

491™ Roterande Tätning

TÄTNINGSINSTALLATION

Förberedelser

Ta bort den gamla tätningsutrustningen, packning, packningsgland eller mekanisk tätning och iordningställ utrustningen för installation.

A. Axel eller hylsa

1. Avlägsna alla skarpa kanter, grader och repor på axeln, särskilt där o-ringen skall glida, och polera om det är nödvändigt för att uppnå en ytjämnhet på 0,8 µm. Axeln skall kännas slät när du drar med nageln över den i dess längdriktning.
2. **Se till att axeln eller hylsans diameter håller sig inom 0,05 mm av den nominella diametern.**
Exempel: En 50 mm axel får inte vara större än 50,05 mm och inte mindre än 49,95 mm.
3. Använd en indikatorklocka för att mäta axelns radialkast på det ställe där tätningen skall installeras.
Radialspelet får inte överskrida 0,001 mm per mm axeldiameter.
4. Om det är möjligt, placera indikatorklockans måtspets på änden av axelhylsan eller på en ansats på axeln för att mäta axialspelet. Förskjut axeln fram och tillbaka i dess längdriktning. Om lagren är i god condition skall **axialspelet inte överstiga 0,13 mm.**

B. Packbox eller tätningshus

1. Framsidan på packboxen måste vara plan och tillräckligt jämn för att täta mot stator/gland. Typisk ytjämnhet är för packningar 3,2 µm och för o-ringar 0,8 µm. På pumpar med delat pumphus måste packboxens framsida bearbetas plan. CHESTERTON metallreoveringsystem kan användas för att renovera en skadad eller korroderad packbox.
2. Om det är praktiskt möjligt, placera indikatorklockan på axeln och rotera axeln med indikatorklockan för att mäta kastet mot packboxens framsida. Missuppriktningen mellan packbox och axel får inte överskrida tillverkarens specifikationer. Ett typiskt värde är max 0,003 mm per mm axeldiameter.
3. Demontera pumpen enligt tillverkarens anvisningar.

Installation

1. Fastställ tätningens installationslängd med hjälp av rotorns och statorns mått som är angivna på baksidan av dessa anvisningar. Installationslängden kommer att variera beroende på typ av utrustning som skall avtätas.

2. Märk ut installationslängden (beräknad utifrån längd och avstånd från stationära tätningsytan till packboxens framsida) på axeln, utgå ifrån en lämplig referenspunkt (t ex packboxens framsida).
3. Täck gängor och kilspår med en tunn tejp för att förhindra att o-ringen skadas. Smörj tätningshylsans o-ring och axeln med ett rent, silikonbaserat fett. En tillräcklig mängd smörjmedel medföljer tätningen.
4. Skjut rotorn på axeln så långt att rotorns baksida hamnar mitt för markeringen. Drag åt stoppskruvarna.
5. Montera ihop utrustningen (med medföljande stator monterad i en passande gland). Korrekt installation av rotor och stator kommer att ge rätt läge på tätning 491 med lagom ansättning av tätningen.
6. Vrid axeln runt för hand. Tätningen skall rotera fritt utan att kärva eller gå tungt.
7. Du är nu klar att starta utrustningen. **Följ normala säkerhetsprocedurer när utrustningen startas.**

VARNING:

Dessa instruktioner är allmänt hållna. Det förutsätts att den som installerar är förtrogen med tätningar och är helt införstådd med de bestämmelser som gäller för företaget för att erhålla fullgott resultat vid användning av mekaniska tätningar. Vid tveksamhet, begär hjälp från någon inom företaget med kunskaper om mekaniska tätningar, eller om det är nödvändigt, avvakta med installationen till dess att en tätningsrepresentant kan komma. Såväl all nödvändig kringutrustning som behövs för att uppnå ett gott resultat (t ex värmning, kylning, spolning), som säkerhetsutrustning måste installeras. Dessa beslut måste fattas av användaren. Den kemiska listan är för denna tätning endast avsedd som allmän vägledning. Beslutet att använda denna eller någon annan Chestertontätning för ett speciellt ändamål faller på kundens ansvar.

MÅTTUPPGIFTER (RITNING)

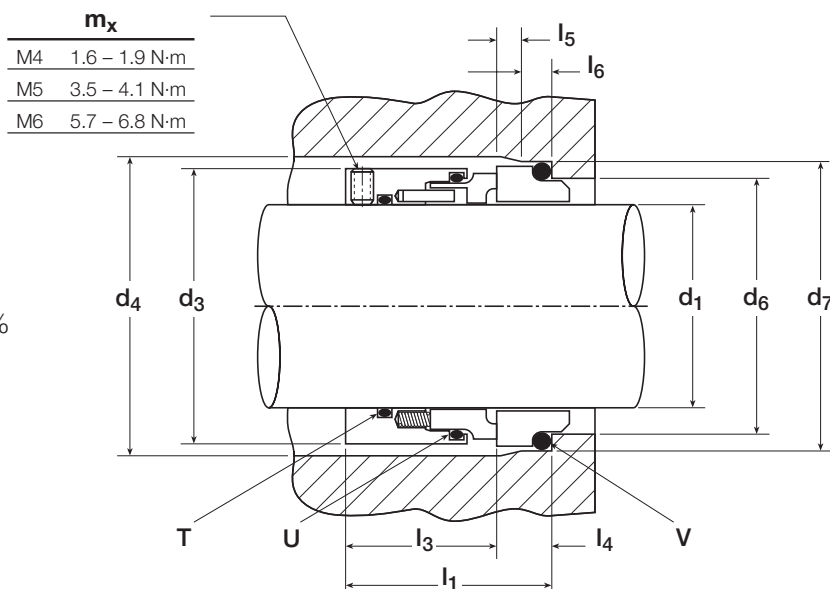
Tekniska data:

Prestanda

- Tryck upp till 10 bar
- Temperatur upp till 180 °C
- Ythastighet upp till 10 m/s
- Rotationshastighet upp till 3600 rpm

Tillverkningsmaterial

- Roterande yta av kol
- Stationärt fäste med en halt av 99,7 % keramisk eller sintrad kiselkarbid
- Roterande hållare av 316 SS / EN 1.4401
- Fjädrar av legering C276 / EN 2.4819
- EPDM- eller FKM-elastomerer



MÅTTUPPGIFTER (METERMÅTT)

d_1	d_3	d_4	d_6	d_7	l_1	l_3	l_4	l_5	l_6	m_x	T	U	V
16	28,9	31	23	27	35,0	30,0	5,0	1,5	4	M4	-016	-022	21,89 x 2,62 (-118)
18	32,3	34	27	33	37,5	30,0	7,5	2,0	5	M4	-017	-023	26,58 x 3,53 (-215)
20	34,3	36	29	35	37,5	30,0	7,5	2,0	5	M4	-018	-024	28,17 x 3,53 (-216)
22	36,3	38	31	37	37,5	30,0	7,5	2,0	5	M4	-020	-025	29,74 x 3,53 (-217)
24	38,3	40	33	39	37,5	30,0	7,5	2,0	5	M4	-021	-027	31,34 x 3,53 (-218)
25	39,3	41	34	40	37,5	30,0	7,5	2,0	5	M4	-022	-027	32,92 x 3,53 (-219)
28	42,3	44	37	43	42,5	35,0	7,5	2,0	5	M5	-122	-127	36,09 x 3,53 (-221)
30	44,3	46	39	45	42,5	35,0	7,5	2,0	5	M5	-123	-128	37,69 x 3,53 (-222)
32	46,3	48	42	48	42,5	35,0	7,5	2,0	5	M5	-124	-130	40,87 x 3,53 (-223)
33	47,9	49	42	48	42,5	35,0	7,5	2,0	5	M5	-125	-131	40,87 x 3,53 (-223)
35	49,5	51	44	50	42,5	35,0	7,5	2,0	5	M5	-126	-132	44,04 x 3,53 (-224)
38	54,3	58	49	56	44,0	35,0	9,0	2,0	6	M5	-128	-134	48,00 x 4,00
40	56,1	60	51	58	44,0	35,0	9,0	2,0	6	M5	-129	-135	50,00 x 4,00
43	59,1	63	54	61	44,0	35,0	9,0	2,0	6	M5	-131	-137	53,00 x 4,00
45	61,1	65	56	63	44,0	35,0	9,0	2,0	6	M5	-133	-139	55,00 x 4,00
48	64,1	68	59	66	44,0	35,0	9,0	2,0	6	M5	-134	-141	58,00 x 4,00
50	66,1	70	62	70	44,5	35,0	9,5	2,5	6	M5	-136	-142	61,00 x 4,50
53	69,1	73	65	73	46,0	35,0	11,0	2,5	6	M5	-137	-144	65,00 x 4,50
55	71,1	75	67	75	46,0	35,0	11,0	2,5	6	M5	-139	-145	71,00 x 4,50
60	76,1	85	72	80	46,0	35,0	11,0	2,5	6	M5	-142	-148	76,00 x 4,50
65	81,1	90	77	85	46,0	35,0	11,0	2,5	6	M5	-145	-151	82,00 x 5,00
68	86,1	93	81	90	46,3	35,0	11,3	2,5	7	M5	-147	-152	80,00 x 5,00
70	86,1	95	83	92	46,3	35,0	11,3	2,5	7	M5	-148	-152	82,00 x 5,00
75	98,4	104	88	97	59,3	48,0	11,3	2,5	7	M6	-234	-238	87,00 x 5,00
80	104,2	109	95	105	60,0	48,0	12,0	3,0	7	M6	-236	-240	95,00 x 5,00
85	108,0	114	100	110	60,0	48,0	12,0	3,0	7	M6	-237	-241	100,00 x 5,50
90	114,0	119	105	115	62,0	48,0	14,0	3,0	7	M6	-239	-243	105,00 x 5,50
95	117,5	112,5	110	120	62,0	48,0	17,0	3,0	7	M6	-240	-244	110,00 x 5,50
100	123,8	129	115	125	62,0	48,0	14,0	3,0	7	M6	-242	-246	115,00 x 5,50
110	133,4	139	125	135	62,0	48,0	14,0	3,0	7	M6	-246	-249	125,00 x 5,50



ISO Certifications available at www.chesterton.com/corporate/iso

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

© 2017 A.W. Chesterton Company.
© Registrerat varumärke som ägs och licensieras av
A.W. Chesterton Company, i USA och andra länder.

FORM NO. SW72942 REV. 5

491 Seal Installation Instructions – Swedish

10/17