,6	40,1	54,1	104,2	106,2	110,2	-	28,7	3/8 - 18			
58mm	152,0	77,2	92,2	78,0	40,1	54,1	115,9	117,9	121,9	-	28,7	3/8 - 18			
60mm	152,0	79,2	92,2	78,0	40,1	54,1	115,9	117,9	121,9	-	28,7	3/8 - 18			
60mm OS	164,7	96,2	107,5	77,9	40,1	53,8	129,8	131,8	-	-	28,7	3/8 - 18			
65mm	163,8	84,1	100,3	84,3	40,1	54,1	127,1	129,1	133,1	-	28,7	3/8 - 18			
70mm	195,8	95,5	113,0	93,5	52,1	63,5	-	136,9	140,9	-	34,0	1/2 - 14			
75mm	201,7	100,6	119,4	99,6	52,1	63,5	-	142,7	146,7	-	34,0	1/2 - 14			
80mm	202,9	105,4	122,4	103,4	52,1	63,5	-	149,8	153,8	-	34,0	1/2 - 14			
85mm	211,1	110,5	128,8	109,0	52,1	63,5	-	152,1	156,1	160,1	34,0	1/2 - 14			
90mm	214,4	115,6	132,1	113,3	52,1	63,5	-	159,6	163,6	167,6	34,0	1/2 - 14			
95mm	221,5	120,4	138,4	118,6	52,1	63,5	-	161,4	165,4	169,4	34,0	1/2 - 14			
100mm	227,6	125,5	144,8	125,0	52,1	63,5	-	168,3	172,3	176,3	34,0	1/2 - 14			
110mm	237,2	135,6	154,2	134,4	52,1	63,5	-	177,7	181,7	185,7	34,0	1/2 - 14			
120mm	266,4	145,5	163,8	144,0	52,1	63,5	-	187,3	191,3	195,3	34,0	1/2 - 14			

