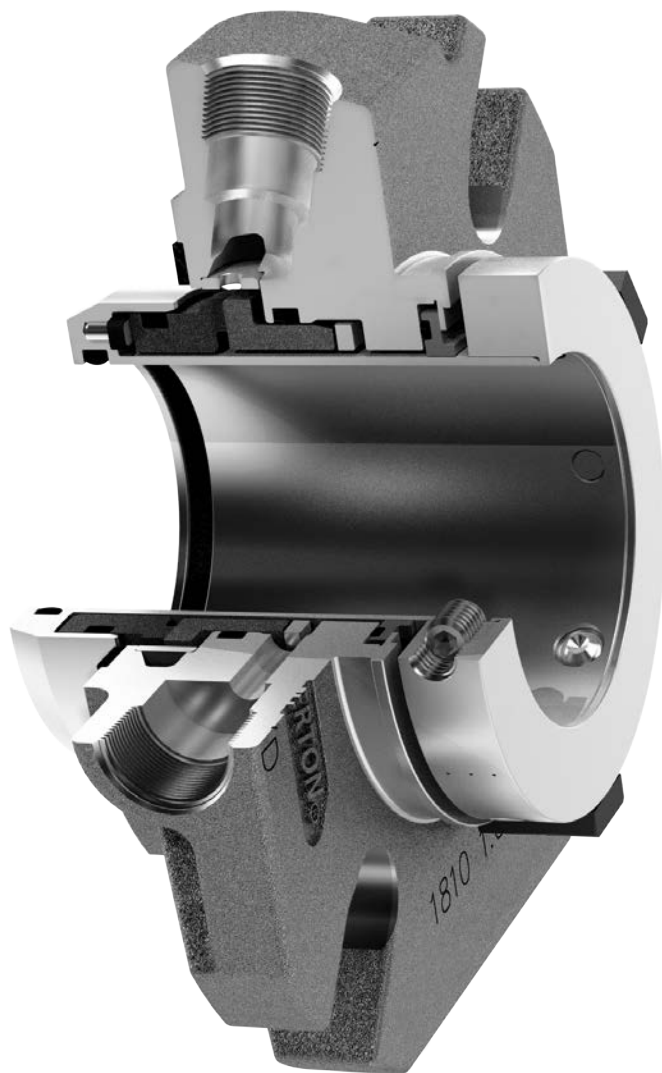




1810 Kraftig modulær enkel patrontetning

Instrukser for installering, drift og gjenoppbygging



INNHALDSFORTEGNELSE

1.0	Advarsler	2
1.1	Generelt	2
1.2	Merkelapper med advarsler	2
2.0	Transport og lagring	2
3.0	Beskrivelse	2
3.1	Identifisering av deler	2 - 3
3.2	Driftsparametre	4
3.3	Tilsiktet bruk	4
3.4	Dimensjonsdata	4 - 9
4.0	Forberedelse for installering	10
4.1	Utstyr	10
4.2	Mekanisk tetning	11
5.0	Tetningsinstallering	12
6.0	Idriftsetting/start av utstyr	13
7.0	Avvikling/stopp av utstyr	14
8.0	Reservedeler	14
9.0	Tetningsgjenoppbygging	15
9.1	Tetningsgjenoppbygging	15
9.1.1	Tetningens demontering	15 - 16
9.1.2	Tetningens montering	17 - 19
10.0	Returnering av tetninger for reparasjon og krav til farekommunikasjon	20

Referanse for tetningsdata

(Fra merkelappen på boksen)

ARTIKKEL NR. _____

TETNING _____

(Eksempel) 1810 1.875 SA CB//SSC S FKM)

INSTALLERINGSDATO _____

1.1 Generelt

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 du er i tvil, kan du få hjelp fra noen i fabrikken som kjenner til tetninger eller du kan forsinke installeringen til en tetningsrepresentant er tilstede. Det må brukes alle nødvendige ekstra tiltak for å få til vellykket drift (varme, avkjøling, spyling) såvel 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. Dette vil forhindre mulig personskade.

1.2 Merkelapper med advarsler

635 SXC smørefett ;syntetisk, ekstremt trykk, motstandsdyktig mot korrosjon Chesterton International GmbH, Am Lenzenfleck 23, D85737, Ismaning, Germany – Tel. +49-89-996-5460. Inneholder

benzensulfonisk syre, C10-16-alkylderivater., kalsium salter, sulfonisk syres, petroleum, kalsium salter og benzensulfonisk syre, mono-C16-24-alkylderivater., kalsium salter. Kan produsere en allergisk reaksjon. Datasikkerhetsblad kan fås ved henvendelse.

2.0 TRANSPORT OG LAGRING

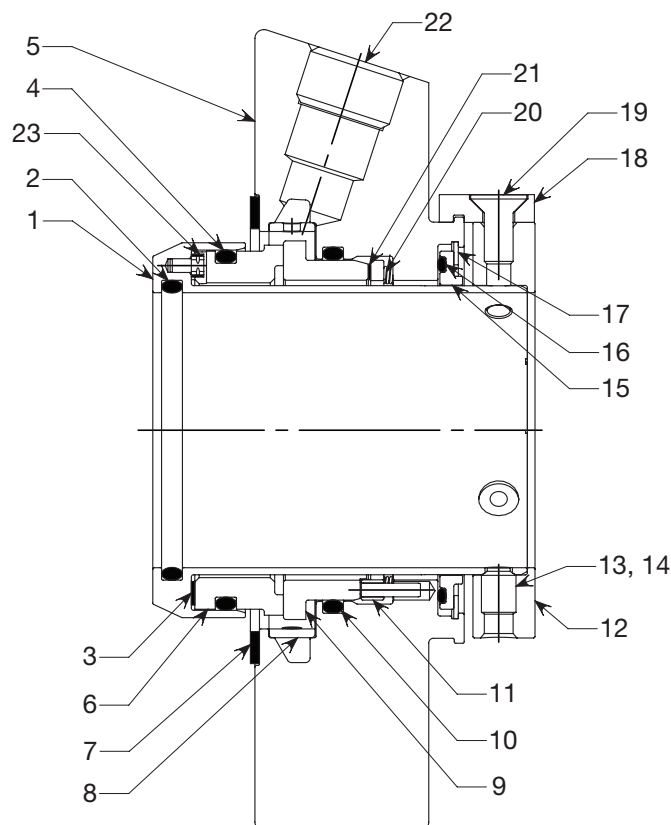
Tetninger skal transporteres og lagres i sine opprinnelige innpakninger. Mekaniske tetninger inneholder komponenter som kan utsettes for endring og foreldelse. Det er derfor viktig å overholde følgende forhold for lagring:

- Støvfrie omgivelser
- Moderat ventilasjon ved romtemperatur
- Unngå eksponering til direkte sollys og varme
- For elastomere, skal lagringsforhold overholdes ifølgel SO 2230

