

Garniture double modulaire à cartouche pour utilisation intensive 2810

Pour les grands diamètres d'arbre – 125 mm – 200 mm (5,00" – 8,00")

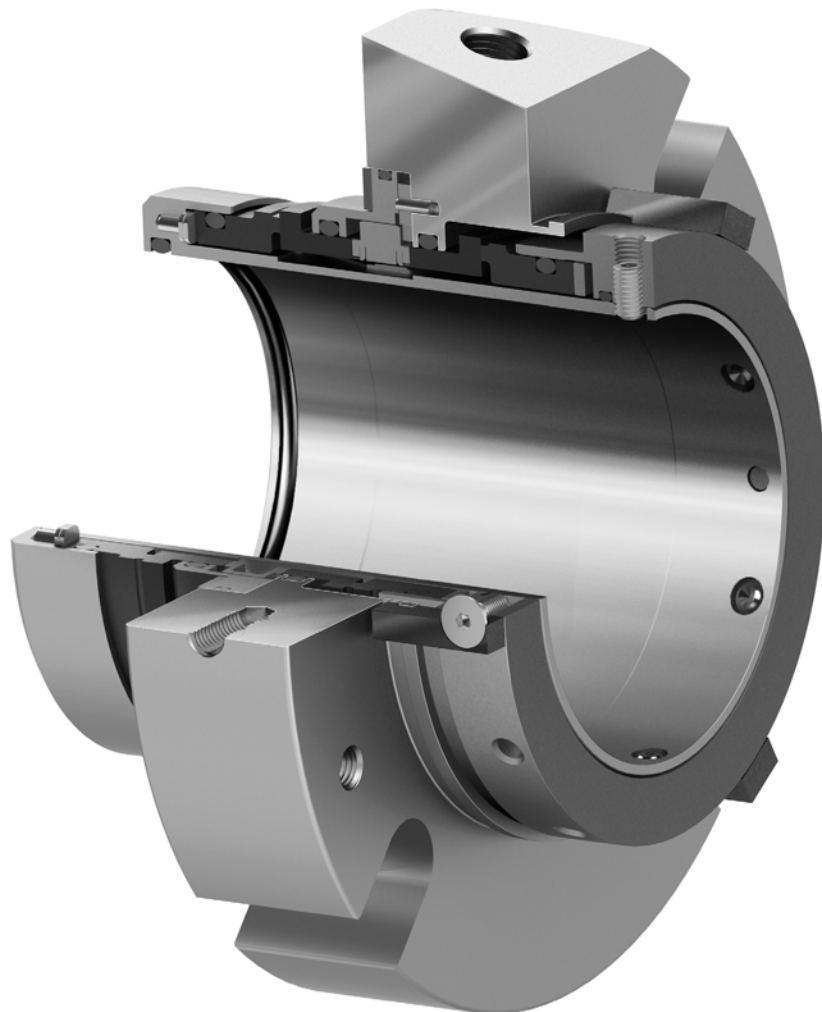


TABLE DES MATIERES

1.0	Avertissements	2
2.0	Transport et stockage	2
3.0	Description	2 – 6
3.1	Identification des pièces	2
3.2	Paramètres d'exploitation	3
3.3	Usage prévu	3
3.4	Données dimensionnelles	4 – 5
4.0	Préparation à l'installation	6
4.1	Équipement	6
4.2	Garniture mécanique	7
5.0	Installation de la garniture mécanique	8
6.0	Mise en service / démarrage de l'équipement	9
7.0	Mise hors service/arrêt de l'équipement	10
8.0	Pièces de rechange	10
9.0	Reconditionnement de la garniture mécanique	11
9.1	Reconditionnement de la garniture mécanique	11
9.1.1	Démontage de la garniture mécanique	11 – 12
9.1.2	Montage de la garniture mécanique	13 – 16
10.0	Retours des garnitures mécaniques et exigences de communication des risques	16

Informations de référence de la garniture mécanique

(Extrait de l'étiquette de la boîte)

N° ARTICLE _____

GARNITURE MECANIQUE _____

(Exemple : 2810 6.000 SA CB/SSC S FKM)

DATE DE L'INSTALLATION _____

1.0 AVERTISSEMENTS

Ces instructions sont d'ordre général. Il est supposé que l'installateur connaît bien les garnitures mécaniques et sûrement les exigences de son usine quant à leur utilisation. En cas de doute, faites-vous assister d'une personne de l'usine ayant l'expérience des garnitures mécaniques ou retardez l'installation jusqu'à ce qu'un représentant du fabricant des garnitures soit disponible. Toutes les dispositions auxiliaires nécessaires au bon fonctionnement (chauffage, refroidissement, rinçage) ainsi que les dispositifs de sécurité doivent être employés. Ces décisions incombent à l'utilisateur. La décision d'utiliser cette garniture mécanique ou toute autre garniture mécanique Chesterton pour une application déterminée incombe au client.

Ne touchez en aucun cas la garniture mécanique pendant qu'elle est en fonctionnement. Verrouillez ou désaccouplez le dispositif d'entraînement avant tout contact avec la garniture mécanique. Ne touchez pas la garniture mécanique lorsqu'elle est en contact avec des fluides chauds ou froids. Vérifiez que tous les matériaux de la garniture mécanique sont compatibles avec le fluide de traitement. Cela empêchera d'éventuelles blessures. Faites attention lors du démontage de garnitures mécaniques, des composants internes peuvent être chargés par des ressorts et être éjectés de manière inattendue. Prenez les mesures appropriées pour évaluer les besoins en équipements de protection individuelle. Si vous n'avez pas l'habitude du démontage des garnitures mécaniques, contactez votre distributeur ou représentant Chesterton agréé le plus proche. Ceci réduira le risque de blessure.

2.0 TRANSPORT ET STOCKAGE

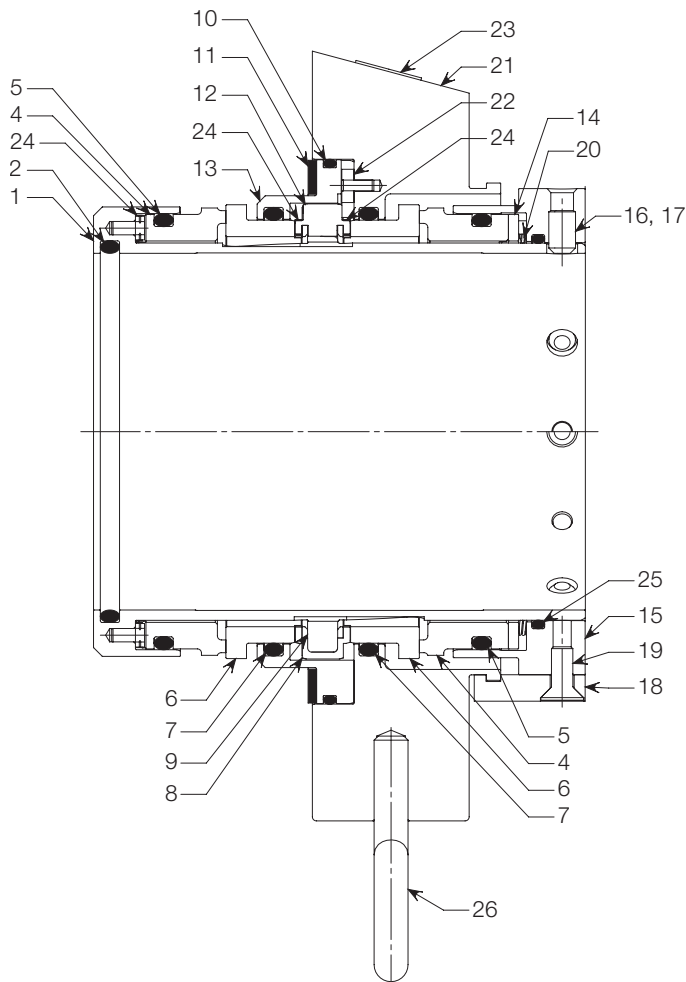
Transportez et stockez les garnitures mécaniques dans leur emballage d'origine. Les garnitures mécaniques contiennent des composants susceptibles de s'abîmer ou de subir les effets du vieillissement. Il est donc important de respecter les conditions de stockage suivantes :

- environnement exempt de poussière ;
- ventilation modérée à la température ambiante ;
- éviter l'exposition à la lumière directe du soleil et à la chaleur ;
- pour les élastomères, il convient de respecter les conditions de stockage de l'ISO 2230.

