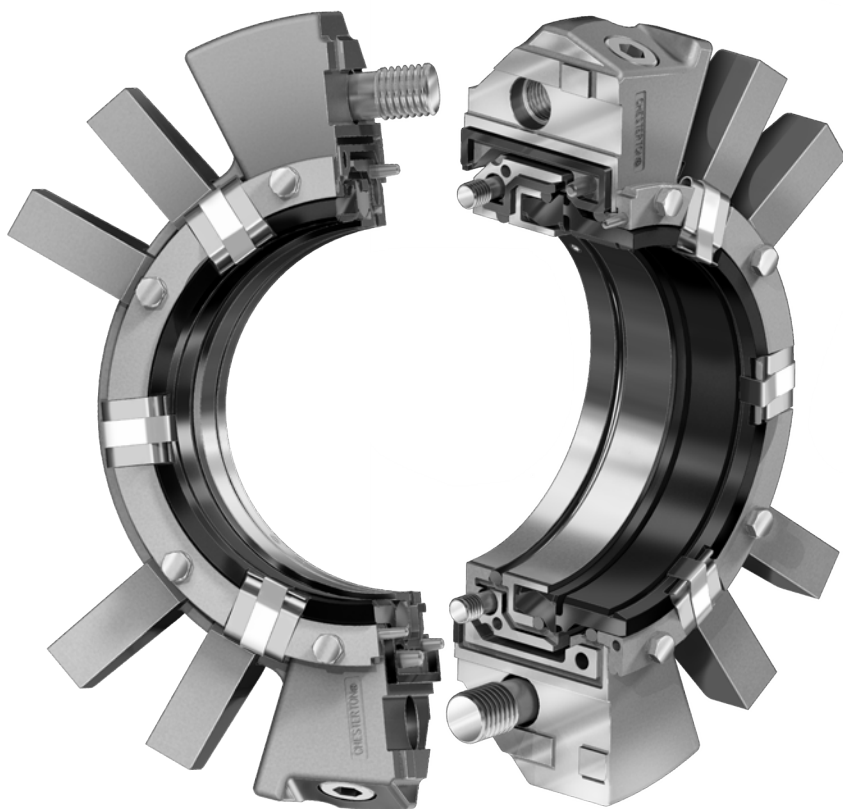


442C™ XL Delad mekanisk patrontätning

Anvisningar för installation, drift och återuppbyggnad



INNEHÅLLSFÖRTECKNING

1.0	Att tänka på	2
2.0	Transport och förvaring	2
3.0	Beskrivning	2
3.1	Komponentbeskrivning	2 – 3
3.2	Driftparametrar	3
3.3	Avsedd användning	3
3.4	Dimensioner	4 – 5
4.0	Installationsförberedelser	6 – 8
4.1	Utrustning	6
4.2	442C XL Delad mekanisk patrontätning	7
5.0	Installation av tätningen	9 – 11
5.1	Installationsvideo för 442C	11
6.0	Driftsättning/start av utrustningen	11
7.0	Avställning/avstängning av utrustningen	11
8.0	Reservdelar	11
9.0	Underhåll och reparation av tätningen	12 – 16
9.1	Instruktionsvideo för reparation av tätning 442C XL	16
9.2	Retur av tätningar för reparation; Krav avseende farokommunikation	16

Referens för tätningsdata

(Skriv in information om tätningen och utrustningen här för framtida referens)

ARTIKEL NR. _____

TÄTNING _____

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

INSTALLATIONS DATUM _____

1.0 ATT TÄNKA PÅ

Dessa anvisningar är allmänt hållna. Installatören måste ha goda kunskaper om tätningar och dessutom känna till vilka krav som gäller för användning av mekaniska tätningar i den egna anläggningen. Om du inte är säker på hur man ska göra bör du låta någon på platsen med erfarenhet av tätningar hjälpa till eller vänta med installationen tills servicepersonal för tätningar finns på platsen. All utrustning som krävs för driften (uppvärmning, kylning, spolning) och säkerhetsutrustning ska användas. Alla sådana beslut om hur denna eller andra tätningar från Chesterton ska användas i en viss tillämpning.

Den mekaniska tätningen får under inga omständigheter vidröras när den är i drift. Drivenheten måste låsas eller kopplas bort innan tätningen vidrörs. Vidrör aldrig den mekaniska tätningen när den är i kontakt med varma eller kalla vätskor. Kontrollera att alla mekaniska tätningsmaterial är kompatibla med processvätskan. Var försiktig när du monterar isär mekaniska tätningar. Interna komponenter kan vara fjäderbelastade och hoppa ut på ett oväntat sätt. Vidta lämpliga åtgärder för att avgöra om personlig skyddsutrustning behöver användas. Om du är osäker på hur man demonterar tätningar ska du kontakta närmaste auktoriserade Chesterton-återförsäljare eller -representant. Detta minskar risken för skador.

2.0 TRANSPORT OCH FÖRVARING

Transportera och förvara tätningarna i originalförpackningarna. Mekaniska tätningar innehåller komponenter som åldras och kan bli föremål för förändringar. Därför är det viktigt att observera följande förvaringsanvisningar:

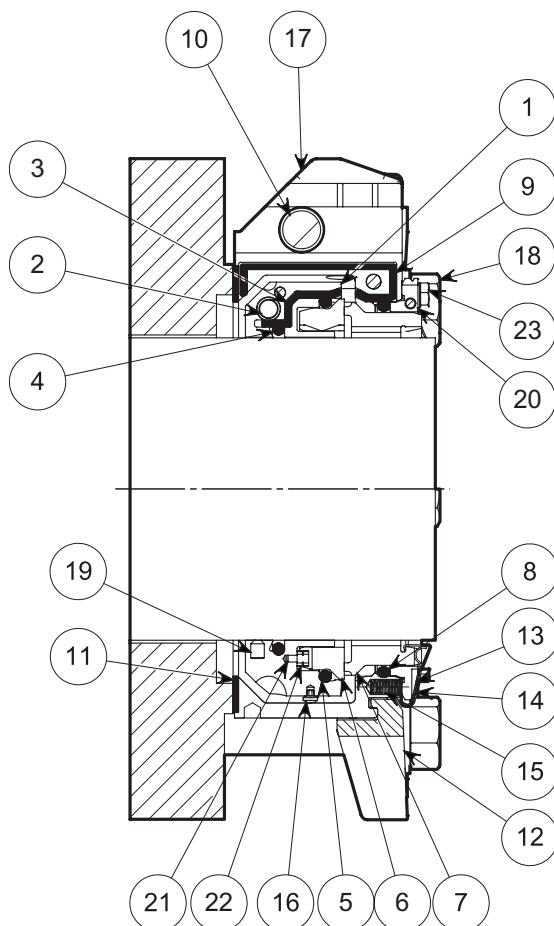
- Dammfri miljö
- Måttlig ventilation och i rumstemperatur
- Undvik att utsätta dem för direkt solljus och värme

- För elastomerer måste förvaringsförhållandena uppfylla kraven i SS-ISO 2230, särskilt vad gäller förvaringstemperaturer på mellan 15 °C (59 °F) och 25 °C (77 °F). Om de förvaras utanför dessa intervall bör tätningsanordningen eller reservdelarna tas ut ur förpackningen i en ren miljö, med en omgivningstemperatur inom de tidigare angivna intervallerna. Låt dem ligga i minst 1 timme innan installationen. Underlåtenhet att följa dessa anvisningar kan påverka tätningens prestanda.