3.0 BESCHRIJVING (vervolg)

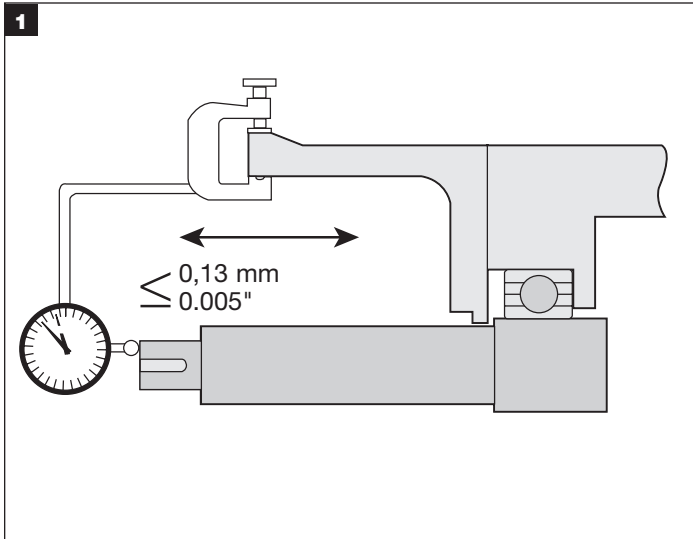
3.4.2 Afmetingen

INCH

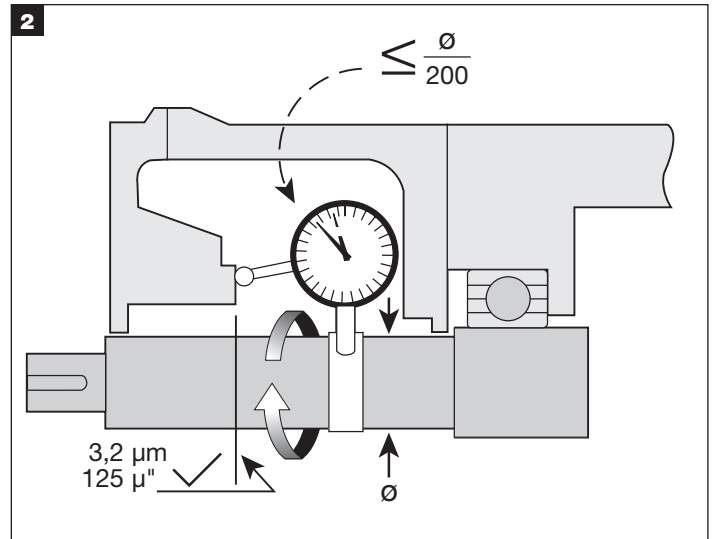
ASMAAT	BUITEN-DIAM. DRUKST.	PAKKINGBUSBORING		IB DIAM. PAKKING	SB. DIEPTE	OB LENGTE	BOUTCIRKEL PER BOUTMAAT				RAAKVLAK PAKKINGBUS EN BOUT	NPT-MAAT
		C MIN	C MAX				D MAX	E MIN	F MAX	G MIN		
A	B MAX	C MIN	C MAX	D MAX	E MIN	F MAX	3/8"	1/2"	5/8"	3/4"	J MAX	P
1,000	4,09	1,75	2,02	1,70	1,58	2,13	2,87	-	-	-	1,13	1/4 - 18
1,125	4,09	1,88	2,05	1,82	1,58	2,13	2,87	-	-	-	1,13	1/4 - 18
1,125 OS	4,49	2,61	2,92	1,82	1,58	2,12	3,77	-	-	-	1,13	1/4 - 18
1,250	4,09	2,00	2,28	1,95	1,58	2,13	3,14	-	-	-	1,13	1/4 - 18
1,375	4,36	2,13	2,34	2,07	1,58	2,12	3,26	3,38	-	-	1,13	1/4 - 18
1,375 OS	5,39	2,73	2,92	2,06	1,58	2,12	3,78	-	-	-	1,13	1/4 - 18
1,500	4,49	2,25	2,45	2,20	1,58	2,13	3,39	3,52	-	-	1,13	1/4 - 18
1,625	4,99	2,38	2,70	2,32	1,58	2,13	3,50	3,63	-	-	1,13	3/8 - 18
1,750	5,47	2,50	2,82	2,45	1,58	2,13	3,62	3,74	-	-	1,13	3/8 - 18
1,750 OS	6,65	3,48	3,73	2,44	1,58	2,12	4,59	4,72	-	-	1,13	3/8 - 18
1,875	5,47	2,63	2,95	2,57	1,58	2,13	3,74	3,87	-	-	1,13	3/8 - 18
1,875 OS	5,99	3,53	3,79	2,56	1,58	2,12	4,65	4,78	-	-	1,13	3/8 - 18
2,000	5,47	2,75	3,20	2,70	1,58	2,13	4,13	4,25	-	-	1,13	3/8 - 18
2,125	5,99	2,88	3,45	2,82	1,58	2,13	4,25	4,37	4,50	-	1,13	3/8 - 18
2,125 OS	6,99	3,86	4,23	2,81	1,58	2,12	5,09	5,22	5,34	-	1,13	3/8 - 18
2,250	5,99	3,00	3,47	2,95	1,58	2,13	4,37	4,49	4,62	-	1,13	3/8 - 18
2,375	5,99	3,13	3,63	3,07	1,58	2,13	4,56	4,68	4,81	-	1,13	3/8 - 18
2,375 OS	8,39	4,11	4,48	3,06	1,58	2,12	5,34	5,47	5,59	-	1,13	3/8 - 18
2,500	6,45	3,25	3,82	3,20	1,58	2,13	4,62	4,74	4,87	-	1,13	3/8 - 18
2,500 OS	7,76	4,48	5,23	3,19	1,58	2,12	6,09	6,22	6,34	-	1,13	3/8 - 18
2,625	6,45	3,38	3,95	3,32	1,58	2,13	5,00	5,12	5,25	-	1,13	3/8 - 18
2,625 OS	6,98	4,55	4,76	3,31	1,58	2,12	5,62	5,75	5,87	-	1,13	3/8 - 18
2,750	7,71	3,75	4,45	3,68	2,05	2,50	-	5,42	5,55	-	1,35	1/2 - 14
2,750 OS	7,89	4,45	4,76	3,67	2,05	2,50	-	5,84	5,97	6,09	1,35	1/2 - 14
2,875	7,83	3,88	4,57	3,79	2,05	2,50	-	5,50	5,63	-	1,35	1/2 - 14
3,000	7,94	4,00	4,70	3,92	2,05	2,50	-	5,65	5,78	-	1,35	1/2 - 14
3,000 OS	8,64	4,92	5,37	3,92	2,05	2,50	-	6,45	6,58	6,70	1,35	1/2 - 14
3,125	7,99	4,13	4,82	4,04	2,05	2,50	-	5,80	5,93	-	1,35	1/2 - 14
3,250	8,19	4,25	4,95	4,17	2,05	2,50	-	5,93	6,06	-	1,35	1/2 - 14
3,375	8,31	4,38	5,07	4,29	2,05	2,50	-	6,02	6,14	6,27	1,35	1/2 - 14
3,375 OS	8,39	4,95	5,26	4,29	2,05	2,50	-	6,33	6,45	6,58	1,35	1/2 - 14
3,500	8,44	4,50	5,20	4,42	2,05	2,50	-	6,18	6,31	6,43	1,35	1/2 - 14
3,625	8,49	4,63	5,32	4,54	2,05	2,50	-	6,31	6,44	6,56	1,35	1/2 - 14
3,750	8,72	4,75	5,45	4,67	2,05	2,50	-	6,38	6,51	6,63	1,35	1/2 - 14
3,750 OS	9,76	5,95	6,38	4,67	2,05	2,50	-	7,46	7,59	-	1,35	1/2 - 14
3,875	8,84	4,88	5,57	4,79	2,05	2,50	-	6,52	6,64	6,77	1,35	1/2 - 14
4,000	8,96	5,00	5,70	4,92	2,05	2,50	-	6,66	6,78	6,91	1,35	1/2 - 14
4,125	8,99	5,13	5,82	5,04	2,05	2,50	-	6,78	6,90	7,03	1,35	1/2 - 14
4,125 OS	9,76	5,95	6,26	5,04	2,05	2,50	-	7,33	7,45	7,58	1,35	1/2 - 14
4,250	8,99	5,25	5,95	5,17	2,05	2,50	-	6,91	7,04	7,16	1,35	1/2 - 14
4,375	9,34	5,38	6,07	5,29	2,05	2,50	-	7,03	7,15	7,28	1,35	1/2 - 14
4,500	9,49	5,50	6,20	5,42	2,05	2,50	-	7,18	7,30	7,43	1,35	1/2 - 14
4,500 OS	12,49	6,73	7,49	5,42	2,05	2,50	-	8,56	8,68	8,81	1,35	1/2 - 14
4,625	9,49	5,63	6,32	5,54	2,05	2,50	-	7,28	7,40	7,53	1,35	1/2 - 14
4,750	10,49	5,75	6,45	5,67	2,05	2,50	-	7,40	7,53	7,65	1,35	1/2 - 14
4,750 OS	11,39	7,20	7,63	5,67	2,05	2,50	-	8,71	8,84	8,96	1,35	1/2 - 14

4.0 VOORBEREIDING VOOR INSTALLATIE

4.1 Apparatuur

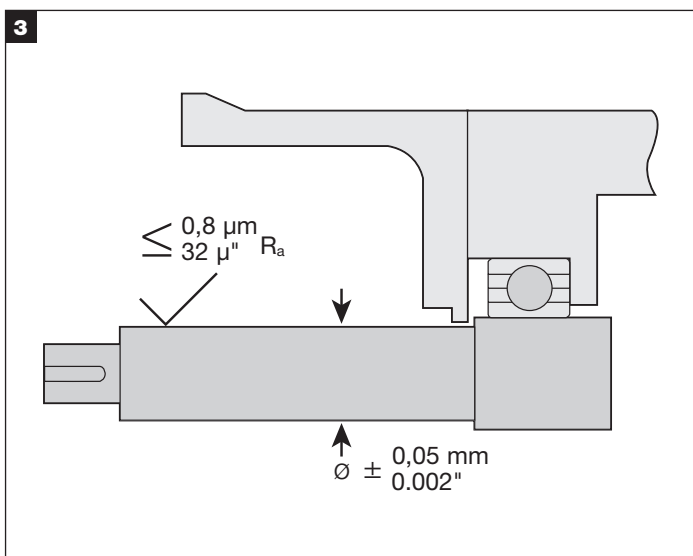


Als dit mogelijk is, plaatst u de tip van de micrometer op het uiteinde van de asbus of op een trap van de as om de eindspeling te meten. U kunt ook de as in axiale richting duwen en trekken. Als de lagers in goede conditie zijn, mag de eindspeling niet groter zijn dan 0,13 mm (0,005").

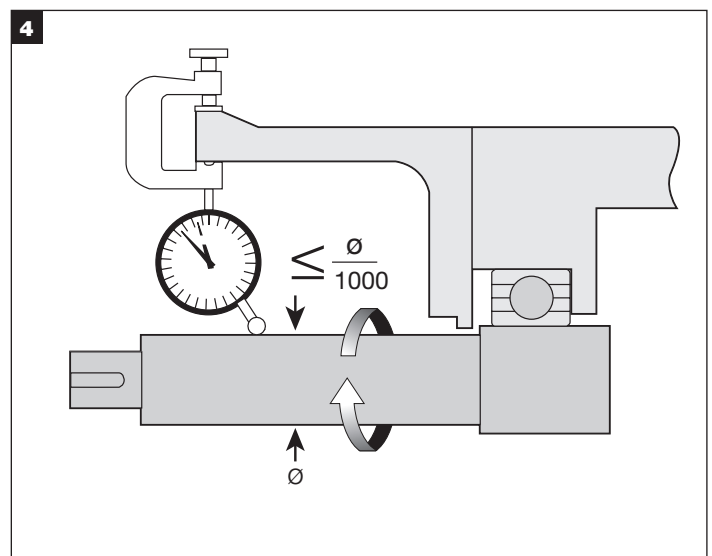


Bevestig zo mogelijk de basis van een micrometer op de as en draai de as met de aanwijzer langzaam rond terwijl u de slingering van het pakkingbusoppervlak meet. De verkeerde uitlijning van de pakkingbus ten opzichte van de as mag niet meer bedragen dan 0,005 mm TIR per mm (0,005 inch per inch) van de asdiameter.