3.0 DESCRIPTION

3.1 Identification des pièces

Figure 1



CLE

- 1 – Chemise
- 2 – Joint torique de l'arbre (V)
- 3 – Joint torique creux tournant
- 4 – Grain tournant
- 5 – Joint torique tournant (W)
- 6 – Bague d'étanchéité stationnaire
- 7 – Joint torique stationnaire (X)
- 8 – Canal d'entraînement
- 9 – Clip de canal
- 10 – Joints toriques de l'adaptateur (Z)
- 11 – Joint plat
- 12 – Déflecteur d'écoulement
- 13 – Adaptateur
- 14 – Ensemble fouloir
- 15 – Bague de verrouillage
- 16 – Vis sans tête à cuvette
- 17 – Vis sans tête à téton (non représentée)
- 18 – Clip de centrage
- 19 – Vis à tête plate
- 20 – Ressort
- 21 – Chapeau
- 22 – Ensemble d'entraînement
- 23 – Bouchon du chapeau
- 24 – Tube d'entraînement
- 25 – Joint torique à bague de verrouillage (Y)
- 26 – Boulon à œil

3.0 DESCRIPTION (suite)

3.2 Paramètres d'exploitation*

Limites de pression :

Les garnitures mécaniques 2810 peuvent fonctionner à des pressions allant du vide (710 mm ou 28" Hg) aux pressions maximales.

Pression du procédé :

jusqu'à 20 bar (300 psi) en interne.

Pression de barrage :

jusqu'à 2 bar (30 psi) minimum (Max. 200 psi) de pression du fluide de barrage recommandée pour lubrifier correctement la garniture mécanique externe.

13 bar (200 psi) en externe.

Matériaux standard :

Pièces intégralement métalliques :

Acier inoxydable 316/EN 1.4401

Ressorts : Alliage C-276/ EN 2.4819

Face tournante : CB ; SSC ; TC

Face stationnaire : SSC ; TC

Elastomères : FKM, EPDM, FEPM ou FFKM

****D'autres matériaux sont disponibles sur demande.**

Limites de vitesse :

Jusqu'à 4000 FPM (20 m/s)

Limites de température :

Elastomères

Jusqu'à 150 °C (300 °F) avec de l'EPDM.

Jusqu'à 205 °C (400 °F) avec du FEPM, du FKM

Jusqu'à 260 °C (500 °F) avec du FFKM

***Les équipements de refroidissement sont propres à l'application.**

Les limites peuvent changer en fonction des conditions de fonctionnement, de la taille et du matériau de la bague d'étanchéité.

Consultez le bureau d'étude de Chesterton pour connaître les conditions de fonctionnement autres que ces paramètres publiés.

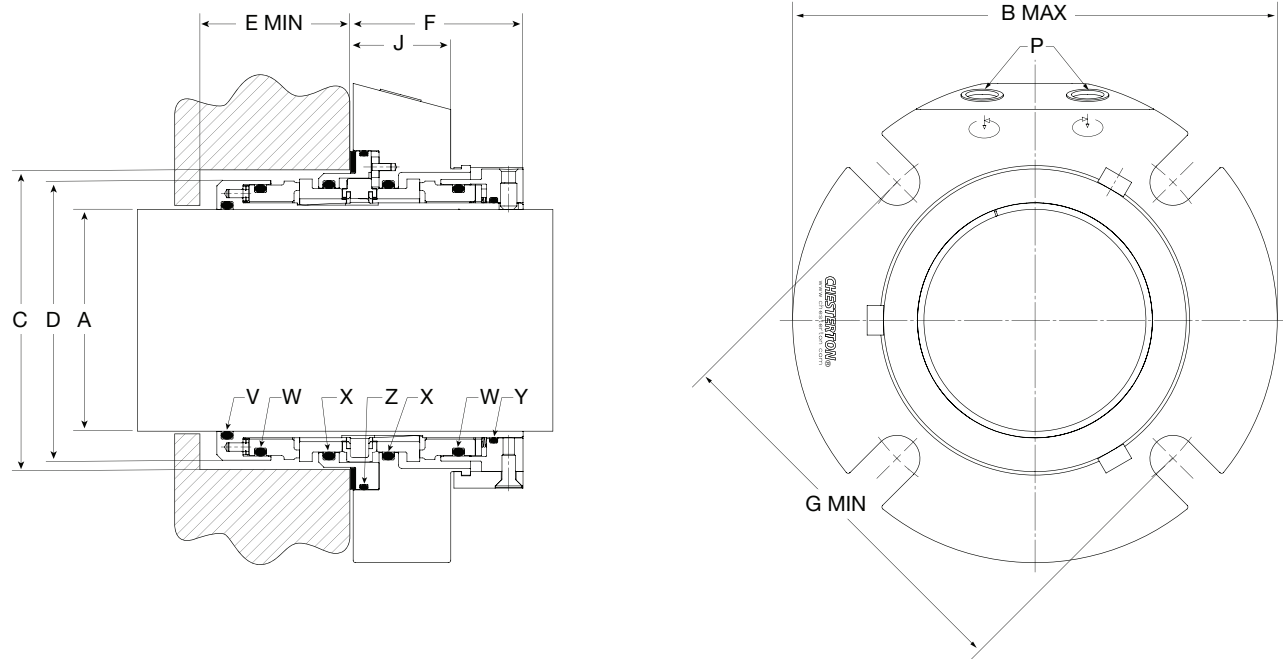
3.3 Usage prévu

La garniture mécanique doit être utilisée dans le respect des paramètres de fonctionnement spécifiés. Pour une utilisation hors du cadre de l'application prévue et/ou au-delà des paramètres de fonctionnement, consultez le bureau d'étude de Chesterton pour vérifier que la garniture mécanique convient avant de l'utiliser.