3.0 BESKRIVNING

3.1 Komponentbeskrivning

Bild 1



DELARNAS NAMN

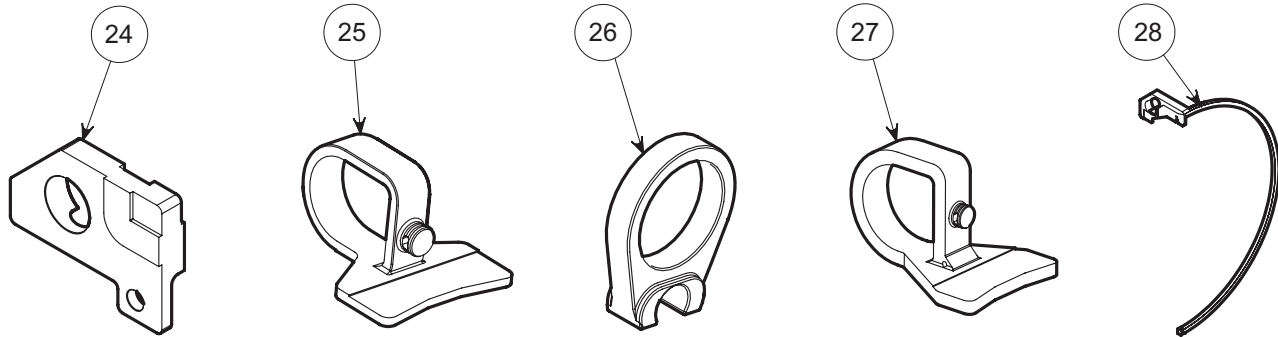
- 1 – Roterande hållare
- 2 – Insexskruv för hållare (X)
- 3 – Packning för hållare
- 4 – O-ring för axeln
- 5 – Roterande o-ring
- 6 – Roterande yta
- 7 – Stationär yta
- 8 – Stationär o-ring
- 9 – Packning för gland
- 10 – Insexskruv för gland (Y)
- 11 – Packning för packbox
- 12 – Bultflik
- 13 – Fjäder
- 14 – Fästclips
- 15 – Spiralfjäder
- 16 – Centreringsknapp
- 17 – Gland
- 18 – Skruvar till packboxen (Z)*
- 19 – Stoppskruv för hållare
- 20 – Fjäderplatta
- 21 – Klack
- 22 – Rör
- 23 – Insexskruv för fjäderplatta

* Tillhandahålls av kunden

3.0 BESKRIVNING forts.

3.1 Komponentbeskrivning

Bild 2



DELARNAS NAMN

VISAS EJ SOM EN DEL AV DEN INSTALLERADE TÄTNINGEN

- 24 – Transportdistans för gland
- 25 – Installationsverktyg för gland
- 26 – Installationsverktyg för fjäderplatta
- 27 – Installationsdistans för roterande hållare
- 28 – Transportdistans för roterande hållare

3.2 Driftparametrar*

Tryckgränser:

Alla 442-tätningar kan motstå drifttryck från fullständigt vakuum (710 mm Hg/28 tum) till de maximala tryck som anges för de förhållanden som beskrivs.

Extra stora storlekar:

125 mm till 195 mm (4,875 tum till 7,750 tum)

Reaktionsbunden kiselkarbid/kol – (875 RPM)

200 psig/14 bar g

Hastighetsgränser:

Till 20 m/s (4000 fpm)

Temperaturgränser:

Upp till 120 °C (250 °F)

* Kontakta Chesterton Mechanical Seal Application Engineering för svåra driftförhållanden.

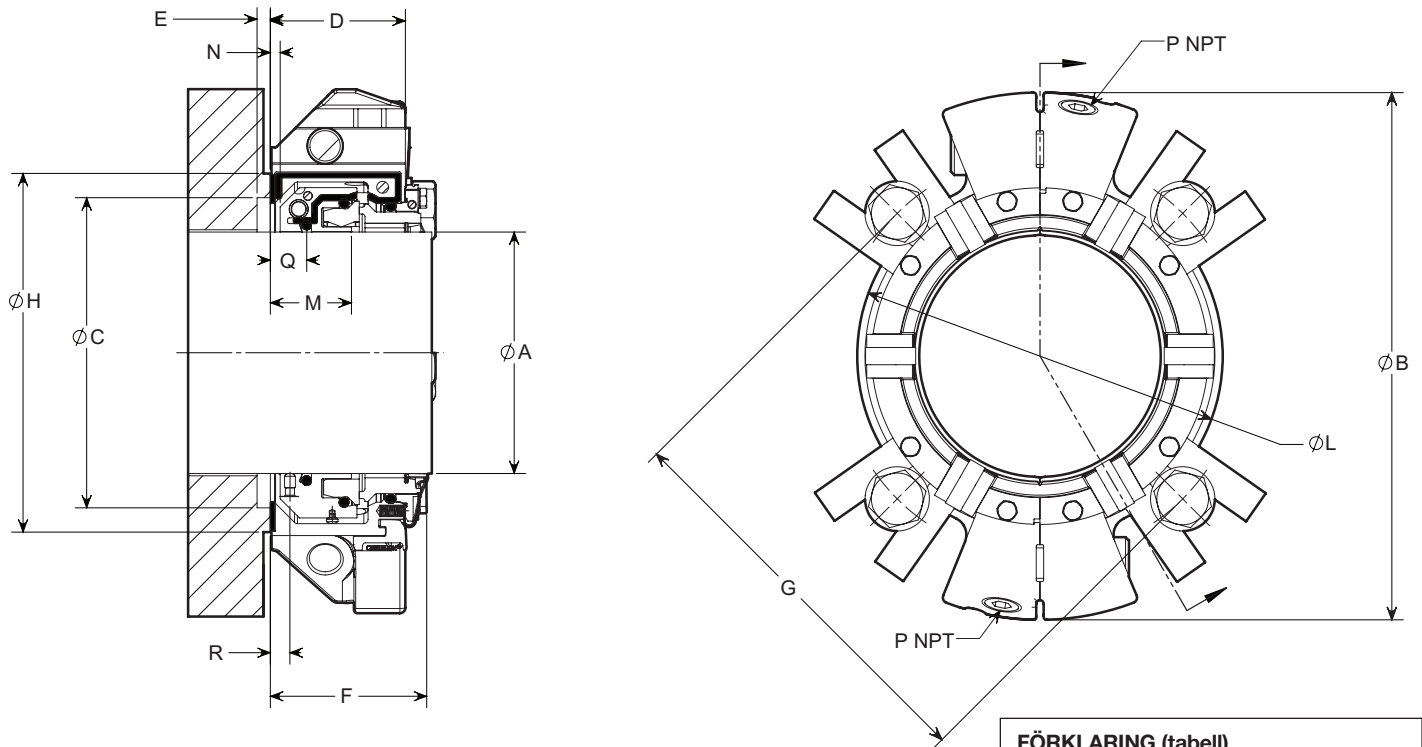
3.3 Avsedd användning

Den mekaniska tätningen är speciellt utvecklad för den avsedda tillämpningen och ska användas inom angivna driftparametrar. Kontakta Chesterton och bekräfta att den mekaniska tätningen är lämplig innan den används till andra tillämpningar och/eller utanför angivna driftparametrar.

3.0 BESKRIVNING forts.

3.4 Dimensioner (ritningar)

Bild 3



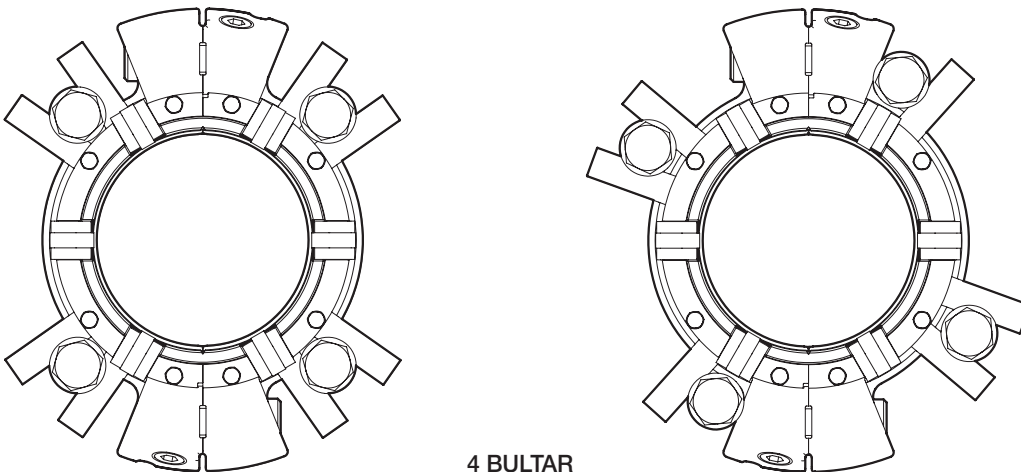
Tabell 1 – Dimensioner (metermått och tum)

AXELMÅTT	M HÅLLARENS INNER- DIAMETER FRÅN BOX	N INSTALI- ATION DIM	P NPT STORLEK	Q AXELNS O-RING FRÅN BOX	R STOPP- SKRUV FRÅN BOX	S HYLSLÅNGD FRÅN BOX
125 mm till 195 mm (4,875 till 7,750 tum)	44,1 mm (1,74 tum)	4,8 mm (0,188 tum)	1/2 tum	19,4 mm (0,76 tum)	10,2 mm (0,40 tum)	26,2 mm (1,03 tum)

FÖRKLARING (tabell)

- A – Axelmått
- B – Max. glanddiameter
- C – Min./Max. packboxdiam.
- D – Glandlängd
- E – Minsta djup för packbox
- F – Tätningens utvändiga längd
- G – Min./Max. hålcirkel efter bultstorlek
- H – Min. ytterdiameter för packboxen
- L – Ytterdiameter för glandnav
- M – Hållarens ände från packboxen
- N – Installationsmått
- P – NPT-gängmått
- Q – Axelns o-ring från packboxen
- R – Stoppskruv från packboxen
- S – Min. hylslängd från packboxen

Bild 4 – Monteringskonfigurationer med bultflikar



4 BULTAR

3.0 BESKRIVNING forts.

Tabell 2 – Dimensioner

METERMÅTT – Millimeter

A	B MAX	C		D	E MIN	F*	G MIN				H MIN	L MAX
		MIN	MAX				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

* Lägg till 10,2 mm för minsta första obstruktionslängd.