3.0 BESKRIVELSE

3.1.1 Identifisering av deler – 1810

Figur 1

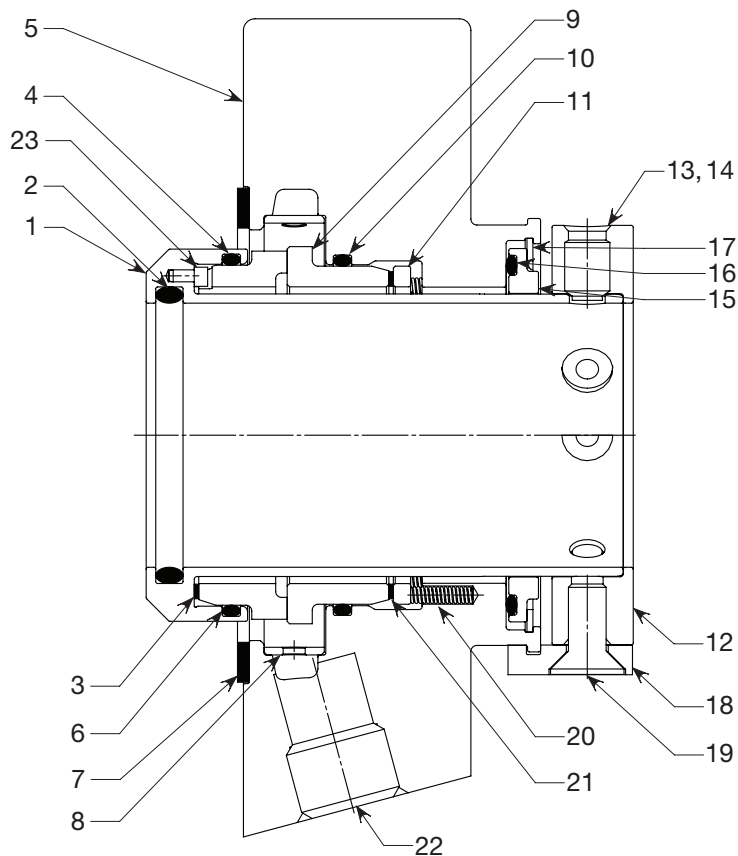


NØKKEL

- 1 – Montering av hylse
- 2 – Aksel-o-ring (V)
- 3 – Roterende pute
- 4 – Roterende o-ring (W)
- 5 – Gland
- 6 – Roterende tetningsring
- 7 – Pakning
- 8 – Injektor (Valgfri)
- 9 – Stasjonær tetningsring
- 10 – Stasjonær o-ring (X)
- 11 – Drevmontasje
- 12 – Låsering
- 13 – 1/4 Hakesettskrue
- 14 – Hulendesettskrue (ikke vist)
- 15 – Foring (Valgfri)
- 16 – Foring o-ring (Valgfri)
- 17 – Sprengring (Valgfri)
- 18 – Sentreringsklemme
- 19 – Flat hodeskrue
- 20 – Fjær
- 21 – Stasjonær pute
- 22 – Rørplugg
- 23 – Drivrør

3.1.2 Identifisering av deler – 1810T

Figur 2



NØKKEL

- 1 – Montering av hylse
- 2 – Aksel-o-ring (V)
- 3 – Roterende pute
- 4 – Roterende o-ring (W)
- 5 – Gland
- 6 – Roterende tetningsring
- 7 – Pakning
- 8 – Injektor (Valgfri)
- 9 – Stasjonær tetningsring
- 10 – Stasjonær o-ring (X)
- 11 – Drevmontasje
- 12 – Låsering
- 13 – 1/4 Hakesettskrue
- 14 – Hulendesettskrue (ikke vist)
- 15 – Foring (Valgfri)
- 16 – Foring o-ring (Valgfri)
- 17 – Sprengning (Valgfri)
- 18 – Sentreringsklemme
- 19 – Flat hodeskrue
- 20 – Fjær
- 21 – Stasjonær pute
- 22 – Rørplugg
- 23 – Drivrør

3.2 Driftsparametre*

Trykkgrenser:

1810 tetningene kan motstå drifttrykk fra fullt vakuum (710 mm eller 28" Hg) til maksimalt trykk.

25 til 120 mm (1,000" til 4,750") Inntil 40 barg (600 psig)

Standardmaterialer:**Alle metalleder:**

316 rustfritt stål/EN 1.4401

Bronse

Fjærer: Legering C-276/EN 2.4819

Roterende flate: CB; SSC; TC

Stasjonær flate: SSC; TC

Elastomer*: FKM; EPDM; FEPM eller FFKM

** Andre materialer tilgjengelige ved forespørsel.*

Fartsgrenser:

25 mm – 120 mm (1,000" – 4,750") inntil 25 mps (5000 FPM)

Temperaturgrenser:

Elastomer

Til 150 °C (300 °F) EPDM

Til 205 °C (400 °F) FEPM, FKM

Til 260 °C (500 °F) FFKM

**Miljøkontroller kan kreves for den spesifikke bruken.*

Grenser kan forandres avhengig av driftsforhold, størrelse og materialet i tetningsringen.

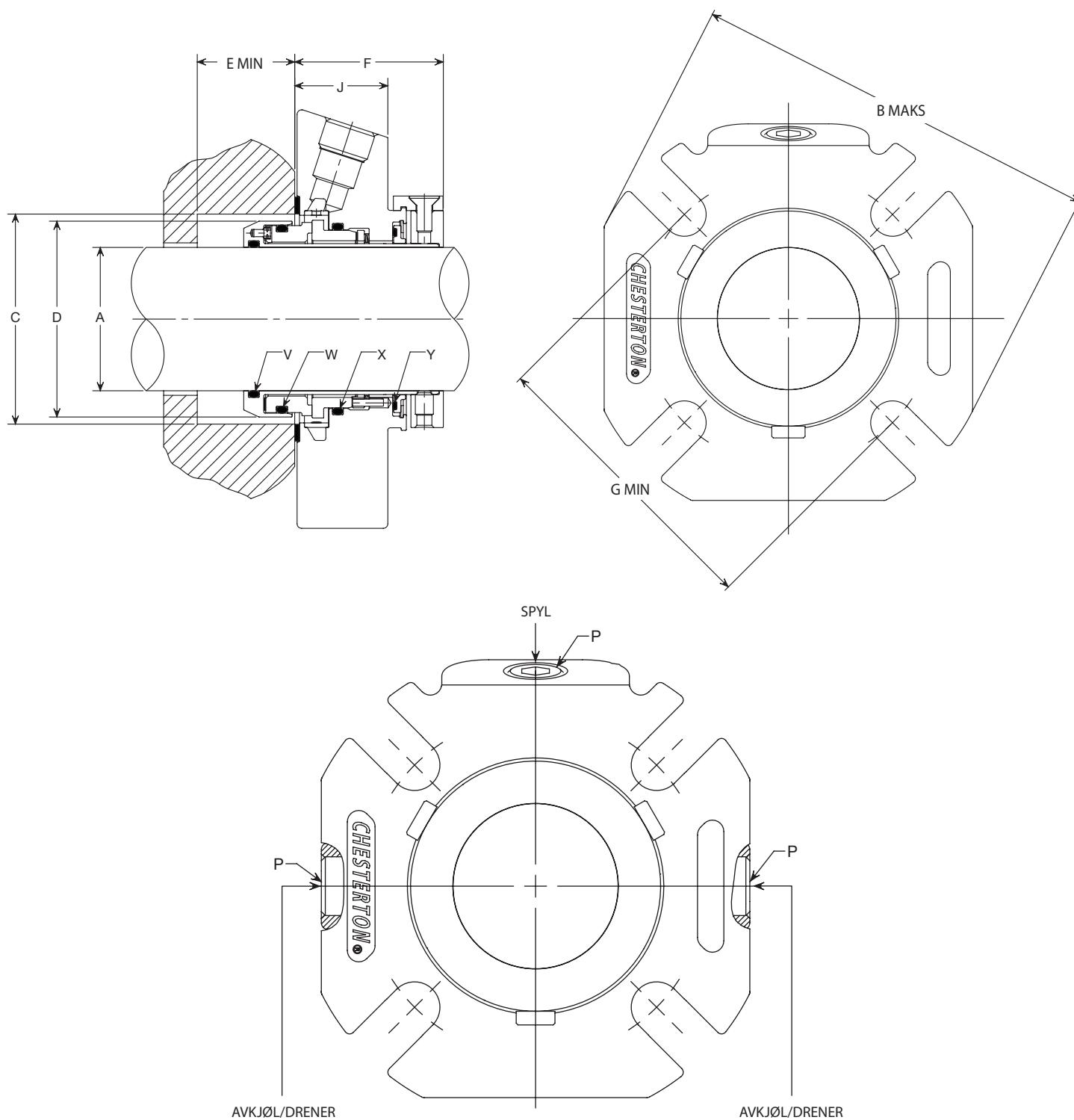
Ta kontakt med Chesterton Mechanical Seal Application Engineering for driftsforhold utenfor disse nevnte parametrene.