3.0 DESCRIPTION (suite)

3.4 Données dimensionnelles (schémas)

Figure 2



3.4.1 Données dimensionnelles

METRIQUES - Millimètres

DIM. DE L'ARBRE	DIAM. EXT. CHAPEAU	ALESAGE DU PRESSE-ETOUPE		DIAM. INT. GARNIT.	PROF. P.-E.	LON- GUEUR EXT.	CERCLE DE PERCAGE SELON DIMENSIONS DES BOULONS			DU PRESSE-ETOUPE A LA SURFACE DU BOULON	DIMENSION NPT
		C MIN.	C MAX.				D MAX.	E MIN	F MAX.		
A	B MAX	C MIN.	C MAX.	D MAX.	E MIN	F MAX.	16 mm	20 mm	24 mm	J MAX.	P
125	285	171	190	162	83	104	218	222	226	60	1/2 - 14
130	292	178	197	168	83	104	224	228	232	60	1/2 - 14
140	298	184	203	175	83	104	231	235	239	60	1/2 - 14
150	311	197	215	187	83	104	243	247	251	60	1/2 - 14
160	323	210	228	200	83	104	256	260	264	60	1/2 - 14
170	330	216	234	206	83	104	262	266	270	60	1/2 - 14
180	343	229	247	219	83	104	275	279	283	60	1/2 - 14
190	349	234	253	225	83	104	281	285	289	60	1/2 - 14
200	362	248	266	238	83	104	294	298	302	60	1/2 - 14

3.0 DESCRIPTION (suite)

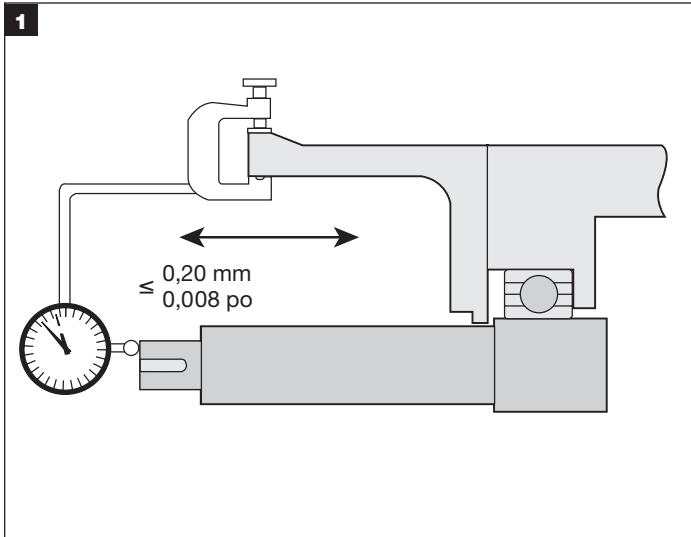
3.4.2 Données dimensionnelles

POUCES

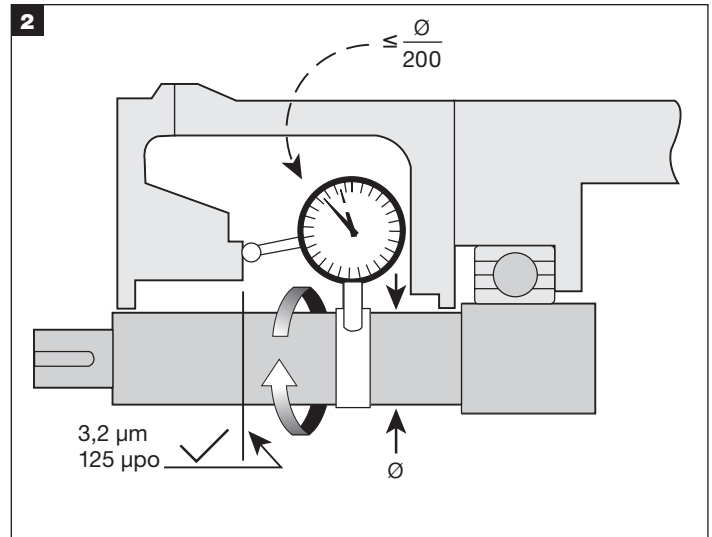
DIM. DE L'ARBRE	DIAM. EXT. CHAPEAU	ALESAGE DU PRESSE-ETOUPE		DIAM. INT. GARNIT.	PROF. P.-E.	LON- GUEUR EXT.	CERCLE DE PERCAGE SELON DIMENSIONS DES BOULONS			DU PRESSE-ETOUPE A LA SURFACE DU BOULON	DIMENSION NPT
		C MIN.	C MAX.				G MIN				
A	B MAX	C MIN.	C MAX.	D MAX.	E MIN	F MAX.	3/4 po	7/8 po	1,00 po	J MAX.	P
5,000	11,24	6,75	7,48	6,38	3,25	4,09	8,70	8,83	8,95	2,37	1/2 - 14
5,250	11,49	7,00	7,73	6,63	3,25	4,09	8,95	9,08	9,20	2,37	1/2 - 14
5,500	11,74	7,25	7,98	6,88	3,25	4,09	9,20	9,33	9,45	2,37	1/2 - 14
5,750	11,99	7,50	8,23	7,13	3,25	4,09	9,45	9,58	9,70	2,37	1/2 - 14
6,000	12,24	7,75	8,48	7,38	3,25	4,09	9,70	9,83	9,95	2,37	1/2 - 14
6,250	12,49	8,00	8,73	7,63	3,25	4,09	9,95	10,08	10,20	2,37	1/2 - 14
6,500	12,74	8,25	8,98	7,88	3,25	4,09	10,20	10,33	10,45	2,37	1/2 - 14
6,750	12,99	8,50	9,23	8,13	3,25	4,09	10,45	10,58	10,70	2,37	1/2 - 14
7,000	13,24	8,75	9,48	8,38	3,25	4,09	10,70	10,83	10,95	2,37	1/2 - 14
7,250	13,49	9,00	9,73	8,63	3,25	4,09	10,95	11,08	11,20	2,37	1/2 - 14
7,500	13,74	9,25	9,98	8,88	3,25	4,09	11,20	11,33	11,45	2,37	1/2 - 14
7,750	13,99	9,50	10,23	9,13	3,25	4,09	11,45	11,58	11,70	2,37	1/2 - 14
8,000	14,24	8,00	10,48	9,38	3,25	4,09	11,70	11,83	11,95	2,37	1/2 - 14

4.0 PREPARATION A L'INSTALLATION

4.1 Equipement

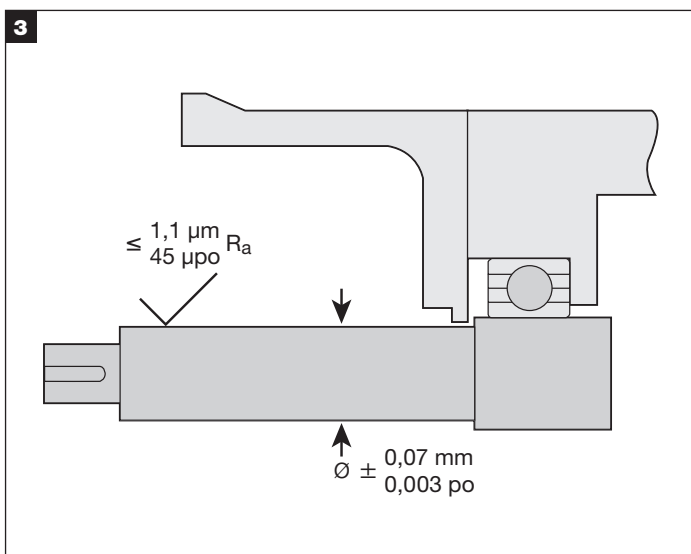


Si cela est possible, placez la touche du comparateur à l'extrémité de la chemise d'arbre ou sur un épaulement de l'arbre pour mesurer le jeu en bout. Poussez et tirez l'arbre en alternance dans la direction axiale. Si les paliers sont en bon état, le jeu en bout ne doit pas dépasser 0,20 mm (0,008 po).

