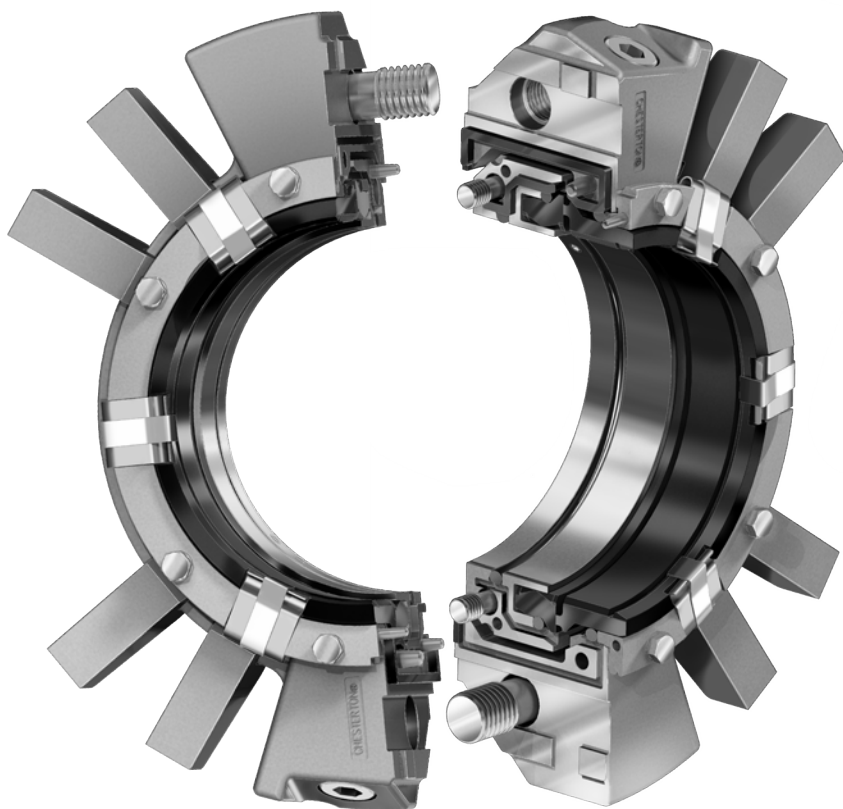


442C™ XL Delt mekanisk patrontetning

Instrukser for installering, drift og gjenoppbygging



INNHALDSFORTEGNELSE

| | | |
|-----|--|---------|
| 1.0 | Advarsler | 2 |
| 2.0 | Transport og lagring | 2 |
| 3.0 | Beskrivelse | 2 |
| 3.1 | Identifisering av deler | 2 – 3 |
| 3.2 | Driftsparametre | 3 |
| 3.3 | Tilsiktet bruk | 3 |
| 3.4 | Dimensjonsdata | 3 – 5 |
| 4.0 | Forberedelse for installering | 6 – 8 |
| 4.1 | Utstyr | 6 |
| 4.2 | 442C XL Delt mekanisk patrontetning | 7 |
| 5.0 | Tetningsinstallering | 9 – 11 |
| 5.1 | 442C Installeringsvideo | 11 |
| 6.0 | Idriftssetting/start av utstyr | 11 |
| 7.0 | Avvikling/stopp av utstyr | 11 |
| 8.0 | Reservedeler | 11 |
| 9.0 | Vedlikehold og reparasjon av tetninger | 12 – 16 |
| 9.1 | 442C XL Instruksjonsvideo for tetningsreparasjon | 16 |
| 9.2 | Retur av tetninger for reparasjon; Krav til farekommunikasjon | 16 |

Referanse for tetningsdata

(Sett inn tetnings- og utstyrsdata her for framtidig referanse)

ARTIKKEL NR. _____

TETNING _____

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

INSTALLERINGSDATO _____

1.0 ADVARSLER

Disse instruksene er generelle. Det antas at installatørene er kjent med tetninger og særlig med kravene fabrikken har med hensyn til vellykket bruk av mekaniske tetninger. Hvis det er tvil, få hjelp fra noen i fabrikken som er kjent med tetninger eller utsett installeringen til en tetningsrepresentant er tilgjengelig. Det må brukes alle nødvendige ekstra tiltak for å få til vellykket drift (varme, avkjøling, spyling), så vel som sikkerhetsutstyr. Disse beslutningene skal gjøres av brukeren. Beslutningen om å bruke denne tetningen eller noen andre av Chestertons tetninger for en spesiell anvendelse, er kundens ansvar.

Den mekaniske tetningen må ikke berøres av noen grunn mens den er i drift. Drivmekanismen skal låses eller utkoples før tetningen berøres. Den mekaniske tetningen må ikke berøres når den er i kontakt med varme eller kalde væsker. Pass på at alle materialene i den mekaniske tetningen er kompatible med prosessvæsken. Vær forsiktig når de mekaniske tetningene demonteres. Indre komponenter kan være brukt med fjærer og kan støtes ut uventet. Ta passende skritt til å vurdere behov for personlig verneutstyr. Hvis du ikke er kjent med demontering av tetninger, ta kontakt med din nærmeste distributør av eller representant for Chesterton-produkter. Dette vil redusere sannsynlighet for skade.

2.0 TRANSPORT OG LAGRING

Tetninger skal transporteres og lagres i sine opprinnelige innpakninger. Mekaniske tetninger inneholder komponenter som kan utsettes for endring og foreldelse. Det er derfor viktig å overholde følgende forhold for lagring:

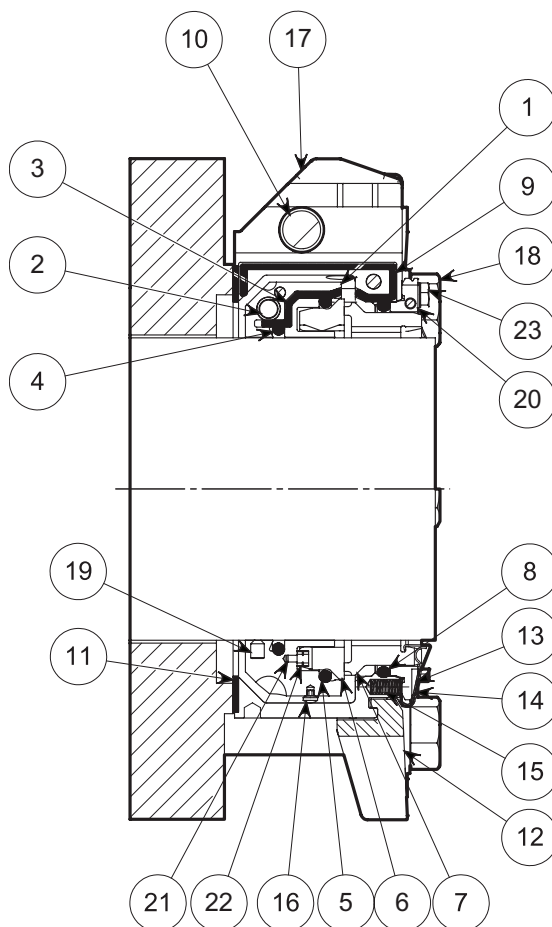
- Støvfrie omgivelser
- Moderat ventilasjon ved romtemperatur
- Unngå eksponering til direkte sollys og varme

- For elastomer skal lagringsforhold være i samsvar med ISO 2230; særlig lagringstemperaturer mellom 15 °C (59 °F) og 25 °C (77 °F). Hvis lagret utenfor disse områdene skal tetningen eller reservedeler utpakkkes i et rent miljø med omgivelsestemperatur innen tidligere nevnte områder og skal hvile minst 1 time før installering. Hvis dette trinnet ikke følges kan det påvirke ytelsen til tetningen.