3.3 Tilsiktet bruk

Den mekaniske tetningen skal opereres innenfor driftsparametrene som er spesifisert. For bruk utenfor den tilsiktede anvendelsen og/eller utenfor driftsparametrene, konsulter Chesterton Mechanical Seal Application Engineering for å bekrefte brukbarheten av den mekaniske tetningen før den mekaniske tetningen settes i drift.

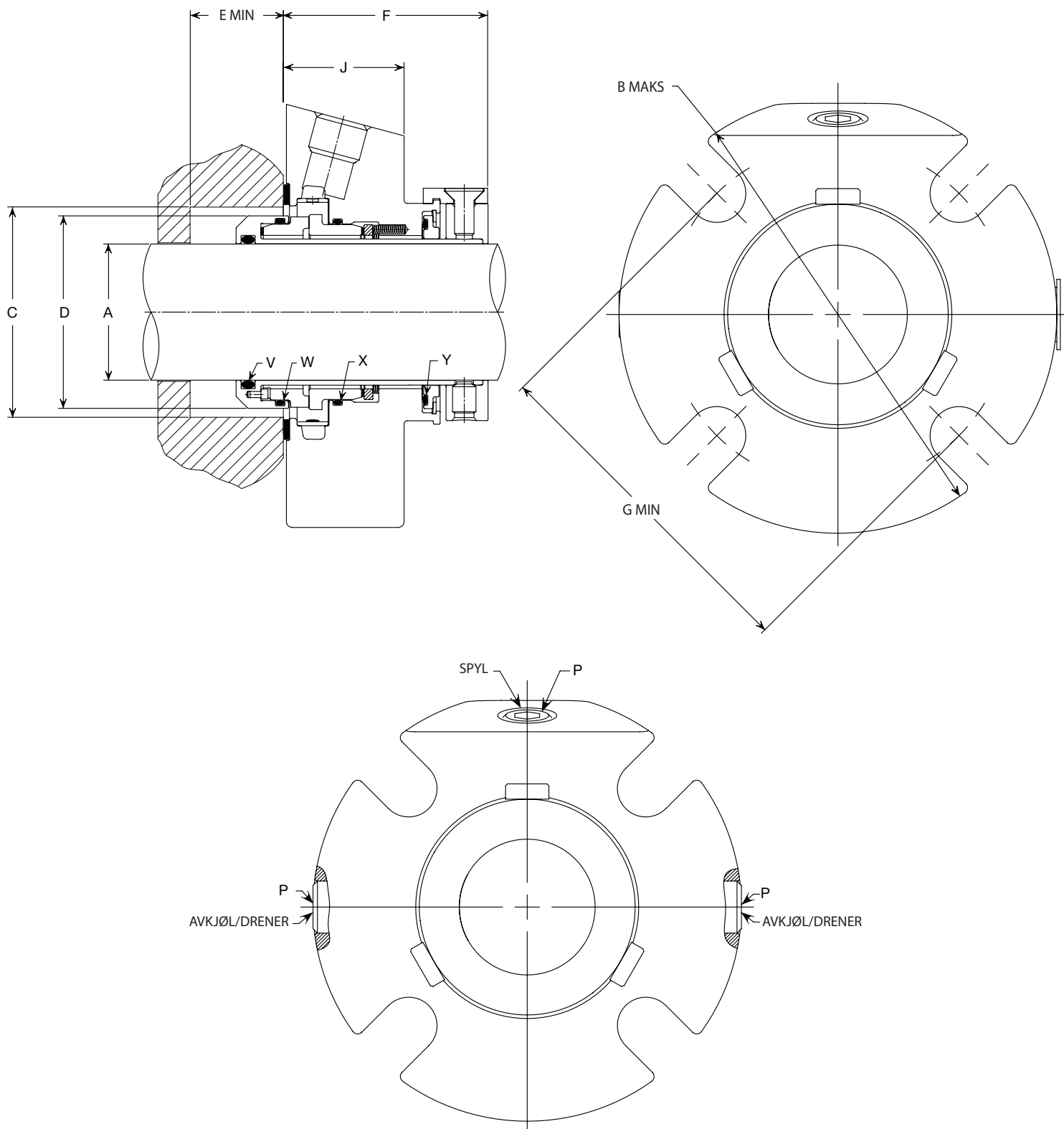
3.4.1 Dimensjonsdata (Tegninger) – 1810

Figur 3



3.4.2 Dimensjonsdata (Tegninger) – 1810T

Figur 4



3.0 BESKRIVELSE forts.

3.4.3 Dimensjonsdata – 1810

METRISK - Millimeter

AKSEL-STØRRELSE	GLAND YD	PAKNING BORING		INDRE TETN.DIA	PB DYBDE	YTRE LENGDE	BOLTSIRKEL PR BOLTSTØRRELSE				PAKKBOKS I FORHOLD TIL BOLTSTØRRELSE	NPT-STØRRELSE
A	B MAKS	C MIN	C MAKS	D MAKS	E MIN	F MAKS	G MIN				J MAKS	P
							10 mm	12 mm	16 mm	20 mm		
25	104,0	44,2	51,0	43,0	18,5	49,5	72,7	–	–	–	43,0	1/4 – 18
28	104,0	47,2	51,0	46,2	18,5	49,5	72,7	–	–	–	43,0	1/4 – 18
30	104,0	49,3	56,0	47,6	18,5	49,5	77,6	–	–	–	43,0	1/4 – 18
30 OS	126,6	59,4	68,1	47,4	18,5	49,5	90,0	–	–	–	32,3	1/4 – 18
32	110,7	51,1	57,0	50,6	18,5	49,5	79,7	–	–	–	43,0	1/4 – 18
33	110,7	52,1	58,0	50,6	18,5	49,5	79,2	81,2	–	–	43,0	1/4 – 18
35	110,7	54,1	59,0	52,5	18,5	49,5	82,9	84,9	–	–	43,0	1/4 – 18
38	113,9	57,2	66,0	55,7	18,5	49,5	86,3	88,3	–	–	43,0	3/8 – 18
40	126,6	59,2	68,0	57,6	18,5	49,5	88,1	90,1	–	–	43,0	3/8 – 18
40 OS	126,6	69,1	74,2	57,6	18,5	49,5	96,5	–	–	–	32,3	3/8 – 18
42	126,6	61,2	68,0	59,6	18,5	49,5	88,6	90,6	–	–	43,0	3/8 – 18
43	126,6	62,2	68,0	60,6	18,5	49,5	93,7	95,7	–	–	43,0	3/8 – 18
45	139,0	64,3	73,0	62,6	18,5	49,5	93,1	95,1	–	–	43,0	3/8 – 18
48	139,0	67,1	73,0	65,6	18,5	49,5	93,5	95,5	–	–	43,0	3/8 – 18
50	139,0	69,1	78,0	67,6	18,5	49,5	98,2	100,2	–	–	43,0	3/8 – 18
50 OS	152,0	84,9	96,3	67,6	18,5	49,5	118,6	120,6	–	–	32,3	3/8 – 18
53	152,0	72,1	87,0	71,6	18,5	49,5	108,0	110,0	114,0	–	43,0	3/8 – 18
55	152,0	74,2	83,0	72,6	18,5	49,5	104,2	106,2	110,2	–	43,0	3/8 – 18
58	152,0	77,2	91,0	77,9	18,5	49,5	115,9	117,9	121,9	–	43,0	3/8 – 18
60	152,0	79,2	91,0	77,9	18,5	49,5	115,9	117,9	121,9	–	43,0	3/8 – 18
60 OS	164,7	96,1	107,4	77,9	18,5	49,5	129,8	131,8	–	–	32,3	3/8 – 18
65	163,8	84,1	100,0	84,3	18,5	49,5	127,1	129,1	133,1	–	43,0	3/8 – 18
70	196,0	95,5	111,3	93,2	24,4	63,0	–	137,0	141,1	–	45,0	1/2 – 14
75	202,0	101,6	119,1	99,4	24,4	63,0	–	142,8	146,9	–	45,0	1/2 – 14
80	203,0	106,0	122,2	103,3	24,4	63,0	–	150,2	154,3	–	45,0	1/2 – 14
85	211,0	111,3	128,0	109,0	24,4	63,0	–	156,5	160,7	165,0	45,0	1/2 – 14
90	215,0	115,6	131,8	113,2	24,4	63,0	–	159,6	163,7	167,6	45,0	1/2 – 14
95	222,0	120,7	136,9	118,5	24,4	63,0	–	161,4	165,5	170,0	45,0	1/2 – 14
100	228,0	127,0	144,0	124,8	24,4	63,0	–	168,5	172,3	177,0	45,0	1/2 – 14
110	238,0	136,7	154,0	134,4	24,4	63,0	–	177,9	181,7	185,9	45,0	1/2 – 14
120	267,0	146,1	164,3	143,9	24,4	63,0	–	191,3	195,2	199,3	45,0	1/2 – 14