De pakkingbus moet vlak zijn en glad genoeg om het drukstuk af te dichten. De oppervlakteruwheid moet maximaal 3,2 micrometer (125 micro-inch) R_a zijn voor pakkingen en 1,1 micrometer (45 micro-inch) voor O-ringen. Trappen tussen de helften van pompen met deelbare behuizing dienen vlak afgewerkt te zijn. Zorg dat de pakkingbus over de volle lengte schoon is en vrijloopt.



Verwijder alle scherpe hoeken, bramen en krassen op de as, met name op plaatsen waar de O-ring over schuift en polijst zo nodig om een afwerking van 1,1 micrometer (45 micro-inch) R_a te krijgen. Zorg dat de diameter van de as of de cilinder zich binnen een tolerantie bevindt van 0,05 mm (0,002") ten opzichte van nominaal.

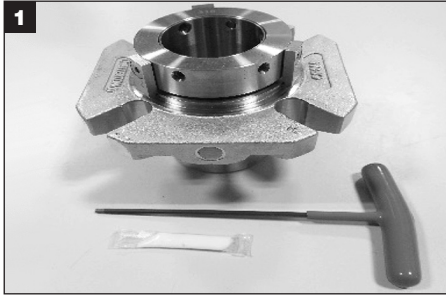


Meet met behulp van een micrometer de slingering van de as in het gebied waar de afdichting wordt geïnstalleerd. De speling mag niet meer bedragen dan 0,001 mm TIR per millimeter (0,001 in per inch) van de asdiameter.

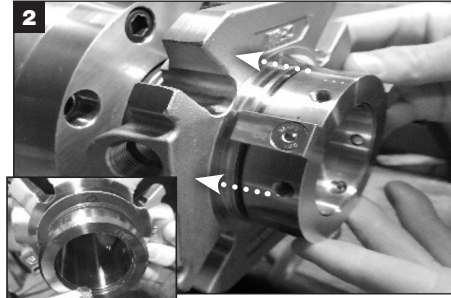
4.2 Glijringafdichting

1. Controleer of de O-ringen die in deze afdichting geïnstalleerd zijn, geschikt zijn voor gebruik voor het afdichten van de betreffende vloeistof.
2. De 1/4 stompe stelschroeven passen in de kleinere gaten van de cilinder. De uitsparingen op de buitenomtrek van de borgring geven de positie voor de 1/4 stompe stelschroeven aan. Zet tijdens het plaatsen van de afdichting deze schroeven niet vrij van de cilinder. De grippuntstelschroeven passen in de grotere gaten van de cilinder. Zorg dat alle schroeven met de cilinder verbonden zijn maar niet in het inwendige van de boring uitsteken. Zorg tevens dat bij het verschuiven of verwijderen van de afdichting de centreerclips en platkopschroeven goed pakken.
3. De centreerclips zijn vooraf op de fabriek ingesteld. Als u de platkopschroeven van de centreerclips losdraait of verwijdert, moeten ze weer als volgt worden aangehaald voordat de afdichting op de apparatuur wordt geïnstalleerd: Draai de platkopschroef vingervast aan, ervoor zorgend dat de centreerclips goed zijn geplaatst. Draai de platkopschroef met een inbussleutel vervolgens nog 1/8 slag aan. Hiermee benadert u het aanhaalmoment van 4,5 Nm (40 inch-pounds) voor maat 25 mm – 65 mm (1,000" – 2,650") en 7,8 Nm (70 inch-pounds) voor maat 70 mm – 120 mm (2,750" – 4,750") dat in de fabriek is gebruikt.

5.0 INSTALLEREN VAN DE AFDICHTING



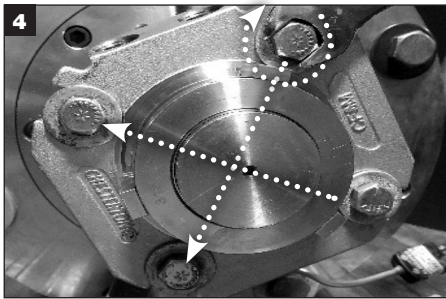
Voor installatie benodigd gereedschap: Inbussleutel en vet (met afdichting meegeleverd). Momentsleutel (steek- of dopsleutel) (maat afhankelijk van maat montagebouten; door klant te verstrekken). **BELANGRIJK:** De gegevens over de afdichting staan vermeld op de aangebrachte RFID-tag; u kunt de gegevens over de afdichting ook overnemen van het etiket in het kader op de buitenomslag van deze gebruiksaanwijzing. Verwijder het plastic uit de vloeistofopeningen (niet afgebeeld).



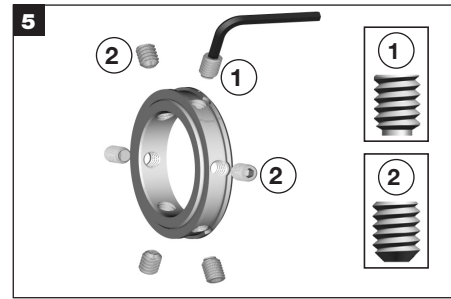
Breng een dun laagje vet aan op de as/O-ring (V) en schuif de afdichting op de as door op het drukstuk te drukken. **LET OP:** Zorg dat alle stelschroeven door de cilinder zijn geplaatst maar niet in de inwendige boring in de cilinder uitsteken.



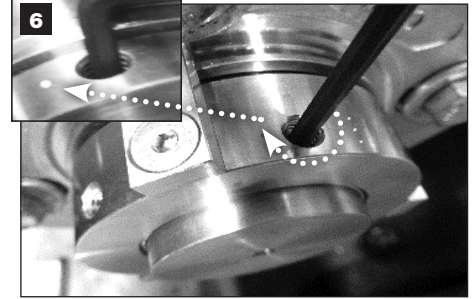
Zet de pomp weer in elkaar en verricht de nodige afstellingen aan de as en de aandrijver. De aandrijver kan op elk gewenst moment worden versteld, zolang de centreerclips geplaatst zijn en de stelschroeven van de afdichting worden losgezet tijdens het verplaatsen van de as. (Zie afbeelding 4 voor de oriëntatierichting van de openingen.) **LET OP:** Zie (4.2.3 Voorbereiding voor installatie – glijringafdichting stap 3.)