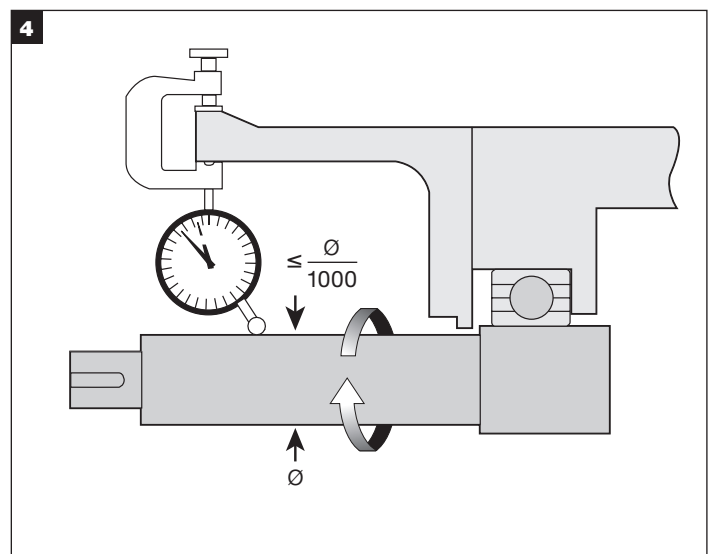


Si possible, fixez un comparateur à l'arbre et faites tourner doucement le comparateur et l'arbre tout en relevant le faux-ronde de la face d'appui du presse-étoupe. Les défauts d'alignement de la face d'appui du presse-étoupe par rapport à l'arbre ne doivent pas dépasser 0,63 mm en lecture totale par mm (0,025 po par po) de diamètre de l'arbre. La limite maximale pour l'écart entre le presse-étoupe et l'arbre est de 0,63 mm (0,025 po).

La face d'appui du presse-étoupe doit être suffisamment plane et lisse pour assurer l'étanchéité du chapeau. La rugosité de la surface doit être au maximum de 3,2 microns (125 micropouces) Ra pour les joints plats et de 1,1 micron (45 micropouces) Ra pour les joints toriques. Les surfaces conjointes des moitiés de pompe à plan de joint doivent être usinées planes. Assurez-vous que le presse-étoupe est propre et dégagé sur toute sa longueur.



Éliminez toute arête vive, bavure et rayure de l'arbre, surtout dans les zones où le joint torique doit glisser, et polissez l'arbre si nécessaire pour atteindre un fini de 1,1 micron (45 micropouces) Ra. Vérifiez que le diamètre de l'arbre ou de la chemise est égal à sa valeur nominale à 0,07 mm (0,003 po) près.

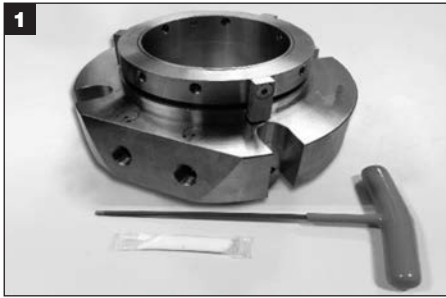


Utilisez un comparateur pour mesurer le faux-ronde de l'arbre dans la zone où la garniture mécanique doit être installée. Le faux-ronde ne doit pas dépasser 0,03 mm en lecture totale par mm (0,001 po par po) de diamètre de l'arbre.

4.2 Garniture mécanique

1. Vérifiez que les joints toriques installés dans cette garniture mécanique sont compatibles avec le fluide concerné.
2. Les vis sans tête à téton 1/2 po vont dans les plus petits alésages du manchon. Les cavités circulaires sur le diamètre externe de la bague de verrouillage indiquent la position des vis sans tête à téton 1/2 po. Ne les sortez pas de la chemise lorsque vous positionnez la garniture mécanique. Les vis sans tête à cuvette traversent les grands alésages du manchon. Assurez-vous que toutes les vis sont engagées dans la chemise de la garniture mécanique mais ne dépassent pas dans l'alésage intérieur du manchon. De plus, lors du repositionnement ou de la dépose de la garniture mécanique, assurez-vous que les clips de centrage et vis à tête plate sont engagés.
3. Les clips de centrage ont été pré réglés à l'usine. Si, pour une raison quelconque, vous desserrez ou déposez les vis à tête plate du clip de centrage, resserrez-la comme suit avant d'installer la garniture mécanique sur l'équipement. Serrez à la main la vis à tête plate, pour vous assurer que les clips de centrage sont correctement engagés. Puis, en utilisant une clé à six pans, serrez la vis à tête plate de 1/8 de tour supplémentaire. Ceci approchera un couple de 4,5 Nm (40 po-lb).

5.0 INSTALLATION DE LA GARNITURE MECANIQUE



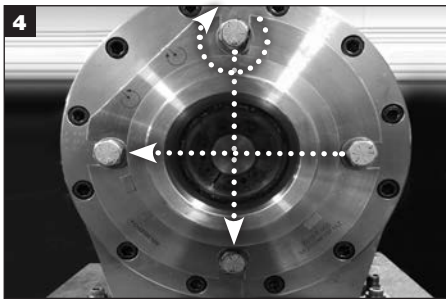
Outils nécessaires pour l'installation : Clé hexagonale et graisse (fournies avec la garniture mécanique). Clé à fourche ou à douille/dynamométrique (taille dépendant de la taille des boulons de montage ; fournie par le client). **IMPORTANT** : des données sur les garnitures mécaniques telles que fabriquées sont accessibles à partir de l'étiquette RFID installée ; vous pouvez également choisir de remplir les données de référence de la garniture mécanique indiquées sur l'étiquette située dans le cadre sur la page de couverture de ces instructions. Retirez les bouchons des orifices de fluide (non représentés).



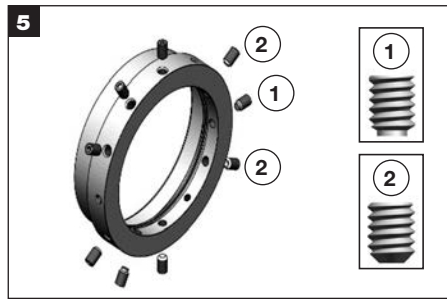
Appliquez une fine couche de graisse sur l'arbre/le joint torique (V) et faites glisser la garniture mécanique sur l'arbre en appuyant sur le chapeau. **AVERTISSEMENT** : assurez-vous que toutes les vis de montage sont engagées dans la chemise de la garniture mécanique mais ne dépassent pas dans l'alésage intérieur de la chemise.



Remontez la pompe et effectuez les alignements de l'arbre et les réglages de l'impulseur nécessaires. L'impulseur peut être repositionné à tout moment, pour autant que les clips de centrage soient en place et que les vis de montage de la garniture mécanique soient desserrées pendant le déplacement de l'arbre. (voir la Figure 3) pour l'orientation de l'orifice. **AVERTISSEMENT** : voir 4.2.3 Préparation à l'installation – Etape 3 Garniture mécanique.



Serrez les boulons de serrage du chapeau de manière homogène. **IMPORTANT** : les boulons du chapeau doivent être serrés avant de serrer les vis de montage sur l'arbre. Le couple du boulon de serrage du chapeau dépend de l'application. **IMPORTANT** : les raccords de tuyauterie ne doivent pas être effectués avant de serrer les boulons de serrage du chapeau.



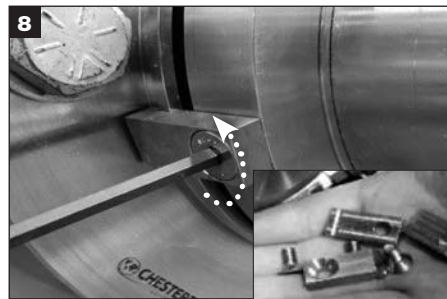
IMPORTANT : les vis sans tête à téton 1/2 po ① doivent être serrées EN PREMIER et les vis sans tête à cuvette ② en dernier. Les emplacements des vis sans tête à téton 1/2 po sont marqués d'une cavité circulaire sur le diamètre extérieur de la bague de verrouillage, près des trous de vis.