3.4.4 Dimensjonsdata – 1810

TOMME

AKSEL-STØRRELSE	GLAND YD	PAKNING BORING		INDRE TETN.DIA	PB DYBDE	YTRE LENGDE	BOLTSIRKEL PR BOLTSTØRRELSE				PAKKBOKS I FORHOLD TIL BOLTSTØRRELSE	NPT-STØRRELSE
A	B MAKS	C MIN	C MAKS	D MAKS	E MIN	F MAKS	G MIN				J MAKS	P
							3/8*	1/2*	5/8*	3/4*		
1.000	4.09	1.75	2.01	1.69	0.73	1.95	2.87	–	–	–	1.27	1/4 – 18
1.125	4.09	1.88	2.04	1.82	0.73	1.95	2.87	–	–	–	1.27	1/4 – 18
1.125 OS	4.49	2.24	2.79	1.81	0.73	1.95	3.65	–	–	–	1.27	1/4 – 18
1.250	4.09	2.00	2.27	1.94	0.73	1.95	3.14	–	–	–	1.27	1/4 – 18
1.375	4.36	2.13	2.33	2.07	0.73	1.95	3.26	3.38	–	–	1.27	1/4 – 18
1.375 OS	5.39	2.72	2.92	2.06	0.73	1.95	3.78	–	–	–	1.27	1/4 – 18
1.500	4.49	2.25	2.63	2.19	0.73	1.95	3.39	3.52	–	–	1.27	3/8 – 18
1.625	4.99	2.38	2.69	2.32	0.73	1.95	3.50	3.63	–	–	1.27	3/8 – 18
1.750	5.47	2.50	2.81	2.44	0.73	1.95	3.62	3.74	–	–	1.27	3/8 – 18
1.750 OS	6.65	3.20	3.73	2.44	0.73	1.95	4.59	4.72	–	–	1.27	3/8 – 18
1.875	5.47	2.63	2.94	2.57	0.73	1.95	3.74	3.87	–	–	1.27	3/8 – 18
1.875 OS	5.99	3.41	3.79	2.57	0.73	1.95	4.65	4.78	–	–	1.27	3/8 – 18
2.000	5.47	2.75	3.19	2.69	0.73	1.95	4.13	4.25	–	–	1.27	3/8 – 18
2.125	5.99	2.88	3.44	2.82	0.73	1.95	4.25	4.37	4.50	–	1.27	3/8 – 18
2.125 OS	6.99	3.70	4.23	2.82	0.73	1.95	5.09	5.22	5.34	–	1.27	3/8 – 18
2.250	5.99	3.00	3.56	2.94	0.73	1.95	4.37	4.49	4.62	–	1.27	3/8 – 18
2.375	5.99	3.13	3.59	3.07	0.73	1.95	4.56	4.68	4.81	–	1.27	3/8 – 18
2.375 OS	8.39	3.93	4.48	3.07	0.73	1.95	5.34	5.47	5.59	–	1.27	3/8 – 18
2.500	6.45	3.25	3.81	3.19	0.73	1.95	4.62	4.74	4.87	–	1.27	3/8 – 18
2.500 OS	7.76	3.93	5.23	3.19	0.73	1.95	6.09	6.22	6.34	–	1.27	3/8 – 18
2.625	6.45	3.38	3.94	3.32	0.73	1.95	5.00	5.12	5.25	–	1.27	3/8 – 18
2.625 OS	6.98	4.30	4.76	3.32	0.73	1.95	5.62	5.75	5.87	–	1.27	3/8 – 18
2.750	7.71	3.75	4.38	3.67	0.96	2.48	–	5.42	5.55	–	1.77	1/2 – 14
2.750 OS	7.89	4.45	4.76	3.67	0.94	2.48	–	5.75	5.87	6.00	1.63	1/2 – 14
2.875	7.83	3.88	4.50	3.79	0.96	2.48	–	5.61	5.74	–	1.77	1/2 – 14
3.000	7.94	4.00	4.69	3.92	0.96	2.48	–	5.65	5.78	–	1.77	1/2 – 14
3.000 OS	8.64	4.92	5.37	3.91	0.94	2.48	–	6.36	6.48	6.61	1.63	1/2 – 14
3.125	7.99	4.13	4.81	4.04	0.96	2.48	–	5.80	5.93	–	1.77	1/2 – 14
3.250	8.19	4.25	4.94	4.17	0.96	2.48	–	6.07	6.20	–	1.77	1/2 – 14
3.375	8.31	4.38	5.06	4.29	0.96	2.48	–	6.19	6.32	6.44	1.77	1/2 – 14
3.375 OS	8.39	5.00	5.26	4.29	0.94	2.48	–	6.23	6.35	6.48	1.63	1/2 – 14
3.500	8.44	4.50	5.19	4.42	0.96	2.48	–	6.18	6.31	6.43	1.77	1/2 – 14
3.625	8.49	4.63	5.31	4.54	0.96	2.48	–	6.42	6.55	6.67	1.77	1/2 – 14
3.750	8.72	4.75	5.39	4.67	0.96	2.48	–	6.38	6.51	6.63	1.77	1/2 – 14
3.750 OS	9.76	5.95	6.38	4.66	0.94	2.48	–	7.37	7.49	–	1.63	1/2 – 14
3.875	8.84	4.88	5.51	4.79	0.96	2.48	–	6.62	6.75	6.87	1.77	1/2 – 14
4.000	8.96	5.00	5.69	4.92	0.96	2.48	–	6.66	6.78	6.91	1.77	1/2 – 14
4.125	8.99	5.13	5.81	5.04	0.96	2.48	–	6.78	6.90	7.03	1.77	1/2 – 14
4.125 OS	9.76	5.96	6.26	5.04	0.94	2.48	–	7.23	7.35	7.48	1.63	1/2 – 14
4.250	8.99	5.25	5.94	5.17	0.96	2.48	–	7.07	7.19	7.32	1.77	1/2 – 14
4.375	9.34	5.38	6.06	5.29	0.96	2.48	–	7.03	7.15	7.28	1.77	1/2 – 14
4.500	9.49	5.50	6.19	5.42	0.96	2.48	–	7.18	7.30	7.43	1.77	1/2 – 14
4.500 OS	12.49	6.74	7.49	5.41	0.94	2.48	–	8.46	8.58	8.71	1.63	1/2 – 14
4.625	9.49	5.63	6.31	5.54	0.96	2.48	–	7.45	7.58	7.70	1.77	1/2 – 14
4.750	10.49	5.75	6.47	5.67	0.96	2.48	–	7.56	7.68	7.81	1.77	1/2 – 14
4.750 OS	11.39	7.20	7.63	5.66	0.94	2.48	–	8.62	8.74	8.87	1.63	1/2 – 14