3.0 BESKRIVELSE

3.1 Identifisering av deler

Figur 1



NØKSEL

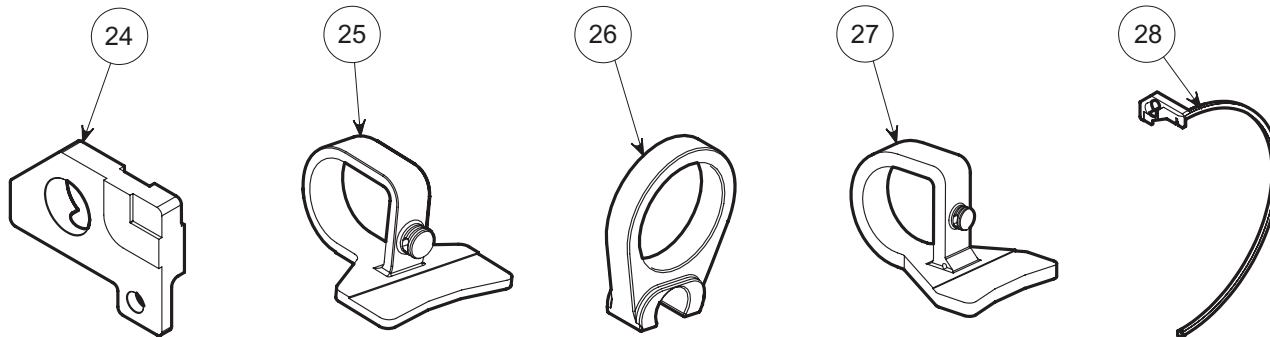
- 1 – Roterende klamme
- 2 – Klammehodeskrue (X)
- 3 – Klammepakning
- 4 – Aksel-o-ring
- 5 – Roterende o-ring
- 6 – Roterende flate
- 7 – Stasjonær flate
- 8 – Stasjonær o-ring
- 9 – Glandpakning
- 10 – Glandhodeskrue (Y)
- 11 – Pakkbokspakning
- 12 – Boltapp
- 13 – Fjær
- 14 – Sikringsklemme
- 15 – Spiralfjær
- 16 – Sentreringsknapp
- 17 – Gland
- 18 – Pakkboksbolter (Z)*
- 19 – Klammesettskrue
- 20 – Fjærplate
- 21 – Tapp
- 22 – Rør
- 23 – Hodeskrue for fjærplate

* Levert av kunden

3.0 BESKRIVELSE forts.

3.1 Identifisering av deler

Figur 2



NØKKELE

IKKE VIST SOM DEL AV INSTALLERT TETNING

- 24 – Transportmellomstykker for gland
- 25 – Installeringsverktøy for gland
- 26 – Fjærplateinstalleringsverktøy
- 27 – Installeringsmellomstykker for roterende klammer
- 28 – Transportmellomstykker for roterende klammer

3.2 Driftsparametre*

Trykkgrenser:

Alle 442 tetningene kan motstå driftrykk fra fullt vakuum (710 mm Hg /28") til maksimalt trykk ved forholdene som er listet opp.

Ekstra store størrelser:

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

Reaksjonsbundet silikonkarbid/karbon - (875 RPM)

200 psig/14 bar g

Fartsgrenser:

Inntil 20 m/s (4000 fpm)

Temperaturgrenser:

Inntil 120 °C (250 °F)

* Konsulter Chestertons ingeniørvdeling for bruk av mekaniske tetninger for høyere driftsforhold.

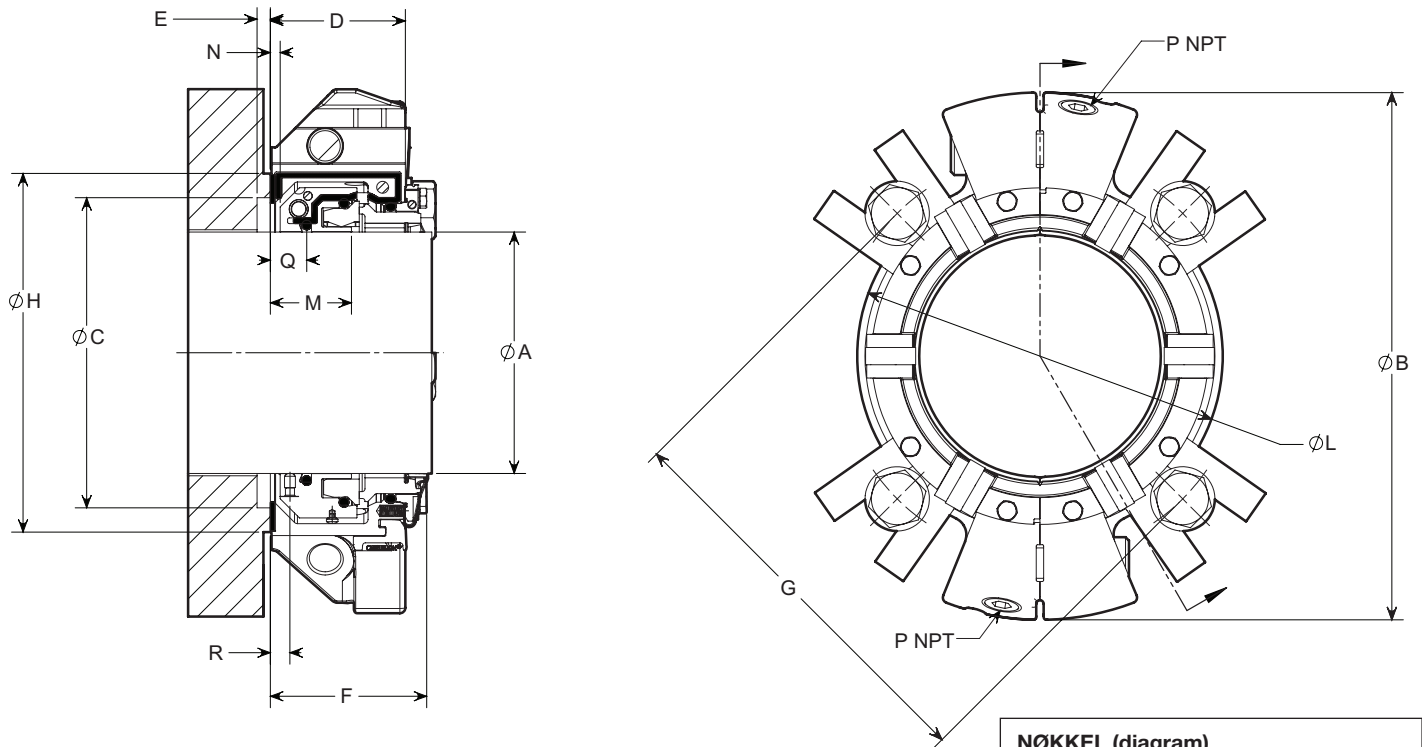
3.3 Tilsiktet bruk

Den mekaniske tetningen er laget spesifikt for den tilsiktede anvendelsen og skal brukes innen driftsparametre som har blitt spesifisert. For bruk utenfor den tilsiktede anvendelsen og/eller utenfor driftsparametrene, konsulter Chesterton for å bekrefte brukbarheten til den mekaniske tetningen før den mekaniske tetningen settes i drift.

3.0 BESKRIVELSE forts.

3.4 Dimensjonsdata (Tegninger)

Figur 3



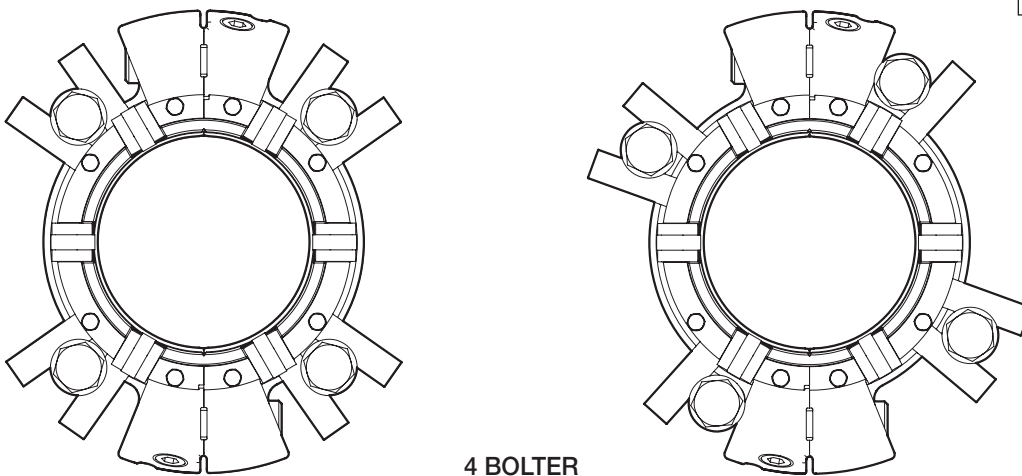
Tabell 1 – Dimensjonsdata (metrisk og tommer)

| AKSEL-STØRRELSE | M KLAMME INDRE DIAMETER FRA BOKSEN | N INSTALLE- RING DIM | P NPT STØRRELSE | Q AKSEL- O-RING FRA BOKSEN | R SETT- SKRUE FRA BOKSEN | S HYLSE- LENGDE FRA BOKSEN |
|--|---|-------------------------------|-----------------------|--|--------------------------------------|--|
| 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") |

NØKKE (diagram)

- A – Akselstørrelse
- B – Maks. glanddia.
- C – Min./maks. pakkboksdiameter
- D – Glandlengde
- E – Minimum pakkboksdybde
- F – Ytre tetningslengde
- G – Min./maks. boltsirkel etter boltstørrelse
- H – Min. pakkboksflate ytre diameter
- L – Pakningshylse ytre diameter
- M – Klammeende fra pakkboksen
- N – Installeringsdimensjon
- P – NPT-størrelse
- Q – Aksel o-ring fra pakkboksen
- R – Settskrue fra pakkboksen
- S – Min. hylselengde fra pakkboksen

Figur 4 - Monteringskonfigurasjoner med boltapper



4 BOLTER

3.0 BESKRIVELSE forts.

Tabell 2 – Dimensjonsdata

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 |

* Legg til 10,2 mm for minimumslengde for første hindring.

