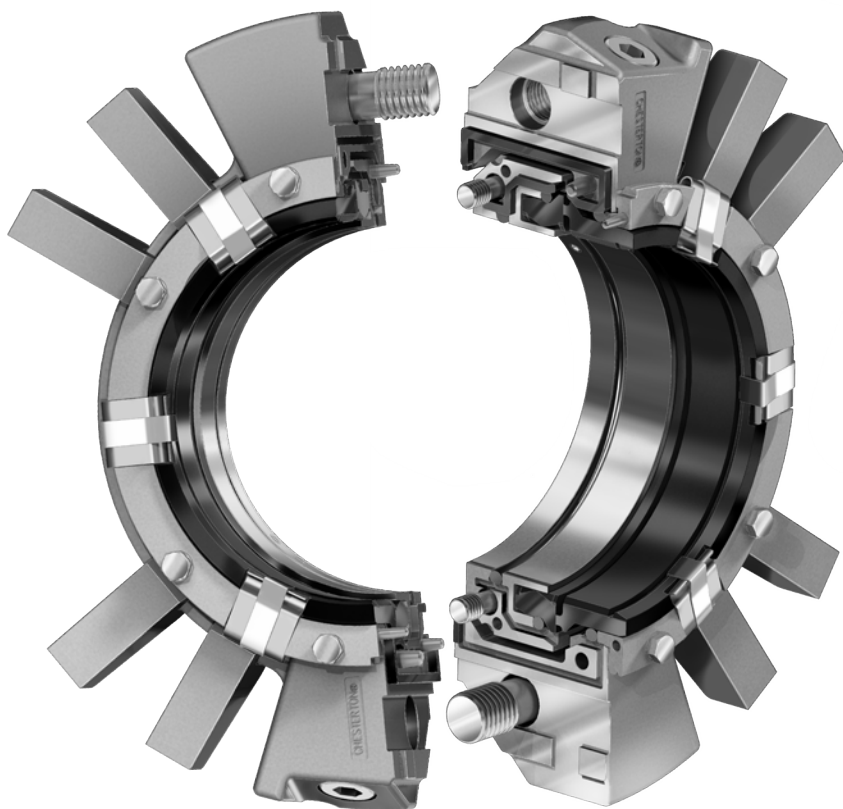


442C™ XL todelt mekanisk patrontætning

Installations-, betjenings-, og genopbygningsanvisninger



INDHOLDSFORTEGNELSE

1.0	Forsigtighedsregler	2
2.0	Transport og opbevaring	2
3.0	Beskrivelse	2
3.1	Identifikation af delene	2 – 3
3.2	Driftsparametre.....	3
3.3	Tilslaget anvendelse.....	3
3.4	Måldata.....	4 – 5
4.0	Klargøring til installation	6 – 8
4.1	Udstyr	6
4.2	442C XL todelt mekanisk patrontætning	7
5.0	Installation af tætning	9 – 11
5.1	442C Installationsvideo	11
6.0	Idriftsættelse/igangsættelse af udstyr.....	11
7.0	Udtagning af drift/hedlukning af udstyr	11
8.0	Reservedele.....	11
9.0	Vedligeholdelse og reparation af tætning 12 – 16	
9.1	Instruktionsvideo vedr. reparation af tætning 442C XL	16
9.2	Returnering af tætninger til reparation; Risikoinformationskrav	16

Tætningsdatareference

(Indsæt data vedrørende tætning og udstyr her til senere brug)

ARTIKELNR. _____

TÆTNING _____

(Eksempel: 442C 5.000 SA RSC/CB S FKM)

INSTALLATIONS DATO _____

1.0 FORSIGTIGHEDSREGLER

Disse anvisninger er af almindelig karakter. Det forudsættes at installatøren er fortrolig med tætninger og absolut fortrolig med fabrikkens krav til vellykket brug af mekaniske pakninger. Hvis du er i tvivl, søg assistance fra en medarbejder på fabrikken, som er fortrolig med tætninger, eller udskyd installationen, til der er en tætningsrepræsentant til rådighed. Alle nødvendige hjælpemidler til at driften lykkes (opvarmning, afkøling, skylning) såvel som sikkerhedsanordninger skal anvendes. Disse beslutninger skal tages af brugeren. Beslutningen om at bruge denne tætning eller nogen anden Chesterton tætning til en særlig brug er kundens ansvar.

2.0 TRANSPORT OG OPBEVARING

Transporter og opbevar tætninger i deres oprindelige emballage. Mekaniske tætninger indeholder komponenter, som kan være genstand for ændring og ældning. Derfor er det vigtigt at overholde følgende betingelser for opbevaring:

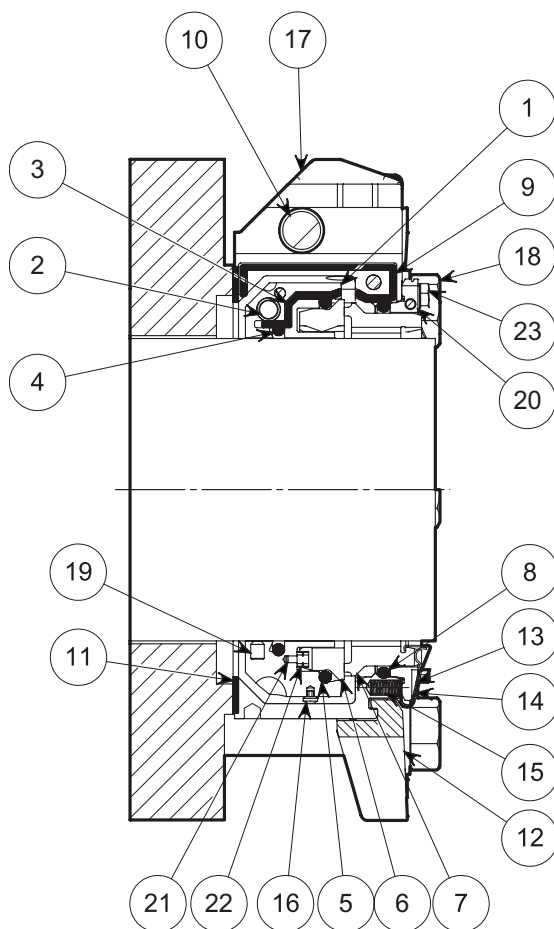
- Støvfrit miljø
- Moderat ventilering ved stuetemperatur
- Undlad at udsætte produktet for direkte sol og varme

Du må under ingen omstændigheder berøre den mekaniske tætning, mens den er i drift. Lås eller udkobl drevet før personlig kontakt med tætningen. Den mekaniske tætning må ikke berøres, mens den er i kontakt med varme eller kolde væsker. Sørg for, at alle materialerne i den mekaniske tætning er kompatible med procesvæsken. Vær forsigtig ved demontering af mekaniske tætninger. Indvendige komponenter kan have fjedre, der uventet kan skubbes ud. Tag passende skridt til at vurdere behovet for personligt sikkerhedsudstyr. Hvis du ikke er bekendt med adskillelse af tætningerne, skal du kontakte din nærmeste autoriserede Chesterton-distributør eller -repræsentant. Dette vil reducere sandsynligheden for skade.

3.0 BESKRIVELSE

3.1 Identifikation af delene

Figur 1



OVERSIGT

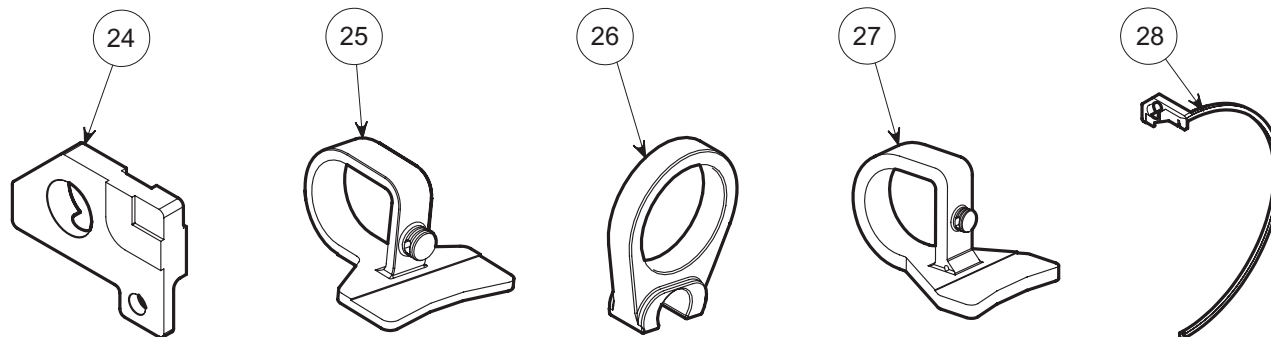
- 1 – Rotationsholder
- 2 – Maskinskruer til holder (X)
- 3 – Fladepakning til holder
- 4 – Aksel-O-ring
- 5 – Roterende O-ring
- 6 – Roterende flade
- 7 – Stationær flade
- 8 – Stationær O-ring
- 9 – Fladepakning til stopbøsning
- 10 – Maskinskruer til stopbøsning (Y)
- 11 – Fladepakning til pakkåse
- 12 – Låserigel
- 13 – Fjeder
- 14 – Holdeclips
- 15 – Spiralfjeder
- 16 – Centreringsknap
- 17 – Stopbøsning
- 18 – Pakkåsebolte (Z)*
- 19 – Stilleskruer til holder
- 20 – Fjederplade
- 21 – Øsken
- 22 – Rør
- 23 – Maskinskruer til fjederplade

* Leveret af kunden

3.0 BESKRIVELSE forts.

3.1 Identifikation af delene

Figur 2



NØGLE

IKKE VIST SOM DEL AF INSTALLERET TÆTNING

- 24 – Afstandsstykke til forsendelse til stopbøsning
- 25 – Installationsværktøj til stopbøsning
- 26 – installationsværktøj til fjederplade
- 27 – Afstandsskive til installation af rotationsholder
- 28 – Forsendelsesafstandsstykke til rotationsholder

3.2 Driftsparametre*

Trykgrænser:

Alle 442 tætninger kan modstå driftstryk fra fuldt vakuum (710 mm Hg /28") til maksimaltryk ved de opførte forhold, der angives.