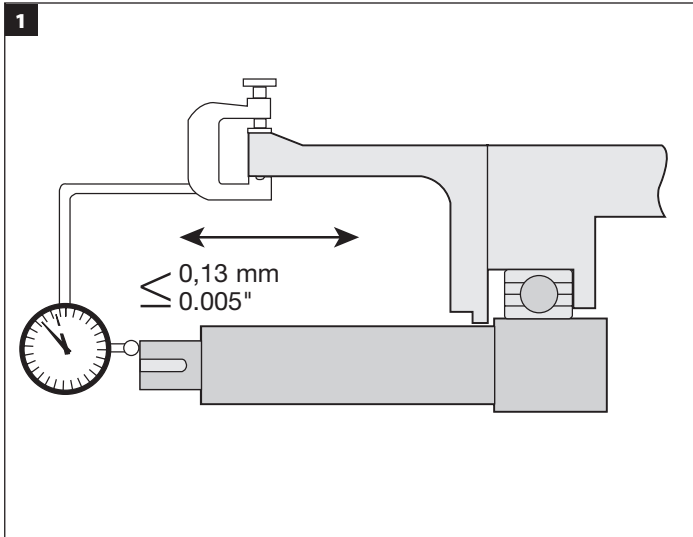
3.0 BESKRIVELSE forts.

3.4.5 Dimensjonsdata – 1810T

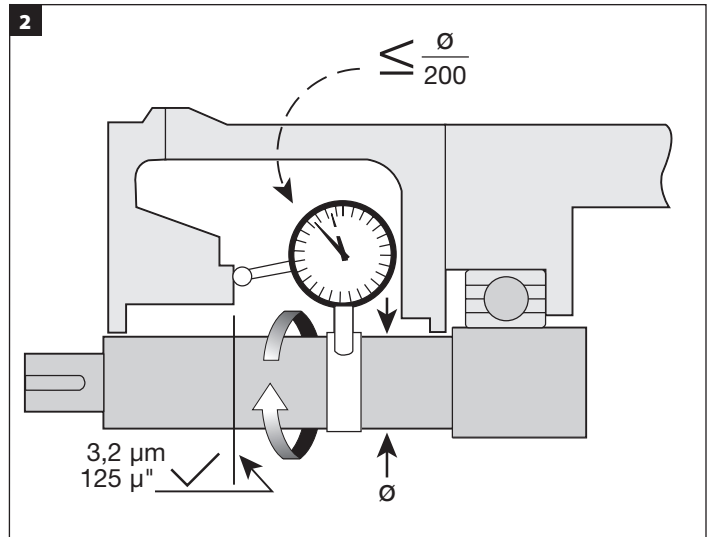
TOMME

AKSEL- STØRREL- SE	GLAND YD	PAKNING BORING		INDRE TETN.DIA	PB DYBDE	YTRE LENGDE	BOLTSIRKEL PR BOLTSTØRRELSE				PAKKBOKS I FORHOLD TIL BOLTSTØRRELSE	NPT- STØRRELSE			
		C MIN	C MAKS				D MAKS	E MIN	F MAKS	G MIN					
										3/8*			1/2*	5/8*	3/4*
A	B MAKS														
1.125	4.08	1.75	2.04	1.69	0.54	2.13	2.88	–	–	–	1.22	1/4 – 18			
1.375	4.35	2.00	2.33	1.94	0.54	2.13	3.25	3.39	–	–	1.22	1/4 – 18			

4.1 Utstyr

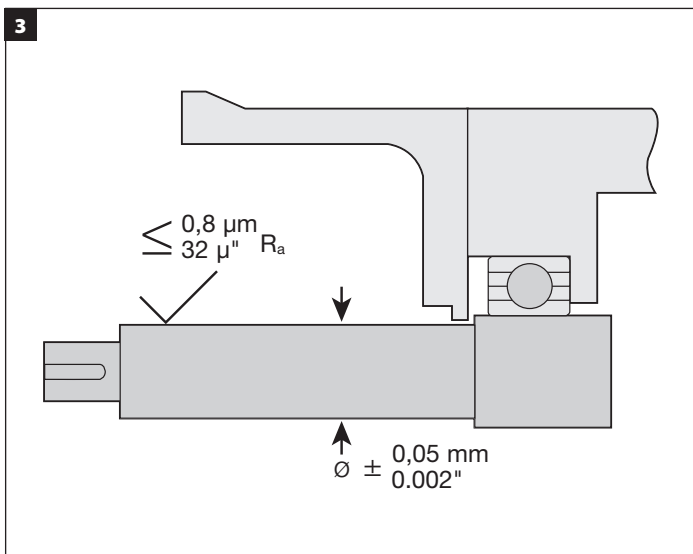


Hvis det er praktisk, plasser måleutstyrets spiss på enden av akselen eller på et trinn i akselen for å måle endeslakk. Du kan også trykke og trekke på akselen i akseretningen. Hvis kulelagrene er i god stand, skal endeslakk ikke overstige 0,13 mm (0,005").

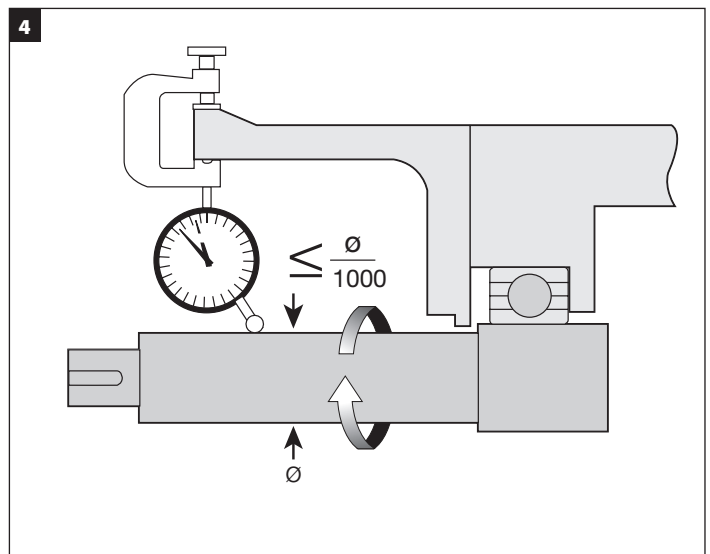


Hvis mulig, fastsett et basismåleutstyr på akselen og roter både måleutstyret og akselen sakte mens du leser av utløpet fra forsiden av pakkboksen. Feilinnretting av pakkboksmunningen i forhold til akselen skal ikke overskride 0,005 mm TIR per mm (0,005 tomme per tomme) av aksediameteren.

Forsiden av pakkboksen må være flat og jevn nok til å tette glanden. Overflatens ruhet skal maksimalt være 3,2 mikron (125 mikrotommer) Ra for pakninger og 1,1 mikron (45 mikrotommer) Ra for o-ringer. Trinn mellom halvdelene på delte kapselpumper skal bearbeides til de er flate. Pass på at pakkboksen er helt ren og fri langs hele lengden.



