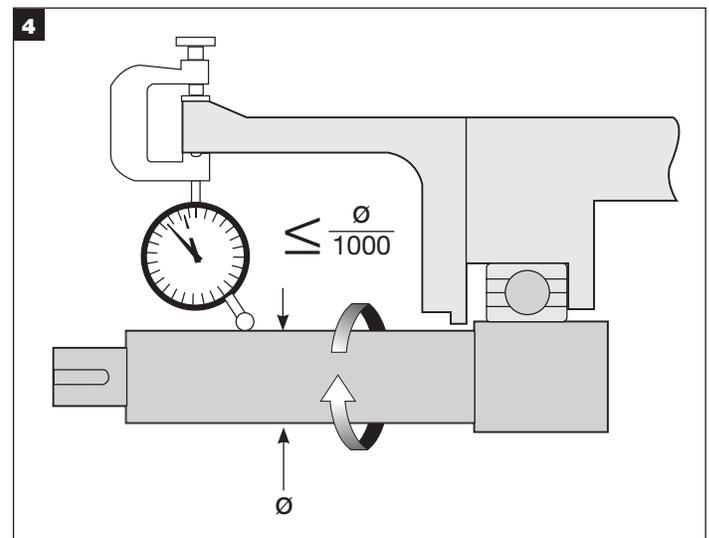
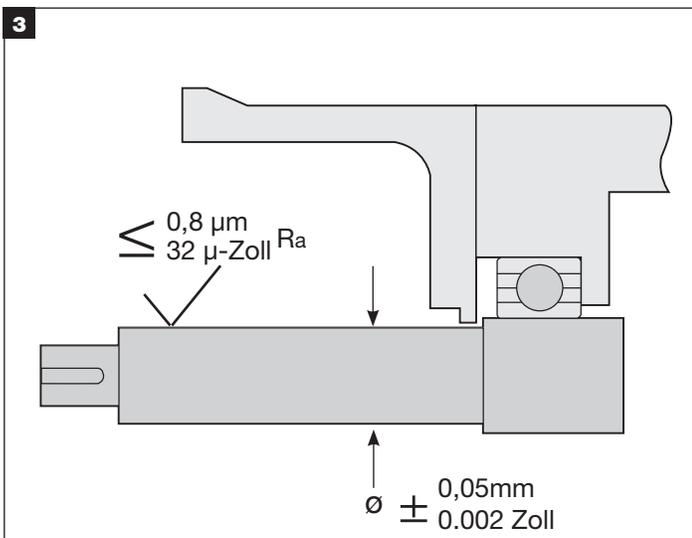
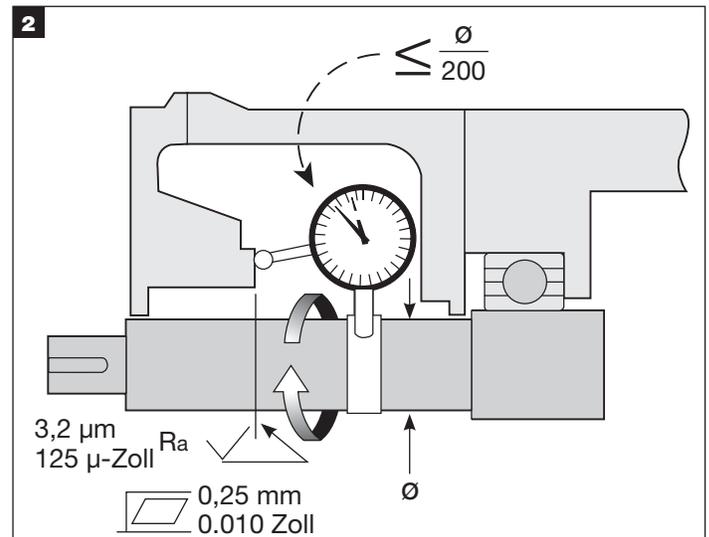
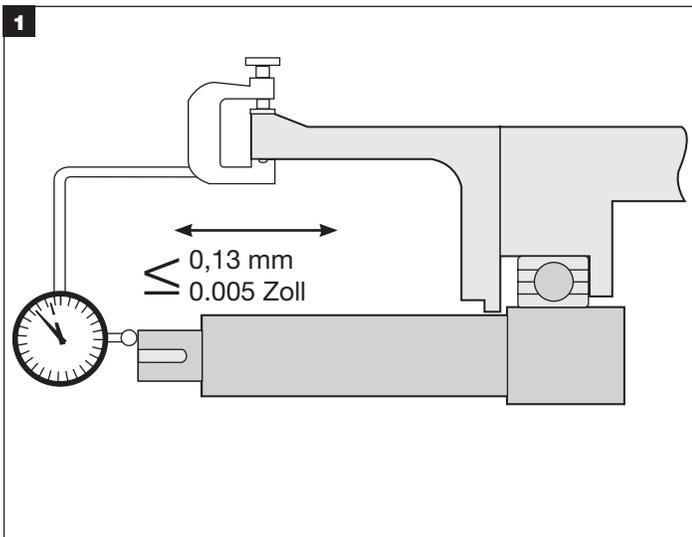


Typ 442™ Einbauanleitung

ANLAGENVORBEREITUNG



VORSICHTSMASSNAHMEN

Die folgenden Anweisungen sind allgemeiner Natur. Es wird vorausgesetzt, dass der Mechaniker mit Dichtungen und insbesondere mit den jeweiligen Werksanforderungen für den erfolgreichen Einsatz von Gleitringdichtungen vertraut ist. Im Zweifelsfall muss Hilfe von einem bei Dichtungen kompetenten Werksmitarbeiter angefordert werden oder der Einbau solange aufgeschoben werden, bis ein Dichtungsvertreter verfügbar ist. Es müssen alle erforderlichen Hilfsmaßnahmen

für erfolgreichen Betrieb (Beheizung, Kühlung, Spülung) sowie Sicherheitsvorrichtungen angewendet werden. Diese Entscheidungen müssen vom Benutzer getroffen werden. Die Chemikalienliste ist als **allgemeine** Bezugsquelle und **nur** für dieses Dichtungsmodell heranzuziehen. Die Entscheidung zum Einsatz dieser Dichtung oder beliebiger anderer Chesterton-Dichtungen für einen bestimmten Anwendungsfall liegt im Verantwortungsbereich des Kunden.

DICHTUNGSVORBEREITUNG

Diese Anleitung durchlesen und sicherstellen, dass sie verstanden wurden, bevor die Dichtung eingebaut wird.

Der Einbau ist einfach, vorausgesetzt die Teile werden sorgfältig behandelt und eingebaut. Sicherstellen, dass die Hände sauber sind. Schmutzteilchen, die bei der Handhabung auf die Gleitflächen oder Trennfugen gelangen, können zum Ausfall der Dichtung führen. Eine saubere Arbeitsfläche vorbereiten, auf der die Teile beim Zusammenbauen bzw. Zerlegen abgelegt werden können.