Serrez les trois vis sans tête à téton 1/2 po ① (voir l'image en médaillon, avec indication par une cavité circulaire) de manière homogène avec la clé hexagonale fournie.



Serrez les vis sans tête à cuvette ② de manière homogène avec la clé hexagonale fournie. **IMPORTANT** : une fois toutes les vis de montage serrées à la main, resserrez-les à l'aide d'une clé dynamométrique : taille de 5,5 – 6,5 Nm (105 – 115 po-lb)



Retirez toutes les vis à tête plate et tous les clips de centrage, et conservez-les pour un usage ultérieur, lorsque vous réglez l'impulseur et/ou déposez la garniture mécanique.



IMPORTANT : Pour vous assurer que le chapeau est correctement centré sur la chemise, faites tourner l'arbre à la main et vérifiez que la garniture mécanique tourne librement. Si vous entendez/sentez un contact métal contre métal dans la garniture, c'est qu'elle n'a pas bien été centrée. Remontez les clips de centrage en les serrant à la main. Déposez tout raccordement de tuyauterie. Desserrez les boulons de serrage du chapeau. Serrez complètement les clips. Desserrez les vis de montage. Resserrez les boulons de serrage du chapeau. Resserrez les vis de montage. Déposez les clips. Si le contact métal contre métal se produit toujours, vérifiez le centrage du presse-étoupe.

6.0 MISE EN SERVICE/DEMARRAGE DE L'EQUIPEMENT

1. Fixez les mesures de protection de l'environnement appropriées à la garniture mécanique.
(Voir la Figure 3)
2. Prenez toutes les précautions nécessaires et suivez toutes les consignes de sécurité normales avant de mettre l'équipement en marche

* Veuillez contacter le bureau d'étude de Chesterton pour obtenir de l'aide concernant les garnitures mécaniques à cartouche.

Figure 3

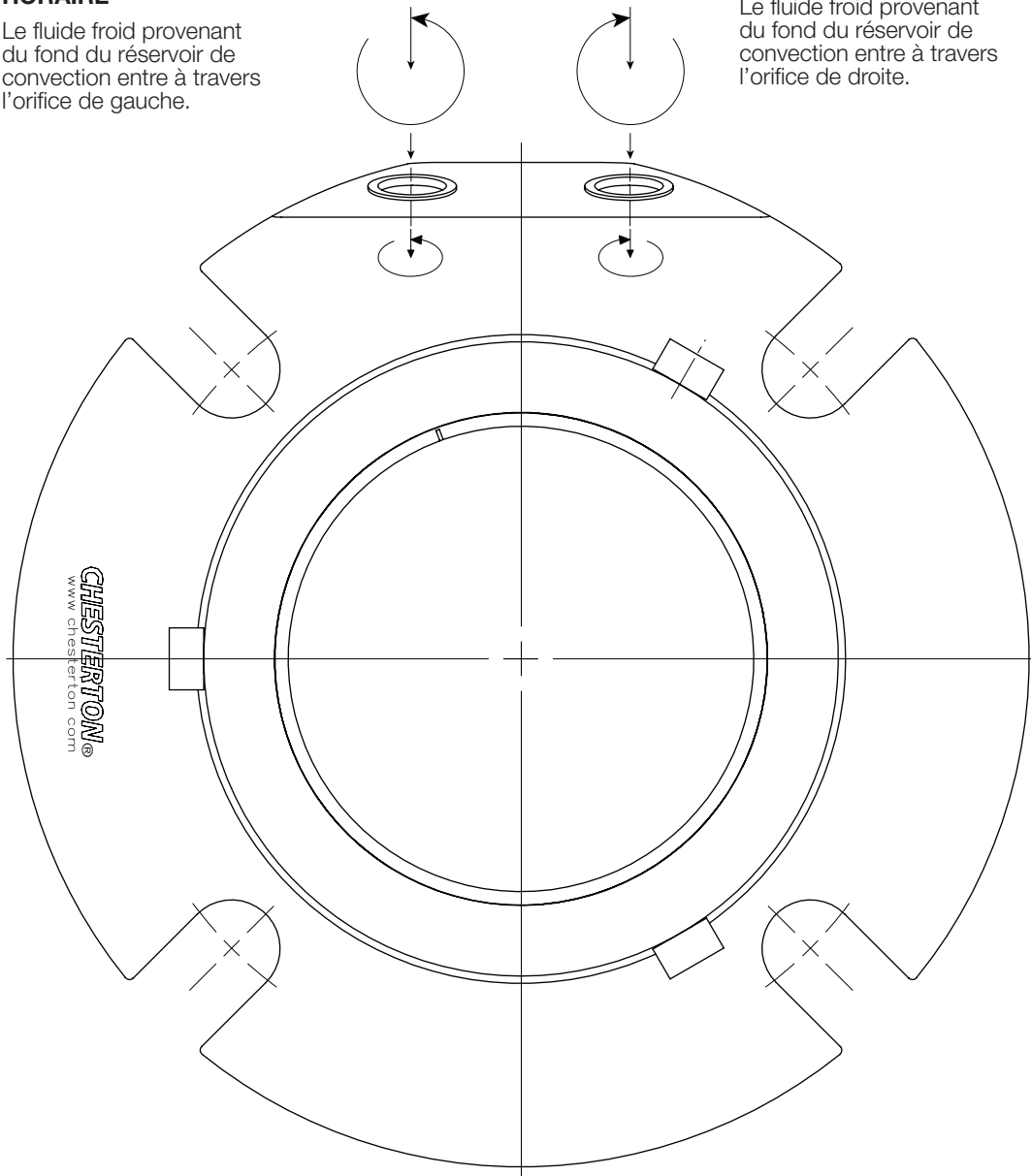
Fluide de barrage/tampon

Rotation de l'arbre
**DANS LE SENS ANTI-
HORAIRE**

Le fluide froid provenant
du fond du réservoir de
convection entre à travers
l'orifice de gauche.

Rotation de l'arbre
DANS LE SENS HORAIRE

Le fluide froid provenant
du fond du réservoir de
convection entre à travers
l'orifice de droite.



7.0 MISE HORS SERVICE/ARRET DE L'EQUIPEMENT

Vérifiez que l'équipement est électriquement isolé. Si l'équipement a été utilisé avec des fluides toxiques ou dangereux, vérifiez que l'équipement a été correctement décontaminé et rendu sûr avant de commencer l'intervention. Vérifiez que la pompe est isolée, que le presse-étoupe a été vidangé de tout fluide et que la pression a été complètement relâchée. **IMPORTANT : remplacez les clips**

de centrage avant de déposer la garniture mécanique de l'équipement. Déposez la garniture mécanique de l'équipement en appliquant les instructions d'installation dans le sens inverse. En cas de mise au rebut, assurez-vous de respecter les réglementations et exigences locales pour la mise au rebut et le recyclage des différents composants de la garniture mécanique.

8.0 PIECES DE RECHANGE

N'utilisez que des pièces de rechange Chesterton d'origine. L'utilisation d'autres pièces de rechange implique un risque de panne, un danger pour les personnes/l'équipement et l'annulation de la garantie du produit.

Un kit de pièces de rechange peut être acheté auprès de Chesterton, en indiquant les données de la garniture mécanique (telle que fabriquée) disponibles à partir de l'étiquette RFID ou des données enregistrées sur la page de couverture des présentes instructions.