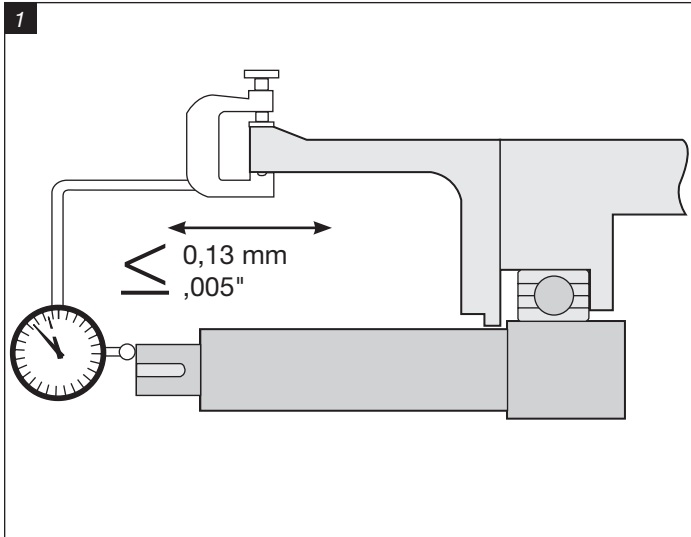
TOMME

| 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 |

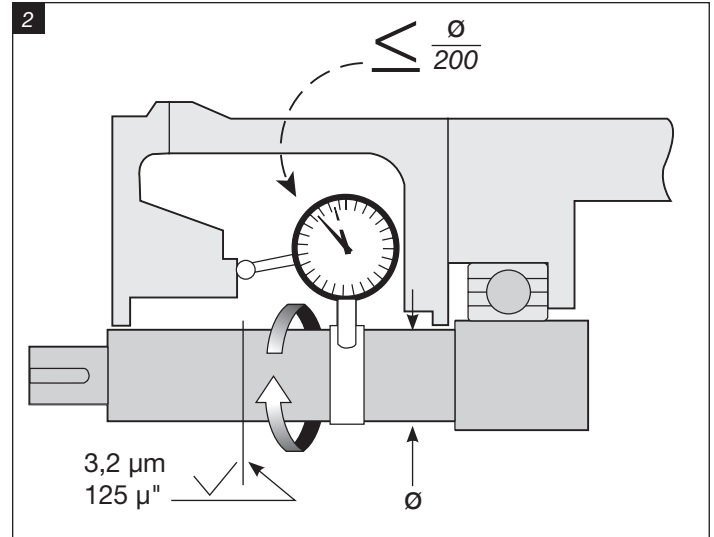
* Legg til 0,40" for minimumslengde for første hindring.

4.0 FORBEREDELSE FOR INSTALLERING

4.1 Utstyr

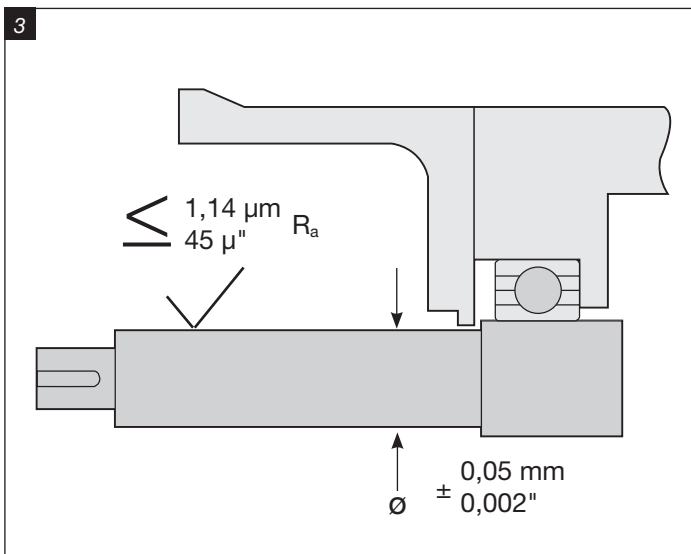


Hvis det er praktisk, plasser måleutstyrets spiss på enden av akselen eller på et trinn i akselen for å måle endeslakk. Du kan også trykke og trekke på akselen i akseretningen. Hvis kulelagrene er i god stand, skal endeslakk ikke overstige $0,13 \text{ mm}$ ($0,005''$).

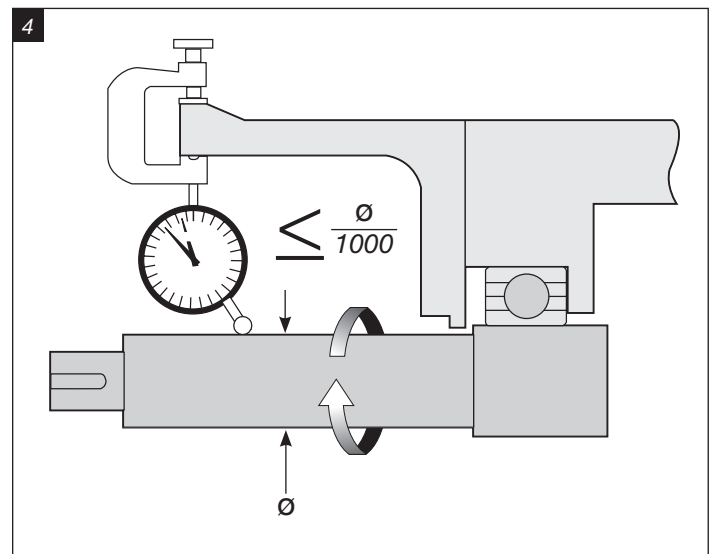


Hvis mulig, fastsett et basismåleutstyr på akselen og roter både måleutstyret og akselen sakte mens du leser av utløpet fra forsiden av pakkboksen. Feilinnretning av pakkboksmunningen i forhold til akselen skal ikke overskride $0,005 \text{ mm}$ TIR per mm ($0,005 \text{ in}$ per tomme) av aksediameteren.

Forsiden av pakkboksen må være flat og jevn nok til å tette glanden. Overflatens ruhet skal maksimalt være $3,2 \text{ mikron}$ (125 mikrotommer) R_a for pakninger og $1,14 \text{ mikron}$ (45 mikrotommer) R_a for o-ringer. Trinn mellom halvdelene på delte kapselpumper skal bearbeides til de er flate. Pass på at pakkboksen er helt ren og rensset overalt.



Fjern alle skarpe kanter, ruhet og skrammer på akselen, særlig i områder der o-ringen vil skli, og poler hvis det er nødvendig for å få en finish på $1,14 \text{ mikron}$ (45 mikrotommer) R_a . Pass på at akselens eller hylsens diameter er innen $0,05 \text{ mm}$ ($0,002''$) av nominalen.



Bruk måleutstyr for å måle hvor rett akselen er i området der tetningen skal installeres. Mangel på retthet skal ikke overskride $0,001 \text{ mm}$ TIR per millimeter ($0,001 \text{ tomme}$ TIR per tomme) av akseldiameter.

4.0 FORBEREDELSE FOR INSTALLERING forts.

4.2 442C XL Delt mekanisk patrontetning

Gå gjennom tetningsemballasjen for å sikre at det ikke har blitt skade på innholdet eller at det mangler noe.

Gå gjennom dimensjonene for hvordan tetningen skal tilpasses i tabellene 1 og 2 for å sikre at utstyret som skal tettes har de riktige dimensjonene.

Skriv ned tetningens artikkelnummer og navn som finnes på referansemerkelappen før A.W. Chesterton Application Engineering kontaktes.

Installering er lett og greit gitt at delene behandles og installeres med forsiktighet. Pass på at hendene dine er rene. Forbered en ren arbeidsflate der du kan plassere delene.

MERK:

- Pakningen og roterende klammehalvdeler er matchede par med samme nummer stemplet på hver halvdel. Fronthalvdelen er matchede par. Å blande deler fra forskjellige tetninger vil føre til at tetningene feiler.
- Fattede fingeravtrykk på tetningsflatene, skittpartikler på overflater tetningsflater/deler eller ikke innrettede flater kan forårsake lekkasje. Ikke sett sammen de to halvdelene før installeringen faktisk skjer. Det kan medføre skade på tetningsringdelene.