Vorbereiten der Dichtung für den Einbau (1-6)

1. Die Innensechskantschraube von einer Hälfte des Dichtungsflansches loslösen. Den Dichtungsflansch in horizontaler Stellung mit den Federn nach oben halten und die Hälften trennen und auf die saubere Arbeitsfläche legen.

2. Nun ist der Gleitringhalter zugänglich. Die beiden Innensechskantschrauben von einer Hälfte des Gleitringhalters lösen und die Halterhälften auf der sauberen Arbeitsfläche ablegen.

3. Den Gegenring und Gleitring aus den Verpackungen nehmen und auf der sauberen Arbeitsfläche ablegen.

4. Sicherstellen, dass die Dichtungsflansch-Dichtungen, Halterdichtung, Dichtraumdichtung (kein Schmierfett) und der Wellen-O-Ring ordnungsgemäß geschmiert sind und in ihren Nuten sitzen. Die goldfarbene Markierung an einem Ende der beiden Hälften des geschnittenen O-Rings für den Gegenring beachten. Sicherstellen, dass der O-Ring so in den Gleitringhalter eingesetzt wird, dass die beiden goldfarbenen Markierungen an der Verbindungsstelle übereinstimmen.

Die Dichtungsflansch- oder Halterdichtungen nicht festkleben.

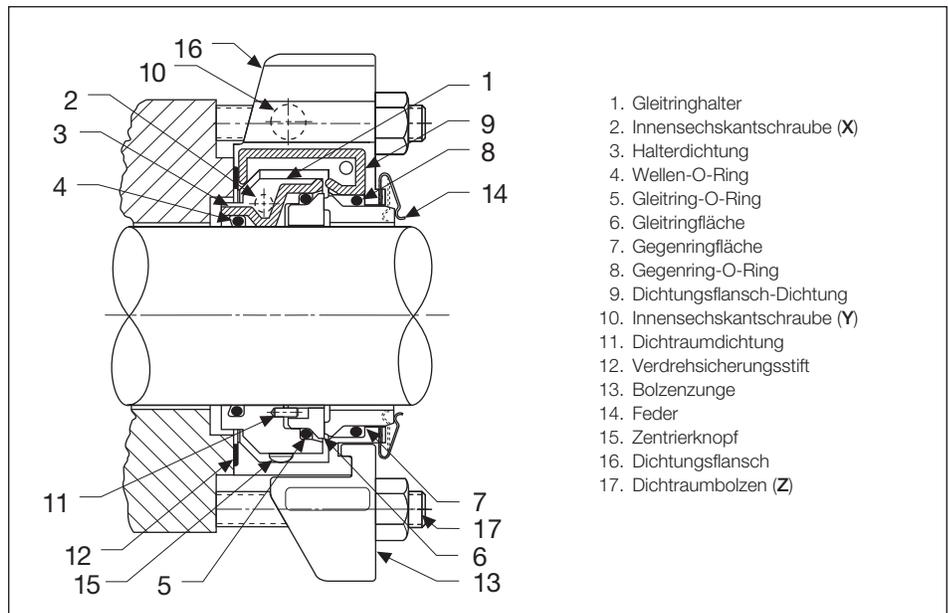
5. Die Kugelzapfenverbindung der O-Ringe aufschnappen, indem an der Naht gezogen wird. (HINWEIS: Der Gleitring-O-Ring ist etwas länger und mit einem violetten Punkt gekennzeichnet.) **Kein Fett bzw. keinen Klebstoff auf die Kugelzapfenverbindung der O-Ringe auftragen.**

6. Die Dichtung gemäß den Anleitungen einbauen (Seite 3 und 4).

ANMERKUNGEN:

Dichtungsflansch, Gleitringhalter und Gleitflächen sind in Paaren aufeinander abgestimmt; wenn die Komponenten verschiedener Dichtungen vertauscht werden, versagt die Dichtung.

Vorsichtig mit den Teilen umgehen. Fettige Fingerabdrücke auf den Dichtflächen oder falsch ausgerichtete Trennfugen können zu Undichtheit führen.



SCHRAUBEN- UND BOLZENDREHMOMENTWERTE

DICHTUNGS-GRÖSSE	HALTER-SECHSKANTSCHRAUBEN* (X)		DICHTUNGSFLANSCH-SECHSKANTSCHRAUBEN** (Y)	DICHTRAUMBOLZEN** (Z)
bis zu 2,50 Zoll (60 mm)	40 in-lbf (4,5 Nm)	43 in-lbf (4,8 Nm)	125 - 175 in-lbf (14-20 Nm)	15 - 20 ft-lbf (13,5 - 27 Nm)
bis zu 4,75 Zoll (120 mm)	100 in-lbf (11,3 Nm)	110 in-lbf (12,4 Nm)	150 - 200 in-lbf (17-23 Nm)	20 - 25 ft-lbf (27-34 Nm)
bis zu 7,75 Zoll (195 mm)	325 in-lbf (36,8 Nm)	325 in-lbf (36,8 Nm)	200 - 300 in-lbf (23-34 Nm)	20 - 30 ft-lbf (27-40 Nm)

* Empfohlener Maximalwert.