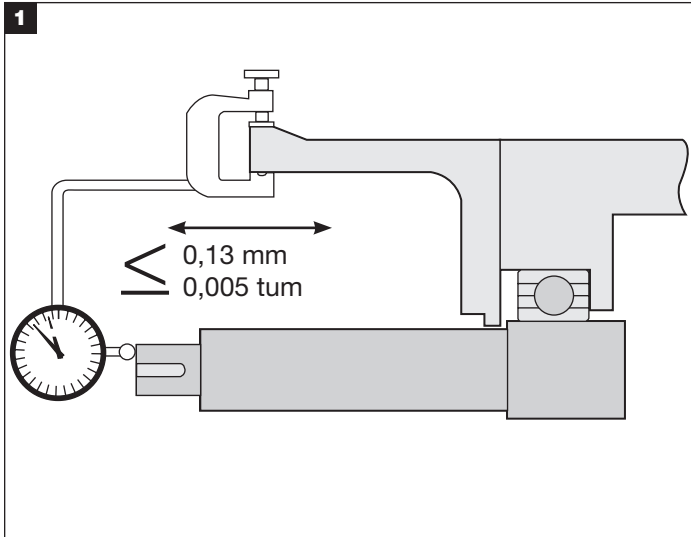
TUM

A	B MAX	C		D	E MIN	F*	G MIN			H MIN	L MAX
		MIN	MAX				5/8 tum	3/4 tum	7/8 tum		
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

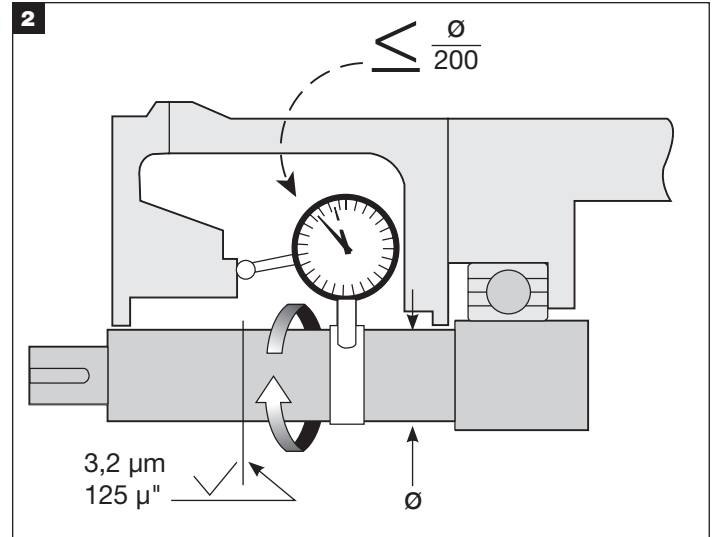
* Lägg till 0,40 mm för minsta första obstruktionslängd.

4.0 INSTALLATIONSFÖRBEREDELSE

4.1 Utrustning

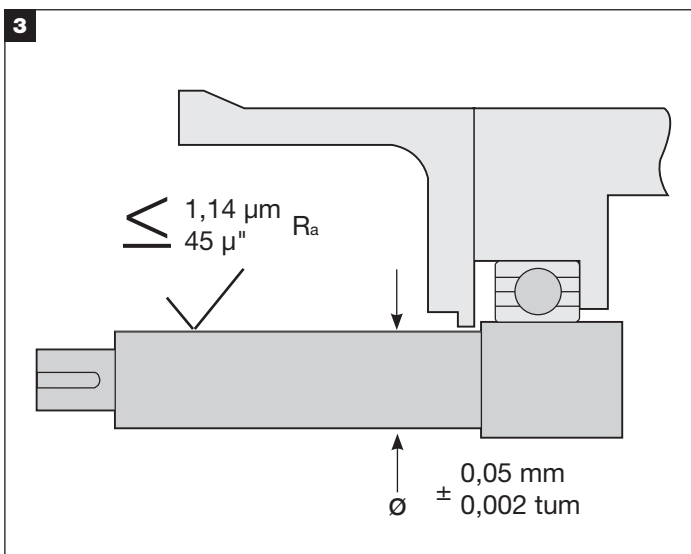


Placera om möjligt mätlockans spets mot axelhylsans ände eller mot en av axelns avsatser för att mäta axialspelet. Alternativt kan du trycka och dra växelsvis i axeln i längdriktningen. Om lagren är i gott skick får axialspelet inte överstiga 0,13 mm (0,005 tum).

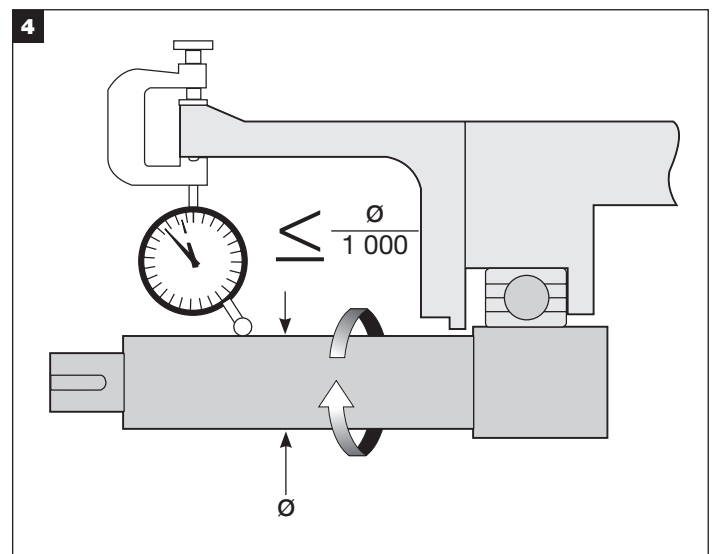


Placera om möjligt en mätlocka mot axeln och rotera långsamt mätlockan och axeln medan axialkastet mot packboxens framsida avläses. Det totala indikatorutslaget för felinriktningen mellan packboxens framsida i förhållande till axeln får inte överstiga 0,005 mm per mm (0,005 tum per tum) av axelns diameter.

Packboxens framsida måste vara plan och tillräckligt slät för att täta glanden. Ytjämnheten ska vara maximalt 3,2 mikrometer (125 mikrotum) Ra för planpackningar och 1,14 mikrometer (45 mikrotum) Ra för O-ringar. Avsatser mellan halvorna för pumpar med delat pumphus måste bearbetas så att ytan blir plan. Kontrollera att packboxen är ren och fri över hela dess längd.



Avlägsna alla vassa kanter, grader och repor från axeln, i synnerhet i områden där O-ringens ska glida, och polera den vid behov till en ytjämnhet på 1,14 mikrometer (45 mikrotum) Ra. Kontrollera att axeln eller hylsan har en diameter som inte avviker mer än 0,05 mm (0,002 tum) från nominell diameter.



Använd en mätlocka för att mäta axelspelet i det område där tätningen ska installeras. Det totala indikatorutslaget för felinriktningen får inte överstiga 0,001 mm per millimeter (0,001 tum per tum).

4.2 442C XL Delad mekanisk patrontätning

Inspektera förpackningen och kontrollera att tätningen är intakt och att inga komponenter saknas.

Granska monteringsdimensionerna i tabell 1 och 2 samt kontrollera att utrustningen som ska tätas har rätt dimensioner.

Anteckna tätningens artikelnummer och namn som finns på etiketten och använd denna information som referens vid kontakt med A.W. Chesterton Application Engineering.

Installationen är okomplicerad under förutsättning att alla detaljer hanteras och installeras varsamt och korrekt. Se till att dina händer är rena. Förbered en ren arbetsyta där komponenterna kan placeras.

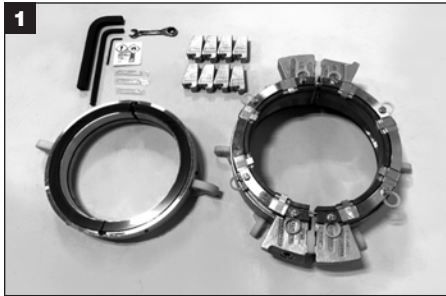
KOMMENTAR:

- Glanden och den roterande hållarens halvor är matchade par och har samma nummer stämplat på respektive halva; ytornas halvor är matchade par; om man blandar komponenter från olika tätningar kommer tätningen att haverera.
- Feta fingeravtryck på tätningsytorna, smutspartiklar på ytornas tätningsytor/skarvar eller felaktigt inriktade ytskarvar kan orsaka läckage. Undvik att låta tätningens halvor komma i kontakt med varandra före installationen. Tätningsringens skarvar kan skadas.