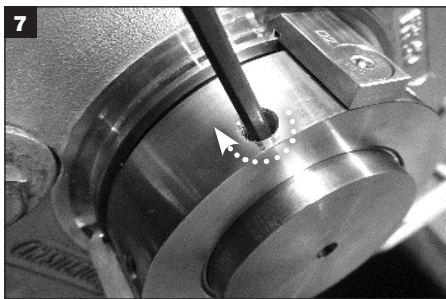
Haal de bouten van het drukstuk gelijkmatig aan. **BELANGRIJK:** Haal de bouten van het drukstuk aan voordat u de stelschroeven op de as vastzet. De momentwaarde voor de bouten van het drukstuk is afhankelijk van de toepassing. **BELANGRIJK:** Sluit de leidingen niet aan voordat de bouten van het drukstuk zijn vastgezet.



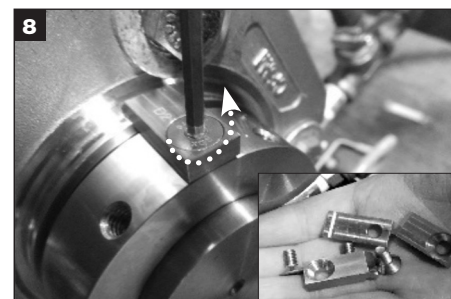
BELANGRIJK: De 1/4 stompe stelschroeven ① moeten als EERSTE worden aangehaald; de grijppuntstelschroeven ② worden als laatste aangehaald. De plaats voor de 1/4 stompe stelschroeven wordt aangegeven door uitsparingen op de buitenomtrek van de boring, naast de schroefgaten.



Draai de drie 1/4 stompe stelschroeven ① (zie detail, aangeduid door een uitsparing) gelijkmatig aan met de meegeleverde inbussleutel.



Haal de grijppuntstelschroeven ② gelijkmatig aan met de meegeleverde inbussleutel. **BELANGRIJK:** Nadat alle stelschroeven met de hand zijn aangehaald, moeten ze met een momentsleutel nogmaals worden aangehaald:
Maat 25 mm – 65 mm (1,000" – 2,625") tot 5,5 – 6,5 Nm (50 – 60 in-lbs.)
Maat 70 mm – 120 mm (2,750" – 4,750") tot 12 – 13 Nm (105 – 115 in-lbs.)



Verwijder alle platkopschroeven en centreerclips en bewaar ze voor later gebruik bij afstelling van de aandrijver en/of verwijdering van de afdichting.



BELANGRIJK: Om te zorgen dat het drukstuk goed op de cilinder wordt gecentreerd, draait u de as met de hand aan; zorg hierbij dat de afdichting vrij kan draaien. Als u in de afdichting contact van metaal op metaal hoort, is deze niet goed gecentreerd. Installeer de centreerclips opnieuw vingervast. Haal alle leidingverbindingen los. Draai de bouten van het drukstuk los. Zet de centreerclips helemaal vast. Draai de stelschroeven los. Haal de bouten van het drukstuk weer aan. Haal de stelschroeven weer aan. Verwijder de centreerclips. Als het contact van metaal op metaal nog steeds waarneembaar is, controleert u de centrering van de pakkingbus.

6.0 IN BEDRIJF STELLEN/OPSTARTEN VAN DE APPARATUUR

6.1 Sluit gepaste voorzieningen voor klimaatregeling aan op de afdichting. (Zie afbeelding 3.)

6.2 Neem alle noodzakelijke voorzorgsmaatregelen en volg de standaard veiligheidsprocedures alvorens de apparatuur te starten.

* Neem contact op met Chesterton Mechanical Seal Application Engineering voor hulp bij het gebruik van cartridge-afdichtingen.

Afbeelding 3

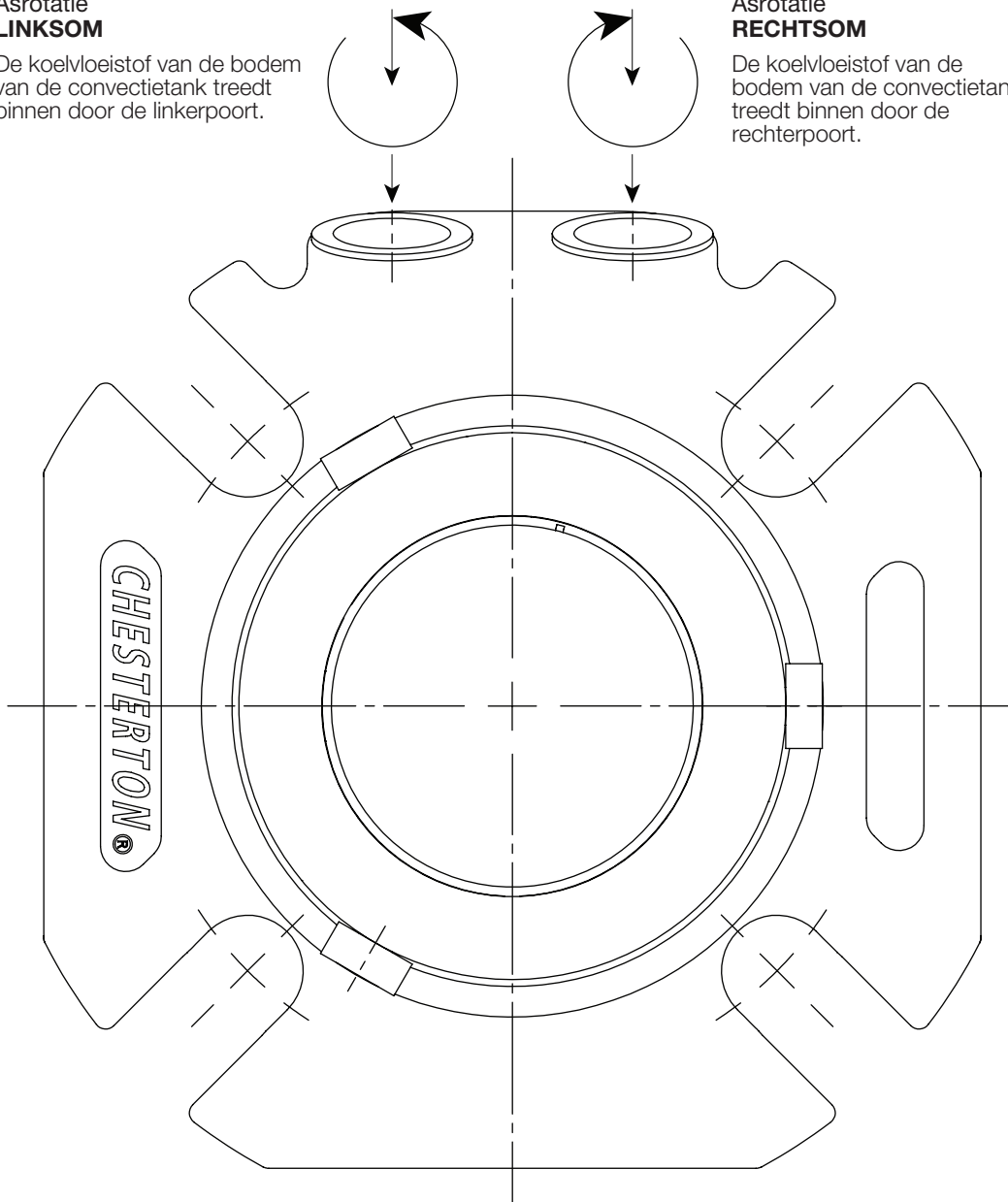
Barrière/buffervloeistof

Asrotatie
LINKSOM

De koelvloeistof van de bodem van de convectietank treedt binnen door de linkerpoort.