** Typische Werte.

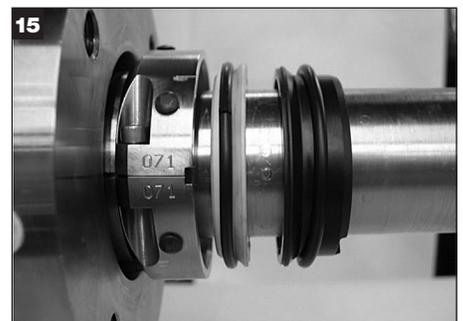
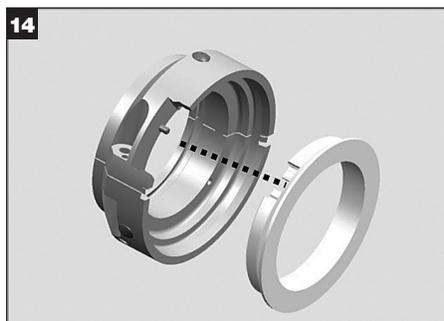
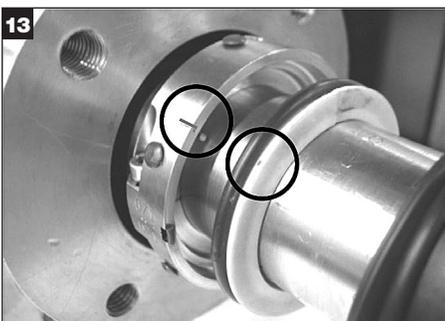
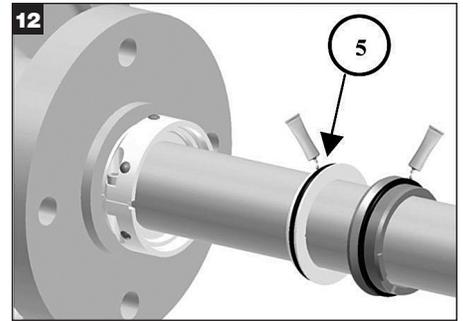
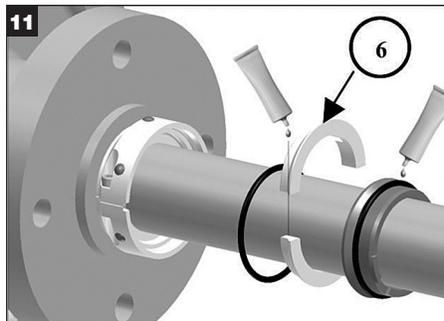
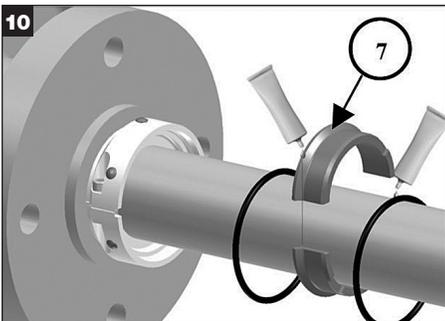
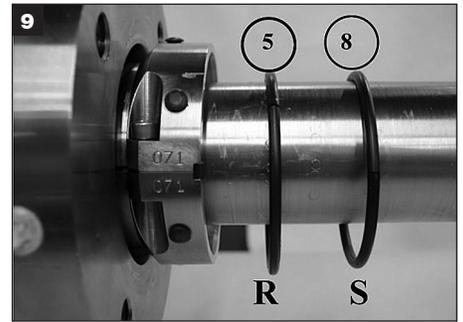
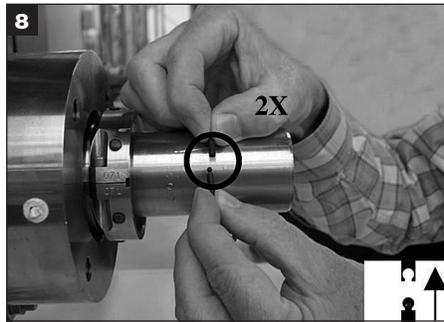
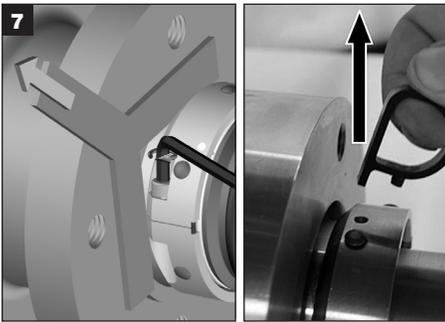
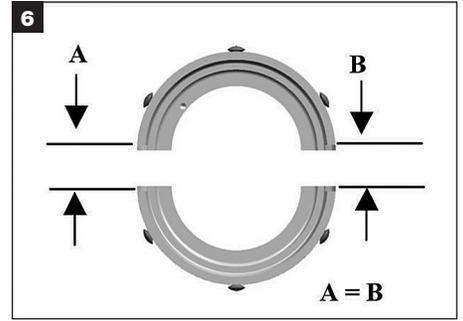
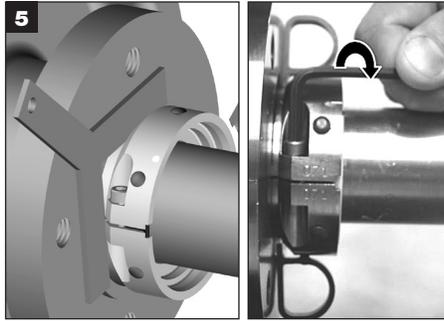
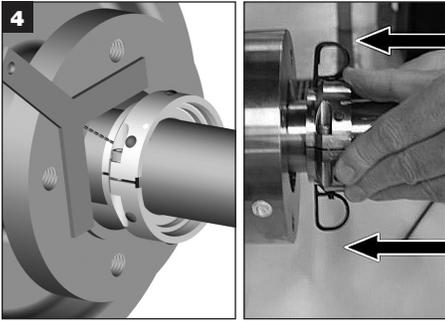
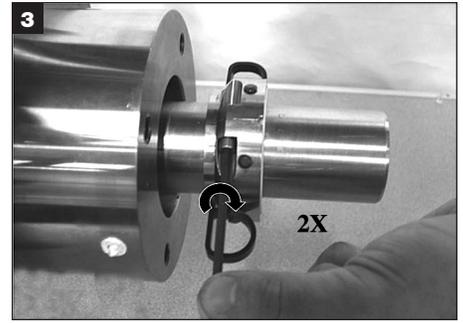
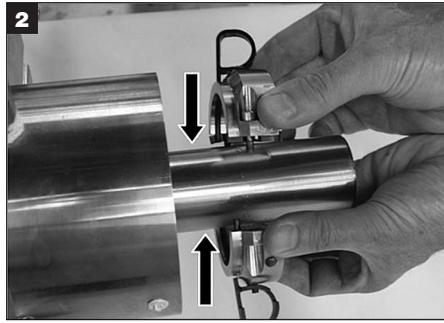
Das zum Einpressen der Dichtraumdichtung erforderliche Drehmoment hängt von der Bolzengröße und den Dichtungsflächen ab.