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 0,8 mikron (32 mikrotommer) Ra. Pass på at akselens eller hylsens diameter er innen 0,05 mm (0,002") av nominalen.



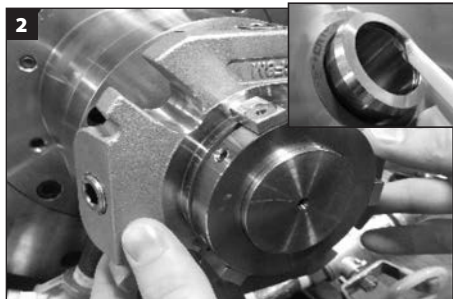
Bruk måleutstyr for å måle akselretthet i området der tetningen skal installeres. Mangel på retthet skal ikke overskride 0,001 mm TIR per millimeter (0,001 tomme per tomme) av akseldiameter.

4.2 Mekanisk tetning

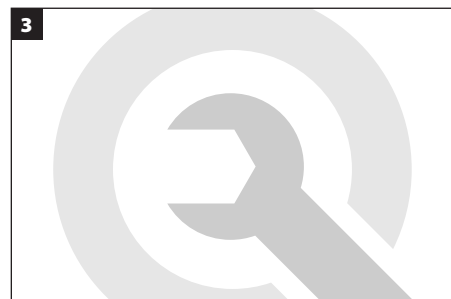
1. Sjekk for å bestemme om o-ringene som er installert i denne tetningen er kompatible med væsken som tettes.
2. De 1/4 hakesettskruene går inn i de mindre hullene i hylsen. Fordypningene på den ytre diameteren på låseringen indikerer posisjonen til 1/4 hakesettskruene. Ikke løsgjør disse skruene fra hylsen når tetningen plasseres. Hulendesettskruene går gjennom de større hullene i hylsen. Pass på at alle skruene er inne i hylsen men at de ikke stikker inn i boringens indre diameter. Og, når tetningen blir omplassert eller fjernet, pass på at sentreringsklemmene og hodeskruer griper.
3. Sentreringsklemmene har blitt innstilt på fabrikken. Hvis du må løsne eller fjerne sentreringsklemmens hodeskrue av noen grunn, skal den skrus til igjen som følger før tetningen installeres på utstyret. Skru til den flate hodeskruen for hånd og pass på at sentreringsklemmene griper. Ved bruk av en unbrakonøkkel, skru til hodeskruen 1/8 gang til. Dette vil være omtrent 4,5 Nm (40 tomme-pund) med moment for størrelsene 25 til 65 mm (1,000" til 2,650"), og 7,8 Nm (70 tomme-pund) med moment for 70 mm til 120 mm (2,750" til 4,750") innstilt av fabrikken.
4. **VIKTIG:** Når tetninger er kjøpt uten foring vil sluknings- og utløpsportene være plugget. **IKKE** fjern disse pluggene eller forsøk å bruke miljøkontroller for slukking/drenering uten å ha foringer.
5. Med valget av injektor (distribuert skylling) krever tetninger miljøkontroller (API pna 11 eller liknende) som er koblet til "F"-porten.



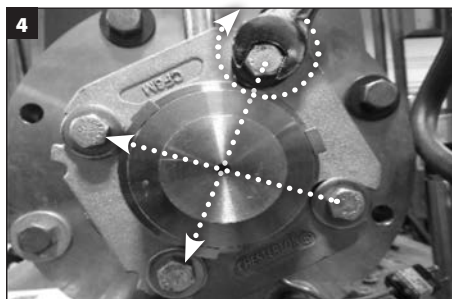
Verktøy som kreves for installeringen: Unbrakonøkkel og hvitt smørefett (**levert med tetningen**); fastnøkkel eller pipenøkkel (størrelse avhengig av størrelsen på monteringsbolten; **levert av kunden**). **VIKTIG: Tetningsdata kan mottas fra det installerte RFID-merket; kan du også velge å fylle inn tetningsdatareferansen fra merkelappen på omslagssiden til disse instruksene.**



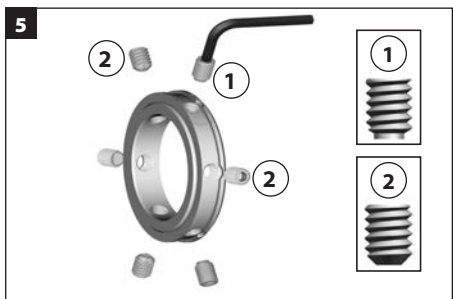
Påfør et tynt lag med **hvitt** smørefett på akselen/o-ringen (V) og la tetningen gli på akselen ved å trykke på glanden. **ADVARSEL: Pass på at alle settskruene er inne i hylsen men at de ikke stikker inn i hylsens indre diameterboring.**



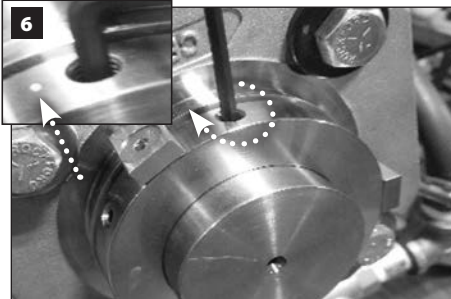
Sett sammen pumpen igjen og utfør nødvendige akselinnettinger og løpehjuljusteringer. Løpehjulet kan nullstilles når som helst så lenge som sentreringsklemmene er på plass og tetningens settskruer løsnes mens akselen beveges. (Se figur 4 og 5) for retningen på porten. **ADVARSEL: Se (4.2.3 Forberedelse for installering - Mekanisk tetning trinn 3.)**



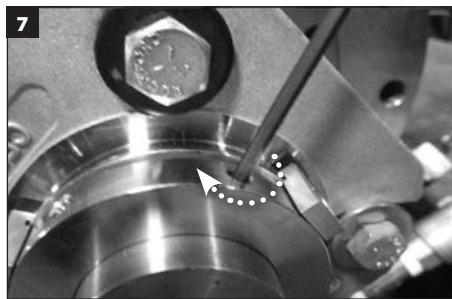
Skru glandboltene jevnt til. **VIKTIG: Glandboltene må skrues til før settskruene skrues på akselen. Glandboltmomentet er avhengig av bruksområdet. VIKTIG: Rørkoblingene skal ikke gjøres før tilskruing av glandboltene.**



VIKTIG: 1/4 Hakesettskruer ① skal skrues til FØRST og hulendesettskruene ② må skrues til sist. Posisjonen til 1/4 hakesettskruer er markert med en fordypning på den ytre diameteren av låseringen, ved siden av skruerullene.



Skru til tre 1/4 hakesettskruer ① (se innsatt bilde, markert med en fordypning) jevnt med unbrakonøkkel som er levert med utstyret.



Skru til hakesettskruer ② jevnt med unbrakonøkkel som leveres med utstyret. **VIKTIG: Etter at alle settskruene har blitt skrudd til for hånd, skru til igjen med en momentnøkkel:**
Størrelser 25 mm – 65 mm (1,000" – 2,625") til 5,5 – 6,5 Nm (50 – 60 in-lbs.)
Størrelser 70 mm – 120 mm (2,750" – 4,750") til 12 – 13 Nm (105 – 115 in-lbs.)



Fjern alle flate hodeskruer og sentreringsklemmer og oppbevar til senere bruk når det gjøres løpehjuljusteringer og/eller tetningen fjernes.