DETTE ER NØDVENDIG FOR INSTALLERINGEN

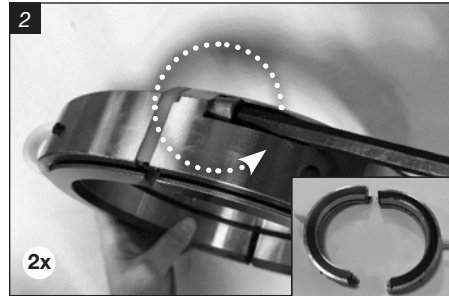
(Artiklene leveres med tetningen):

- Sekskantnøkkel
- Smørefett
- Rengjøringskluter
- Installeringsmellomstykker
- Skrallenøkkel
- Installeringsverktøy

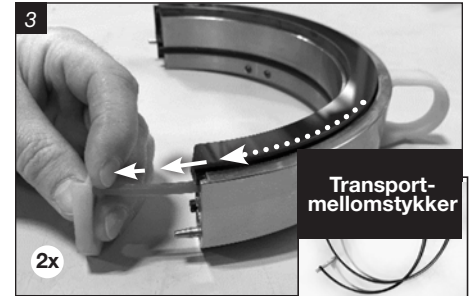
4.0 FORBEREDELSE FOR INSTALLERING *forts.*



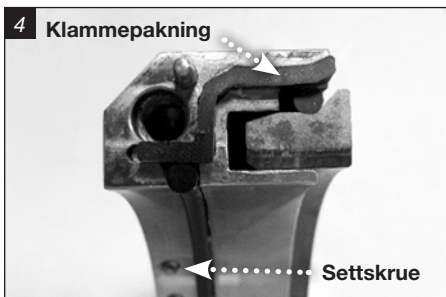
Fjern tetningen fra emballasjen og plasser den på en ren arbeidsflate. Pass på at mellomstykket i bruk i installeringen er satt på den ytre diameteren av klammehalvdelen. **Viktig: IKKE** bruk lim på noen o-ringer, klammer eller pakningshalvdeler!



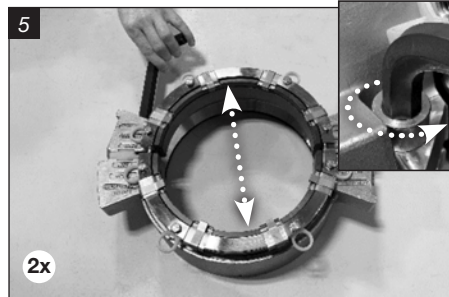
Utløs skruene på roterende klammer og separer de halve roterende klammene.



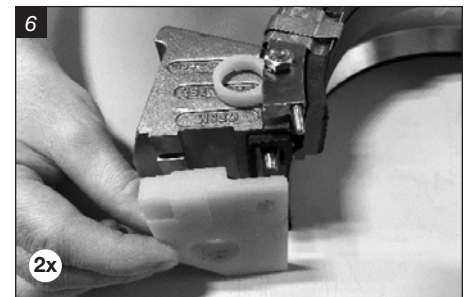
Viktig! Fjern fraktmellomstykkene for roterende klammer fra hver klammehalvdelen ved å trekke på tappen. Oppbevar for senere bruk. Advarsel: Ikke skyv på de roterende flatene. Installer transportmellomstykkene for å omplussere flaten hvis dette skjer.



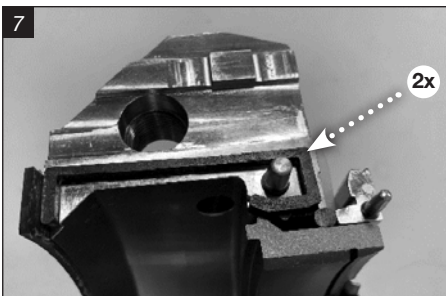
Pass på at klammepakningene er smurt og sitter i slissene sine. **Viktig:** Settskruene kan ikke stikke ut over klammens indre diameter.



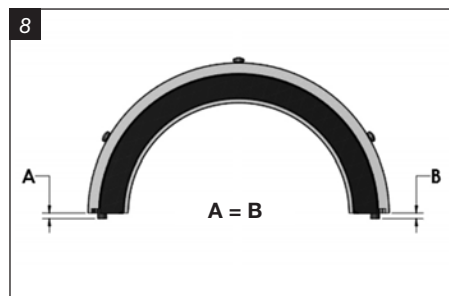
Utløs glandhodeskruene og separer glandhalvdelen.



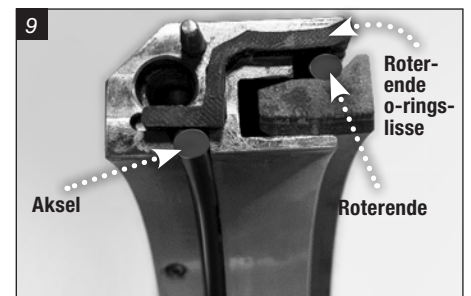
Fjern glandens mellomstykker fra hver glandhalvdelen.



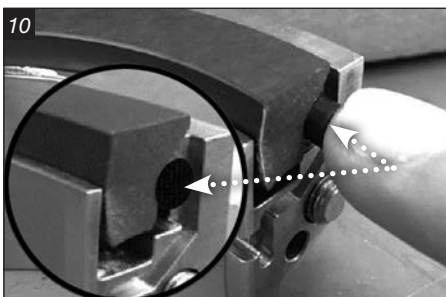
Pass på at glandpakningene er smurte og sitter i slissene sine.



Pass på at den roterende klammens aksel o-ring sitter godt i slissen og at begge endene stikker jevnt ut. Påfør smørefett på akselens o-ring bare der den er i kontakt med akselen.



Pass på at roterende o-ringer er plassert i boltene for klamme-o-ring. Hvis o-ringene ikke er i klammeholderen, installer transportmellomstykket igjen.

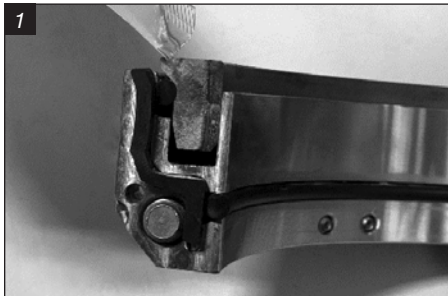


Pass på at den roterende flatens o-ring er innrettet med og ikke under flaten til flatedelene. Trykk på o-ringene hvis de stikker utenfor flatens deler.

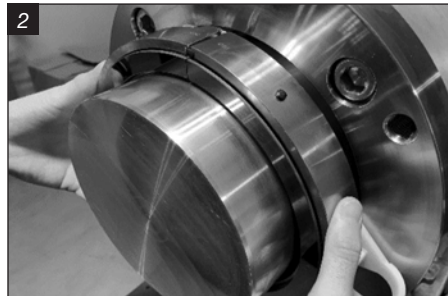


Pass på at den stasjonære flatens o-ring er innrettet med og ikke under flaten til de stasjonære delene. Trykk på o-ringene hvis de stikker utenfor flatens deler. Forberedelsen er ferdig. Gå til tetningsinstalleringen.

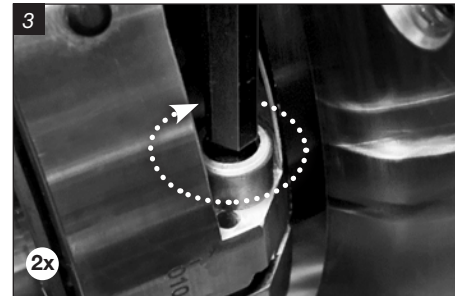
5.0 TETNINGSPINSTALLERING



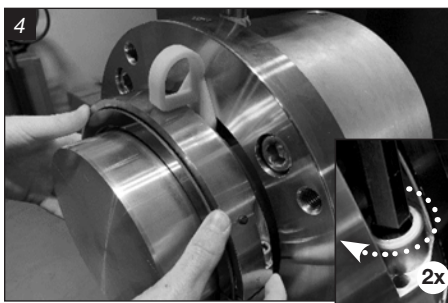
Utstyrsakselen skal rengjøres og smøres før roterende klamme installeres. Påfør smøringen som følger med på flatedelene. Ikke påfør smøring på o-ringene. **Advarsel:** Smuss på tetningsflaten kan forårsake lekkasje. Den roterende klammen skal ikke roteres på akselen ved trinn 2 til 4 siden det kan forårsake aksellekkasje og/eller skade på flatene.