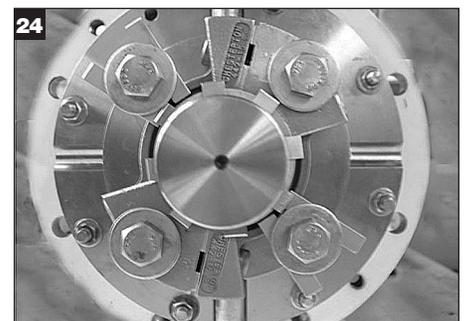
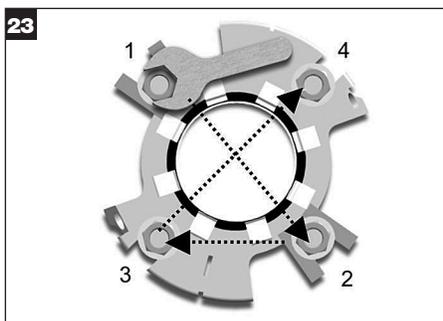
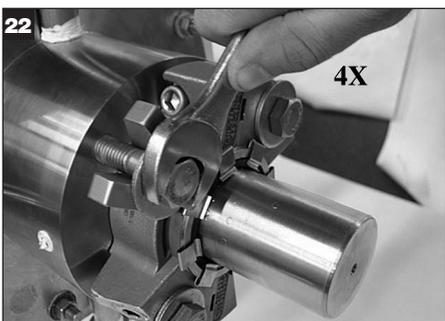
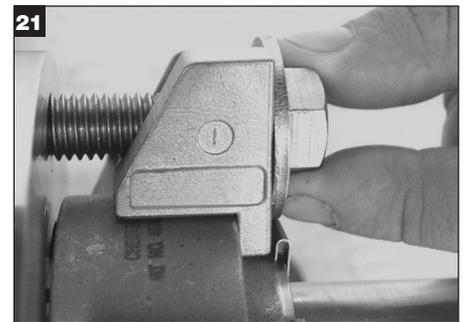
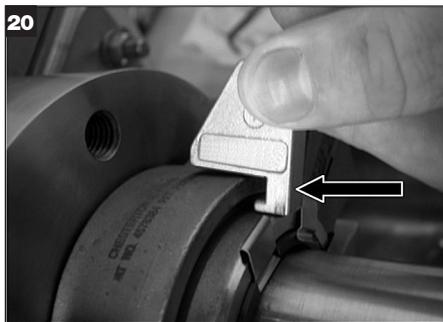
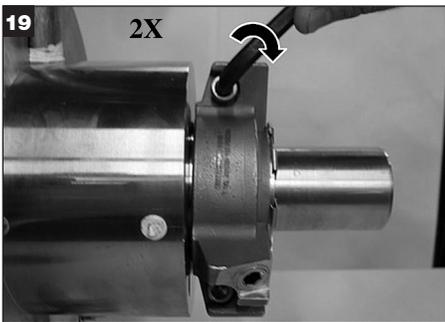
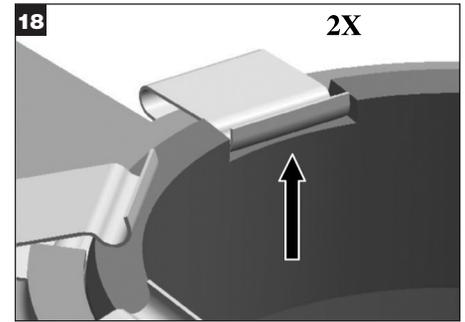
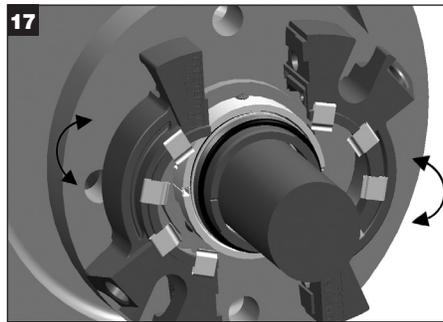
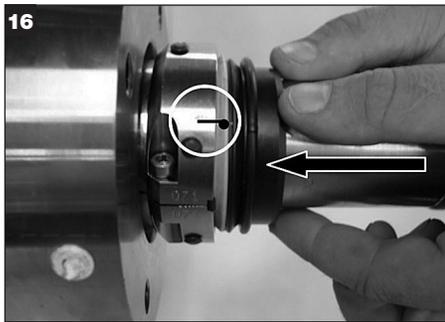
HOCHFahren DER ANLAGE

1. Die Welle von Hand drehen, um sicherzustellen, dass in der Dichtung nicht Metall auf Metall läuft. Die Dichtflächen können einen geringfügigen Widerstand verursachen, aber die Welle muss sich unbehindert drehen lassen.
2. Die zugehörigen Rohrleitungen an der Dichtung anbringen. Alle erforderlichen Vorsichtsmaßnahmen treffen und übliche Sicherheitsverfahren befolgen, bevor die Anlage hochgefahren wird.
3. Je nach dem, wie vorsichtig mit den Dichtungskomponenten beim Einbau umgegangen wurde, kann die geteilte Dichtung beim Hochfahren tropfen. Beispielsweise können fettige

Fingerabdrücke auf den Dichtflächen oder falsch ausgerichtete Trennfugen zu Undichtheit führen. Diese Art von Undichtheiten nehmen gewöhnlich mit der Zeit ab und verschwinden komplett, nachdem sich eine Kohlenstoffgleitfläche eingelaufen hat oder die Undichtheitsstellen abgedichtet wurden. Wenn jedoch mehr als 60 Tropfen pro Minute beobachtet werden, muss dies unverzüglich geprüft werden. Falls die Undichtheit konstant weiter besteht, die O-Ringe und Dichtungen auf ordnungsgemäßen Einbau und die Dichtflächen auf Späne, Kratzer und ordnungsgemäße Ausrichtung überprüfen.

EINBAU





GENERALÜBERHOLUNG DER DICHTUNG

- Nur der Dichtungsflansch und der Gleitringhalter werden wieder verwendet.
VORSICHT: Dichtungsflansch, Gleitringhalter und Gleitflächen sind in Paaren aufeinander abgestimmt; wenn die Komponenten verschiedener Dichtungen vertauscht werden, versagt die Dichtung.
- Zur Generalüberholung sind folgende Werkzeuge erforderlich:
 - Schraubstock (Ausbauen des Mitnehmerstifts)
 - Dornpresse (Austauschen des Mitnehmerstifts)
 - Stumpfes dünnes Hebeleisen (Ausbauen der Knöpfe)
 - Gummihammer (Austauschen von Knöpfen und Federn)
 - Rohrzange (Ausbauen der Federn)
 - Isopropylalkohol/Azeton (Reinigen der Dichtungsfläche)