Asrotatie
RECHTSOM

De koelvloeistof van de bodem van de convectietank treedt binnen door de rechterpoort.



7.0 BUITEN BEDRIJF STELLEN/UITSCHAKELEN VAN DE APPARATUUR

Zorg dat de apparatuur elektrisch geïsoleerd is. Als de apparatuur is gebruikt voor giftige of gevaarlijke vloeistoffen, zorgt u dat de apparatuur op de juiste wijze ontsmet en veilig gemaakt is voordat u het werk begint. Zorg dat de pomp geïsoleerd is en controleer of alle vloeistof uit de pakkingbus is afgevoerd en de druk volledig is afgelaten.

BELANGRIJK: Plaats de centreclips voordat u de afdichting van de apparatuur verwijdert! Verwijder de afdichting van de apparatuur door de installatieaanwijzingen in omgekeerde volgorde uit te voeren. Zorg bij afvoer dat de plaatselijke voorschriften en vereisten voor het afvoeren of recyclen van de verschillende componenten van de afdichting in acht worden genomen.

8.0 RESERVEONDERDELEN

Gebruik uitsluitend originele Chesterton-reserveonderdelen. Gebruik van andere dan de originele reserveonderdelen houdt een risico in van falen, veroorzaakt gevaar voor personen/apparatuur en leidt tot het vervallen van de productgarantie.

Sets met reserveonderdelen zijn verkrijgbaar van Chesterton, onder vermelding van de gegevens voor de (gefabriceerde) afdichting op de RFID-tag of de gegevens die op het omslag van deze instructies zijn genoteerd.

9.0 REVISIE VAN DE AFDICHTING

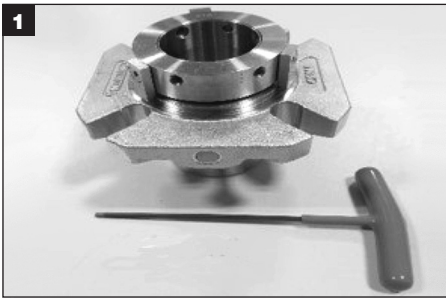
9.1 Revisie van de afdichting

Een goed geïnstalleerde en gebruikte glijringafdichting vereist slechts weinig onderhoud. Het verdient aanbeveling om de afdichting regelmatig op eventuele lekkage te inspecteren. Sommige onderdelen van een glijringafdichting zoals afdichtringen, O-ringen enz. moeten na verloop van tijd worden vervangen. Tijdens installatie en gebruik van een afdichting is onderhoud onmogelijk. Daarom wordt aanbevolen om een afzonderlijke afdichting of set met reserveonderdelen in voorraad te houden voor snelle reparatie.

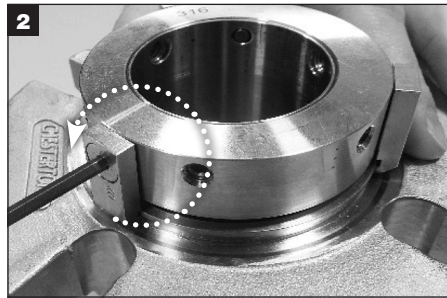
1. Let op de gesteldheid van de onderdelen, inclusief de elastomeeroppervlakken en drukstukveren. Bepaal de oorzaak van het defect en corrigeer het probleem zo mogelijk voordat u de afdichting monteert.
2. Reinig alle elastomeer- en pakkingoppervlakken met een goedgekeurd reinigingsmiddel dat voldoet aan de plaatselijke en vestigingsvoorschriften.

9.0 REVISIE VAN DE AFDICHTING

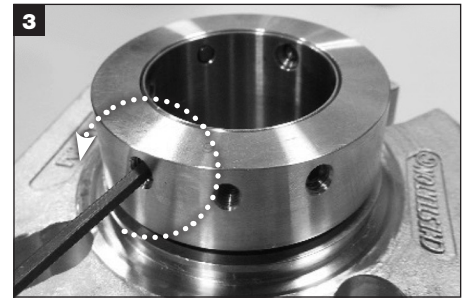
9.1.1 Demontage van de afdichting



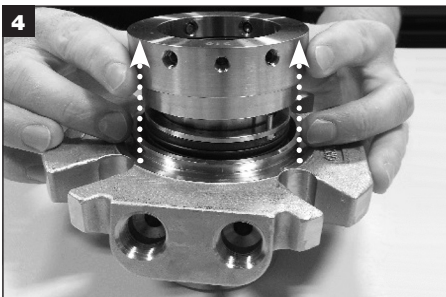
Voor demontage van de afdichting vereist gereedschap: Inbussleutel (met afdichting meegeleverd); pincet en gebogen haakje (door klant te leveren; voor verwijdering van O-ringen en aandrijvingsbuisje).



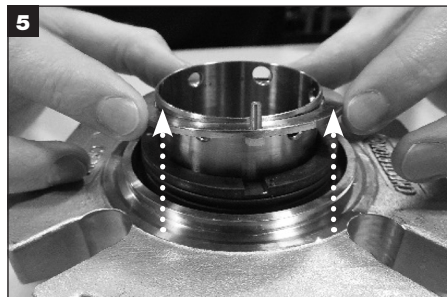
Verwijder de centreerclips en gooi ze weg.



Verwijder alle grijppuntstelschroeven en 1/4 stompe stelschroeven van de borgring en gooi ze weg.



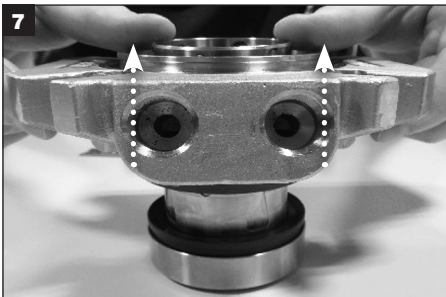
Verwijder de borgring van de cilinder en leg hem opzij.



Verwijder de volgerconstructie. Verwijder het aandrijvingsbuisje en gooi het weg. Leg de volgerconstructie opzij.



Verwijder de buitenste draaiende afdichtring en gooi hem weg.



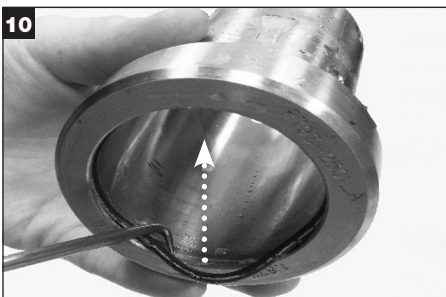
Haal het drukstuk los van de cilinderconstructie en leg het opzij.



Verwijder de binnenste vaste afdichtring van de cilinder en gooi hem weg.



Verwijder de binnenste draaiende afdichtring van de cilinder en gooi hem weg.