9.0 RECONDITIONNEMENT DE LA GARNITURE MECANIQUE

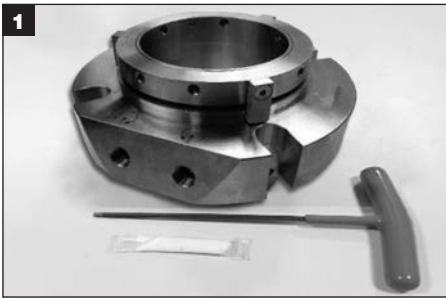
9.1 Reconditionnement de la garniture mécanique

Une garniture mécanique correctement installée et exploitée nécessite peu d'entretien. Il est recommandé de contrôler régulièrement l'absence de fuite de la garniture mécanique. Certains composants d'usure d'une garniture mécanique tels que les bagues d'étanchéité, les joints toriques, etc. doivent être remplacés après un certain temps. Toute maintenance est impossible lorsque la garniture mécanique est installée et en fonctionnement. Il est donc recommandé de conserver une garniture mécanique de rechange ou un kit de pièces de rechange pour permettre une réparation rapide.

1. Notez l'état des pièces, y compris les surfaces en élastomère et les ressorts du chapeau. Recherchez la cause de la défaillance et, si possible, corrigez le problème avant de réinstaller la garniture mécanique.
2. Nettoyez toutes les surfaces en élastomère et les surfaces de joint d'étanchéité avec un solvant de nettoyage agréé conforme aux réglementations locales et du site.

9.0 RECONDITIONNEMENT DE LA GARNITURE MECANIQUE

9.1.1 Démontage de la garniture mécanique



Outils nécessaires pour démonter la garniture mécanique : Clé hexagonale (**fournie avec la garniture mécanique**) ; pince et pic incurvé (**fournis par le client**) ; pour la dépose des joints toriques et du tube d'entraînement).



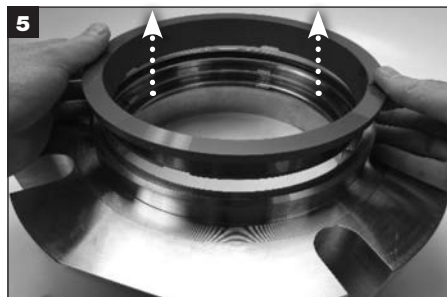
Déposez les clips de centrage et mettez-les au rebut.



Déposez toutes les vis sans tête à cuvette et à téton 1/2 po de la bague de verrouillage et mettez-les au rebut.



Déposez la bague de verrouillage du manchon et mettez-la de côté.



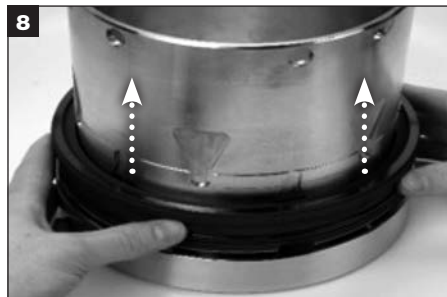
Déposez le grain tournant externe et mettez-le au rebut.



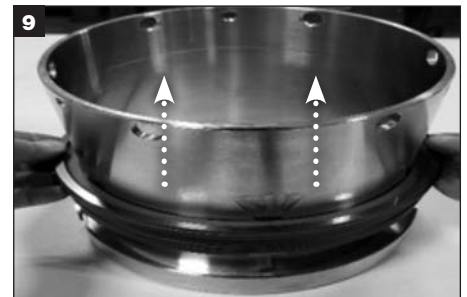
Déposez l'ensemble fouloir. Déposez le tube d'entraînement et mettez-le au rebut. Mettez de côté l'ensemble fouloir.



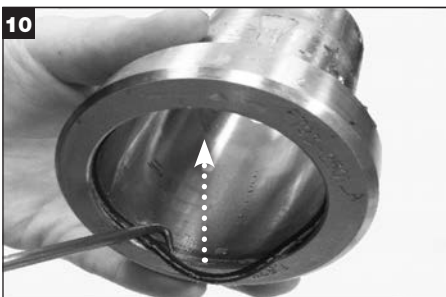
Séparez l'ensemble chapeau de l'ensemble manchon et mettez-le de côté.



Déposez la bague d'étanchéité stationnaire interne du manchon et mettez-la au rebut.



Déposez le grain tournant interne du manchon et mettez-le au rebut.



Déposez le joint torique de l'arbre (V) du manchon et mettez-le au rebut.



Déposez le tube d'entraînement des pattes d'entraînement du manchon et mettez-le au rebut.



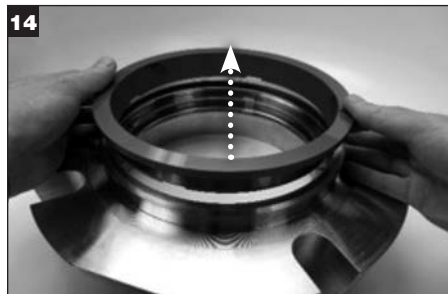
Déposez tous les ressorts de la bague de verrouillage et mettez-les au rebut.

9.0 RECONDITIONNEMENT DE LA GARNITURE MECANIQUE (suite)

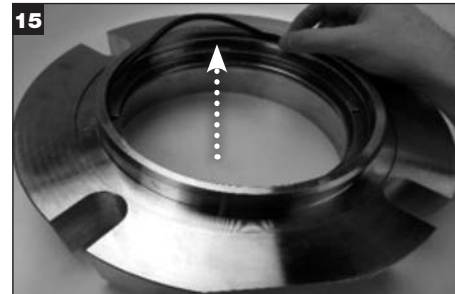
9.1.1 Démontage de la garniture mécanique (suite)



13 Déposez le joint torique de la bague de verrouillage (Y) et mettez-le au rebut.



14 Déposez la bague d'étanchéité stationnaire externe du chapeau et mettez-la au rebut.



15 Déposez le joint torique (X) du diamètre interne du chapeau et mettez-le au rebut.



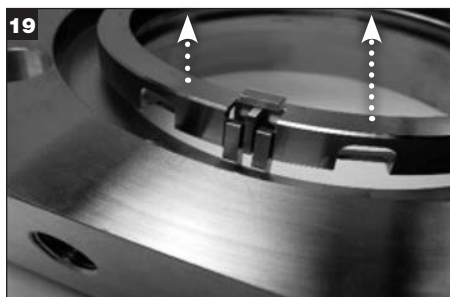
16 Déposez le joint d'étanchéité de l'adaptateur et mettez-le au rebut.



17 Déposez la bague d'étanchéité stationnaire interne du chapeau et mettez-la au rebut.



18 Déposez l'adaptateur du chapeau. Déposez le joint torique de l'adaptateur (Z) et mettez-le au rebut. Mettez l'adaptateur de côté.



19 Déposez le canal d'entraînement du chapeau ; déposez les clips du canal et le déflecteur d'écoulement du canal et mettez-les au rebut.



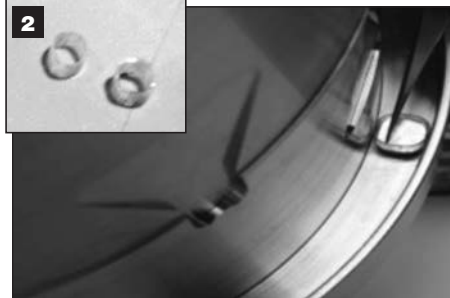
20 Déposez l'ensemble d'entraînement du chapeau et mettez-le au rebut.