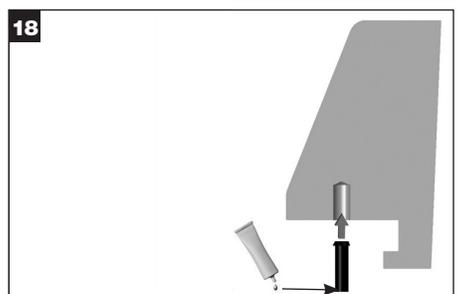
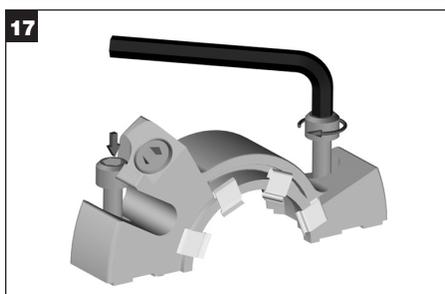
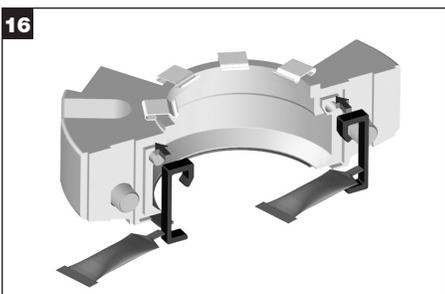
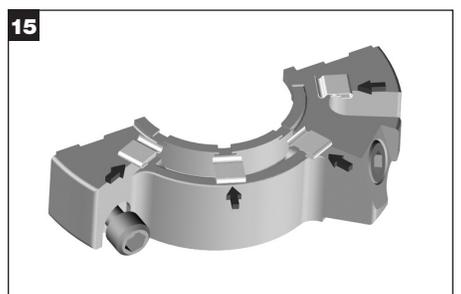
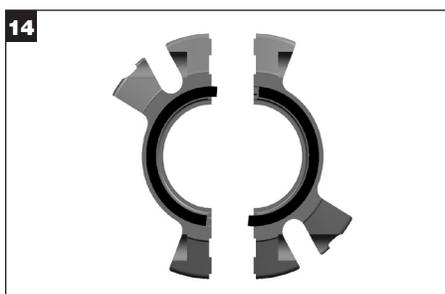
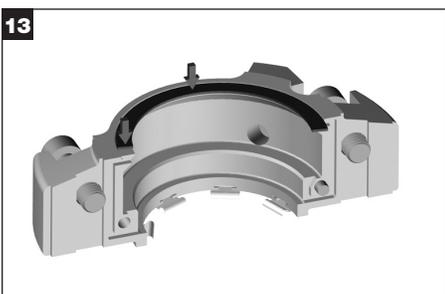
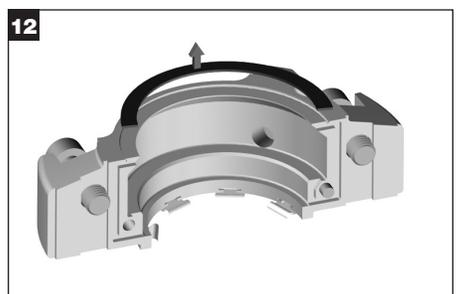
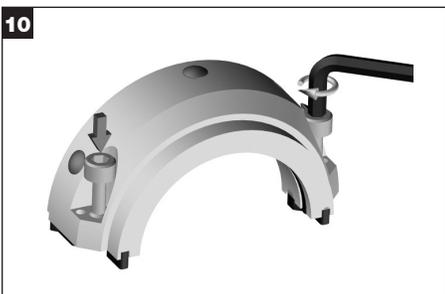
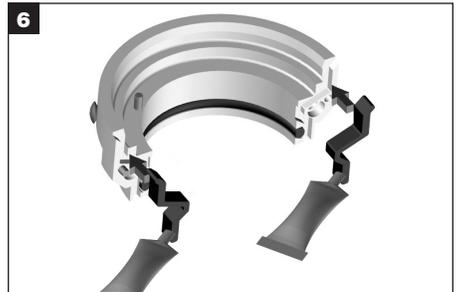
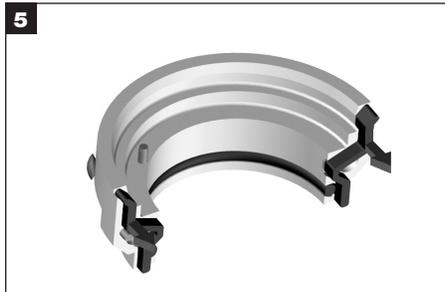
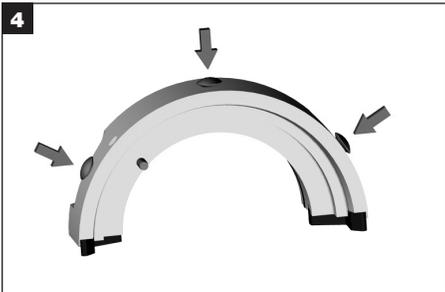
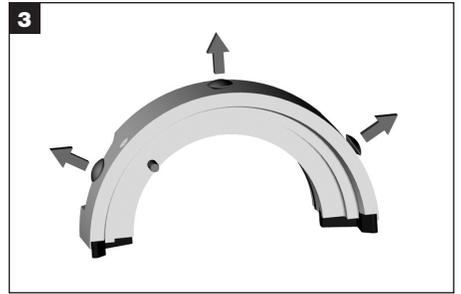
- Die Dichtung zerlegen und den Zustand der Teile prüfen. Die Ursache für den Ausfall analysieren und das Problem wenn möglich vor erneutem Einbau der Dichtung beheben.
- Die Generalüberholung des Gleitringhalters ist optional, falls Wellen-O-Ring, Halterdichtungen und Mitnehmerstift in gutem Zustand sind.

Dichtungsgröße	Überstand des Mitnehmerstifts
bis zu 2 1/2 Zoll (60 mm)	0,188 Zoll (4,8 mm)
bis zu 4 3/4 Zoll (120 mm)	0,290 Zoll (7,4 mm)
bis zu 7 3/4 Zoll (195 mm)	0,435 Zoll (11 mm)

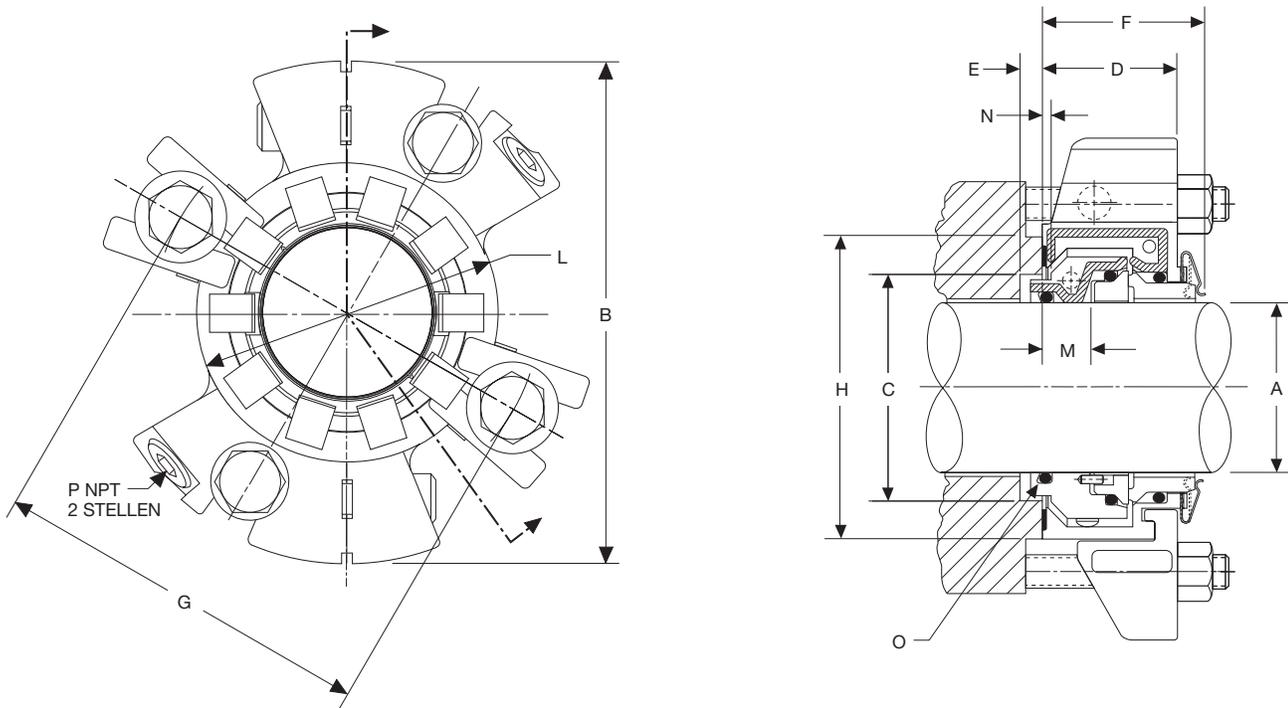
- Der Austausch der Federn ist optional. Die Federn müssen nicht ausgetauscht werden, wenn sie in gutem Zustand sind. Sicherstellen, dass alle Federn korrekt sitzen und parallel zur Rückseite des Dichtungsflansches ausgerichtet sind.
- Die Dichtraumdichtung von der Dichtungsflansch-Stirnseite entfernen und Klebstoffrückstände mit Isopropylalkohol oder Azeton entfernen. Nach Abziehen des Schutzstreifens die Dichtungshälften in der Dichtungsflanschausnehmung einsetzen, wobei sich die Dichtungsflansch-Trennfugen überlappen müssen. **Darauf achten, dass die Dichtung beim Einbau keine Falten bildet.**