VIKTIG: Vend akselen for hånd og pass på at tetningen snus lett for å sikre at glanden er riktig sentrert over hylsen. Hvis du hører kontakt av metall mot metall inne i tetningen, ble den ikke sentrert ordentlig. Installer sentreringsklemmene igjen og skru lett til. Fjern eventuelle rørkoblinger. Glandboltene skal løsnes. Skru til klemmene helt. Settskruene skal løsnes. Skru glandboltene til igjen. Skru settskruene til igjen. Fjern klemmene. Hvis det fortsatt høres metall mot metall, sjekk sentreringen av pakkboxen.

6.1 Fest passende rørleggings-/miljøkontroller på tetningen. (Se figur 3 og 4)

6.2 Ta alle nødvendige forholdsregler og følg normale sikkerhetsrutiner før utstyret startes.

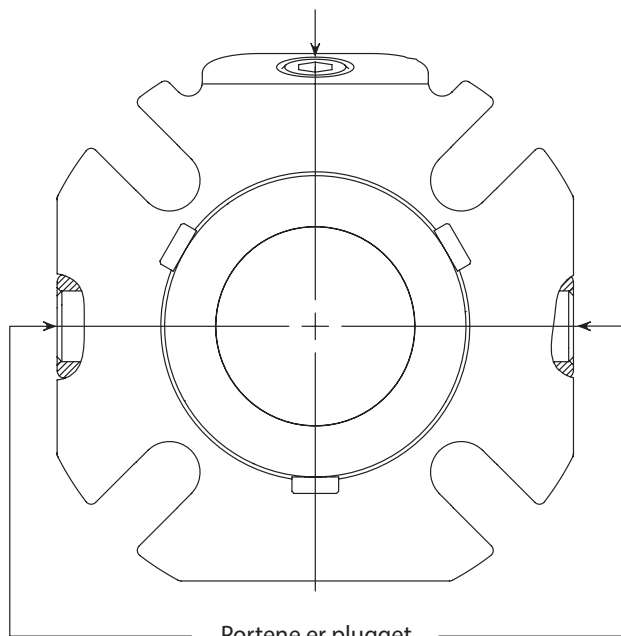
**Ta kontakt med Chesterton Mechanical Seal Application Engineering for hjelp med patrontetninger.*

Figur 3

Foring ikke valgt

Foretrukket orientering for **Bare skylling**

Kobel til port "F" her



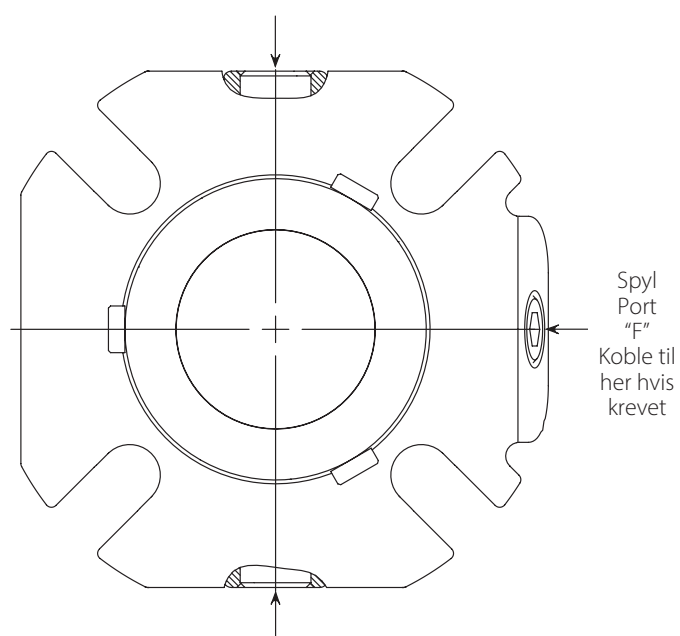
Portene er plugget
IKKE fjern rørpluggene

Figur 4

Foring er valgt

Foretrukket orientering for slukning/ drenering og spyling

Bare slukning "S/D" porten



Bare drenering "S/D" porten

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 pakkboksen har blitt drenert av væske og trykket er helt utløst.

VIKTIG: Erstatt sentreringsklemmene før tetningen fjernes fra utstyret! Fjern tetningen fra utstyret motsatt retning 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 og utstyr og gjør produktgarantien ugyldig.

Ett sett med reservedeler kan kjøpes fra Chesterton og referer til produsert tetningsdata fra det installerte RFID-merket eller fra dokumentert data fra omslagssiden til disse instruksene.

9.1 Tetningsgjenoppbygging

En mekanisk tetning som er installert og drevet på riktig måte trenger lite vedlikehold. Det anbefales å regelmessig sjekke tetningen for lekkasje. Komponentene i den mekaniske tetningen som er gjenstand for slitasje, slik som tetningsrflater, o-ringer, 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 ett sett med reservedeler / foringer på lager slik at reparasjoner kan foretas hurtig.

1. Merk tilstanden til delene, inkludert elastomeroverflater og glandfjærer. Analyser årsaken til feil og korreger problemet, hvis mulig, før tetningen installeres igjen.
2. Rengjør alle elastomer og pakningsflater med et godkjent løsemiddel som er i samsvar med lokale reguleringer og stedskrav.

9.1.1 Tetningens demontering



Verktøy som kreves for demontering av tetningen: Unbrakonøkkel (**levert med tetningen**); pinsett og en krom pirk (**levert av kunden; for fjerning av o-ringer og drivrør**).



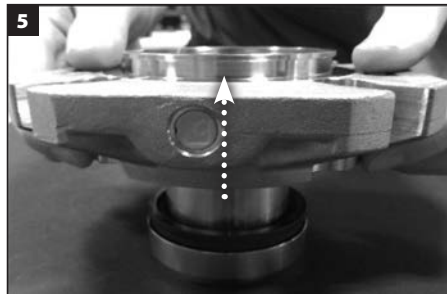
Fjern sentreringsklammene og avhend.



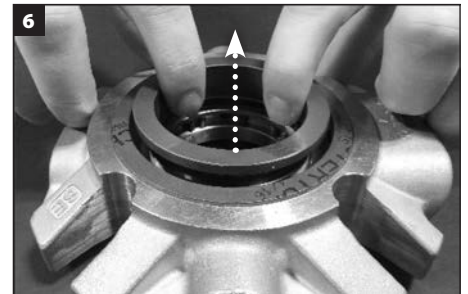
Fjern alle hulende og 1/4 hakesettsskruer fra låseringen og avhend.



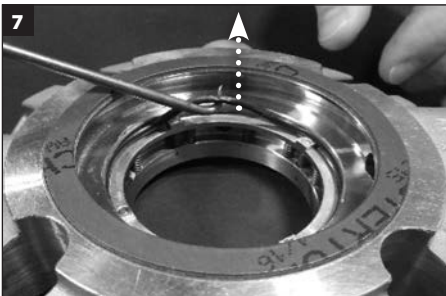
Fjern låseringen fra fra hylsen og sett den til side.



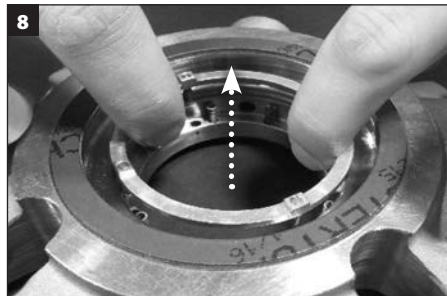
Skull hylsen fra glanden og sett hylsen til side.



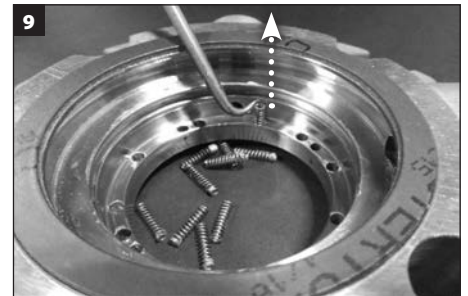
Fjern indre stasjonær tetningsring fra glanden og avhend.