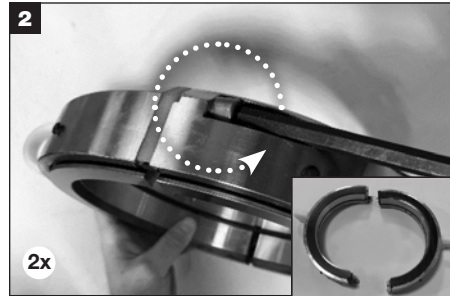
NÖDVÄNDIG UTRUSTNING FÖR INSTALLATIONEN (levereras med tätningen):

- Insexnycklar
- Smörjfett
- Rengöringsdukar
- Distanshållare för installationen
- Hylsnyckel
- Installationsverktyg

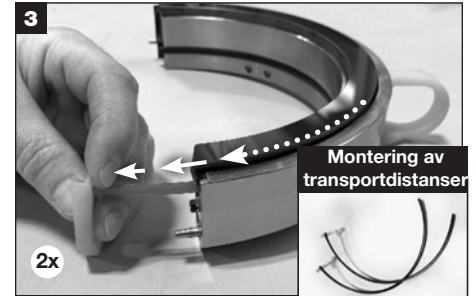
4.0 INSTALLATIONSFÖRBEREDELSE forts.



Avlägsna tätningen från förpackningen och placera den på en ren arbetsyta. Kontrollera att installationsdistanserna sitter på utsidan av den roterande hållarens halvor. **Viktigt!** LIMMA INTE fast o-ringar, hållare eller glandhalvornas packningar!



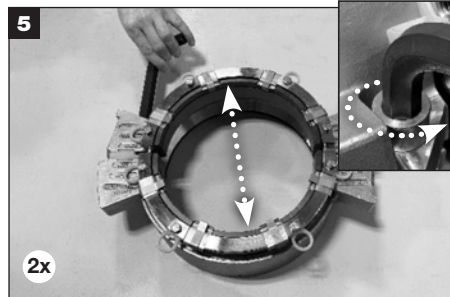
Lossa den roterande hållarens skruvar och separera den roterande hållarens halvor.



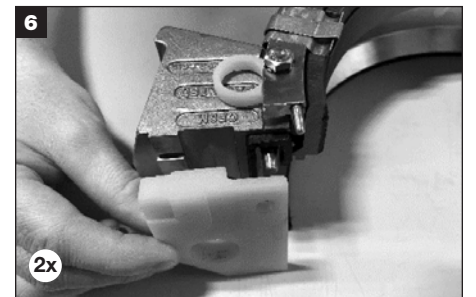
Viktigt! Avlägsna hela transportdistansen från varje halva av hållaren genom att dra i fliken. Spara dem för framtida användning. **Var försiktig!** Utöva inget tryck på de roterande ytorna. Sätt tillbaka transportdistanserna för att justera ytan om detta sker.



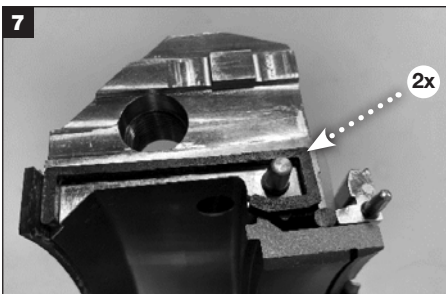
Kontrollera att hållarens packningar är smorda och sitter i sina spår. **Viktigt!** Stoppskruvarna får inte sticka ut från insidan



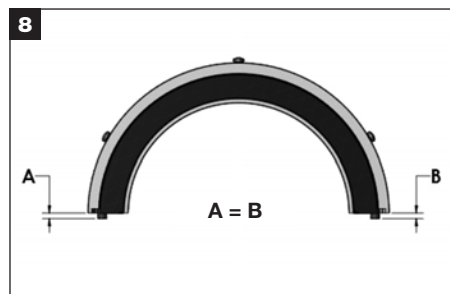
Lossa glandens insexskruvar och skilj glandens halvor åt.



Avlägsna transportdistanserna för glanddelningen från varje glandhalva.



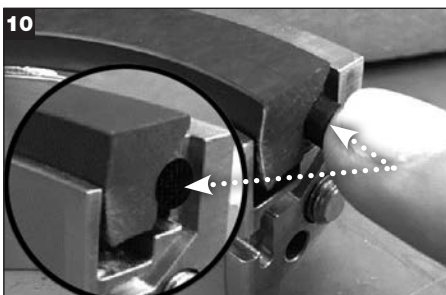
Kontrollera att glandens packningar är smorda och sitter i sina spår.



Kontrollera att o-ringens till den roterande hållarens axel ligger i det avsedda spåret och att den sticker ut lika mycket runt om. Applicera smörjfett på axelns o-ring, men endast på de platser där den kommer i kontakt med axeln.



Kontrollera att de roterande o-ringarna sitter i hållarens spår för o-ringens. Om o-ringarna inte befinner sig i hållarens spår, måste du återinstallera transportdistansen.

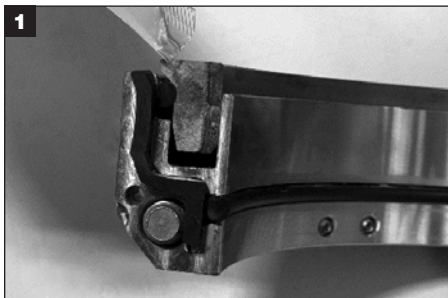


Kontrollera att o-ringens på den roterande ytan sitter tätt intill – men inte under – ytans delningar. Tryck på o-ringens ändrar om de sticker ut utanför ytans delningar.

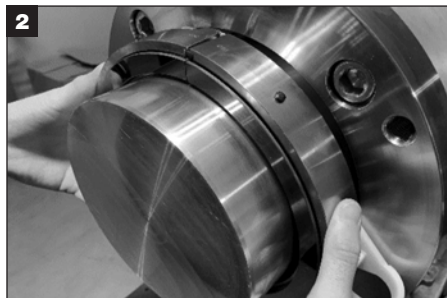


Kontrollera att de stationära o-ringsändarna sitter tätt intill – men inte under – den stationära ytans delningar. Tryck försiktigt på o-ringens ändrar om de sticker ut utanför ytans delningar. Förberedelsen är klar. Gå vidare till **Installation av tätningen**

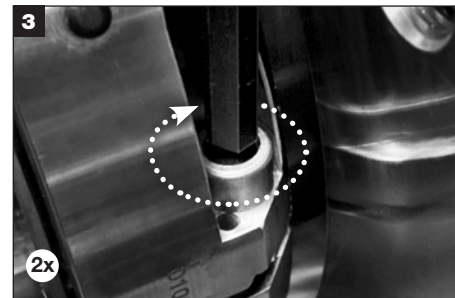
5.0 INSTALLATION AV TÄTNINGEN



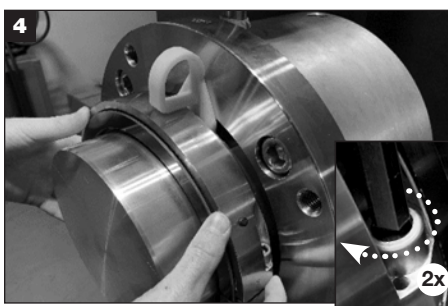
Utrustningens axel ska rengöras och smörjas innan den roterande hållaren installeras. Det medföljande smörjfettet ska endast appliceras på de delade ytorna. Smörj inte o-ringarnas ändrar. **Var försiktig!** Smutspartiklar på tätningens delade ytor kan orsaka läckage. Den roterande hållaren får inte roteras på axeln under steg 2 till 4 eftersom det kan leda till läckage från axeln och/eller skador på ytorna.



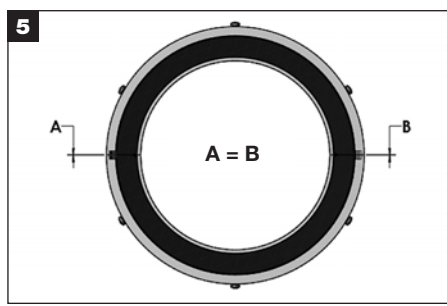
För samman den roterande hållarens halvor över axeln så att stiften förs in. **Var försiktig! ANVÄND INTE** hållarens installationsdistanser som handtag. **Obs!** Om axeln inte kan roteras för hand ska hållarens delningslinje **inte** vara i linje med glandens delningslinje (se steg 11 och 16).