HINWEIS:
Siehe Abbildungen 1 bis 8 unter Generalüberholung der Dichtung.

GENERALÜBERHOLUNG DER DICHTUNG

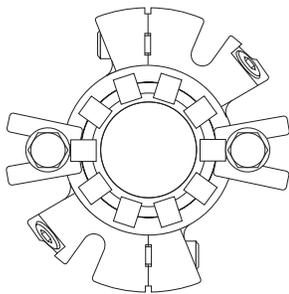


ABMESSUNGEN (ZEICHNUNGEN)

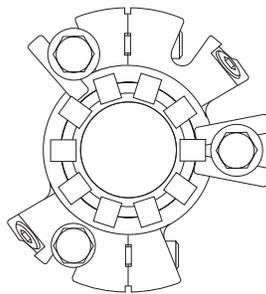


MONTAGEAUSFÜHRUNGEN

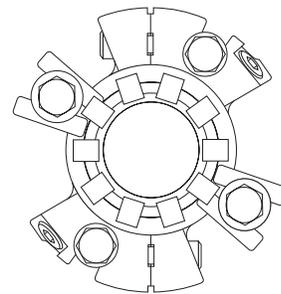
40 mm bis 60 mm (1,625 Zoll bis 2,500 Zoll)
 65 mm bis 120 mm (2,625 Zoll bis 4,750 Zoll)



2 BOLZEN

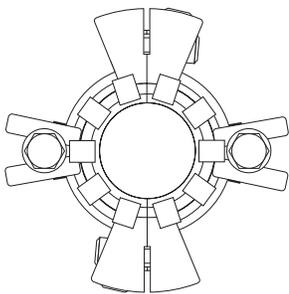


3 BOLZEN

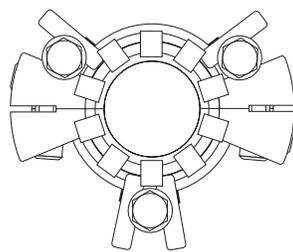


4 BOLZEN

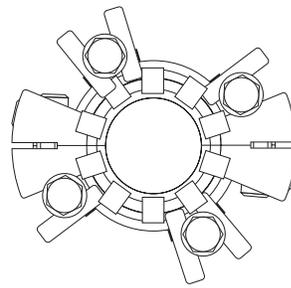
125 mm bis 195 mm (4,875 Zoll bis 7,750 Zoll) Extra groß
 bis zu 38 mm (bis zu 1,500 Zoll) klein



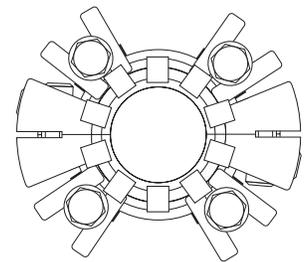
2 BOLZEN



3 BOLZEN



4 BOLZEN



ABMESSUNGEN (ZOLL)