Ekstra store størrelser:

125 mm til og med 195 mm (4,875" til og med 7,750")

Reaktionsbundet siliciumcarbid/carbon – (875 O/M) 200 psig/
14 bar g

Hastighedsgrænser:

Til 20 m/s (4000 fpm)

Temperaturgrænser:

Til 120 °C (250 °F)

* Der henvises til Chesterton Mechanical Seal Application Engineering for højere driftsforhold.

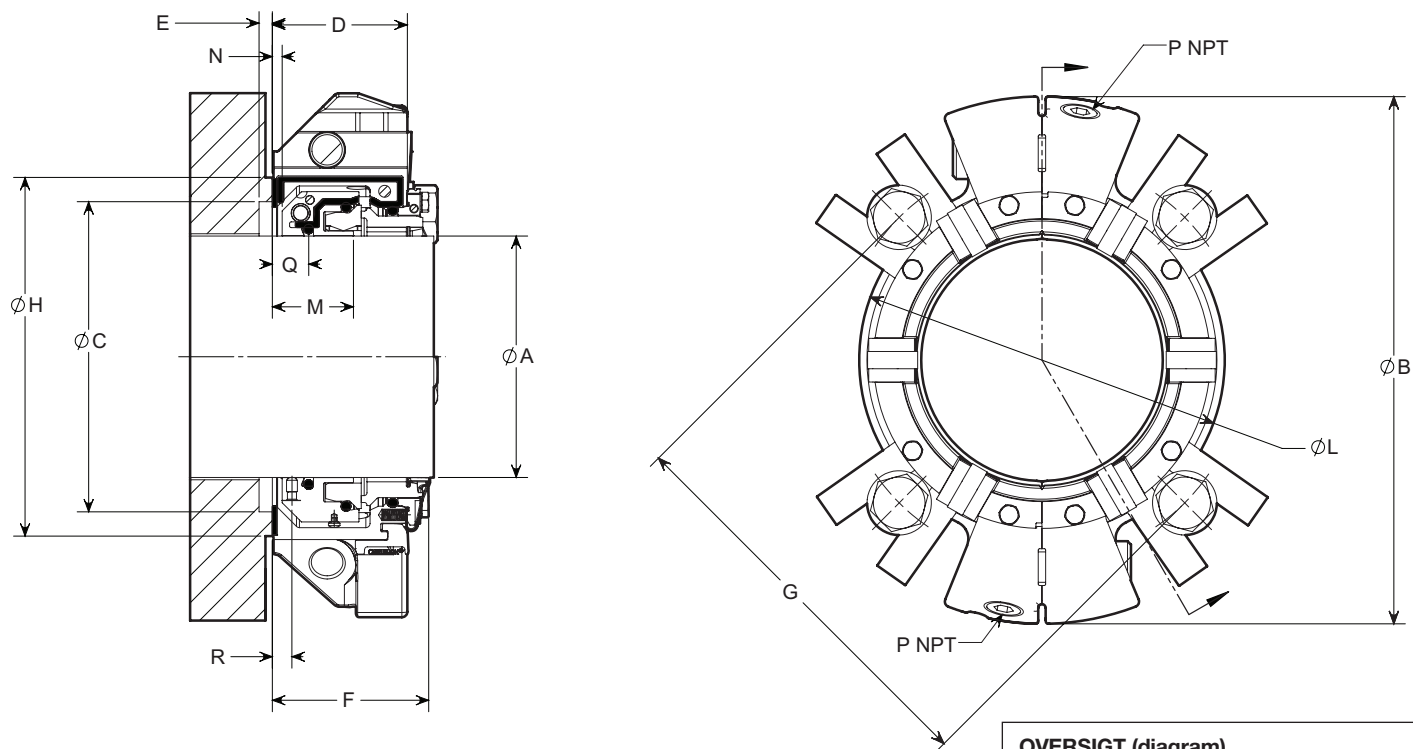
3.3 Tilsigtet brug

Den mekaniske tætning er specielt designet til den tilsigtede anvendelse, og skal anvendes inden for de specificerede driftsparametre. Hvis brugen falder uden for den tilsigtede anvendelse og/eller driftsparametrene, skal Chesterton spørges til råds for at bekræfte det passende i at bruge den mekaniske tætning, før den mekaniske tætning sættes i drift.

3.0 BESKRIVELSE forts.

3.4 Måldata (tegninger)

Figur 3



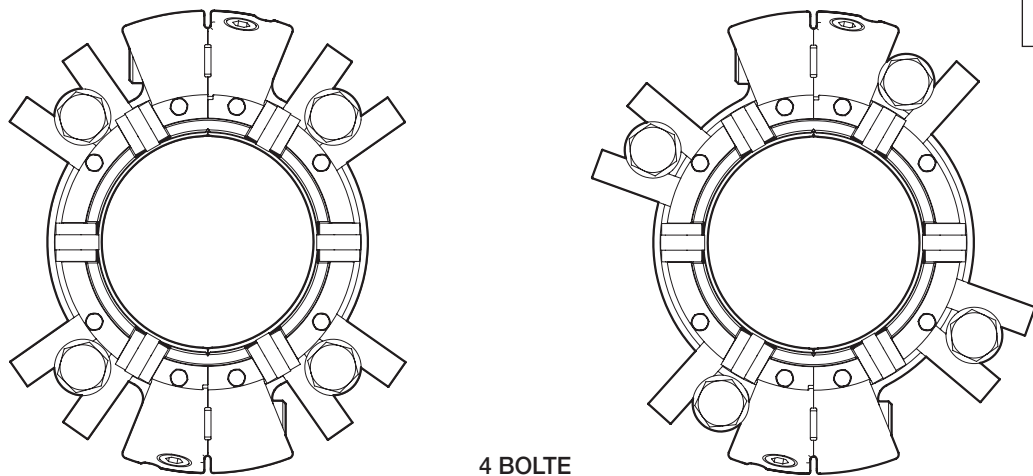
Tabel 1 - Måldata (metrisk & tomme)

AKSEL-DIAMETER	M HOLDER, INDVENDIG DIAMETER FRA PAKDÅSE	N INSTAL- LATIONS- MÅL	P NPT STØRRELSE	Q AKSEL- O-RING FRA PAKDÅSE	R STILLE- SKRUE FRA PAKDÅSE	S MUFFE- LÆNGDE FRA PAKDÅSE
125 mm til 195 mm (4,875" til 7,750")	44,1 mm (1,74")	4,8 mm (0,188")	1/2"	19,4 mm (0,76")	10,2 mm (0,40")	26,2 mm (1,03")

OVERSIGT (diagram)

- A – Akselstørrelse
- B – Maks. stopbøsningsdia.
- C – Min./maks. pakdåsedia.
- D – Stopbøsningslængde
- E – Minimal pakdåsedybde
- F – Udvendig tætningslængde
- G – Min./maks. boltcirkel efter boltstørrelse
- H – Min. pakdåseflade Udvendig diameter
- L – Stopbøsnings udvendige diameter
- M – Holderende fra pakdåse
- N – Installationsmål
- P – NPT-størrelse
- Q – Aksel-O-ring fra pakdåse
- R – Stilleskrue fra pakdåse
- S – Min. muffelængde fra pakdåse

Figur 4 – Monteringskonfigurationer med boltflige



4 BOLTE

3.0 BESKRIVELSE forts.

Tabel 2 – Måldata

METRISK – Millimeter

A	B MAKS	C		D	E MIN	F*	G MIN				H MIN	L MAKS
		MIN	MAKS				16 mm	18 mm	20 mm	22 mm		
125,0	286,4	150,1	177,8	73,9	0,0	87,6	212,5	214,5	216,5	218,5	190,5	196,5
130,0	292,8	155,1	184,2	73,9	0,0	87,6	218,9	220,9	222,9	224,9	196,9	202,9
135,0	299,1	160,1	190,5	73,9	0,0	87,6	225,3	227,3	229,3	231,3	203,2	209,3
140,0	299,1	165,2	190,5	73,9	0,0	87,6	225,3	227,3	229,3	231,3	203,2	209,3
145,0	305,5	170,2	196,9	73,9	0,0	87,6	231,7	233,7	235,7	237,7	209,6	215,7
150,0	311,8	175,2	203,2	73,9	0,0	87,6	238,1	240,1	242,1	244,1	215,9	222,1
155,0	318,2	180,1	209,6	73,9	0,0	87,6	244,4	246,4	248,4	250,4	222,3	228,4
160,0	324,5	185,1	215,9	73,9	0,0	87,6	250,8	252,8	254,8	256,8	228,6	234,8
165,0	324,5	190,1	215,9	73,9	0,0	87,6	257,2	259,2	261,2	263,2	228,6	234,8
170,0	330,9	195,1	222,3	73,9	0,0	87,6	257,2	259,2	261,2	263,2	235,0	241,2
175,0	337,2	200,2	228,6	73,9	0,0	87,6	263,6	265,6	267,6	269,6	241,3	247,6
180,0	337,2	205,2	228,6	73,9	0,0	87,6	270,0	272,0	274,0	276,0	247,7	247,6
185,0	343,6	210,2	235,0	73,9	0,0	87,6	270,0	272,0	274,0	276,0	247,7	254,0
190,0	349,9	215,1	241,3	73,9	0,0	87,6	276,4	278,4	280,4	282,4	254,0	260,4
195,0	356,3	220,1	247,7	73,9	0,0	87,6	282,8	284,8	286,8	288,8	260,4	266,8

* Tilføj 10,2 mm for at få den mindste længde på den første forhindring.