Verwijder de O-ring (V) van de as van de cilinder, en gooi hem weg.



Verwijder het aandrijvingsbuisje van de pennen van de cilindraandrijving en gooi het weg.



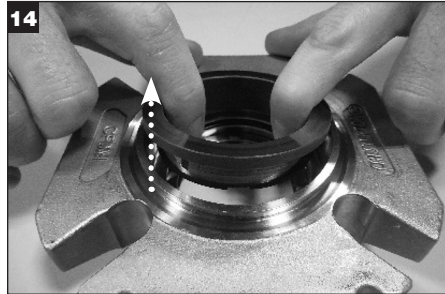
Verwijder alle veren van de borgring en gooi ze weg.

9.0 REVISIE VAN DE AFDICHTING (vervolg)

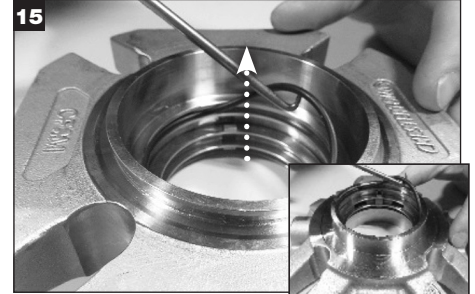
9.1.1 Demontage van de afdichting (vervolg)



13 Verwijder de O-ring (Y) van de borgring en gooi hem weg.



14 Verwijder de buitenste vaste afdichting van het drukstuk en gooi hem weg.



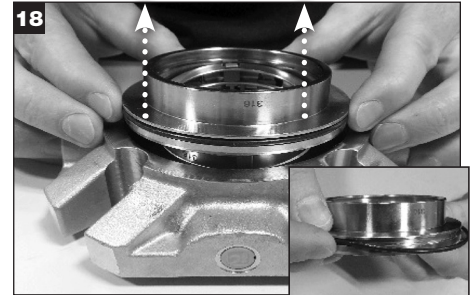
15 Verwijder de O-ring (X) uit het inwendige van het drukstuk en gooi hem weg.



16 Verwijder de pakking van de adapter en gooi hem weg.



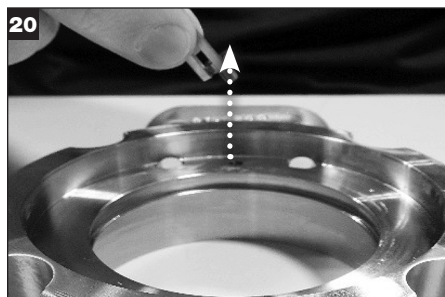
17 Verwijder de binnenste vaste afdichting van het drukstuk en gooi hem weg.



18 Verwijder de adapter van het drukstuk. Verwijder de O-ring (Z) van de adapter en hem weg. Leg de adapter opzij.



19 Verwijder het aandrijvingskanaal van het drukstuk; verwijder de U-profielklemmen en de flowdeflector van het kanaal en gooi ze weg.



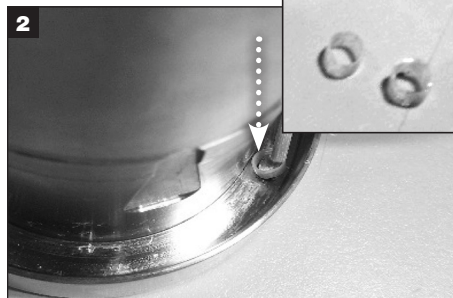
20 Verwijder de aandrijvingsconstructie van het drukstuk en gooi hem weg.

9.0 REVISIE VAN DE AFDICHTING (vervolg)

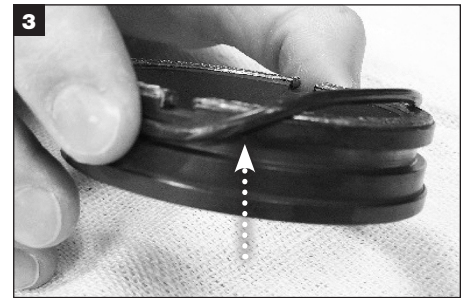
9.1.2 Montage van de afdichting



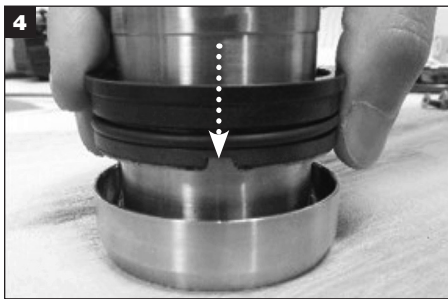
Voor montage van de afdichting vereist gereedschap: Inbussleutel en twee soorten vet (met afdichting meegeleverd); pluïsvrije doek, pincet of dun haakje (door klant te leveren; voor installatie van O-ringen en aandrijvingsbuisje). Maak alle metalen onderdelen (inclusief alle pakking- en O-ringoppervlakken) schoon met een goedgekeurd oplosmiddel. Leg de metalen componenten en alle reserveonderdelen voor de afdichting op een schone, droge ondergrond.



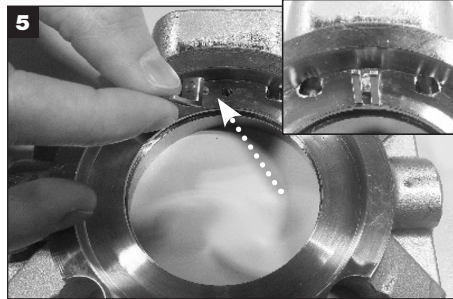
Pak de aandrijvingsbuisjes op met een pincet of een klein haakje en installeer ze op de pennen in de contraboring van de cilinder. Zorg dat elke aandrijvingsbuisje helemaal op de pen is geplaatst.



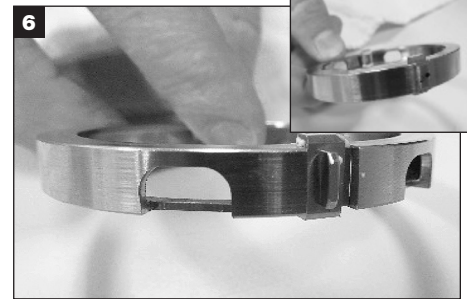
Breng een dun laagje **wit** vet aan op de O-ring (W) van de draaiende afdichting en installeer deze in de groef op de buitenomtrek van het loopvlak van de draaiende afdichting. Zorg dat de kussentjes op de achterkant van het loopvlak van de draaiende afdichting komen te liggen. **BELANGRIJK: De draaiende afdichting in de zak met de aanduiding ROTARY INBOARD (binnenste draaiende afdichting) MOET op de cilinder worden geïnstalleerd (zie stap 4).**