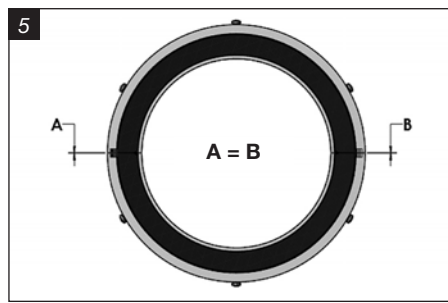
Monteringshalvdelen skal så settes sammen over akselen ved å kople sammen pluggene. **Advarsel:** IKKE bruk installasjonsmellom-stykkene for klammene som håndtak. **Merk:** Hvis akselen ikke kan roteres manuelt, skal innstillingsfelt i delte klammer **ikke** innrettes med innstillingsfelt i delt gland (se trinn 11 og 16)



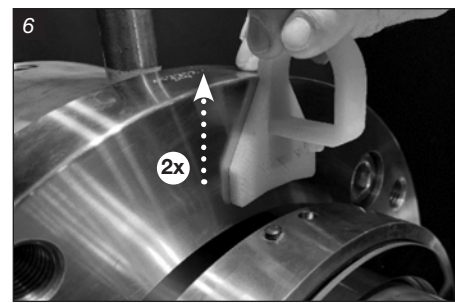
Bruk sekskantnøkkelen og vekselvis skru klammehodeskrueene tett til slik at klammene kan gli. **Advarsel:** Vær forsiktig slik at den roterende klammen ikke roteres på akselen.



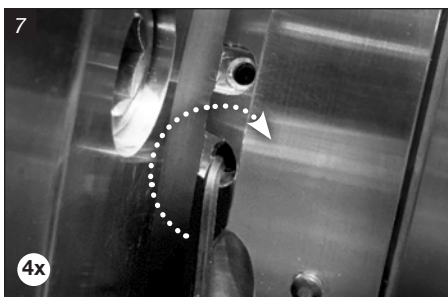
Trykk på klammemontasjen slik at plastikk mellom-stykkene i bruk i installeringen har kontakt med pakkboksflaten. **Bruk sekskantnøkkelen og vekselvis skru til hodeskrueene.** (Se tabell 3 - Momentverdier for klammesettskrue). Pass at mellomrom der klammene deles er de samme på hver side (se trinn 5). **Advarsel:** IKKE trykk direkte på fronten av tetningen.



Mellomrommene skal være de samme på hver side.



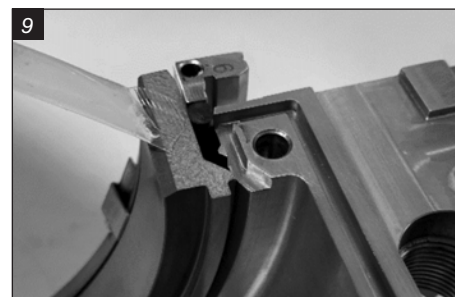
Fjern installeringsmellomstykkene på de roterende klammene. Oppbevar for senere bruk.



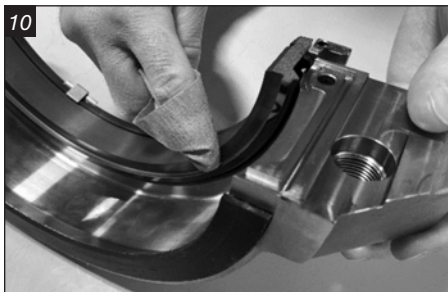
Vekselvis skru til 4 klammesettskrue (2 per klammehalvdel) (se tabell 3 - Momentverdier for klammesettskrue).



Rengjør roterende flate med rengjøringsklut som følger med, og pass på at det ikke er noe støv ved delene. **Advarsel:** Ikke trykk på flaten på tetningen - det kan føre til at tetningsflaten blir feilinnrettet.



Påfør smøringen som følger med bare på stasjonære flatedeler. Ikke påfør smøring på o-ringene. **Advarsel:** Smuss på tetningsflaten kan forårsake lekkasje.



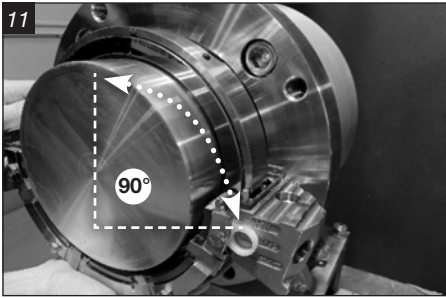
Tørk av stasjonær flate med en rengjøringsklut, og pass på at det ikke er noe støv ved delene.

Tabell 3 Momentverdier for klammesettskrue

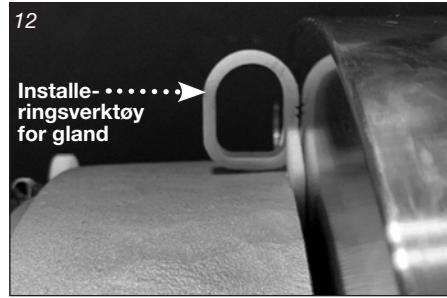
| 125 mm til 195 mm (4,875" til 7,750") | KLAMME HODESKRUE* | KLAMME SETTSKRUE |
|--|------------------------|----------------------------------|
| MOMENT | 36,8 Nm (27 ft-lbf) | 5,7 - 6,8 Nm (50 - 60 in-lbf) |
| SKIFTENØKKELSTØRRELSE (følger med) | 5/16* | 3 mm |

* Anbefalt maksimum

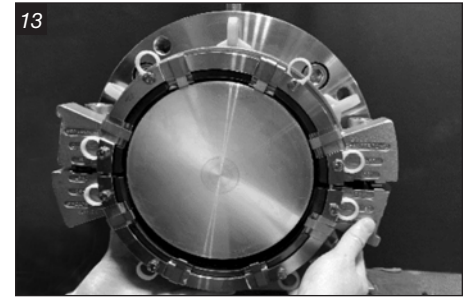
5.0 TETNINGSPINSTALLERING forts.



Plasser glanddelene omtrent 90 grader fra roterende klammedeler. Sjekk at alle glandinstalleringsverktøyene (6x) er riktig installert.



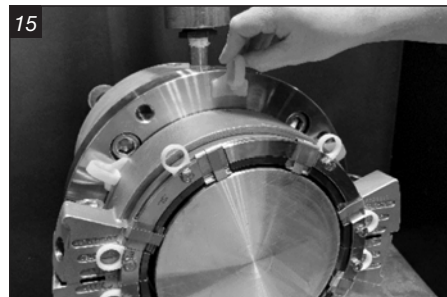
Plasser den første glandhalvdelen i **posisjon** ved å la glandinstalleringsverktøyene gli mot pakkboksoverflaten, og pass på at den stasjonære flaten ikke får kontakt med den roterende flaten.



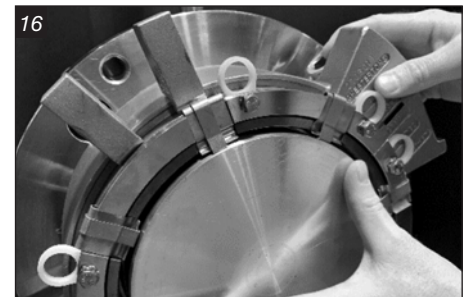
Plasser den andre glandhalvdelen i riktig posisjon ved å la glandinstalleringsverktøyene gli mot pakkboksoverflaten og pass på at innrettingspinnene og glandboltene fester seg.



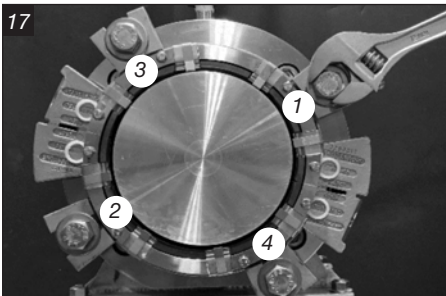
Skru til glandhodeskruene vekselvis til spesifisert moment (se tabell 4 – Momentverdier for glandskruer)



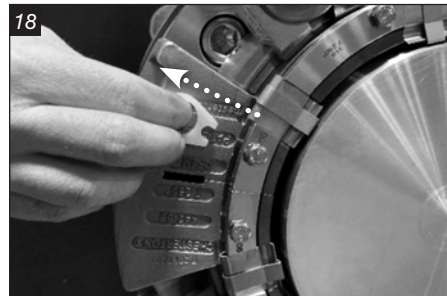
Fjern de (6x) glandinstalleringsverktøyene forsiktig og pass på å ikke løse glandpakkbokspakningen. Oppbevar glandinstalleringsverktøyene for senere bruk.



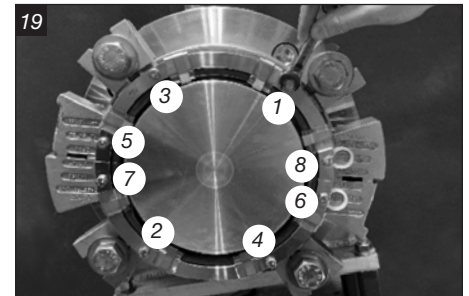
Hvis mulig, roter glanden sammen med akselen når glandboltsslissene innrettes med bolthullene for pakkboksen (se trinn 11).