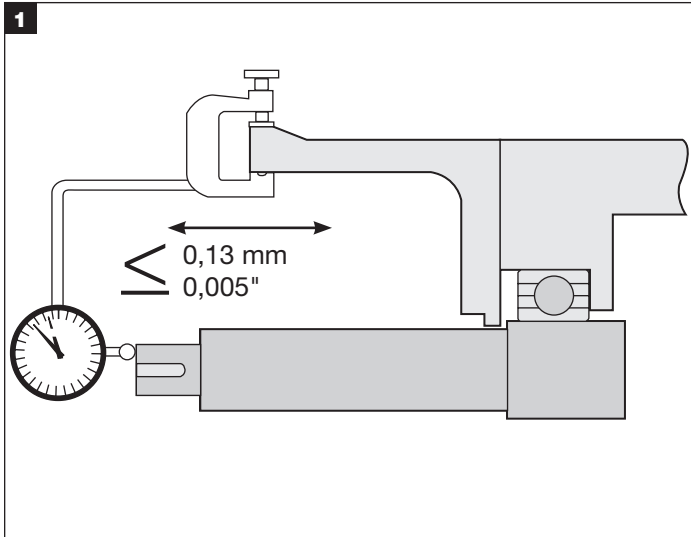
TOMMER

A	B MAKS	C		D	E MIN	F*	G MIN			H MIN	L MAKS
		MIN	MAKS				5/8"	3/4"	7/8"		
4,875	11,28	5,87	7,00	2,91	0,0	3,45	8,41	8,54	8,66	7,50	7,74
5,000	11,28	5,99	7,00	2,91	0,0	3,45	8,41	8,54	8,66	7,50	7,74
5,125	11,53	6,12	7,25	2,91	0,0	3,45	8,66	8,79	8,91	7,75	7,99
5,250	11,53	6,24	7,25	2,91	0,0	3,45	8,66	8,79	8,91	7,75	7,99
5,375	11,78	6,37	7,50	2,91	0,0	3,45	8,91	9,04	9,16	8,00	8,24
5,500	11,78	6,49	7,50	2,91	0,0	3,45	8,91	9,04	9,16	8,00	8,24
5,625	12,03	6,62	7,75	2,91	0,0	3,45	9,16	9,29	9,41	8,25	8,49
5,750	12,03	6,74	7,75	2,91	0,0	3,45	9,16	9,29	9,41	8,25	8,49
5,875	12,28	6,87	8,00	2,91	0,0	3,45	9,41	9,54	9,66	8,50	8,74
6,000	12,28	6,99	8,00	2,91	0,0	3,45	9,41	9,54	9,66	8,50	8,74
6,125	12,53	7,12	8,25	2,91	0,0	3,45	9,66	9,79	9,91	8,75	8,99
6,250	12,53	7,24	8,25	2,91	0,0	3,45	9,66	9,79	9,91	8,75	8,99
6,375	12,78	7,37	8,50	2,91	0,0	3,45	9,91	10,04	10,16	9,00	9,25
6,500	12,78	7,49	8,50	2,91	0,0	3,45	9,91	10,04	10,16	9,00	9,25
6,625	13,03	7,62	8,75	2,91	0,0	3,45	10,17	10,30	10,42	9,25	9,50
6,750	13,03	7,74	8,75	2,91	0,0	3,45	10,17	10,30	10,42	9,25	9,50
6,875	13,28	7,87	9,00	2,91	0,0	3,45	10,42	10,55	10,67	9,50	9,75
7,000	13,28	7,99	9,00	2,91	0,0	3,45	10,42	10,55	10,67	9,50	9,75
7,125	13,53	8,12	9,25	2,91	0,0	3,45	10,67	10,80	10,92	9,75	10,00
7,250	13,53	8,24	9,25	2,91	0,0	3,45	10,67	10,80	10,92	9,75	10,00
7,375	13,78	8,37	9,50	2,91	0,0	3,45	10,92	11,05	11,17	10,00	10,25
7,500	13,78	8,49	9,50	2,91	0,0	3,45	10,92	11,05	11,17	10,00	10,25
7,625	14,03	8,62	9,75	2,91	0,0	3,45	11,17	11,30	11,42	10,25	10,50
7,750	14,03	8,74	9,75	2,91	0,0	3,45	11,17	11,30	11,42	10,25	10,50

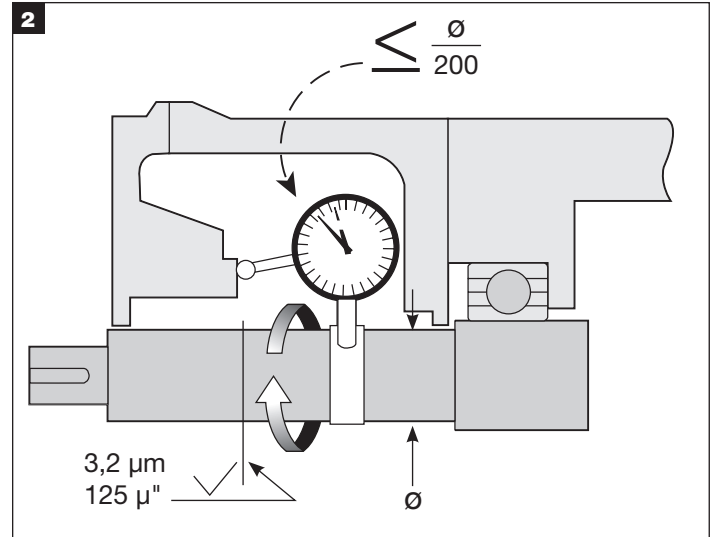
* Tilføj 0,40" for at få den mindste længde på den første forhindring.

4.0 KLARGØRING TIL INSTALLATION

4.1 Udstyr

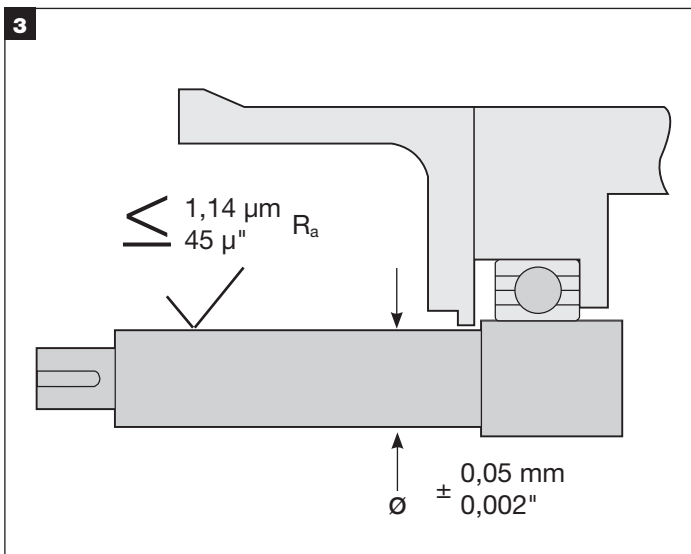


Hvis det lader sig gøre, anbringes måleurets indikatorspids på enden af akselbøsningen eller på et trin på akslen for at måle endeslør. Skub og træk i akslen skiftevis i den aksiale retning. Hvis lejerne er i god stand, bør endesløret ikke overstige 0,13 mm (0,005").

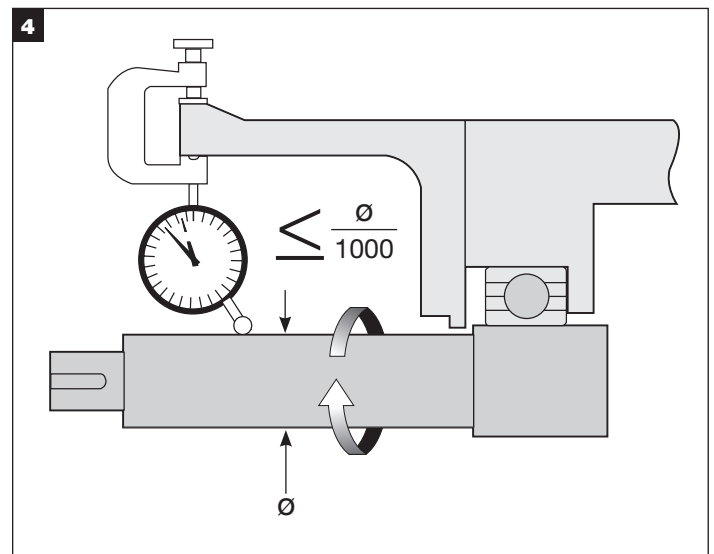


Om muligt, fastgør et basemåleur på akslen og drej både uret og akslen langsomt rundt, mens akselkastet aflæses på pakkåsefladen. Skæv opstilling af pakkåsefladen i forhold til akslen bør ikke overstige 0,005 mm TIR per mm (0,005" pr. tomme) akseldiameter.

Pakkåsefladen skal være plan og glat nok til at tætte stopbøsningen. Overfladeruhed bør maksimalt være 3,2 mikroner (125 mikrotomme) Ra for fladepakninger og 1,14 mikroner (45 mikrotomme) Ra for O-ringe. "Trin" mellem halvdelene af todelte splitcase-pumper skal bearbejdes, så anlægsfladen er plan. Tjek at pakkåsen er ren og ryddet i sin fulde længde.