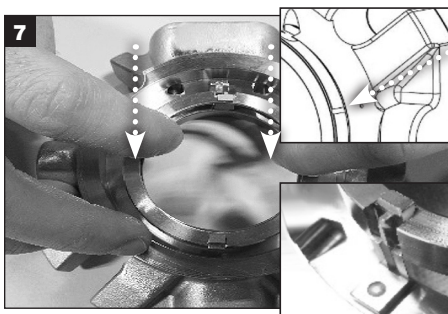
Lijn de markering op het loopvlak van de draaiende afdichting uit met de uitsparing op de cilinder. Schuif het loopvlak van de draaiende afdichting naar de cilinder toe en druk het voorzichtig op zijn plaats aan. De pennen van de cilinderaandrijving moeten in de sleuven op het loopvlak van de draaiende afdichting vallen. **LET OP: Het aandrijvingsbuisje mag niet samengedrukt worden.**



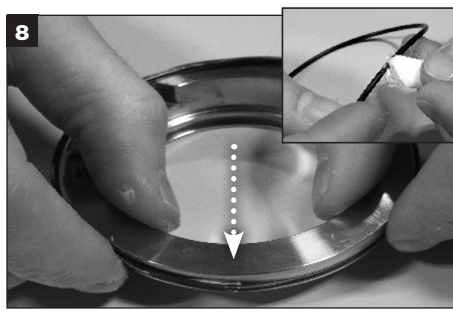
Steek de aandrijvingsconstructie in de penopening van het drukstuk. Zorg dat alle oppervlakken schoon en vrij van vuil zijn.



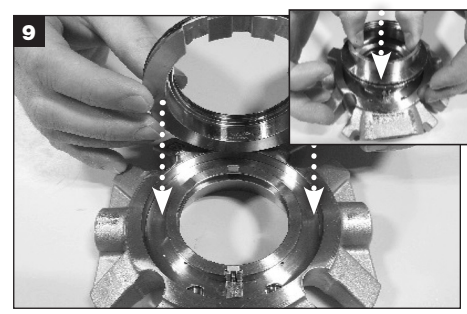
Breng een dun laagje vet aan op de clip van het aandrijvingskanaal* en de flowdeflector van het aandrijvingskanaal. Installeer de flowdeflector van het aandrijvingskanaal in de sleuf tussen de twee uitsparingen. Installeer de clip(s) voor het aandrijvingskanaal in de resterende sleuf of sleuven. *NB Voor afdichtingmaat 25 mm - 65 mm (1,000" - 2,625") 1 clip gebruiken; 70 mm - 120 mm (2,750" - 4,750") 3 clips gebruiken.



Steek het aandrijvingskanaal in het drukstuk met de open aandrijvingsleuven omlaag gericht, zodat de flowdeflector in de antirotatiepen van de aandrijving valt. De uitsparing op het drukstuk komt in lijn te staan met de markering op de buitenkant van het aandrijvingskanaal.



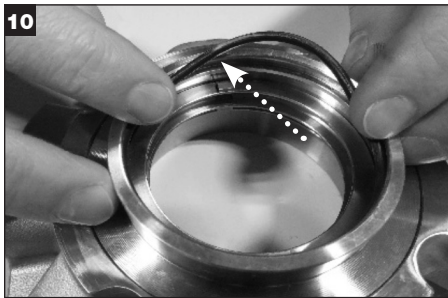
Breng een dun laagje vet aan op de O-ring (Z) van de adapter en installeer hem op de buitenomtrek van de adapterplaat.



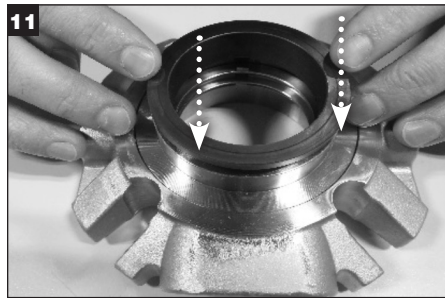
Zet de adaptersleuven in lijn met de sleuven in het aandrijvingskanaal, installeer de constructie en plaats de adapterplaat. **BELANGRIJK: Het adapteroppervlak moet lager dan het drukstukoppervlak liggen voor een goede plaatsing en installatie.**

9.0 REVISIE VAN DE AFDICHTING (vervolg)

9.1.2 Montage van de afdichting (vervolg)



Breng een dun laagje vet aan op de O-ring (X) van de vaste afdichting en installeer hem in de inwendige groef in de adapter.



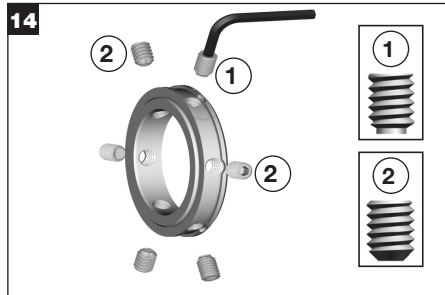
Zet de sleuven in de ene vaste afdichting in lijn met de klemmen in het antirotatiekanaal en de flowdetector en druk hem voorzichtig op zijn plaats. Zorg dat de afdichting goed is aangedrukt.



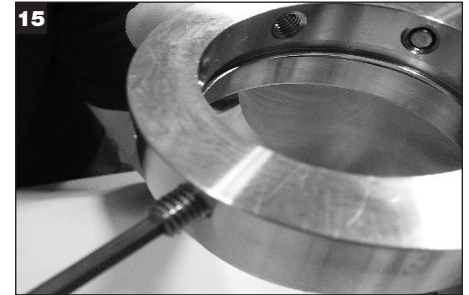
Keer het drukstuk voorzichtig om en leg het op een schone doek om het oppervlak van de binnenste afdichting te beschermen. Breng een dun laagje vet aan op de O-ring (X) van de resterende vaste afdichting en installeer hem in de inwendige groef in het drukstuk.



Zet de sleuven in de andere vaste afdichting in lijn met de klemmen in het antirotatiekanaal en de flowdetector en druk hem voorzichtig op zijn plaats. Zorg dat de afdichting goed is aangedrukt.



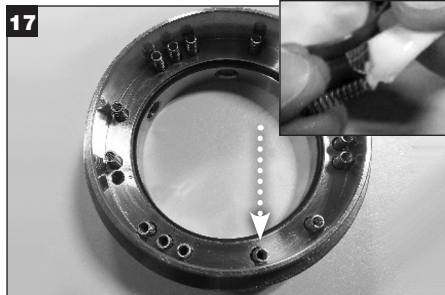
Installeer de 1/4 stompe stelschroeven ① in de schroefopeningen die worden aangegeven door een uitsparing op de buitenomtrek van de borgring. Installeer de grijppuntstelschroeven ② in de resterende gaten in de borgring.



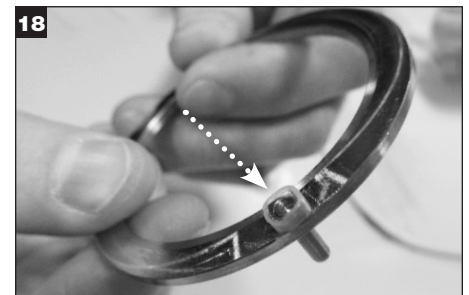
BELANGRIJK: De stelschroeven mogen niet in het inwendige van de borgring uitsteken wanneer deze nog op de afdichtcilinder geïnstalleerd moet worden.