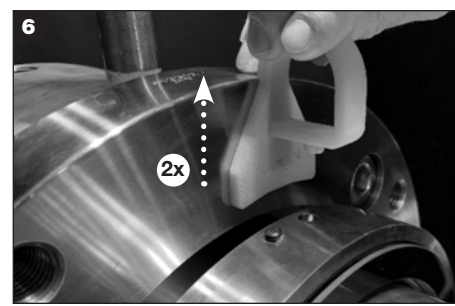
Använd insexnyckel och dra växelvis åt hållarens insexskruvar så pass hårt att hållaren kan glida längs axeln. **Var försiktig!** Försiktighet måste vidtas för att den roterande hållaren inte ska rotera på axeln.



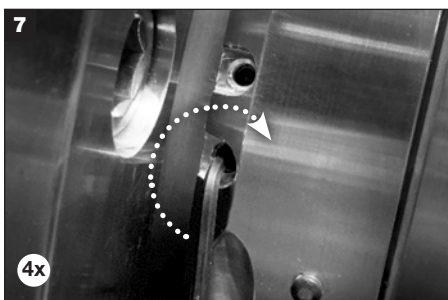
Tryck hållaren så att installationsdistanserna av plast (27) kommer i kontakt med packboxens yta. Använd insexnyckel och dra växelvis åt hållarens insexskruvar. (Se Tabell 3 - Momentvärden för hållarens skruvar). Kontrollera att avstånden vid hållarens delningar är desamma på båda sidor (se steg 5). **Var försiktig! TRYCK INTE** direkt på tätningssytan.



Avstånden vid hållarens delningar bör vara likadana på båda sidor.



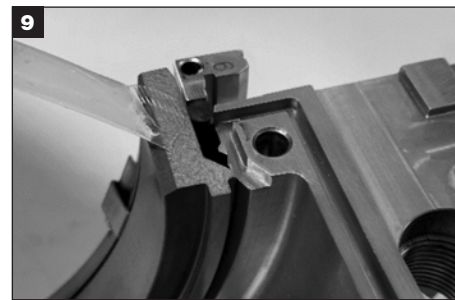
Avlägsna installationsdistanserna för den roterande hållaren och spara dem för framtida användning.



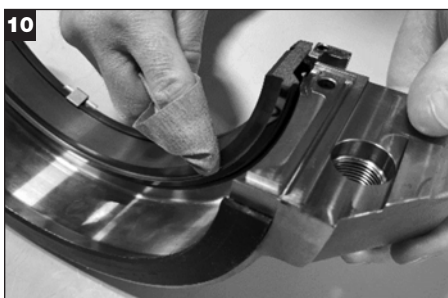
Alternativt kan hållarens fyra stoppskruvar dras åt (två per halva av hållaren) (se Tabell 3 – Momentvärden för hållarens stoppskruvar).



Rengör den roterande ytan med den medföljande rengöringsduken och kontrollera att det inte finns smuts vid delningarna. **Var försiktig!** Tryck inte på tätningssytan – det kan göra att tätningssytan hamnar snett.



Det medföljande smörjfettet ska endast appliceras på de stationära delade ytorna. Smörj inte o-ringarnas ändrar. **Var försiktig!** Smutspartiklar på tätningens delade ytor kan orsaka läckage.



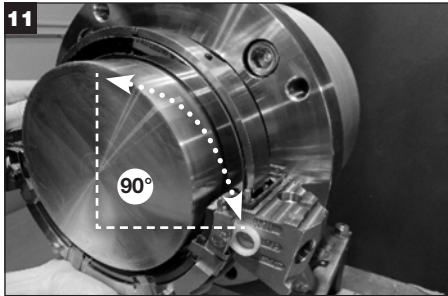
Rengör den stationära ytan med en rengöringsduk och kontrollera att det inte finns smuts vid delningarna.

Tabell 3
Momentvärden för hållarens skruvar

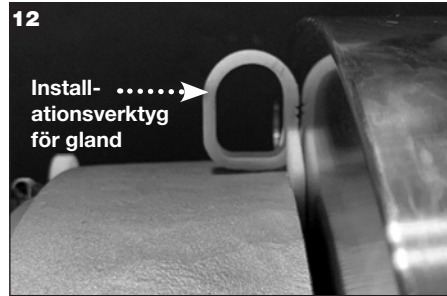
	HÅLLARE INSEXSKRUV*	HÅLLARE STOPPSKRUV
125 mm till 195 mm (4,875 till 7,750 tum)		
VRIDMOMENT	36,8 Nm (27 ft-lbf)	5,7–6,8 Nm (50–60 in-lbf)
NYCKELSTORLEK (medföljer)	5/16 tum	3 mm

* Rekommenderat maxvärde

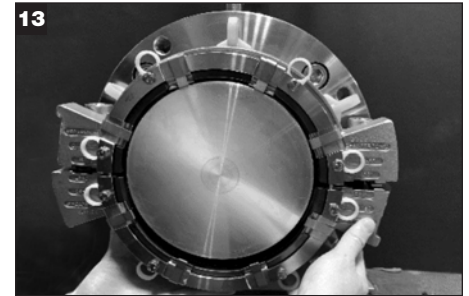
5.0 INSTALLATION AV TÄTNINGEN forts.



Placera glandens delningar ungefär 90 grader från den roterande hållarens delningar. Kontrollera att alla installationsverktyg för glanden (6x) har monterats på rätt sätt.



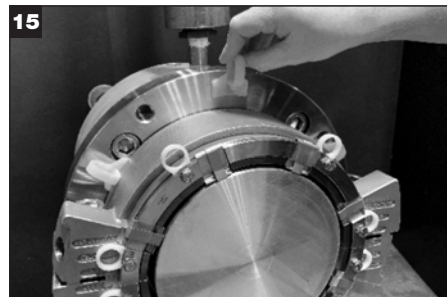
Sätt den första glandhalvan helt på plats genom att skjuta glandinstallationsverktygen mot packboxens yta. Se till att den stationära ytan inte kommer i kontakt med den roterande ytan.



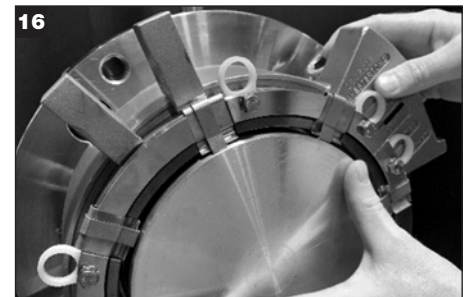
Sätt den andra glandhalvan **helt på plats** genom att skjuta glandinstallationsverktygen mot packboxens yta. Se till att styrsprintarna och glandbultarna hakar i varandra.



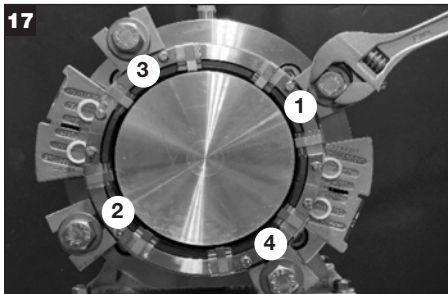
Dra åt insexskruvarna växelvis till angivet moment (se Tabell 4 – Momentvärden för glandens skruvar).



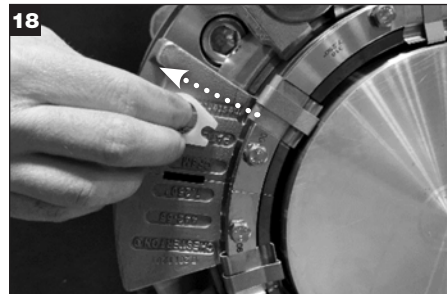
Ta försiktigt bort glandens installationsverktyg (6x). Var försiktig så att du inte lossar packningen på glandens packbox. Spara glandens installationsverktyg för framtida användning.



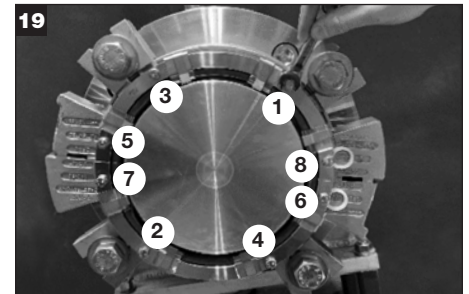
Vrid om möjligt glanden tillsammans med axeln när glandens bultflikspår riktas in mot bulthålen i packboxen (se steg 11).