9.0 RECONDITIONNEMENT DE LA GARNITURE MECANIQUE (suite)

9.1.2 Montage de la garniture mécanique



Outils nécessaires pour monter la garniture mécanique : Clé hexagonale et deux types de graisse (fournis avec la garniture mécanique) ; chiffon non pelucheux, pince et pic incurvé (fournis par le client ; pour l'installation des joints toriques et du tube d'entraînement). Nettoyez tous les composants métalliques avec un solvant agréé, y compris tous les joints d'étanchéité et les surfaces des joints d'étanchéité. Placez les composants métalliques et tous les composants de rechange de la garniture mécanique sur une surface sèche et propre.



Ramassez les tubes d'entraînement avec la pince ou un pic fin et montez-les sur chacune des pattes dans l'épaulement du manchon. Assurez-vous que le tube d'entraînement est complètement en appui sur la patte (il touchera le fond).



Appliquez une fine couche de graisse **blanche** sur le joint torique tournant (W) et montez-le dans la rainure du diamètre extérieur de la face tournante. Assurez-vous que les joints amortisseurs sont au dos de la face tournante. **IMPORTANT : la bague d'étanchéité tournante du sachet portant la mention ROTARY INBOARD (tournante interne) DOIT être montée sur le manchon (voir l'étape 4).**



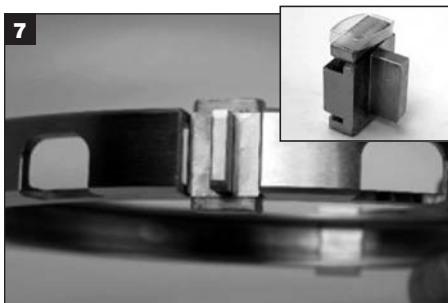
Alignez la marque de la face tournante avec l'encoche sur le manchon. Faites glisser la face tournante jusqu'au manchon et appuyez doucement jusqu'à ce qu'elle soit en butée. Les pattes d'entraînement du manchon doivent s'insérer dans les fentes de la face tournante. **AVERTISSEMENT : n'appuyez pas sur le tube d'entraînement.**



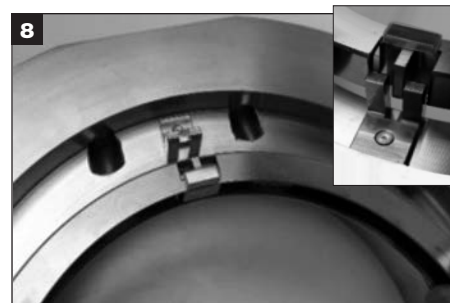
Insérez l'ensemble d'entraînement dans le trou d'axe du chapeau. Assurez-vous que toutes les surfaces sont propres et exemptes de débris.



Montez les tubes d'entraînement (2x) sur le déflecteur d'écoulement.



Appliquez une fine couche de graisse sur le clip du canal d'entraînement et le déflecteur d'écoulement du canal d'entraînement. Montez le déflecteur d'écoulement du canal d'entraînement dans la fente située entre les deux découpes. Montez les trois clips du canal d'entraînement dans les fentes restantes.



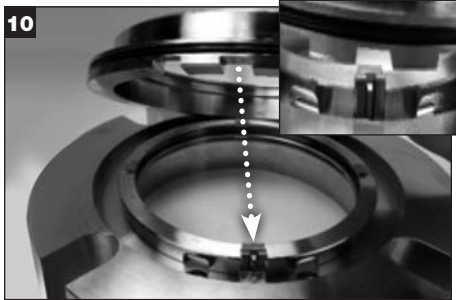
Insérez l'ensemble canal d'entraînement dans le chapeau, avec les fentes d'entraînement ouvertes vers le bas, en engageant le déflecteur d'écoulement sur l'ensemble d'entraînement. La cavité circulaire sur le chapeau sera alignée avec la marque située à l'extérieur du canal d'entraînement, à 60° dans le sens des aiguilles d'une montre à partir de la position à 12 h. **AVERTISSEMENT : une installation correcte est nécessaire pour obtenir de bonnes performances de la garniture mécanique.**



Appliquez une fine couche de graisse sur le joint torique de l'adaptateur (Z) et montez celui-ci sur le diamètre externe de la plaque d'adaptation.

9.0 RECONDITIONNEMENT DE LA GARNITURE MECANIQUE (suite)

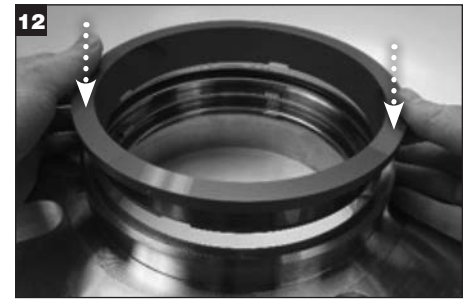
9.1.2 Montage de la garniture mécanique (suite)



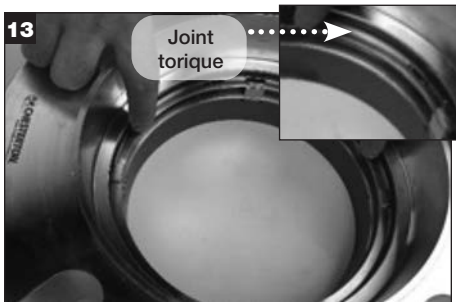
Alignez les fentes de l'adaptateur avec les fentes dans le canal d'entraînement, en engageant l'ensemble et en mettant la plaque d'adaptation en butée. **IMPORTANT** : la surface de l'adaptateur doit être sous la surface du chapeau pour être bien en butée et montée.



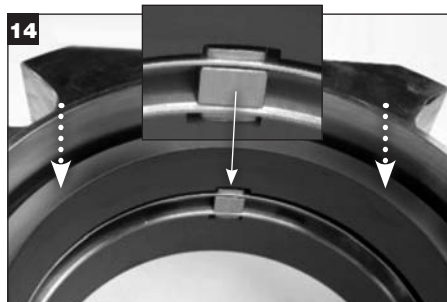
Appliquez une fine couche de graisse sur le joint torique stationnaire (X) et montez celui-ci dans la rainure du diamètre interne de l'adaptateur.



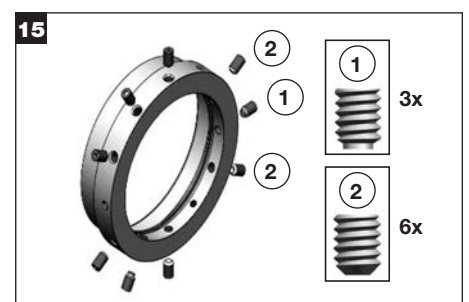
Alignez les fentes dans une bague d'étanchéité stationnaire avec les clips de canal anti-rotation et le déflecteur d'écoulement, et appuyez doucement dessus pour la mettre en place. Assurez-vous que la bague d'étanchéité est bien en butée.



Inversez soigneusement le chapeau et placez-le sur un chiffon propre afin de protéger la surface d'étanchéité interne. Appliquez une fine couche de graisse sur le joint torique stationnaire (X) restant et montez celui-ci dans la rainure du diamètre interne du chapeau.



Alignez les fentes dans la bague d'étanchéité stationnaire restante avec les clips de canal anti-rotation et le déflecteur d'écoulement, et appuyez doucement dessus pour la mettre en place. Assurez-vous que la bague d'étanchéité est bien en butée.



Montez les vis sans tête à téton (1) dans les trous de vis marqués d'une cavité circulaire sur le diamètre externe de la bague de verrouillage. Montez les vis sans tête à cuvette (2) dans les trous débouchants restants de la bague de verrouillage.