A	B MAX	C		D	E MIN	F	G MIN					H MIN	L MAX	O O-RING
		MIN	MAX				3/8"	1/2"	5/8"	3/4"	7/8"			
1.250	4.94	1.86	2.10	1.48	0.17	1.78	3.20	3.33	3.45	-	-	2.35	2.79	-219
1.375	5.02	1.94	2.38	1.48	0.17	1.78	3.28	3.40	3.53	-	-	2.63	2.87	-221
1.500	5.14	2.06	2.50	1.48	0.17	1.78	3.40	3.53	3.65	-	-	2.75	2.99	-223
1.625	5.26	2.19	2.63	1.48	0.17	1.78	3.50	3.63	-	-	-	2.87	3.11	-224
1.750	5.39	2.31	2.75	1.48	0.17	1.78	3.63	3.75	-	-	-	3.00	3.23	-225
1.875	5.51	2.44	2.88	1.48	0.17	1.78	3.75	3.88	-	-	-	3.12	3.35	-226
2.000	5.64	2.56	3.00	1.48	0.17	1.78	3.94	4.06	-	-	-	3.25	3.48	-227
2.125	5.76	2.69	3.12	1.48	0.17	1.78	4.06	4.19	4.31	-	-	3.37	3.60	-228
2.250	5.88	2.81	3.25	1.48	0.17	1.78	4.19	4.31	4.44	-	-	3.50	3.73	-229
2.375	6.01	2.94	3.37	1.48	0.17	1.78	4.31	4.43	4.56	-	-	3.62	3.85	-230
2.500	6.13	3.06	3.75	1.48	0.17	1.78	4.57	4.70	4.82	-	-	4.00	4.23	-231
2.625	7.77	3.35	4.25	1.84	0.26	2.24	5.44	5.56	5.69	-	-	4.75	5.00	-232
2.750	7.77	3.35	4.25	1.84	0.26	2.24	5.44	5.56	5.69	-	-	4.75	5.00	-233
2.875	8.02	3.60	4.50	1.84	0.26	2.24	5.66	5.78	5.91	-	-	5.00	5.25	-234
3.000	8.02	3.60	4.50	1.84	0.26	2.24	5.66	5.78	5.91	-	-	5.00	5.25	-235
3.125	8.27	3.85	4.75	1.84	0.26	2.24	6.00	6.12	6.25	-	-	5.25	5.49	-236
3.250	8.27	3.85	4.75	1.84	0.26	2.24	6.00	6.12	6.25	-	-	5.25	5.49	-237
3.375	8.51	4.10	5.00	1.84	0.26	2.24	6.16	6.28	6.41	6.53	6.66	5.50	5.75	-238
3.500	8.51	4.10	5.00	1.84	0.26	2.24	6.16	6.28	6.41	6.53	6.66	5.50	5.75	-239
3.625	8.77	4.35	5.25	1.84	0.26	2.24	6.41	6.53	6.66	6.78	6.91	5.75	6.00	-240
3.750	8.77	4.35	5.25	1.84	0.26	2.24	6.41	6.53	6.66	6.78	6.91	5.75	6.00	-241
3.875	9.02	4.60	5.50	1.84	0.26	2.24	6.66	6.78	6.91	7.03	7.16	6.00	6.25	-242
4.000	9.02	4.60	5.50	1.84	0.26	2.24	6.66	6.78	6.91	7.03	7.16	6.00	6.25	-243
4.125	9.27	4.85	5.75	1.84	0.26	2.24	6.91	7.03	7.16	7.28	7.41	6.25	6.50	-244
4.250	9.27	4.85	5.75	1.84	0.26	2.24	6.91	7.03	7.16	7.28	7.41	6.25	6.50	-245
4.375	9.52	5.10	6.00	1.84	0.26	2.24	7.16	7.28	7.41	7.53	7.66	6.50	6.75	-246
4.500	9.52	5.10	6.00	1.84	0.26	2.24	7.16	7.28	7.41	7.53	7.66	6.50	6.75	-247
4.625	9.77	5.35	6.25	1.84	0.26	2.24	7.41	7.53	7.66	7.78	7.91	6.75	7.00	-248
4.750	9.77	5.35	6.25	1.84	0.26	2.24	7.41	7.53	7.66	7.78	7.91	6.75	7.00	-249
4.875	11.28	5.87	7.00	2.91	0.29	3.45	-	-	8.41	8.53	8.66	7.50	7.74	-353
5.000	11.28	5.99	7.00	2.91	0.29	3.45	-	-	8.41	8.53	8.66	7.50	7.74	-354
5.125	11.53	6.12	7.25	2.91	0.29	3.45	-	-	8.66	8.78	8.91	7.75	7.99	-355
5.250	11.53	6.24	7.25	2.91	0.29	3.45	-	-	8.66	8.78	8.91	7.75	7.99	-356
5.375	11.78	6.37	7.50	2.91	0.29	3.45	-	-	8.91	9.03	9.16	8.00	8.24	-357
5.500	11.78	6.49	7.50	2.91	0.29	3.45	-	-	8.91	9.03	9.16	8.00	8.24	-358
5.625	12.03	6.62	7.75	2.91	0.29	3.45	-	-	9.16	9.28	9.41	8.25	8.49	-359
5.750	12.03	6.74	7.75	2.91	0.29	3.45	-	-	9.16	9.28	9.41	8.25	8.49	-360
5.875	12.28	6.87	8.00	2.91	0.29	3.45	-	-	9.41	9.54	9.66	8.50	8.74	-361
6.000	12.28	6.99	8.00	2.91	0.29	3.45	-	-	9.41	9.54	9.66	8.50	8.74	-362
6.125	12.53	7.12	8.25	2.91	0.29	3.45	-	-	9.66	9.79	9.91	8.75	8.99	-362
6.250	12.53	7.24	8.25	2.91	0.29	3.45	-	-	9.66	9.79	9.91	8.75	8.99	-363
6.375	12.78	7.37	8.50	2.91	0.29	3.45	-	-	9.91	10.04	10.16	9.00	9.25	-363
6.500	12.78	7.49	8.50	2.91	0.29	3.45	-	-	9.91	10.04	10.16	9.00	9.25	-364
6.625	13.03	7.62	8.75	2.91	0.29	3.45	-	-	10.17	10.29	10.42	9.25	9.50	-364
6.750	13.03	7.74	8.75	2.91	0.29	3.45	-	-	10.17	10.29	10.42	9.25	9.50	-365
6.875	13.28	7.87	9.00	2.91	0.29	3.45	-	-	10.42	10.54	10.67	9.50	9.75	-365
7.000	13.28	7.99	9.00	2.91	0.29	3.45	-	-	10.42	10.54	10.67	9.50	9.75	-366
7.125	13.53	8.12	9.25	2.91	0.29	3.45	-	-	10.67	10.79	10.92	9.75	10.00	-366
7.250	13.53	8.24	9.25	2.91	0.29	3.45	-	-	10.67	10.79	10.92	9.75	10.00	-367
7.375	13.78	8.37	9.50	2.91	0.29	3.45	-	-	10.92	11.04	11.17	10.00	10.25	-367
7.500	13.78	8.49	9.50	2.91	0.29	3.45	-	-	10.92	11.04	11.17	10.00	10.25	-368
7.625	14.03	8.62	9.75	2.91	0.29	3.45	-	-	11.17	11.29	11.42	10.25	10.50	-368
7.750	14.03	8.74	9.75	2.91	0.29	3.45	-	-	11.17	11.29	11.42	10.25	10.50	-369

LEGENDE (Zeichnungen)			
GRÖSSE	M	N	P
bis zu 1,50" (38 mm)	0,53 (13,5)	0,094 (2,4)	1/4
bis zu 4,75" (120 mm)	0,53 (13,5)	0,094 (2,4)	3/8
bis zu 7,75" (195 mm)	1,03 (26,0)	0,188 (4,8)	1/2

LEGENDE (Tabelle)
A – Wellendurchmesser
B – Maximaler Flanschdurchmesser
C – Min./Max. Durchmesser Einbauraum
D – Flanschlänge
E – Minimale Tiefe Einbauraum
F – Erforderliche Außenlänge
G – Min. Lochkreisdurchmesser nach Gewindegröße
E – Minimaler AD - Einbauraum
L – AD Flanschsnabe
M – Halter-ID von Einbauraum
N – Einbauabmessung
O – Wellen-O-Ringnummer
P – NPT-Gewindegröße

ABMESSUNGEN (MM)