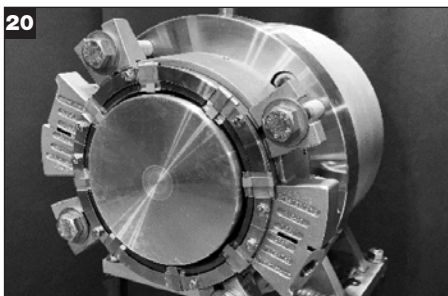
Montera och dra åt packboxens insexskruvar växelvis till rekommenderat moment (se Tabell 4 – Momentvärden för glandens skruvar). **Obs! Upp till (4x) verktyg för fjäderplattan kan tas bort om de hindrar installationen av packboxens bult.**



Avlägsna verktygen för fjäderplattan (8x) och spara dem för framtida användning.



Dra åt fjäderplattans bultar växelvis med hjälp av den medföljande skruvnyckeln. Följ ett stjärnformat mönster och dra åt tre (eller fler) gånger till angivet moment (se Tabell 4 – Momentvärden för glandens skruvar). **Obs! Dra inte åt en av fjäderplattans bultar helt medan de andra sitter löst.**



Tätningens installation är slutförd (se **START AV UTRUSTNINGEN**).

Tabell 4
Momentvärden för glandens skruvar

125 mm till 195 mm (4,875 till 7,750 tum)	INSEXSKRUV GLAND	BULTAR PACKBOX*	BULTAR FJÄDERPLATTA
VRIDMOMENT	23–34 Nm (17–25 ft-lbf)	27–40 Nm (20–30 ft-lbf)	4,5–6,2 Nm (40–55 in-lbf)
NYCKELSTORLEK (medföljer)	5/8 tum	–	10 mm

* Typiska värden: Det moment som krävs för att få packboxens packning att inta rätt läge varierar mellan olika tillämpningar.

5.0 INSTALLATION AV TÄTNINGEN forts.

5.1 INSTALLATIONSVIDEO FÖR 442C

Du kan titta på en instruktionsvideo genom att skanna QR-koden med din mobila enhet eller gå till vår webbplats på www.chesterton.com/442C_Videos och klicka på önskad video.



6.0 DRIFTSÄTTNING/START AV UTRUSTNINGEN

1. Kontrollera att det inte finns kontakt metall mot metall i tätningen genom att, om möjligt, rotera axeln för hand. Kontakten mellan tätningsytorna och centreringsknapparna kan ge ett svagt motstånd, men i övrigt ska axeln rotera fritt.
2. Montera lämpliga rörledningar/miljösystem till tätningen. Vidta alla nödvändiga försiktighetsåtgärder och följ de normala säkerhetsrutinerna när utrustningen startas.
3. Delade tätningar kan droppa vid start, beroende på hur omsorgsfullt tätningskomponenterna har hanterats under installationen. Oljiga fingeravtryck på tätningsytorna eller bristfällig passning mellan dem kan t.ex. orsaka läckage. Den sortens läckage minskar vanligen och upphör sedan helt efter en tid. Kontrollera att o-ringarna och packningarna är korrekt installerade och se till att passningen mellan tätningsytorna är god och att de är fria från sprickor och repor om läckaget inte försvinner.

Vänligen kontakta Chesterton Mechanical Seal Application Engineering för hjälp med delade tätningar.

7.0 AVSTÄLLNING/AVSTÄNGNING AV UTRUSTNINGEN

Kontrollera att utrustningen är elektriskt isolerad. Kontrollera också att utrustningen är korrekt dekontaminerad och säker att använda innan arbetet påbörjas, om den har använts med giftiga eller farliga vätskor. Se till att pumpen är isolerad och kontrollera att packboxen har tömts på vätska samt att den är fri från tryck. Demontera den delade tätningen 442C och avlägsna den från utrustningen genom att följa installationsanvisningarna i omvänd ordning. Följ alltid gällande bestämmelser och föreskrifter för kassering och återvinning av de olika komponenterna i tätningen.

8.0 RESERVDELAR

Använd endast originalreservdelar från Chesterton. Användning av andra reservdelar än original medför risk för haveri, fara för människor och egendom samt upphäver produktgarantin.

En reservdelssats kan köpas från Chesterton, med hänvisning till den information om tätningen som antecknats enligt anvisningarna på första sidan.

9.0 UNDERHÅLL OCH REPARATION AV TÄTNINGEN

En mekanisk tätning som installerats och används korrekt kräver inte mycket underhåll. Vi rekommenderar att tätningen regelbundet kontrolleras för läckage. Kontrollera även vridmomentet för fjäderplattans bultar (se informationen i tabell 4 – Momentvärden för glandens skruvar). Komponenter som utsätts för slitage i en mekanisk tätning, t.ex. ytor, o-ringar och liknande, måste bytas ut efter en tid. Underhåll är inte möjligt medan en tätning är installerad och i drift. Vi rekommenderar därför att en reservtätning eller reservdelssats hålls i lager så att en reparation kan utföras snabbt.

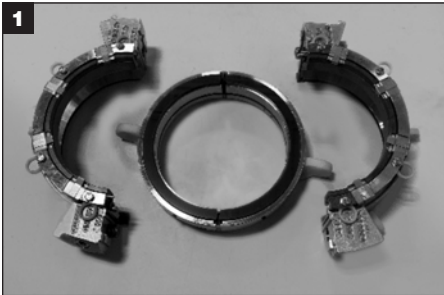
1. Endast glanden, fjäderplattan och den roterande hållaren återanvänds. **Var försiktig!** Glanden, fjäderplattan, den roterande hållaren, ytans halvor och o-ringarna är matchade par. Undvik risk för tätningsproblem genom att aldrig blanda halvor från olika tätningar.

2. Följande artiklar, förutom skruvnycklar, smörjfett och rengöringsdukar, krävs för återuppbyggnad:

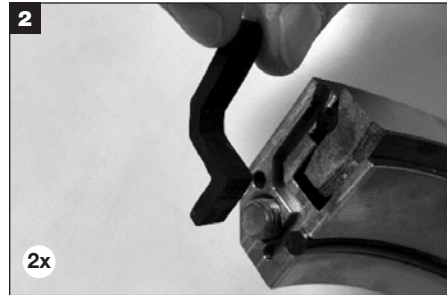
- En liten tång (för att avlägsna centreringsknapparna)
- Klubba eller hammare med plasthuvud (för byte av centreringsknappar)
- Rengöringslösning som är godkänd för anläggningen (för rengöring av elastomer/packningsytor)
- Antikärnmedel som är godkänt för anläggningen

3. Kontrollera komponenternas skick, inklusive elastomerytor och glandfjädrar. Analysera orsaken till felet och åtgärda om möjligt problemet innan tätningen installeras igen.

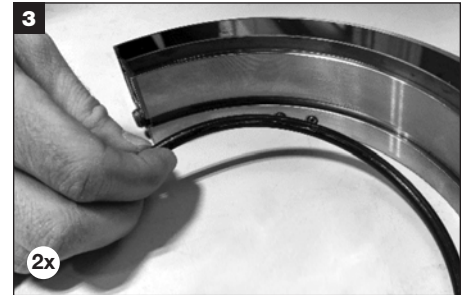
4. Rengör alla elastomer- och packningsytor med rengöringslösning.



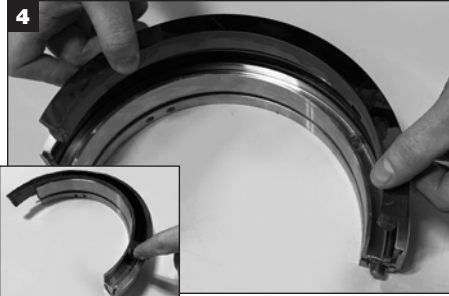
1 Förbered en ren arbetsyta för demontering och återuppbyggnad av tätningen.



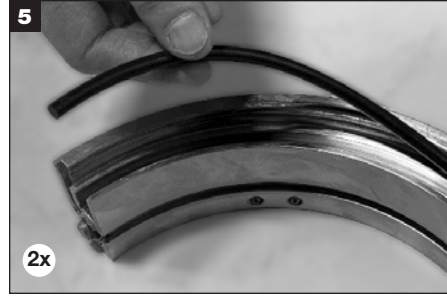
2x Avlägsna packningarna från den roterande hållaren.



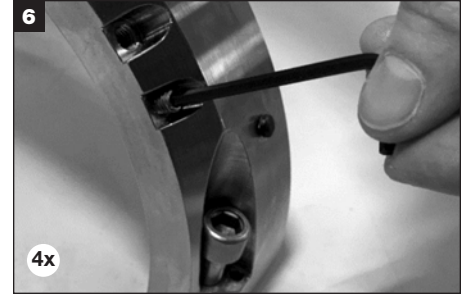
3x Avlägsna o-ringshalvorna från axeln.