Fjern alle skarpe hjørner, grater og ridser på akslen, specielt på områder hvor O-ringen skal glide, og poler efter om nødvendigt for at opnå en overfladeruhed på 1,14 mikroner (45 mikrotomme) Ra. Tjek at akslens eller bøsningens diameter ligger inden for 0,05 mm (0,002") af den nominelle diameter.



Brug et måleur til at måle akselkastet i området, hvor tætningen skal installeres. Akselkast bør ikke overstige 0,001 mm TIR pr. millimeter (0,001 tomme TIR pr. tomme) akseldiameter.

4.0 KLARGØRING TIL INSTALLATION forts.

4.2 442C XL todelt mekanisk patrontætning

Kontrollér tætningsemballagen for at sikre, at der ikke er indtruffet nogen skade eller tab af indholdet.

Kontrollér tætningspasmålene i tabel 1 og 2 for at sikre, at udstyret, der skal tættes, har de nødvendige mål.

Nedskriv tætningsens artikelnummer og navn, som findes på mærkaten, som du skal bruge som reference ved henvendelse til A.W. Chesterton Application Engineering.

Installationen er ligetil, så længe delene håndteres og installeres omhyggeligt. Sørg for, at dine hænder er rene. Klargør en ren arbejdsoverflade, hvor delene kan anbringes.

BEMÆRKNINGER:

- Stopbøsningen og halvdelene af rotationsholderen svarer til hinanden to og to med det samme nummer præget på hver halvdel; fladehalvdele svarer til hinanden to og to; hvis komponenter fra forskellige tætninger blandes, vil tætningen svigte.
- Fedtede fingeraftryk på tætningsfladerne, partikler af snavs på fladernes tætningsflader/spalter eller skæve fladespalter kan forårsage lækage. Samlingens halvdele må ikke bringes sammen før den faktiske installation. Tætningsens ringspaltninger risikerer at blive beskadiget.

PÅKRÆVET TIL INSTALLATION

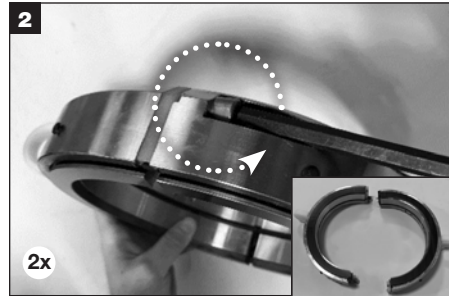
(Artiklerne leveres sammen med tætning):

- Sekskantede skrueøgler
- Smørefedt
- Renseservietter
- Installationsafstandsstykker
- Skraldenøgle
- Installationsværktøj

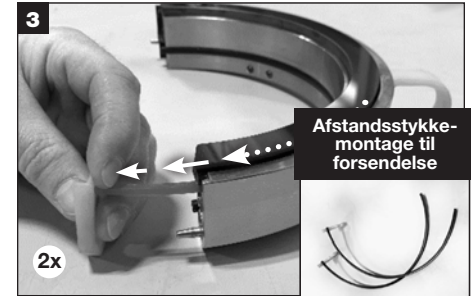
4.0 KLARGØRING TIL INSTALLATION forts.



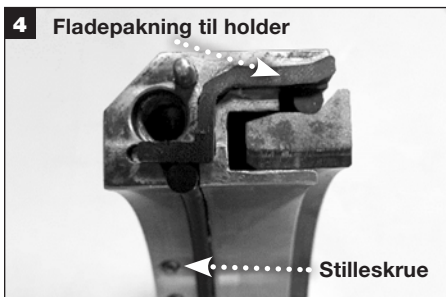
Fjern tætningen fra emballagen og anbring den på en ren arbejdsflade. Sørg for, at installationsafstandsstykkerne sidder på den udvendige diameter af rotationsholderens halvdele. **Vigtigt:** Lim **IKKE** O-ringe, holder eller fladepakninger i stopbøsningshalvdelene fast!



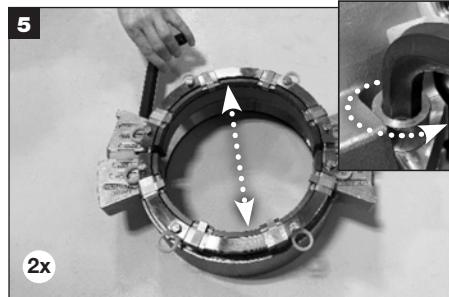
Løsgør skrueerne i rotationsholderen, og skil rotationsholderens halvdele ad.



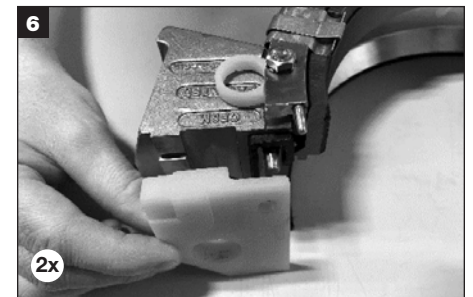
Vigtigt! Fjern hele afstandsstykkemontagen til forsendelse fra hver halvdel af holderen ved at trække i fligen; gem den til fremtidig brug. **Forsigtig:** Tryk ikke på rotationsfladerne. Hvis dette sker, skal afstandsstykkerne til forsendelse installeres igen.



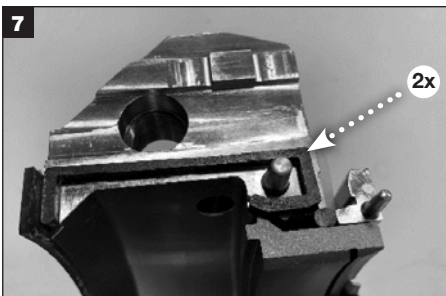
Sørg for, at holderens fladepakninger er smurt, og at de sidder i deres riller. **Vigtigt:** Stilleskrueene bør ikke stikke ud over holderens indvendige diameter.



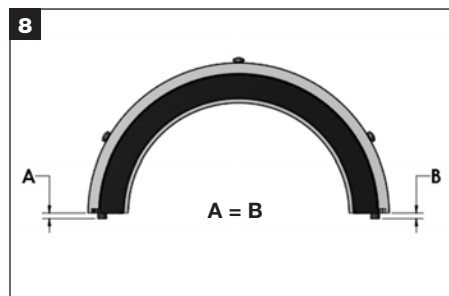
Løsn maskinskrueene i stopbøsningen, og skil stopbøsningens halvdele ad.



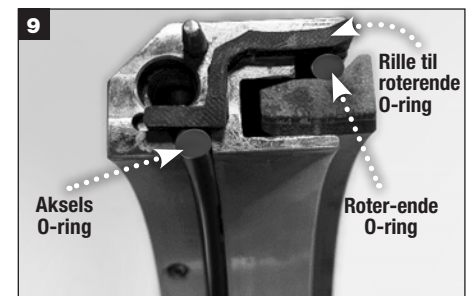
Fjern stopbøsningens todeltede forsendelsesafstandsstykker fra begge stopbøsningens halvdele.



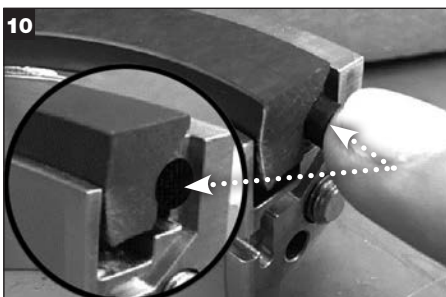
Sørg for, at stopbøsningens fladepakninger er smurt, og at de sidder i deres riller.



Sørg for, at O-ringen på rotationsholderens aksel sidder korrekt i rillen, så begge ender stikker lige meget ud. Smør kun fedt på akslens O-ring der, hvor den kommer i kontakt med akslen.



Sørg for, at de roterende O-ringe er anbragt i holderens O-ring lås. Hvis O-ringene ikke er i holderens lås, skal afstandsstykket til forsendelse monteres igen.

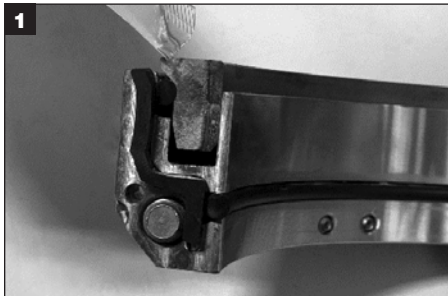


Sørg for, at rotationsfladens O-ringsender er på linje med og ikke under fladens spalter. Skub O-ringsenderne ind, hvis de stikker ud over fladespalterne.

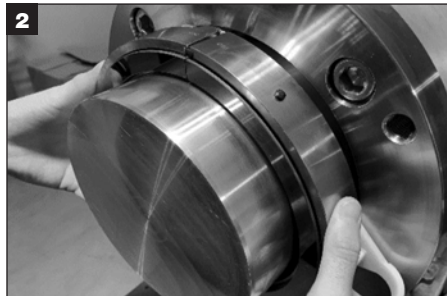


Sørg for, at de stationære O-ringsender er på linje med og ikke under den stationære flades spalter. Skub forsigtigt O-ringsenderne ind, hvis de stikker ud over fladespalterne. Klargøring fuldført; gå til **Installation af tætning**.