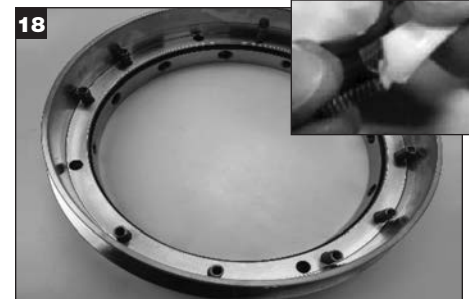
AVERTISSEMENT : les vis sans tête à téton ne doivent pas dépasser dans le diamètre interne du manchon. Les vis sans tête à cuvette ne doivent pas dépasser dans le diamètre interne du manchon.



IMPORTANT : les vis de montage ne doivent pas dépasser dans le diamètre interne de la bague de verrouillage avant le montage sur le manchon de la garniture mécanique.



Appliquez une fine couche de graisse sur le joint torique de la bague de verrouillage (Y) et insérez celui-ci dans la rainure du diamètre interne de la bague de verrouillage.



Appliquez une petite quantité de graisse à une extrémité de chaque ressort et insérez-les dans les trous non marqués de la bague de verrouillage. **AVERTISSEMENT** : NE montez PAS les ressorts dans les trous marqués prévus pour les axes de la plaque du fouloir.

9.0 RECONDITIONNEMENT DE LA GARNITURE MECANIQUE (suite)

9.1.2 Montage de la garniture mécanique (suite)



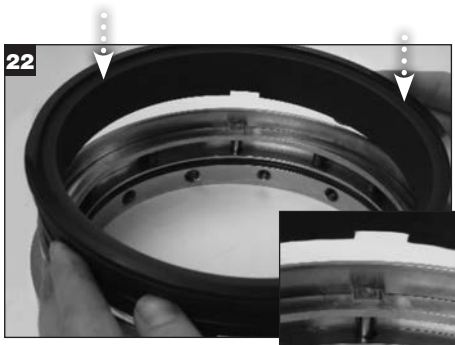
Ramassez les tubes d'entraînement (utilisez la pince si nécessaire) et montez-les sur chacune des pattes dans l'ensemble fouloir. Assurez-vous que les tubes d'entraînement sont complètement en appui sur les pattes (ils toucheront le fond).



Alignez les axes dans l'ensemble fouloir avec les trous marqués dans la bague de verrouillage et appuyez dessus pour les mettre en position en butée.



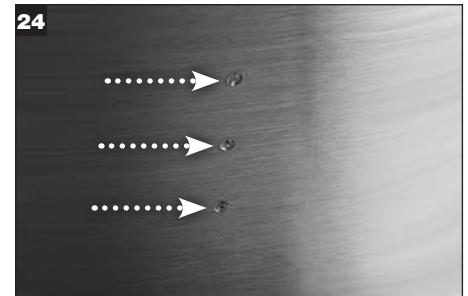
Appliquez une fine couche de graisse sur le joint torique tournant (W) et montez-le dans la rainure du diamètre extérieur du grain tournant externe.



Alignez les fentes d'entraînement dans le grain tournant avec les pattes de fouloir ; appuyez doucement sur le grain tournant pour le mettre en position, en butée dans la bague de verrouillage. **AVERTISSEMENT : n'appuyez pas sur le tube d'entraînement.**



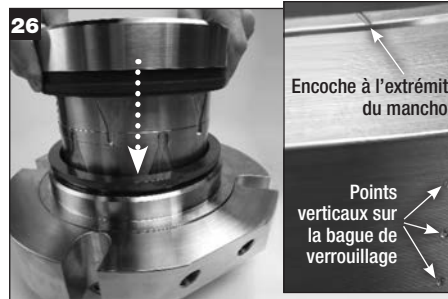
Nettoyez toutes les surfaces de face de frottement avec un chiffon propre et un solvant agréé avant l'assemblage final des composants.



Notez la position des trois points verticaux sur le diamètre externe de la bague de verrouillage.



Placez le chapeau sur l'ensemble bague de verrouillage, marquage Chesterton vers le bas, alignez la face de la bague d'étanchéité stationnaire avec la face de la bague d'étanchéité tournante.



Inversez l'ensemble manchon, en le tenant par le diamètre externe du grain tournant, et faites-le tourner dans les ensembles chapeau et bague de verrouillage. **IMPORTANT : si l'installation est correcte, l'encoche à l'extrémité du manchon doit être alignée avec les trois points verticaux sur le diamètre externe de la bague de verrouillage.**

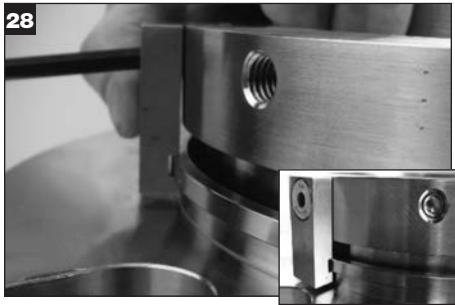


Tenez l'ensemble garniture mécanique entier et inversez-le soigneusement, et placez-le sur une surface de travail propre. Appuyez fermement sur le haut de la bague de verrouillage et engagez la vis sans tête à téton dans les petits trous du manchon. Serrez les vis sans tête à téton de manière homogène afin de maintenir la bague de verrouillage correctement centrée avec le manchon.

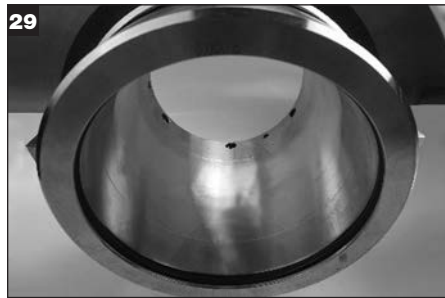
AVERTISSEMENT : NE déviez PAS le manchon en serrant excessivement les vis sans tête à téton. Aucune vis de montage ne doit dépasser dans le diamètre interne du manchon.

9.0 RECONDITIONNEMENT DE LA GARNITURE MECANIQUE (suite)

9.1.2 Montage de la garniture mécanique (suite)



Appuyez sur le dessus du chapeau pour comprimer l'ensemble, tournez chaque clip de centrage pour engager la rainure du dessus du chapeau et serrez à la main la vis à tête plate du clip de centrage. Répétez cette étape pour tous les clips de centrage. Resserrez avec une clé dynamométrique : à 18 Nm (160 po-lb).



Appliquez une fine couche de graisse sur le joint torique de l'arbre (V) et insérez celui-ci dans la rainure du diamètre interne du manchon.



Déposez la protection adhésive et collez le joint d'étanchéité du presse-étoupe dans la gorge du chapeau.



La garniture mécanique est prête à être montée.

10.0 RETOURS DES GARNITURES MECANQUES ET EXIGENCES DE COMMUNICATION DES RISQUES

Toute garniture mécanique retournée à Chesterton après avoir été utilisée doit être conforme à nos exigences de communication des risques. Veuillez vous rendre sur notre site web, à l'adresse chesterton.com/Mechanical_Seal>Returns, afin d'obtenir les informations nécessaires pour le retour des garnitures mécaniques pour réparation ou analyse.



DISTRIBUE PAR :

Certifications ISO disponibles à chesterton.com/corporate/iso

860 Salem Street
Groveland, MA 01834 USA
Téléphone : 781-438-7000 Télécopieur : 978-469-6528
chesterton.com

© 2021 A.W. Chesterton Company.
® Marque déposée, propriété exclusive de A.W. Chesterton Company
aux États-Unis et dans d'autres pays, sauf mention contraire.

FORM NO. FR36839 REV 1

8/21