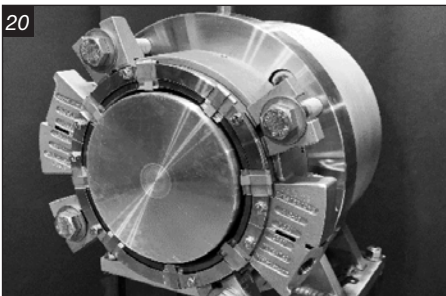
Installer og vekselvis skru til pakkboksboltene til anbefalt moment (se tabell 4 – Momentverdier for glandskruer). Merk: Inntil (4x) fjærplateverktøy kan fjernes hvis de hindrer installering av pakkboksbolter.



Fjern (8x) fjærplateverktøy og oppbevar for senere bruk.



Skru til fjærplateboltene vekselvis ved bruk av skiftesnøkkelen med et stjernemønster som følger med i tre (eller flere) omganger til siste moment (se tabell 4 - Momentverdier for glandskruer) Merk: Ikke skru fjærplateboltene helt til i en omgang.



Installering av tetning er fullført (se **START AV UTSTYR**).

Tabell 4 Momentverdier for glandskruer

| 125 mm til 195 mm (4,875" til 7,750") | GLANDHODESKRUE | PAKKBOKSBOLTER* | FJÆRPLATEBOLTER |
|--|--------------------------------|--------------------------------|----------------------------------|
| MOMENT | 23 - 34 Nm (17 - 25 ft-lbf) | 27 - 40 Nm (20 - 30 ft-lbf) | 4,5 - 6,2 Nm (40 - 55 in-lbf) |
| SKIFTENØKKEL-STØRRELSE (følger med) | 5/8* | - | 10 mm |

* Typiske verdier: Moment som er nødvendig for å sette pakkboksen på plass varierer med bruksområde.

5.0 TETNING SINSTALLERING *forts.*

5.1 442C INSTALLERINGSVIDEO

For å se på en instruksjonsvideo om installering kan du skanne inn QR-koden med ditt mobilutstyr eller gå til nettsiden vår på www.chesterton.com/442C_Videos og klikk på ønsket video.



6.0 IDRIFTSSETTING/START AV UTSTYR

1. Roter akselen for hånd, hvis mulig, for å sikre at det ikke er metall mot metall kontakt inne i tetningen. Noe motstand kan forekomme på grunn av tetningsoverflatene og sentreringsknappene, men akselen skal kunne rotere fritt.
2. Fest passende rørleggings/miljøreguleringer på tetningen. Ta alle nødvendige forholdsregler og følg normale sikkerhetsrutiner før utstyret startes.
3. Avhengig av hvor nøye de forskjellige komponentene i tetningen ble behandlet ved installeringen, kan delte tetninger dryppe ved oppstart. For eksempel kan fettete fingeravtrykk på flatene eller feilinnrettede delflater forårsake lekkasje. Denne typen lekkasje vil vanligvis minske og stoppe i løpet av en periode. Hvis lekkasjen fortsetter, sjekk at o-ringene og pakningene er riktig installert og sjekk at flatene ikke har fliser eller riper og at de er riktig innrettet.

Ta kontakt med Chesterton Mechanical Seal Application Engineering for hjelp med delte tetninger.

7.0 AVVIKLING/STOPP AV UTSTYR

Pass på at utstyret er isolert elektrisk. Hvis utstyret har blitt brukt i giftige eller farlige væsker, skal det passes på at utstyret er dekontaminert riktig og har blitt gjort sikkert før det settes i drift igjen. Pass på at pumpen er isolert og sjekk at pakkboxen har blitt drenert av væske og trykket er helt utløst. Demonter 442C delt tetning og fjern den fra utstyret motsatt fra installeringsinstruksene. I tilfelle avhending, pass på at lokale reguleringer og krav blir overholdt for avhending eller gjenbruk av de forskjellige komponentene i tetningen.

8.0 RESERVEDELER

Det skal bare brukes originale deler fra Chesterton. Bruk av reservedeler som ikke er originale kan føre til risiko for sammenbrudd, fare for personer/utstyr og gjør produktgarantien ugyldig.

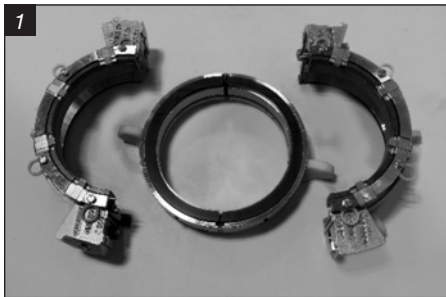
Reservedeler kan kjøpes fra Chesterton og det skal henvises til oppskrevne data om tetningen fra forsiden.

9.0 VEDLIKEHOLD OG REPARASJON AV TETNINGER

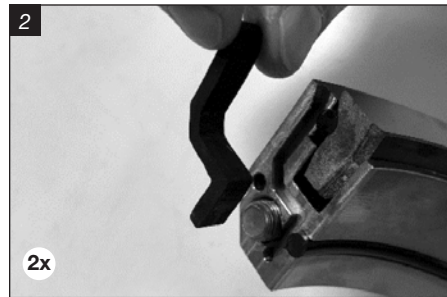
En mekanisk tetning som er installert og drevet på riktig måte trenger lite vedlikehold. Det anbefales å regelmessig sjekke tetningen for lekkasje. Sjekk også momentet til fjærplateboltene (ifølge tabell 4 - Momentverdier for glandskruer). Komponentene i den mekaniske tetningen som er gjenstand for slitasje, slik som tetningsoverflater, o-ring, etc., skal skiftes ut regelmessig. Når tetningen er installert og i drift, er ikke vedlikehold mulig. Det er derfor anbefalt at man har en reservetetning eller et sett med reservedeler på lager slik at reparasjoner kan foretas hurtig.

1. Det er bare glanden, fjærplaten og roterende klammer som kan gjenbrukes. **Advarsel:** Glanden, roterende klamme, flatehalvdeler og o-ringer er i matchende par. Ikke bland halvdelene fra forskjellige tetninger siden dette vil forårsake sammenbrudd at tetningen.

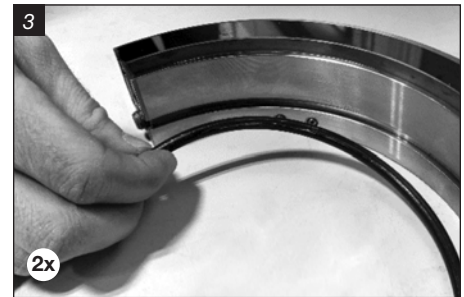
2. Følgende artikler, i tillegg til skiftenøkler, smørefett og rengjøringskluter, vil være nødvendige for ombygging:
 - Små tenger (fjern sentreringsknapper)
 - Plastklubbe eller hammer (skift ut sentreringsknapper)
 - Rengjøringsmiddel godkjent for lokaliteten (rengjør elastomer/pakningsoverflater)
 - Skillemiddel godkjent for lokaliteten
3. Merk tilstanden til delene, inkludert elastomeroverflater og glandfjærer. Analyser årsaken til feil og korriger problemet, hvis mulig, før tetningen installeres igjen.
4. Rengjør alle overflater på elastomer og pakninger med rengjøringsmiddel.



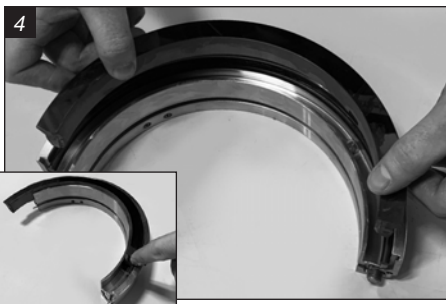
1
Forbered en ren arbeidsflate for demontering og ombygging av tetningen.



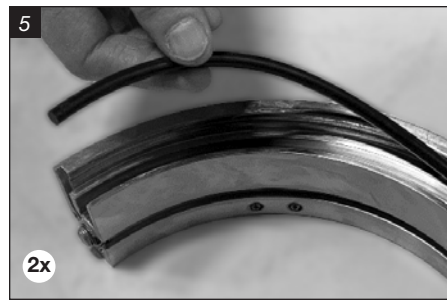
2
Fjern roterende klammepakninger.



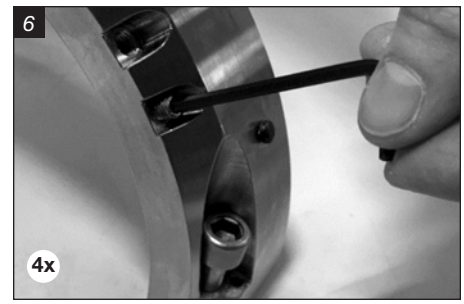
3
Fjern akselens o-ringhalvdeler.