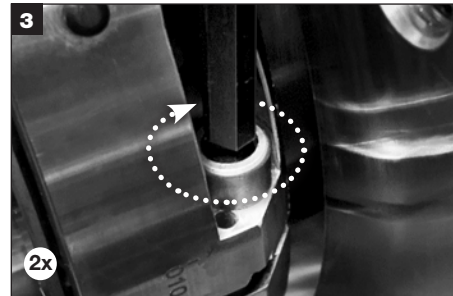
5.0 TÆTNINGSINSTALLATION



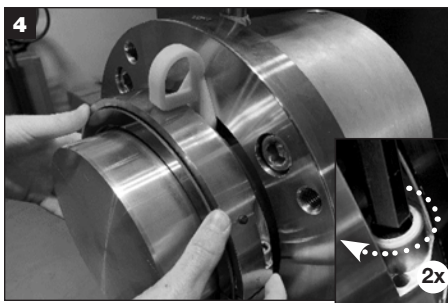
Udstyrsakslen skal rengøres og smøres inden installation af rotationsholderen. Påfør kun leveret smørefedt på fladespalterne. Smør ikke fedt på O-ringsenderne. **Forsigtig:** Partikler af snavs på tætningsfladespalterne kan forårsage lækage. Rotationsholderen må ikke drejes på akslen under trin 2 til 4, da det kan medføre aksellækage og/eller beskadigelse af fladerne.



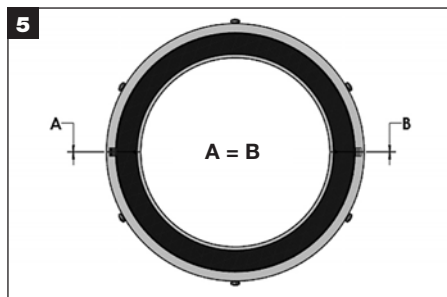
Sæt den roterende holdersamlings halvdele sammen omkring akslen og sørg for, at stifterne kobles ind. **Forsigtig:** Brug **IKKE** holderens installationsafstandsstykker som håndtag. **Bemærk:** Hvis akslen ikke kan drejes ved håndkraft, bør holderens spaltelinje **ikke** være rettet ind med stopbøsningens spaltelinje (se trin 11 og 16).



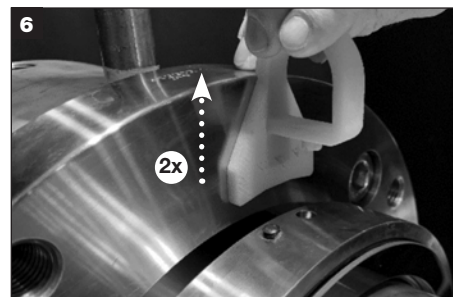
Brug sekskantnøglen og spænd holderens maskinskruer skiftevis, så holderen kan glide langs akslen. **Forsigtig:** Pas på ikke at dreje rotationsholderen på akslen.



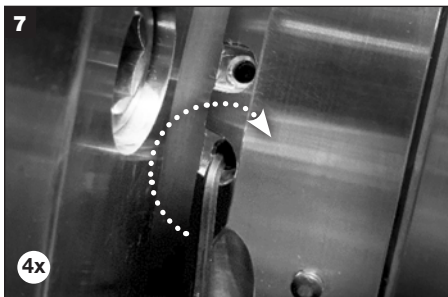
Skub holdersamlingen således, at installationsafstandsstykkerne af plast (27) berører pakdåsefladen. **Brug sekskantnøglen og spænd skiftevis holderens maskinskruer (se tabel 3 - Momentværdi for holderskruerne).** Kontrollér, at mellemrummene ved holderens spalter er ens på begge sider (se trin 5). **Forsigtig:** Du må **IKKE** trykke direkte ned på tætningsfladen.



Mellemrummene ved holderens spalter skal være ens på begge sider.



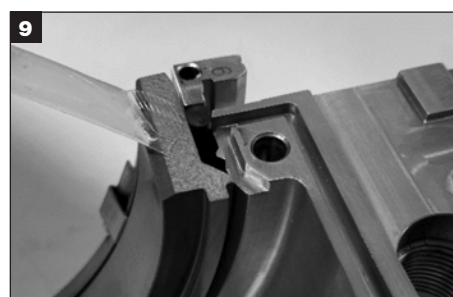
Fjern rotationsholderens installationsafstandsstykker; behold dem til fremtidig brug.



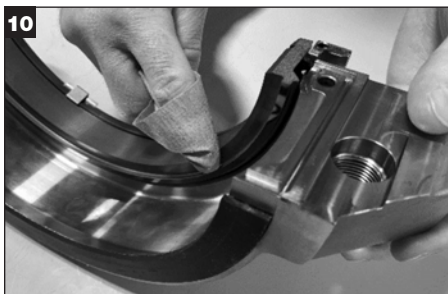
Stram holderens 4 stilleskrue skiftevis (2 pr. holderhalvdel) (se tabel 3 – Momentværdier for holderens stilleskrue).



Rengør rotationsfladen med den vedlagte renseserviet, idet der sørges for, der ikke findes noget findelt materiale ved spalterne. **Forsigtig:** Du må ikke trykke ned på tætningsfladen – det kan forårsage, at tætningsfladen bliver skubbet skævt.



Påfør kun det medfølgende smørefedt på de stationære fladespalter. Smør ikke fedt på O-ringsenderne. **Forsigtig:** Partikler af snavs på tætningsfladespalterne kan forårsage lækage.



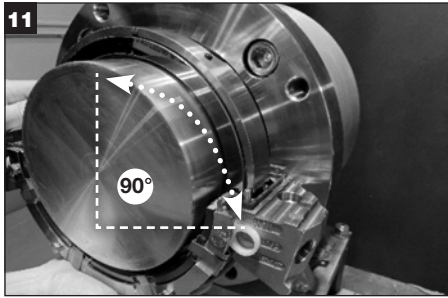
Aftør rotationsfladen med en renseserviet, idet der sørges for, at der ikke findes noget findelt materiale ved spalterne.

Table 3
Momentværdier for holderens skrue

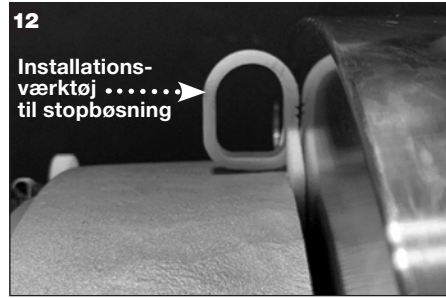
125 mm til 195 mm (4,875" til 7,750")	HOLDER MASKINSKRUE*	HOLDER STILLESKRUE
MOMENT	36,8 Nm (27 ft-lbf)	5,7 – 6,8 Nm (50 – 60 in-lbf)
NØGLESTØRRELSE (medfølger)	5/16"	3 mm

* Anbefalet maksimum

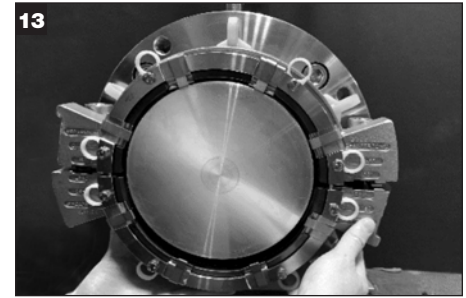
5.0 TÆTNINGSINSTALLATION forts.



Anbring stopbøsningsspalterne ca. 90 grader fra spalterne i rotationsholderen. Kontrollér, at alle installationsværktøjer til stopbøsningen (6x) er monteret korrekt.



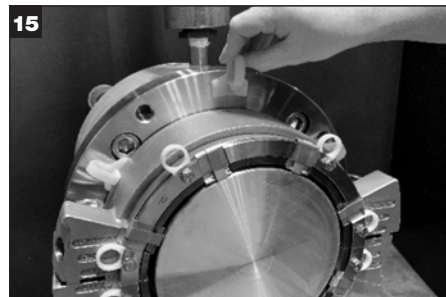
Anbring den første stopbøsning halvt vinkelret på dens plads ved at skubbe installationsværktøjet til stopbøsningerne mod pakkåsens overflade, og sørg for, at den stationære flade ikke kommer i kontakt med rotationsfladen.



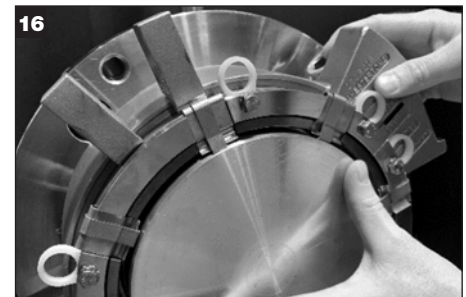
Placér den anden stopbøsning halvt vinkelret på positionen, idet du skubber installationsværktøjet til stopbøsningen mod pakkåsens flade idet du sikrer, at justeringsstifterne og stopbøsningboltene går i indgreb.



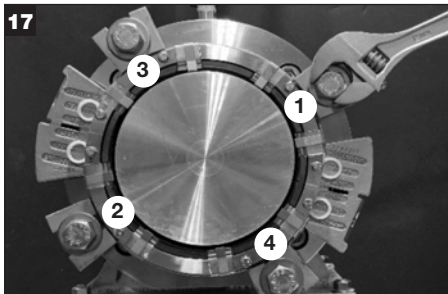
Spænd skiftevis stopbøsningens maskinskruer til det specificerede moment (se tabel 4 – Momentværdier for stopbøsningsskruer).



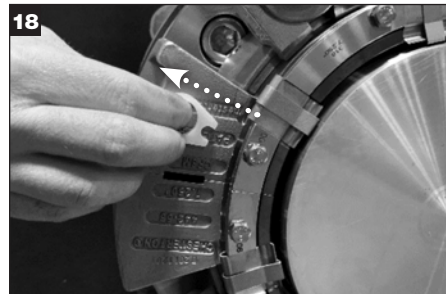
Fjern forsigtigt installationsværktøjet til stopbøsningerne (6x) og pas på ikke at løsne stopbøsningens pakkåsepakning. Behold installationsværktøjet til stopbøsninger til fremtidig brug.