A	B MAX	C		D	E MIN	F	G MIN								H MIN	L MAX	O O-RING
		MIN	MAX				8 mm	10 mm	12 mm	14 mm	16 mm	18 mm	20 mm	22 mm			
32,0	125,5	47,2	53,3	37,6	4,3	45,2	79,8	81,8	83,8	85,8	87,8	-	-	-	59,9	70,9	-219
33,0	125,5	47,2	53,3	37,6	4,3	45,2	79,8	81,8	83,8	85,8	87,8	-	-	-	59,9	70,9	-220
35,0	127,4	49,3	60,5	37,6	4,3	45,2	81,8	83,8	85,8	87,8	89,8	-	-	-	66,8	72,8	-221
38,0	130,5	52,3	63,5	37,6	4,3	45,2	85,0	87,0	89,0	91,0	93,0	-	-	-	69,9	76,0	-223
40,0	133,6	55,6	66,8	37,6	4,3	45,2	87,4	89,4	91,4	93,4	95,4	-	-	-	73,2	79,0	-223
43,0	136,8	58,7	70,0	37,6	4,3	45,2	90,5	92,5	94,5	96,5	98,5	-	-	-	76,2	82,0	-224
45,0	136,8	58,7	70,0	37,6	4,3	45,2	90,5	92,5	94,5	96,5	98,5	-	-	-	76,2	82,0	-225
48,0	140,0	62,0	73,2	37,6	4,3	45,2	97,7	95,7	97,7	99,7	101,7	-	-	-	79,5	85,2	-226
50,0	143,2	65,0	76,2	37,6	4,3	45,2	98,4	100,4	102,4	104,4	106,4	-	-	-	82,6	88,4	-226
55,0	146,3	68,3	79,2	37,6	4,3	45,2	101,6	103,6	105,6	107,6	109,6	-	-	-	85,9	91,5	-228
60,0	152,6	74,7	85,6	37,6	4,3	45,2	107,8	109,8	111,8	113,8	115,8	-	-	-	92,2	97,9	-230
65,0	197,5	85,1	108,0	46,7	6,6	56,9	-	-	140,6	142,6	144,6	-	-	-	120,7	126,9	-231
70,0	197,5	85,1	108,0	46,7	6,6	56,9	-	-	140,6	142,6	144,6	-	-	-	120,7	126,9	-233
75,0	203,8	91,4	114,3	46,7	6,6	56,9	-	-	146,2	148,2	150,2	-	-	-	127,0	133,2	-234
80,0	210,2	97,8	120,7	46,7	6,6	56,9	-	-	154,8	156,8	158,8	160,8	-	-	133,4	139,5	-236
85,0	216,5	104,1	127,0	46,7	6,6	56,9	-	-	158,9	160,9	162,9	164,9	166,9	-	139,7	145,9	-237
90,0	216,5	104,1	127,0	46,7	6,6	56,9	-	-	158,9	160,9	162,9	164,9	166,9	-	139,7	145,9	-239
95,0	222,9	110,5	133,4	46,7	6,6	56,9	-	-	165,3	167,3	169,3	171,3	173,3	-	146,1	152,3	-241
100,0	229,2	116,8	139,7	46,7	6,6	56,9	-	-	171,6	173,6	175,6	177,6	179,6	-	152,4	158,6	-242
110,0	241,9	129,5	152,4	46,7	6,6	56,9	-	-	184,3	186,3	188,3	190,3	192,3	-	165,1	171,3	-245
115,0	241,9	129,5	152,4	46,7	6,6	56,9	-	-	184,3	186,3	188,3	190,3	192,3	-	165,1	171,3	-247
120,0	248,3	135,9	158,8	46,7	6,6	56,9	-	-	190,6	192,6	194,6	196,6	198,6	-	171,5	177,7	-248
125,0	286,4	150,1	177,8	73,9	7,4	87,6	-	-	-	-	-	214,5	216,5	218,5	190,5	196,5	-354
130,0	292,8	155,1	184,2	73,9	7,4	87,6	-	-	-	-	-	220,9	222,9	224,9	196,9	202,9	-355
135,0	299,1	160,1	190,5	73,9	7,4	87,6	-	-	-	-	-	227,3	229,3	231,3	203,2	209,3	-356
140,0	299,1	165,2	190,5	73,9	7,4	87,6	-	-	-	-	-	227,3	229,3	231,3	203,2	209,3	-358
145,0	305,5	170,2	196,9	73,9	7,4	87,6	-	-	-	-	-	233,7	235,7	237,7	209,6	215,7	-360
150,0	311,8	175,2	203,2	73,9	7,4	87,6	-	-	-	-	-	240,1	242,1	244,1	215,9	222,1	-361
155,0	318,2	180,1	209,6	73,9	7,4	87,6	-	-	-	-	-	246,4	248,4	250,4	222,3	228,4	-362
160,0	324,5	185,1	215,9	73,9	7,4	87,6	-	-	-	-	-	252,8	254,8	256,8	228,6	234,8	-363
165,0	324,5	190,1	215,9	73,9	7,4	87,6	-	-	-	-	-	259,2	261,2	263,2	228,6	234,8	-364
170,0	330,9	195,1	222,3	73,9	7,4	87,6	-	-	-	-	-	259,2	261,2	263,2	235,0	241,2	-364
175,0	337,2	200,2	228,6	73,9	7,4	87,6	-	-	-	-	-	265,6	267,6	269,6	241,3	247,6	-365
180,0	337,2	205,2	228,6	73,9	7,4	87,6	-	-	-	-	-	272,0	274,0	276,0	247,7	254,0	-366
185,0	343,6	210,2	235,0	73,9	7,4	87,6	-	-	-	-	-	272,0	274,0	276,0	247,7	254,0	-367
190,0	349,9	215,1	241,3	73,9	7,4	87,6	-	-	-	-	-	278,4	280,4	282,4	254,0	260,4	-368
195,0	356,3	220,1	247,7	73,9	7,4	87,6	-	-	-	-	-	284,8	286,8	288,8	260,4	266,8	-368

EINSATZGRENZEN

Gleitgeschwindigkeit:

Bis zu 20 m/s (4000 fpm)

Temperatur:

Bis zu 250°F (120°C)

Druck:

Alle Dichtungen Typ 442 halten Betriebsdrücken zwischen Vakuum (28 Zoll/710 mm Hg) bis zum Maximaldruck stand, der für die Zustände unten angegeben ist.

Kleine Ausführungen:

1,250 Zoll bis 2,500 Zoll (32 mm bis 60 mm)
Kohlenstoff/Keramik - (1750 U/min) 350 psig/24 bar
Kohlenstoff/Reaktionsgebundenes Siliziumkarbid -
(3600 U/min) 450 psig/30 bar

* Über 300 psig/20 bar Hochdruckhalter verwenden.

Große Ausführungen:

2,625 Zoll bis 4,750 Zoll (65 mm bis 120 mm)

Kohlenstoff/Keramik -

(1750 U/min) 200 psig/14 bar

Kohlenstoff/Reaktionsgebundenes Siliziumkarbid -

(1750 U/min) 250 psig/18 bar

* Über 200 psig/14 bar Hochdruckhalter verwenden.

Extra große Ausführungen:

4,875 Zoll bis 7,750 Zoll (125 mm bis 195 mm)

Kohlenstoff/Keramik - (875 U/min) 200 psig/14 bar

Kohlenstoff/Reaktionsgebundenes Siliziumkarbid -

(875 U/min) 200 psig/14 bar

* Über 150 psig/10 bar Hochdruckhalter verwenden.

**Für darüber liegende Betriebsbedingungen
Application Engineering um Rat fragen.**

OPTIONALER 442 HP HOCHDRUCKHALTER



442 ist eine Schutzmarke der A.W. Chesterton Company.

* Elgiloy ist ein eingetragenes Warenzeichen der Elgiloy Limited Partnership.

† Eingetragenes Warenzeichen der Asahi Glass Company Ltd.



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

© 2021 A.W. Chesterton Company.
® Gesetzlich geschützte Schutzmarke der A.W. Chesterton Company
in den USA und anderen Ländern eingetragen.

ISO-Zertifikate sind erhältlich unter www.chesterton.com/corporate/iso