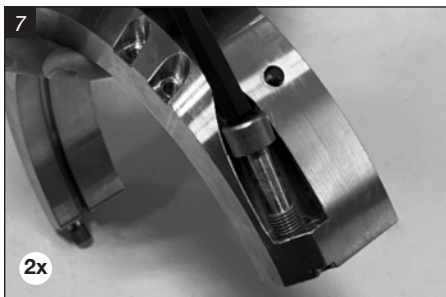
4
Fjern roterende flatehalvdeler (2x) ved å trykke på enden av flaten og å la dem gli ut av roterende klammehalvdel. På halvdelene med tappen, løft ut den roterende tetningsringen, ikke prøv å og trykke da tetningsringen kan knekke.



5
Fjern roterende flaters o-ringhalvdeler.



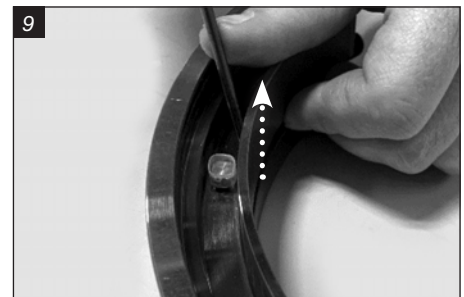
6
Fjern klammesettskruer fra roterende klamme.



7
Fjern klammehodeskruer fra klammehalvdelen.



8
Fjern sentreringsknapper på (6x) den ytre diameteren til roterende klamme.



9
Fjern drevrøret fra klammehalvdelen.

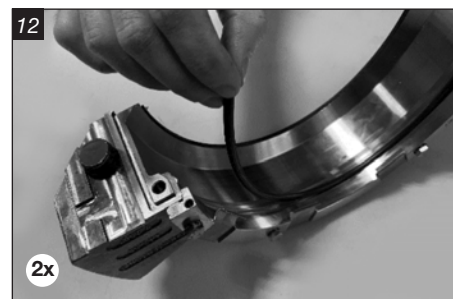
9.0 VEDLIKEHOLD OG REPARASJON AV TETNINGER *forts.*



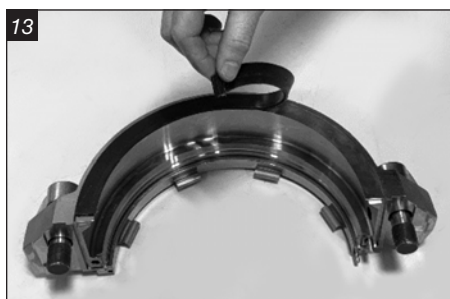
Fjern glandpakninger fra glandslisser.



Fjern (6x - 8x) fjærsikringer fra glandhalvdelen.
Merk: Når den siste sikringen er fjernet kan den stasjonære tetningsringen fjernes.



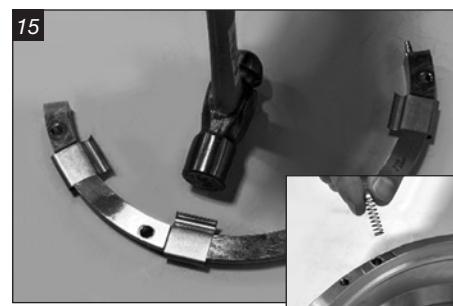
Fjern akselens o-ringhalvdeler.



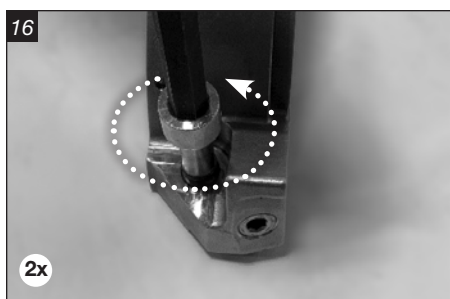
Fjern pakkbokspakningen i glandfordypringen.
Fjern alle limrester.



Fjern (8x) sekskanthodebolter som forbinder fjærplaten til glanden. Fjern fjærplatehalvdelen fra glandhalvdelen.



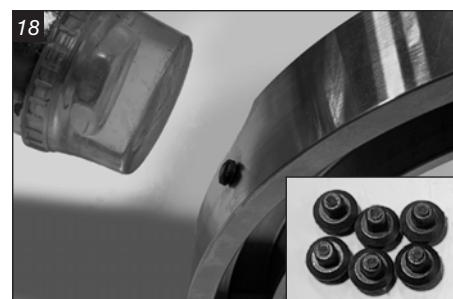
Fjern spiralfjærer fra glanden og fjærene fjærplatehalvdelen. Fjærene kan fjernes ved å banke dem vekk fra glandhalvdelenes indre diameter med en liten hammer.



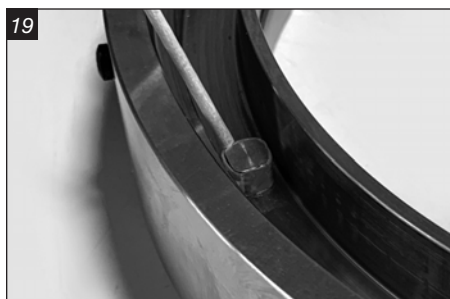
Fjern glandhodeskruer. Pass på at gland, klamme og fjærplaten er uten rester, smørefett og skade.



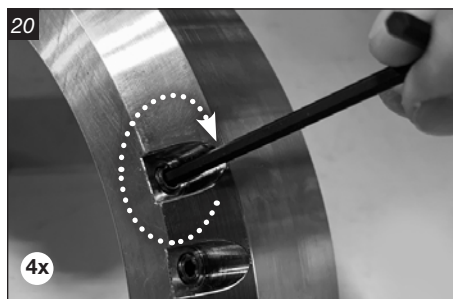
Fjern alle reservedeler fra emballasjen og plasser dem på en ren arbeidsflate.



Installer nye sentreringsknapper (6x) på ytre diameter på de roterende klammene.
Viktig: Pass på at knappene er satt helt inn uten at de deformeres eller brytter eksponerte hoder.



Plukk opp drevrørene (bruk pinsetter hvis nødvendig) og installer på hver av klammetappene. Pass på at drevrøret er satt helt på plass på tappene.



Smør gjengene med anbefalt skillemiddel og installer klammesettskruer (4x) i roterende klamme.
Viktig: Før installering av den roterende klammen på akselen/hylsteret pass på at settskruene ikke stikker utenfor den indre diameteren.

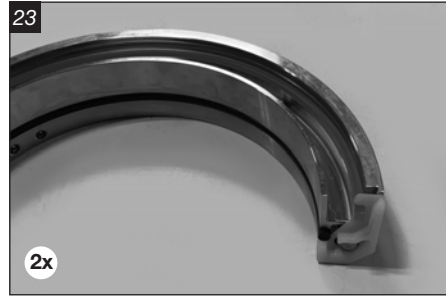


Smør gjengene med anbefalt skillemiddel og installer klammehodeskruer i roterende klammehalvdel.

9.0 VEDLIKEHOLD OG REPARASJON AV TETNINGER *forts.*



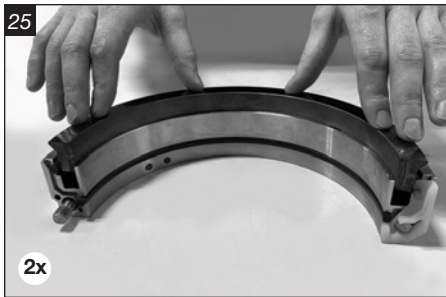
Påfør et tynt strøk med smørefett og installer akselens o-ring halvdel i roterende klammehalvdeler. O-ringene må stikke ut likt fra begge halvdelene av klammen. (Se trinn 9 på side 8)



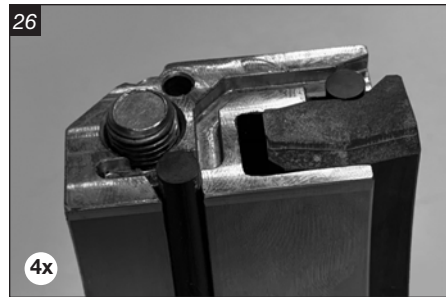
Installer transportmellomstykkene for de roterende klammehalvdelerne for å holde den roterende o-ringens plass. Mellomstykkene skal innrettes slik som vist.



Påfør et tynt strøk med smørefett og installer o-ring-halvdeler i roterende klammehalvdeler.



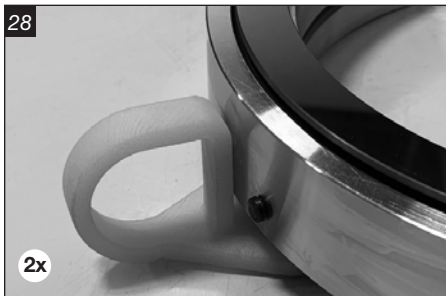
Installer roterende flatehalvdeler i roterende klammehalvdeler. Trykk den roterende flaten for hånd for å plassere den i klammehalvdelerne mens det trykkes på plastikk mellomstykket og utstikkende o-ringer for å sikre at posisjonen til o-ringene er opprettholdt. Innrett tappslissen på roterende flate med tappen på roterende klamme.