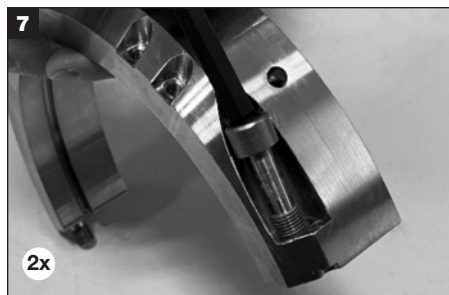
4x Avlägsna den roterande ytans halvor (2x) genom att trycka på änden på ytan och dra ut den ur den roterande hållarens halva. Lyft ut den roterande tätningsringen på halvan med klacken. Försök inte trycka på den eftersom tätningsringen då kommer att gå sönder.



5x Avlägsna o-ringshalvorna från den roterande ytan.



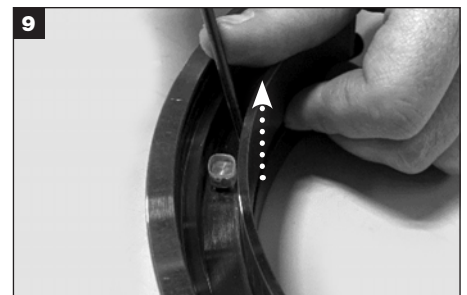
6x Avlägsna stoppskruvarna från den roterande hållaren.



7x Avlägsna insexskruvarna från hållarens halvor.



8x Avlägsna centreringsknapparna (6x) från den roterande hållarens utsida.



9x Avlägsna drivenhetens rör från hållarens klack.

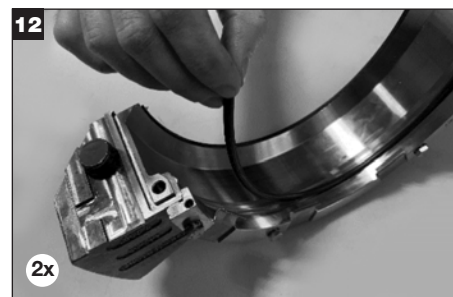
9.0 UNDERHÅLL OCH REPARATION AV TÄTNINGEN forts.



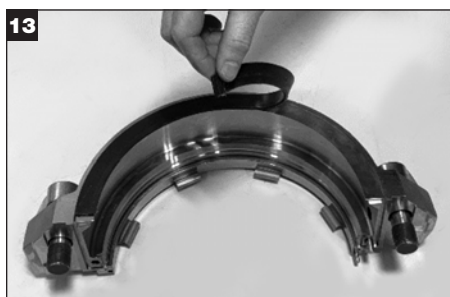
Avlägsna glandpackningarna från spåren i glanden.



Avlägsna fjäderklämmorna (6x-8x) från glandhalvorna. **Obs!** När den sista klämman tas bort kan den stationära tätningsringen avlägsnas.



Avlägsna de stationära o-ringshalvorna.



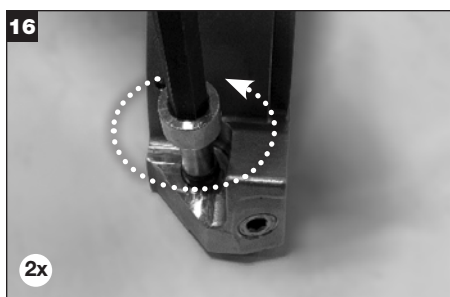
Avlägsna packboxens packning från glandens fördjupning. Ta bort alla rester av klister.



Avlägsna de sexkantsskruvar (8x) som håller fast fjäderplattan på glanden. Avlägsna fjäderplattans halv från glandhalvorna.



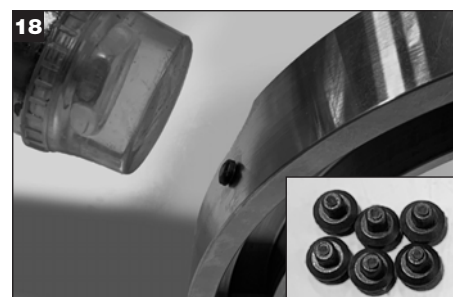
Avlägsna spiralfjädrarna från glanden och fjädrarna från fjäderplattans halv. Fjädrarna kan tas bort genom att knacka ut dem från insidan av fjäderplattans halv med hjälp av en liten hammare.



Avlägsna glandens insexskruvar. Se till att glanden, hållaren och fjäderplattan är fria från smuts, smörjfett och skador.



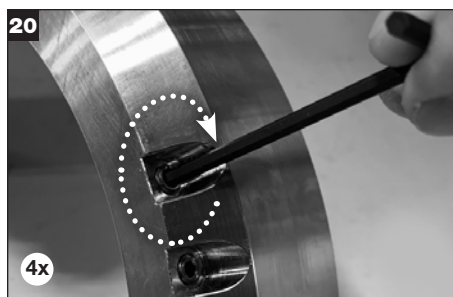
Ta ut alla delar i reservdelssatsen ur förpackningen och lägg dem på den rena arbetsytan.



Installera nya centreringsknappar (6x) på den roterande hållarens utsida. **Viktigt!** Kontrollera att knapparna har tryckts in helt och hållet, utan att de exponerade skallarna deformeras eller spricker.



Plocka upp drivenhetens rör (använd en tång vid behov) och installera det på hållarens klack. Se till att drivenhetens rör sitter ordentligt på plats på klacken.



Smörj gängorna med ett rekommenderat antikärvmiddel och installera nya stoppskruvar (4x) i den roterande hållaren. **Viktigt!** Kontrollera att stoppskruvarna inte sticker ut utanför ytan på den roterande hållarens insida innan den roterande hållaren monteras på axeln/hylsan.

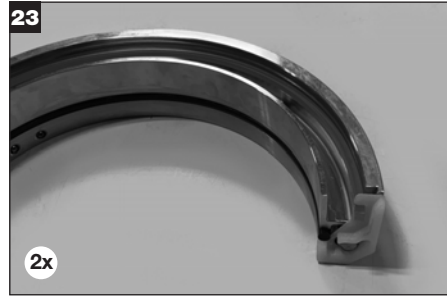


Smörj gängorna med ett rekommenderat antikärvmiddel och installera hållarens insexskruvar i den roterande hållarens halv.

9.0 UNDERHÅLL OCH REPARATION AV TÄTNINGEN forts.



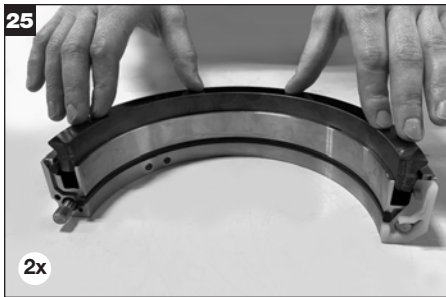
22
2x
Applicera ett tunt skikt smörjfett och installera axelns o-ringshalvor i den roterande hållarens halvor. O-ringarna måste sticka ut lika mycket från båda ändarna av hållaren. (Se steg 9 på sidan 8).



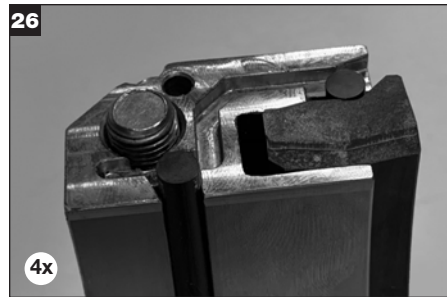
23
2x
Installera de roterande transportdistanserna i den roterande hållarens halvor för att hålla den roterande o-ringen på plats. Distanshållarna ska passa ihop som visas på bilden.



24
2x
Applicera ett tunt skikt smörjfett och installera de roterande o-ringshalvorna i den roterande hållarens halvor.



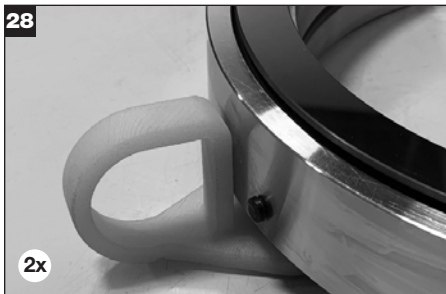
25
2x
Installera den roterande ytans halvor i den roterande hållarens halvor. Viktigt! Tryck manuellt för att sätta fast den roterande ytan i hållarens halvor samtidigt som du trycker in och håller ner distanshållaren av plast och o-ringen som sticker ut. Detta för att se till att o-ringen sitter kvar på sin plats. Passa in klacken på den roterande ytan med klacken på den roterande hållaren.



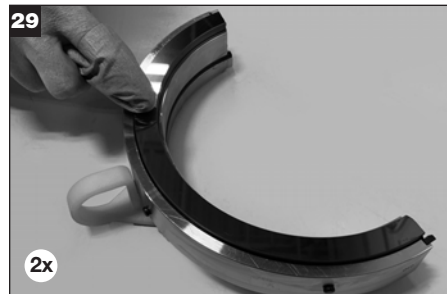
26
4x
Kontrollera att de roterande o-ringsändarna sitter tätt intill (inte under) ytans delningar. Tryck på o-ringens ändrar om de sticker ut utanför ytans delningar.