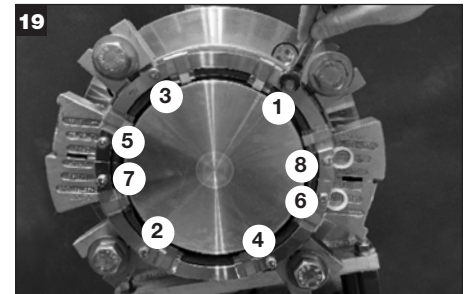
Hvis det er muligt drejes stopbøsningen sammen, med akslen, så stopbøsningens boltpladser rettes ind efter pakkåsens bolthuller (se trin 11).



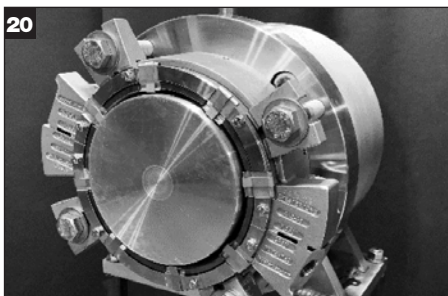
Skiftevis monter og spænd pakkåsens bolte til det anbefalede moment (se tabel 4 – Momentværdier for stopbøsningsskruer). Bemærk: Værktøj til op til (4x) fjederplader kan fjernes, hvis de kommer i vejen for installationen af bolte til pakkåsen.



Fjern værktøjet til fjederpladerne (8x) og behold det til fremtidig brug.



Spænd skiftevis fjederpladens bolte vha. den medfølgende nøgle i stjernemønster i tre (eller flere) omgange til det endelige tilspændingsmoment (se Tabel 4 - Momentværdier for stopbøsningsskruer). Bemærk: Spænd ikke fjederpladens bolte helt i én omgang.



Tætningsinstallation fuldført (se IGANGSÆTTELSE AF UDSTYR).

Table 4
Momentværdier for stopbøsningsskruer

125 mm til 195 mm (4,875" til 7,750")	STOPBØSNINGS MASKINSKRUE	BOLTE TIL PAKKÅSE*	BOLTE TIL FJEDERPLADE
MOMENT	23 – 34 Nm (17 – 25 ft-lbf)	27 – 40 Nm (20 – 30 ft-lbf)	4,5 – 6,2 Nm (40 – 55 in-lbf)
NØGLESTØRRELSE (medfølger)	5/8"	–	10 mm

* Typiske værdier: Nødvendigt moment til at sætte pakkåsens fladepakning på plads varierer afhængigt af anvendelsen.

5.0 TÆTNINGSINSTALLATION forts.

5.1 442C INSTALLATIONSVIDEO

Du får adgang til at se en instruktionsvideo ved at scanne QR-koden med din mobil eller ved at besøge vores websted på www.chesterton.com/442C_Videos, hvor du kan klikke på den ønskede video.



6.0 IDRIFTSSÆTTELSE / IGANGSÆTTELSE AF Udstyr

1. Drej akslen med hånden, hvis det er muligt, for at sikre, at der ikke er nogen metal-på-metal kontakt inden i tætningen. Der findes muligvis et let slæb pga. tætningsfladerne og centreringsknapperne, men akslen bør dreje frit.
2. Tilkobl passende sanitets- og miljømæssige reguleringsmekanismer til tætningen. Tag alle nødvendige forholdsregler og følg normale sikkerhedsprocedurer, før udstyret startes.
3. Afhængigt af hvor omhyggeligt tætningskomponenterne blev håndteret under installationen, drypper de todelte tætninger muligvis ved opstart. For eksempel kan fedtede fingeraftryk på fladerne eller skæve fladespalter forårsage lækage. Denne type lækage plejer at mindskes og stopper efterhånden efter et stykke tid. Hvis lækagen bliver ved, skal O-ringene og fladepakningerne kontrolleres for korrekt installation, og fladerne skal kontrolleres for hak, ridser og korrekt opretning.

Kontakt Chesterton Mechanical Seal Application Engineering for assistance vedrørende todelte tætninger.

7.0 UDTAGNING AF DRIFT / NEDLUKNING AF Udstyr

Sørg for, at udstyret er el-isoleret. Hvis udstyret har været brugt til giftige eller sundhedsfarlige væsker, skal det sikres, at udstyret er blevet korrekt dekontamineret og er blevet sat forsvarlig stand, inden arbejdet påbegyndes. Sørg for, at pumpen er el-isoleret, og kontrollér, at pakkåsen er drænet for al væske, og at trykket er fuldstændig udløst. Adskil den todelte 442C-tætning og fjern den fra udstyret i modsat rækkefølge af installationsinstruktionerne. Hvis den skal kasseres, skal det sikres, at de lokale vedtægter og betingelser for afskaffelse eller genbrug af de forskellige komponenter i tætningen bliver overholdt.

8.0 RESERVEDELE

Anvend udelukkende oprindelige Chesterton-reservedele. Brug af ikke-oprindelige reservedele udgør en risiko for fejlfunktion, fare for personer og udstyr, samt gør produktgarantien ugyldig.

Reservedelskit kan købes fra Chesterton under henvisning til de optegnede tætningsdata fra første side.

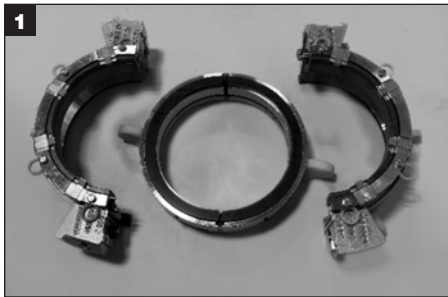
9. ØVEDLIGEHOJDELSE OG REPARATION AF TÆTNING

En korrekt installeret og drevet mekanisk tætning kræver ikke ret megen vedligeholdelse. Det anbefales at tjekke tætningen for lækage med regelmæssige mellemrum. Kontrollér også momentværdien for boltene til fjederpladen (i henhold til Tabel 4 - Momentværdier for stopbøsningsskruer). Komponenter i en mekanisk tætning, som er udsat for slid, fx tætningsflader, O-ringe osv. skal udskiftes med tiden. Mens tætningen er installeret og i drift, er det ikke muligt at vedligeholde den. Derfor anbefales det at have en reservetætning eller et reservedelskit på lager til hurtig reparation.

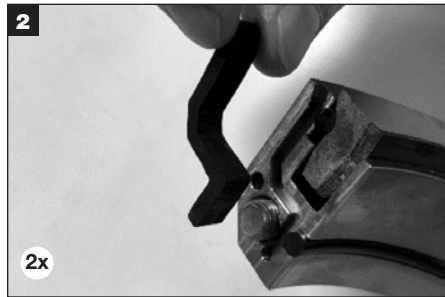
1. Kun stopbøsningen, fjederpladen og rotationsholderen kan genbruges. **Forsigtig:** Stopbøsningen, fjederpladen, rotationsholderen, halvdele af tætningsfladen og O-ringe er matchende par; du må ikke blande halvdele fra forskellige tætninger sammen, da dette vil få tætningen til at fejlfungere.

2. De følgende artikler, foruden skruenøgler, smørefedt og renseservietter, er påkrævet til genopbygning:

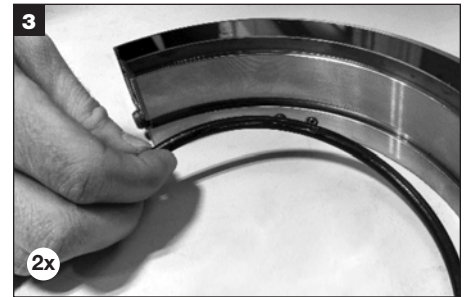
- Lille knibtang (til fjernelse af centreringsknapper)
 - Trækølle eller hammer med plastende (til udskiftning af centreringsknapper)
 - Rengøringsolvent (til rengøring af elastomer- og fladepakningsoverflader), der er godkendt på din arbejdsplads
 - Smøremiddel, der er godkendt på din arbejdsplads
3. Læg mærke til delenes tilstand, blandt andet elastomeroverflader og stopbøsningfjedere. Analysér grunden til fejlfunktionen og korriger problemet, hvis det er muligt, før tætningen geninstalleres.
4. Rens alle elastomer- og fladepakningsoverflader med rengøringsolvent.



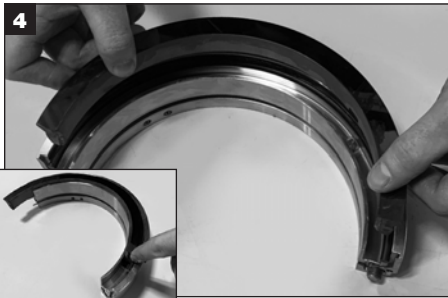
1 Klargør en ren arbejdsflade til at skille tætningen ad og genopbygge den.



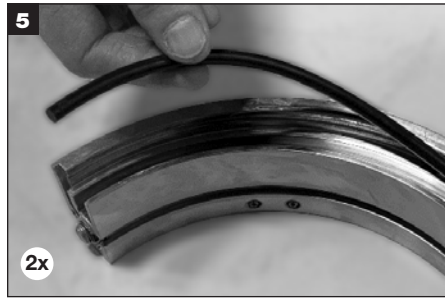
2 Fjern rotationsholderfladepakningerne.



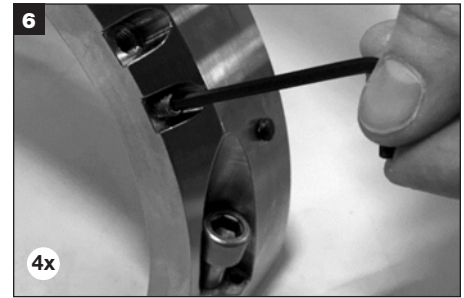
3 Fjern akslens O-ringshalvdele.