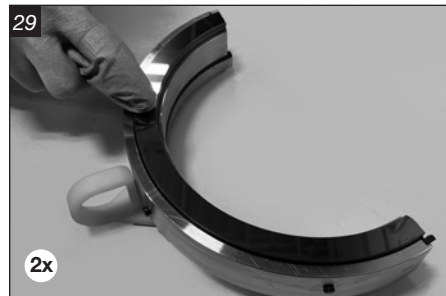
Pass på at den roterende o-ringens ender er innrettet med (ikke under) flaten til de flate delene. Trykk på o-ringens hvis den stikker utenfor flatens deler.



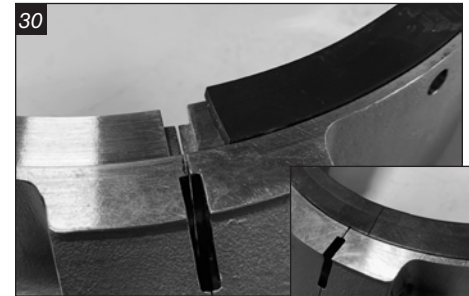
Påfør en et tynt strøk med smørefett og installer klammepakninger (1 per klammehalvdeler).



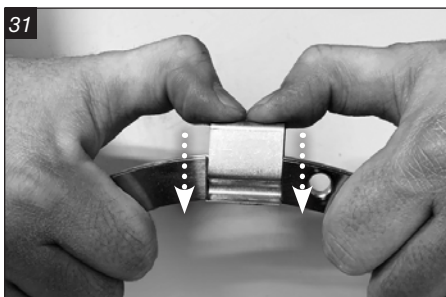
Installer roterende installeringsmellomstykker (27) på ytre diameter av klammehalvdelerne.



Rengjør roterende fronthalvdeler med rengjøringsklut. Sett roterende halvdel til side.



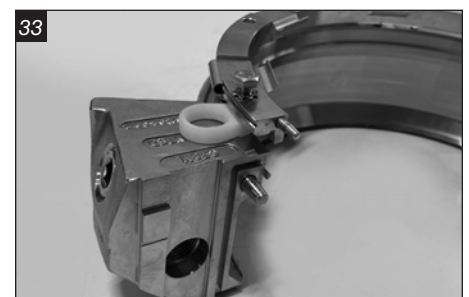
Sett glandhalvdelerne sammen. Etter at beskyttende foring har blitt tatt av, sett en halvdel av pakningen i glandfordypningen og pass på at den utskårne enden har et mellomrom for delen slik vist. Sett den andre halvdel av pakningen i glandfordypningen og pass på at den kommer helt opp mot den utskårne siden av den første halvdel.



Installer fjærer (6x - 8x) inn i slisser på fjærplaten. Bruk en plastklubbe for å sikre at fjærene sitter på plass.



Installer (8x) spiralfjærer (15) inn i ikke gjengete glandhalvdeler. **Merk:** Hullene er også anordnet med de grønne slissene i glanden.



Installer fjærplatehalvdelerne på glandhalvdelerne ved bruk av fjærplateboltene (8x) og fjærplate-installeringsverktøy (8x) for hver glandhalvdeler. Skru fjærplateboltene lett til for å holde installeringsverktøyene på plass.

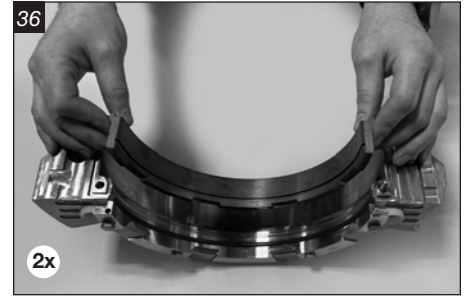
9.0 VEDLIKEHOLD OG REPARASJON AV TETNINGER *forts.*



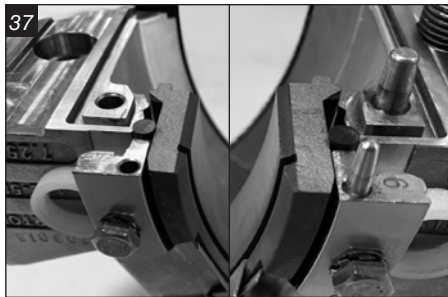
34
Installer nye glandhodeskruer i glandhalvdelenene (2x). **Merk:** Glandhodeskruer installeres på hver side av hver glandhalvdel, på siden som er motsatt monteringsboltsporet.



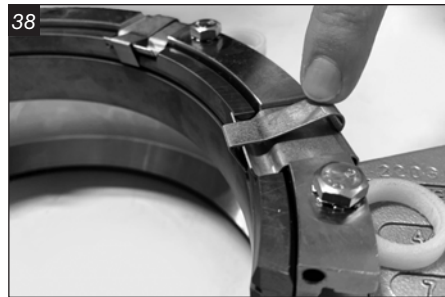
35
Påfør et tynt strøk med smørefett på stasjonær flate av o-ringhalvdelenene og installerer dem i glandhalvdelenene. Pass på at o-ringdelene stikker ut like mye på hver side.



36
Installer stasjonære fronthalvdeler i glandhalvdelenene og fest fjærene i de stasjonære slissene.



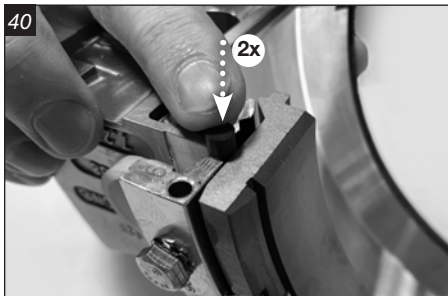
37
Stasjonær fronthalvdel installeres i gland-halvdelen. **Viktig:** Pass på at o-ringdelene stikker ut likt på begge sider.



38
Installer fjærsikringer (6x - 8x) i glandhalvdelenene mens du holder den stasjonære tetningsringhalvdelen i glanden.



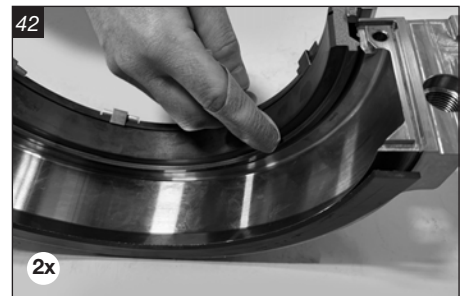
39
Fjærsikring er installert.



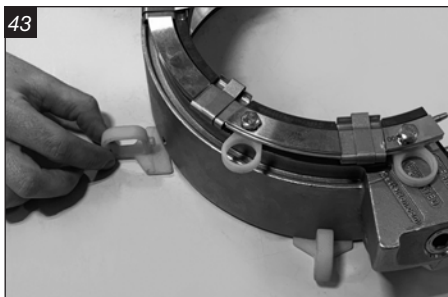
40
Pass på at den roterende flatens o-ringender er innrettet med (ikke under) de stasjonære flatedelene. Trykk på o-ringene hvis de stikker utenfor de stasjonære flatenes deler.



41
Påfør et tynt strøk med smørefett på glandpakningene og installer i slissene på glandhalvdelenene. **Merk:** Glandpakninger skal installeres på glandsiden der pakkboxsens pakning stikker ut



42
Tørk av stasjonær flates halvdel med en rengjøringsklut, og pass på at det ikke er noe smuss på flaten og ved delene.



43
Installer (6x) glandinstalleringsverktøy (25) inn i hullene på utsiden av glandhalvdelenene nær pakkboxspakningen.



44
Tetningskomponentene er klare for installering. Fortsett til instruksjer om installering av tetning.

9.1 442C INSTRUKSJONSVIDEO FOR REPARASJON AV TETNING

For å se på en instruksjonsvideo om installering kan du skanne inn QR-koden med ditt mobilutstyr eller gå til nettsiden vår på www.chesterton.com/442C_Videos og klikk på ønsket video.



9.2 RETURNERING AV TETNINGER FOR REPARASJON OG KRAV TIL FAREKOMMUNIKASJON

Hver mekaniske tetning som returneres til Chesterton og som har vært i drift, må være i samsvar med våre krav til farekommunikasjon. Skann inn QR-koden med ditt mobilutstyr eller gå til nettsiden vår på www.chesterton.com/Mechanical_Seal>Returns for å få informasjon om hvordan tetninger kan returneres for reparasjon eller analyse av tetningen.