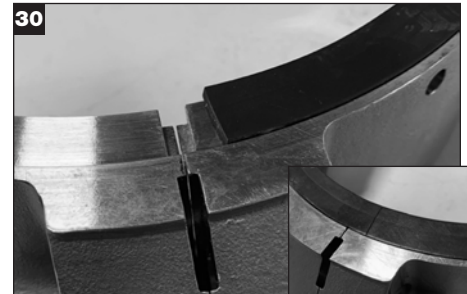
27
2x
Applicera ett tunt skikt smörjfett och installera packningarna i hållaren (1 per hållarhalva).



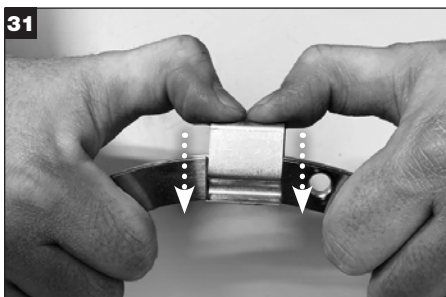
28
2x
Installera installationsdistanserna (27) för den roterande hållaren på utsidan av hållarens halvor.



29
2x
Rengör den roterande ytans halvor med en rengöringsduk. Lägg de roterande halvorna åt sidan.



30
För samman glandhalvorna. Dra bort skyddsfilmen från baksidan och placera en packningshalva i glandens fördjupning. Se till att det lämnas ett utrymme mellan avskurna änden och skåran, som visas på bilden. Placera den andra packningshalvan i glandens fördjupning så att den hamnar direkt mot den första halvans avskurna ände.



31
Installera fjädrarna (6x-8x) i spåren på fjäderplattan. Använd en plastklubba – vid behov – för att se till att fjädrarna sitter på plats.



32
Installera de åtta spiralfjädrarna (15) i glandhalvorna utan gängor. **Obs!** Hålen ska också befinna sig i linje med de ytliga spåren på glanden.

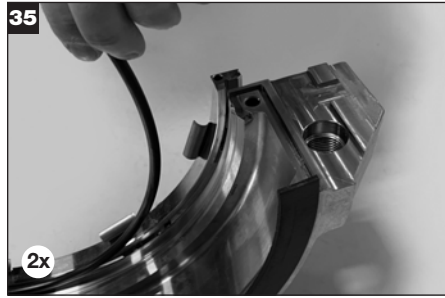


33
Installera fjäderplattans halvor på glanden genom att använda fjäderplattans bultar (8x) och fjäderplattans installationsverktyg (8x) per glandhalva. Dra åt fjäderplattans bultar på ett sådant sätt att de precis håller installationsverktyget på plats.

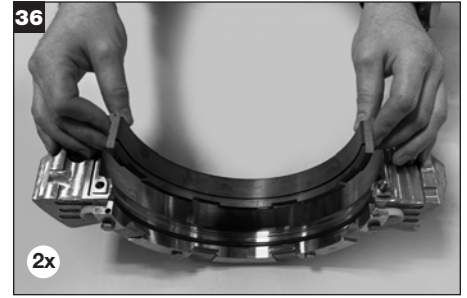
9.0 UNDERHÅLL OCH REPARATION AV TÄTNINGEN forts.



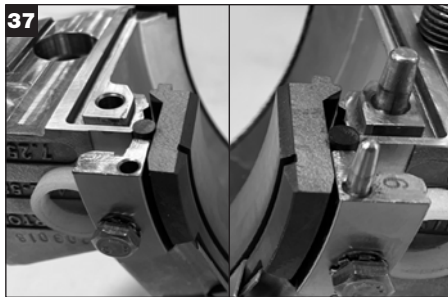
34
 Installera glandens insexskruvar i glandhalvorna (2x).
Obs! Glandens insexskruvar installeras i änden på varje glandhalva, i de ändrar som är riktade bort från monteringsbultens spår.



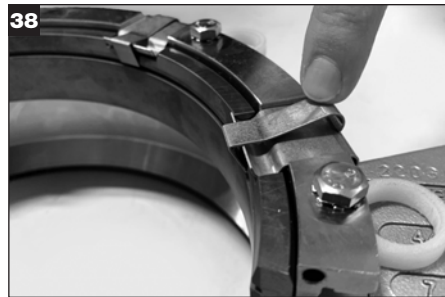
35
 Applicera ett tunt skikt smörjfett på de stationära o-ringshalvorna och installera dem i glandhalvorna. Kontrollera att o-ringens delningar sticker ut lika mycket på båda sidor.



36
 Installera den stationära ytans halvor i glandhalvorna genom att haka i fjädrarna i de stationära spåren.



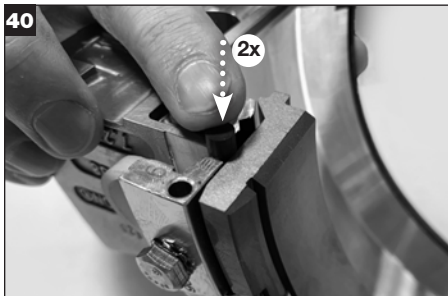
37
 Den stationära ytans halva installerad i glandhalvan.
Viktig! Kontrollera att o-ringarnas delningar fortfarande sticker ut lika mycket på båda sidor.



38
 Installera fjäderklämmorna (6x-8x) i glandhalvorna så att den stationära tätningens halva hålls på plats i glanden.



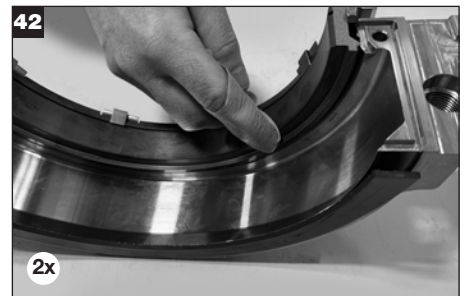
39
 Installerad fjäderklämma.



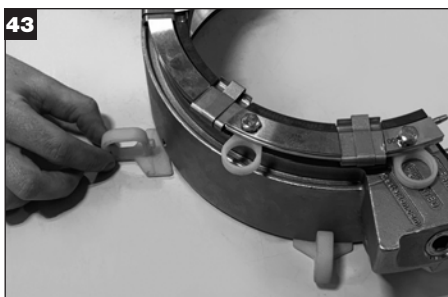
40
 Se till att de stationära o-ringsändarna sitter tätt intill (inte under) den stationära ytans delningar. Tryck på o-ringens ändrar om de sticker ut utanför den stationära ytans delningar.



41
 Applicera ett tunt skikt med smörjfett på glandens packningar och installera dem i spåren i glandhalvorna.
Obs! Glandpackningarna måste installeras i den ände av glanden där packboxens ytpackning sticker ut.



42
 Torka av den stationära ytans halvor med en rengöringsduk för att säkerställa att det inte finns något skräp på ytan eller vid delningarna.



43
 Installera de sex installationsverktygen (25) i hålen på utsidan av glandhalvorna, nära packboxens packning.

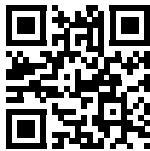


44
 Tätningens komponenterna är redo att installeras. Fortsätt till anvisningarna för installation av tätningen.

9.0 UNDERHÅLL OCH REPARATION AV TÄTNINGEN forts.

9.1 INSTRUKTIONSVIDEO FÖR REPARATION AV TÄTNING 442C

Du kan se en instruktionsvideo om hur man reparerar 442C genom att skanna QR-koden med din mobila enhet eller gå till vår webbplats på www.chesterton.com/442C_Videos och klicka på önskad video.



9.2 RETUR AV TÄTNINGAR FÖR REPARATION OCH KRAV AVSEENDE FAROKOMMUNIKATION

Alla mekaniska tätningar som returneras till Chesterton och har varit i drift måste uppfylla våra krav avseende farokommunikation. Skanna QR-koden med din mobila enhet eller gå till vår webbplats www.chesterton.com/Mechanical_Seal>Returns för att hämta den information som krävs för att returnera tätningar för reparation eller tätningsanalys.



DISTRIBUERAS AV:

Chestertons ISO-certifikat finns på www.chesterton.com/corporate/iso

860 Salem Street
Groveland, MA 01834, USA
Telefon: +1 781 438 70 00 Fax: +1 978 469 65 28
chesterton.com

© 2021 A.W. Chesterton Company.
® Registrerat varumärke som ägs och licensieras av A.W. Chesterton
Company i USA och övriga länder, om inget annat anges.

FORM NO. SV412994 REV A

5/21