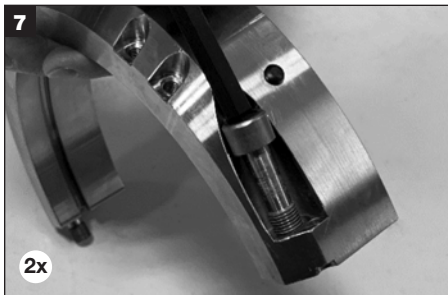
4 Fjern halvdelene af rotationsfladen (2x) ved at skubbe på enden af fladen og lade den glide ud af rotationsholderhalvdelen. På halvdelene med øskenen skal du løfte den roterende tætningsring ud. Forsøg ikke at skubbe den, da tætningsringen så vil knække.



5 Fjern rotationsfladens O-ringshalvdele.



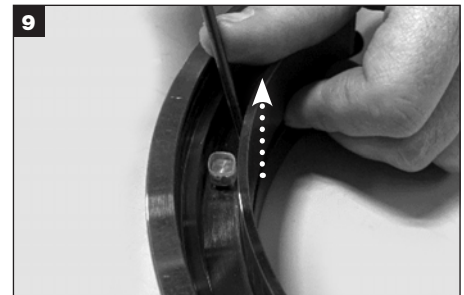
6 Fjern holderens stilleskruer fra rotationsholderen.



7 Fjern holderens maskinskruer fra holderhalvdelen.



8 Fjern centreringsknapperne (6x) fra den udvendige diameter af rotationsholderen.



9 Afmonter drivrøret fra holderens øske.

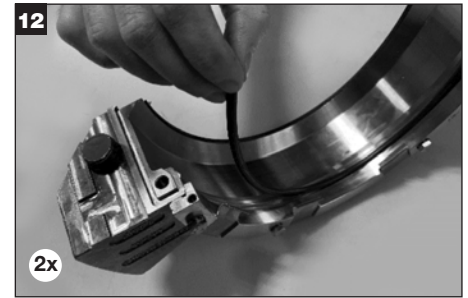
9.0 VEDLIGEHOLDELSE OG REPARATION AF TÆTNING forts.



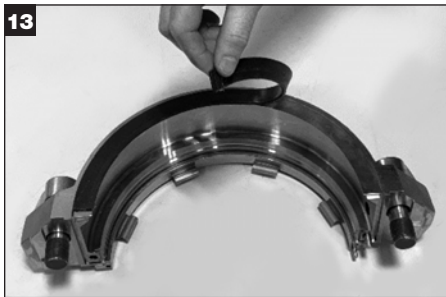
Fjern stopbøsningsfladepakningerne fra stopbøsningsrillerne.



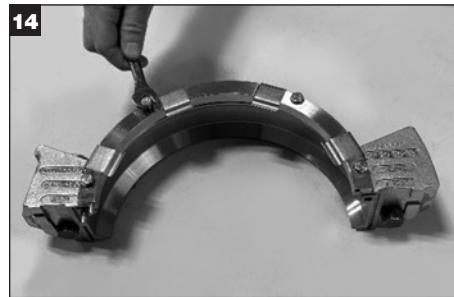
Fjern (6x – 8x) fjederholderne fra stopbøsningshalvdelen. **Bemærk:** Når den sidste holder er fjernet, kan den stationære tætningsring fjernes.



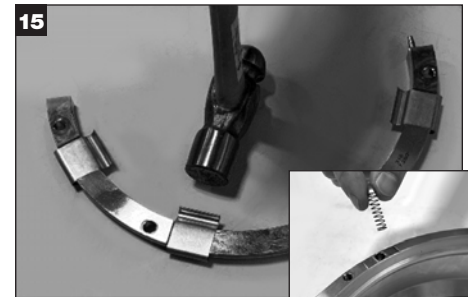
Fjern stationære O-ringshalvdele.



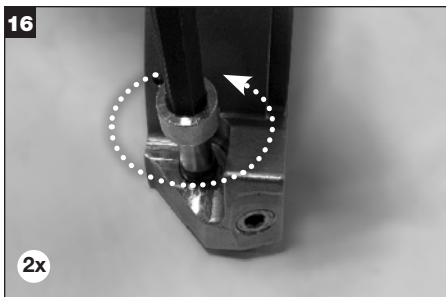
Fjern fladepakningen til pakdåsen fra stopbøsningens fordybning. Fjern alle rester af klæbemiddel.



Fjern (8x) sekskantboltene, der forbinder fjederpladen med stopbøsningen. Fjern fjederpladehalvdelen fra stopbøsningshalvdelen.



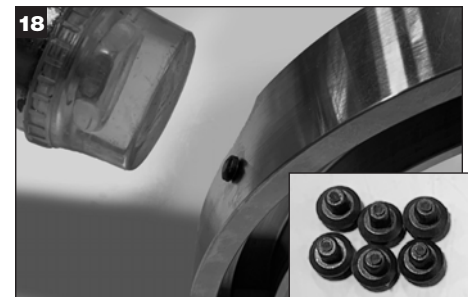
Afmontér spolefjedrene fra stopbøsningen og fjedrene fra fjederpladehalvdelen. Fjedrene kan fjernes ved at banke dem ud af fjederpladehalvdelen indvendige diameter med en lille hammer.



Fjern stopbøsningens maskinskruer. Sørg for, at stopbøsningen, holderen og fjederpladen er fri for snavs, smørefedt og skader.



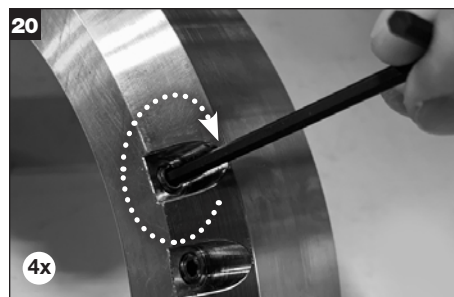
Fjern alle reservedelskomponenter i kittet fra emballagen og anbring dem på en ren arbejdsoverflade.



Montér nye centreringknapper (6x) på den udvendige diameter af rotationsholderen. **Vigtigt:** Sørg for, at knapperne sidder fuldstændigt på plads, så de udsatte hoveder ikke bliver deformet eller revner.



Tag drivrøret op (med en pincet, om nødvendigt) og monter holderens øsken. Sørg for, at drivrøret sidder forsvarligt på øskenen.

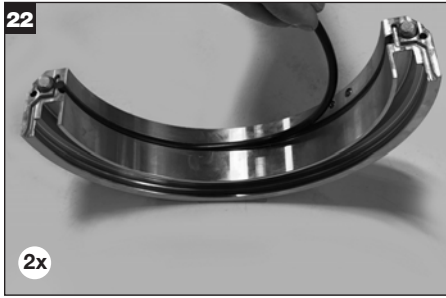


Smør gevindene med et anbefalet smøremiddel og monter nye stilleskruer (4x) i rotationsholderen. **Vigtigt:** Inden rotationsholderen installeres på akslen/bøsningen, skal det kontrolleres, at stilleskruerne ikke rager frem ud over den indvendige diameter.

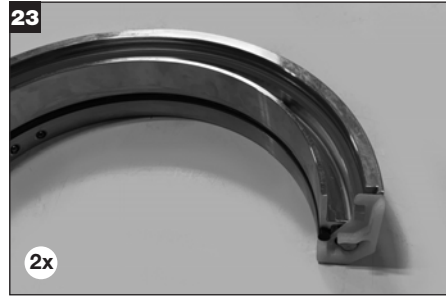


Smør gevindet med et anbefalet smøremiddel for at forhindre, at det sætter sig fast, og monter stilleskruerne i rotationsholderhalvdelen.

9.0 VEDLIGEHOJDELSE OG REPARATION AF TÆTNING forts.



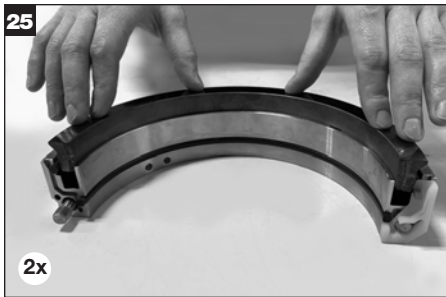
22
Påfør et tyndt lag smørefedt og installér akslens O-ringshalvdele i rotationsholderhalvdelene. O-ringene skal stikke lige meget frem i begge ender af holderhalvdelene. (Se trin 9 på side 8).



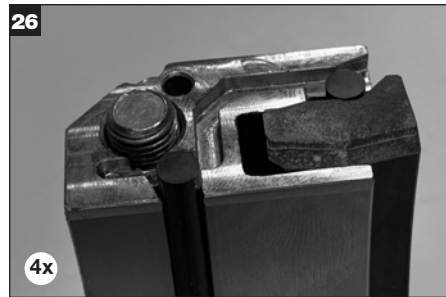
23
Montér rotationsholderens afstandsstykker til forsendelse i rotationsholderens halvdele for at holde den roterende O-ring på plads. Afstandsstykkerne skal flugte som vist.