Breng een dun laagje vet aan op de O-ring (Y) van de borgring en installeer hem in de inwendige groef in de borgring.



Breng een klein beetje vet aan op een uiteinde van elke veer en steek dit in de niet-gemarkeerde openingen in de borgring. **LET OP:** Installeer de veren NIET in de gemarkeerde gaten die voor de pennen van de volgplaat bestemd zijn.



Pak de aandrijvingsbuisjes (zo nodig met een pincet) op en installeer ze op de pennen in de volgerconstructie. Zorg dat elk aandrijvingsbuisje helemaal op de pen is geplaatst.

9.0 REVISIE VAN DE AFDICHTING (vervolg)

9.1.2 Montage van de afdichting (vervolg)



Zet de pennen in de volgerconstructie in lijn met de gemarkeerde gaten in de borgring en druk ze op hun plaats aan.



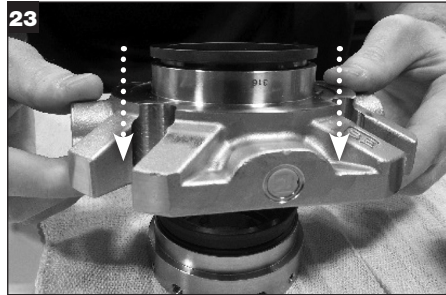
Breng een dun laagje vet aan op de O-ring (W) van de draaiende afdichting en installeer hem in de groef op de buitenomtrek van de buitenste draaiende afdichting.



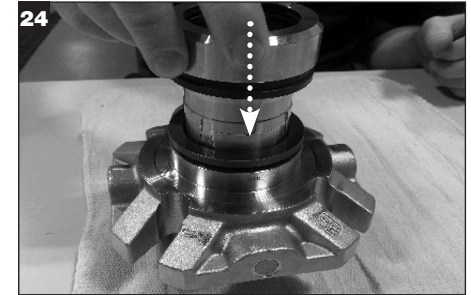
Zet de aandrijvings sleuven in de draaiende afdichting in lijn met de volgerpennen; druk licht op de draaiende afdichting om deze in de borgring te plaatsen. **LET OP: Het aandrijvingsbuisje mag niet samengedrukt worden.**



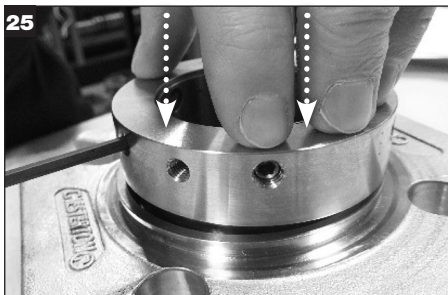
Maak de loopvlakken van alle afdichtingen schoon met een schone doek en goedgekeurd oplosmiddel voordat u het geheel weer in elkaar zet.



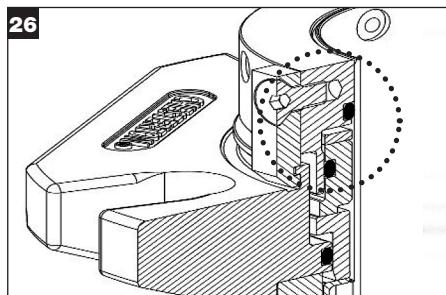
Plaats het drukstuk op de borgringconstructie met de Chesterton-markering omlaag, en zet het loopvlak van de vaste afdichting in lijn met het loopvlak van de draaiende afdichting.



Keer de cilinderconstructie om, houd hem vast aan de buitenomtrek van de draaiende afdichting en schuif hem in het drukstuk en de borgring. **BELANGRIJK: De inkeping op het uiteinde van de cilinder staat in lijn met de drie verticale stippen op de buitenomtrek van de borgring als hij goed is geïnstalleerd.**



Pak de gehele afdichtconstructie beet en keer hem voorzichtig om, en plaats hem op een schoon werkkoppervlak. Druk stevig op de bovenkant van de borgring en schroef de 1/4 stompe stelschroeven in de kleine openingen in de cilinder. Draai de 1/4 stompe stelschroeven gelijkmatig aan om de borgring goed in de cilinder gecentreerd te houden. **LET OP: Pas op dat de cilinder NIET scheef komt te zitten doordat u de 1/4 stompe stelschroeven te strak aandraait. De 1/4 stompe stelschroeven mogen niet in het binnenste van de cilinder uitsteken.**



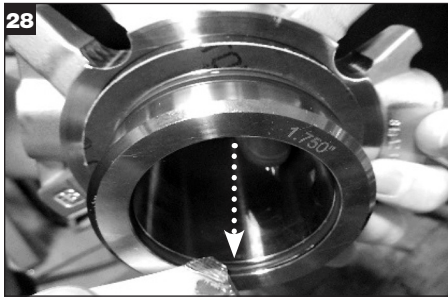
Installeer de centreeerclips door de sleuf in de klemmen over de lip te plaatsen. Druk op de bovenkant van het drukstuk om het geheel samen te drukken en draai elke centreeerclip zodat deze in de groef op de bovenkant van het drukstuk komt te liggen, en draai de platkopschroef van de centreeerclip met de hand aan. Herhaal deze stap voor alle centreeerclips. Haal tenslotte aan met een momentsleutel: **Maat 25 mm – 65 mm (1,000" – 2,625") tot 4,5 Nm (40 in-lbs.)** **Maat 70 mm – 120 mm (2,750" – 4,750") tot 7,8 Nm (70 in-lbs.)**



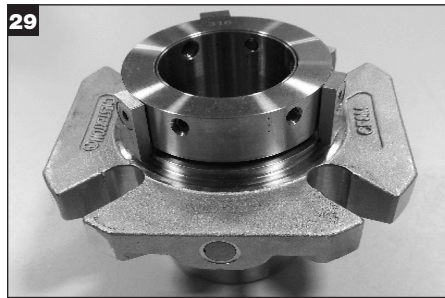
Installeer de pakking van de pakkingbus in de uitsparing in het drukstuk.

9.0 REVISIE VAN DE AFDICHTING (vervolg)

9.1.2 Montage van de afdichting (vervolg)



Breng een dun laagje vet aan op de O-ring (V) van de as en installeer de O-ring in de groef in het inwendige van de cilinder.



De afdichting is nu gereed voor installatie.

10.0 RETOURZENDING VAN DE GLIJRINGAFDICHTING EN VERPLICHTINGEN INZAKE MELDING VAN GEVAREN

Glijringafdichtingen die zijn gebruikt en aan Chesterton worden teruggestuurd moeten voldoen aan onze voorschriften voor de melding van gevaren. Ga naar onze internetpagina chesterton.com/Mechanical_Seal>Returns voor informatie over retourzending van afdichtingen voor reparatie of afdichtingsanalyse.



DISTRIBUTIE:

ISO-certificaten van Chesterton zijn beschikbaar op chesterton.com/corporate/iso

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

© 2023 A.W. Chesterton Company.
® Gedeponerd handelsmerk, in eigendom van A.W. Chesterton,
in de VS en andere landen.

FORM NO. NL036794 REV 2

04/23