24
Påfør et tyndt lag smørefedt og installér de roterende O-ringshalvdele i rotationsholderhalvdelene.



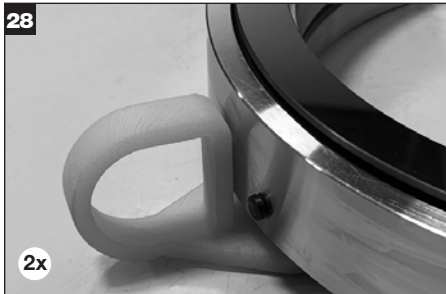
25
Montér rotationsfladens halvdele i rotationsholderhalvdelene. Vigtigt: Tryk manuelt ned på rotationsfladen i holderhalvdelene, mens du holder trykket på plastikafstandsstykket og den eksponerede O-ring for at sikre, at O-ringens position opretholdes. Ret øskens åbning på rotationsfladen ind med øskenen på rotationsholderen.



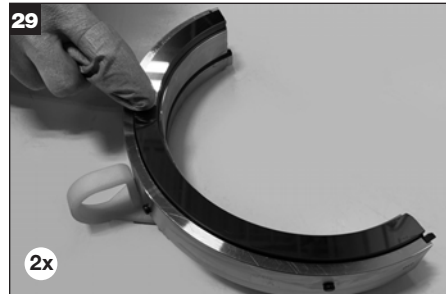
26
Sørg for, at den roterende O-rings ende er på linje med (ikke under) fladens spalter. Skub O-ringsenderne ind, hvis de stikker ud over fladespalterne.



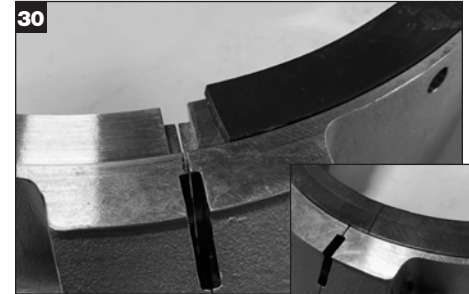
27
Påfør et tyndt lag smørefedt og monter holderfladepakningerne (1 pr. holderhalvdel).



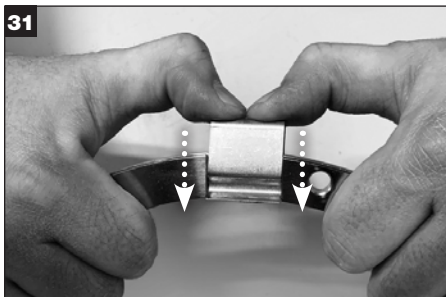
28
Montér rotationsholderens installationsafstandsstykker (27) på holderhalvdelenes udvendige diameter.



29
Rens rotationsfladehalvdelene med renseservietter. Sæt rotationshalvdelene til side.



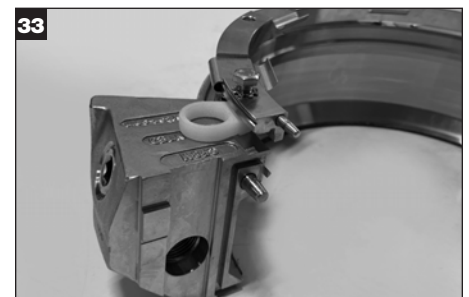
30
Bring stopbøsningens halvdele sammen. Når den beskyttende bagklædning er pillet af, anbringes den ene fladepakningshalvdel i stopbøsningens fordybning, og sørg for at den afskårne ende efterlader et mellemrum inden spalten som vist. Anbring den anden fladepakningshalvdel i stopbøsningens fordybning, og sørg for at den støder nøjagtigt op til den første halvdelens afskårne ende.



31
Montér fjedrene (6x – 8x) i åbningerne på fjederpladen. Brug en trækølle med plastende, hvis nødvendigt, for at sikre, at fjedrene sidder på deres plads.



32
Montér (8x) spolefjedre (15) i stopbøsningshalvdelene uden gevind. **Bemærk:** Hullerne flugter også med de lave riller i stopbøsningen.

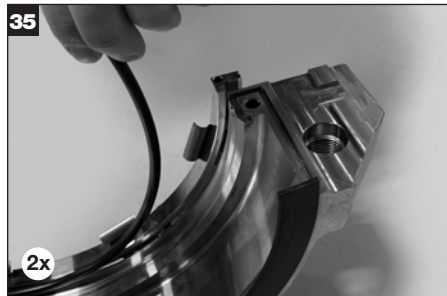


33
Montér fjederpladens halvdele på stopbøsningens halvdele vha. fjederpladens bolte (8x) og installationsværktøjet til fjederpladen (8x) pr. stopbøsningshalvdel. Spænd fjederpladens bolte stramt til med fingrene for at holde installationsværktøjet på plads.

9.0 VEDLIGEHOJDELSE OG REPARATION AF TÆTNING forts.



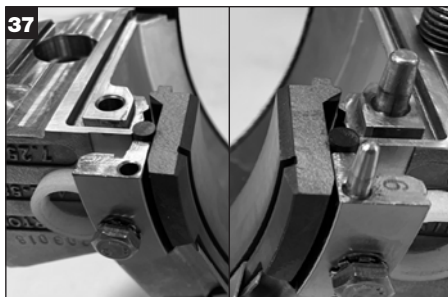
Monér maskinskruerne til stopbøsningen i stopbøsningshalvdelene (2x). **Bemærk:** Stopbøsningens stilleskruer installeres i den ene ende af hver stopbøsningshalvdel i de ender, der vender væk fra monteringskruehullet.



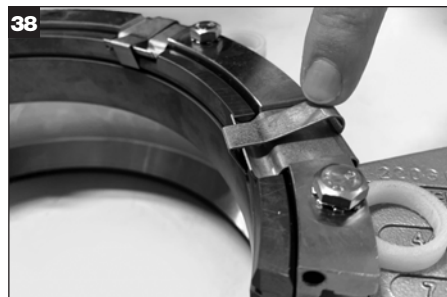
Påfør et tyndt lag smørefedt på de stationære O-ringshalvdele og monér dem i stopbøsningshalvdelene; sørg for, at O-ringsenderne stikker lige langt ud i begge sider.



Monér de stationære fladehalvdele i stopbøsningshalvdelene, og sørg for at fjedrene griber fat i i de stationære riller.



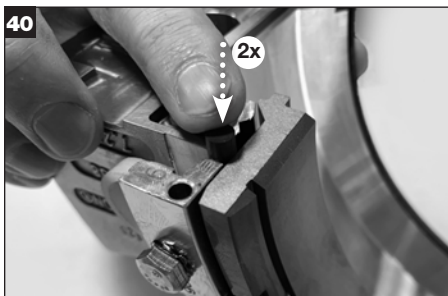
Stationær fladehalvdel installeret i stopbøsningshalvdel. **Vigtigt:** Sørg for, at O-ringsenderne stadig stikker lige langt ud på begge sider.



Monér fjederholderne (6x – 8x) i stopbøsningshalvdelene, samtidig med at den stationære tætningsringshalvdel holdes på plads i stopbøsningen.



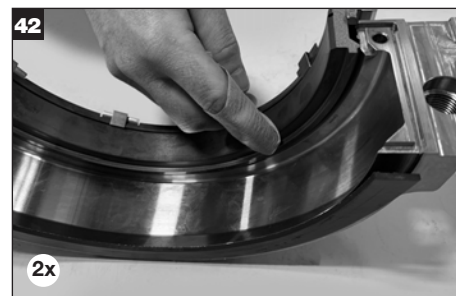
Fjederholder, installeret.



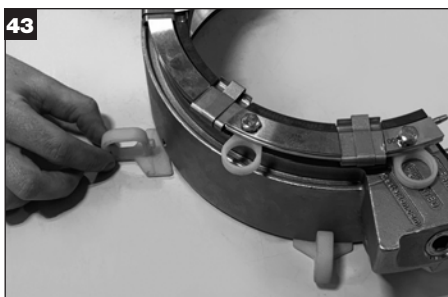
Sørg for, at den stationære flades O-ringsender er på linje med (ikke under) den stationære flades spalter. Skub O-ringens ender ind, hvis de stikker ud over de stationære fladespalter.



Påfør et tyndt lag smørefedt på stopbøsningens fladepakninger og installer dem i rillerne i stopbøsningens halvdele. **Bemærk:** Stopbøsningens fladepakninger skal installeres på den ende af stopbøsningen, hvor pakdåsens overfladefladepakning stikker ud.



Tør de stationære fladehalvdele af med renseservietter for at sikre, at der ikke findes nogen findelte rester på fladen og ved spalterne.



Monér (6x) installationsværktojer til stopbøsning (25) i hullerne på ydersiden af stopbøsningens halvdele nær pakdåsens fladepakning.



Tætningskomponenterne er parat til at blive installeret. Fortsæt med anvisninger til installation af tætning.

9.0 VEDLIGEHOLDELSE OG REPARATION AF TÆTNING forts.

9.1 442C INSTRUKTIONSVIDEO VEDR. REPARATION AF TÆTNING

Du får adgang til at se en instruktionsvideo vedrørende reparation af 442C ved at scanne QR-koden med din mobil, eller gå til vores websted på www.chesterton.com/442C_Videos og klik på den ønskede video.



9.2 RETURNERING AF TÆTNINGER TIL REPARATION OG KRAV OM RISIKOINFORMATIONSDVEKSLING

Alle mekaniske tætninger, som returneres til Chesterton, og som har været i drift, skal overholde vores krav om risikoinformationsudveksling. Scan QR-koden med din mobil eller fortsæt til vores website på www.chesterton.com/Mechanical_Seal>Returns for at få de nødvendige oplysninger vedr. returnering af tætninger til reparation eller tætningsanalyse.



DISTRIBUERET AF:

Chesterton ISO-certifikater findes hos www.chesterton.com/corporate/iso

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

© 2021 A.W. Chesterton Company.
® Registreret varemærker, der ejes af A.W. Chesterton Company
i USA og i andre lande, medmindre andet er angivet.

FORM NO. DA412994 REV A

5/21