Fjern o-ringen (X) fra glandens o-ring og avhend.

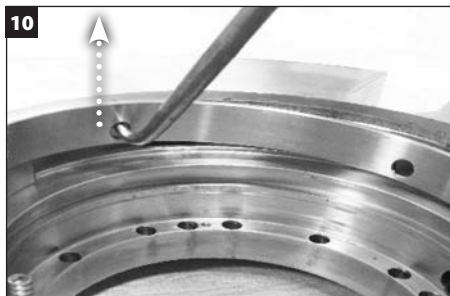


Fjern "follower"-bolten fra glanden og sett til side.

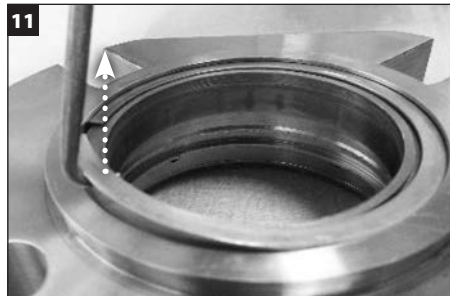


Fjern alle fjærer fra glandfjærens hull og avhend.

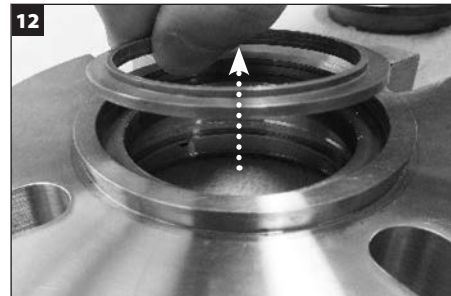
9.1.1 Tetningens demontering forts.



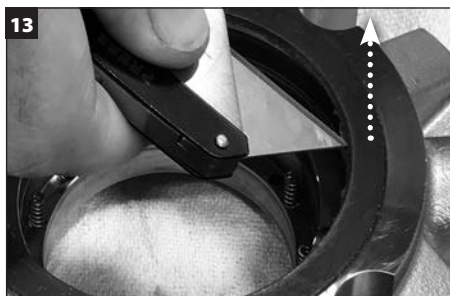
For tetninger som bruker injektor: Fjern injektoren forsiktig og sett den til side.



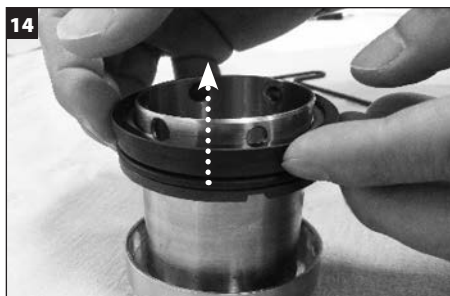
For tetninger som bruker foringer: Fjern sprengringen fra glanden og avhend.



For tetninger som bruker foringer: Fjern foringen og foringens o-ring (Y) fra glandens boring og avhend.



Fjern pakningsboksens pakning fra glanden og avhend.



Fjern roterende tetningsring fra hylsen og avhend.



Fjern drivet fra drivmutteren i hylsen og avhend.

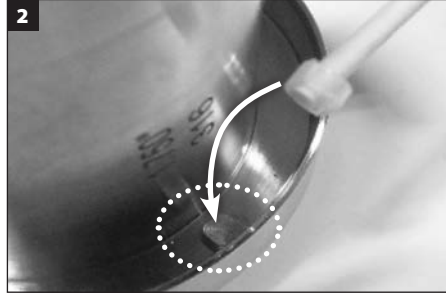


Fjern akselens o-ring (V) fra hylsen og avhend.

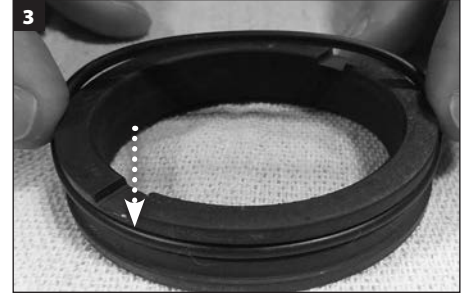
9.2.1 Tetningsmontering



Verktøy som kreves for montering av tetningen: Unbrakonøkkel og to typer smørefett (levert med tetningen); klut uten lo, pinsett eller en krom dirk (levert av kunden; for installering av o-ringer og drivrør). Rengjør alle metallkomponentene med et godkjent løsemiddel, inkludert alle pakninger og overflater på o-ringer. Plasser metallkomponentene og alle reservetetningskomponenter på en ren tørr flate.



Plukk opp drivrørene (bruk pinsetter hvis nødvendig) og installer på hver av tappene i "follower"-montasjen. Pass på at drivrørene er satt helt på plass på tappene.



Påfør et tynt lag med **hvitt** smørefett på aksel o-ringen og sett inn i slissen på den ytre diameteren av den roterende flaten. Pass på at det er puter på baksiden av den roterende flaten.



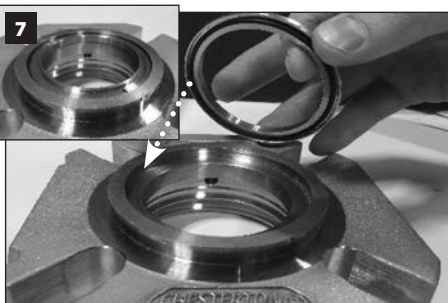
Innrett merket på roterende flate med hakket på hylsen. La den roterende flaten skli ned på hylsen og trykk sammen forsiktig til den sitter på. Hylsens drivtapper skal festes i spaltene på den roterende flaten. **ADVARSEL: Ikke komprimer rørdrevet.**



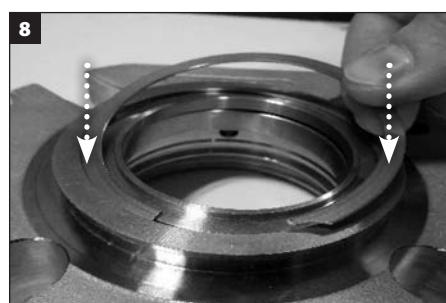
Rengjør den roterende flaten med et godkjent løsemiddel og en klut uten lo.



For tetninger som bruker foringer: Påfør et tynt lag med **hvitt** smørefett på akselens o-ring (Y) og installer i slissen på bronseforingen. **VIKTIG: Pass på at o-ringen er fullstendig fastsatt og helt innesluttet i o-ringens slisse. O-ringen kan synes å være overdimensjonert når den blir installert og må dermed arbeides med.**



For tetninger som bruker foringer: Installer foringen inn i motboringen til glanden med foringens o-ring (Y) nedover.

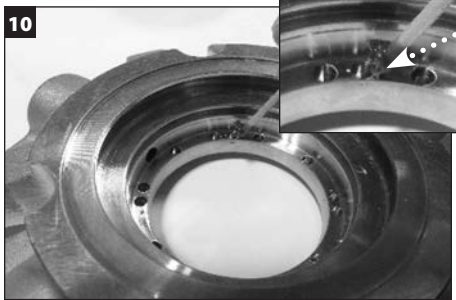


For tetninger som bruker foringer: Installer sprengningen på toppen av foringen og inn i slissen i glanden for å sikre foringen i glanden.



For tetninger som bruker injektor: Omvend glanden. Komprimer og overlapp endene på injektoren, plasser delene motsatt F-porten (skyll) og installer i glandslissen. **VIKTIG: Injektoren vil kneppes på plass. Pass på at de delte endene ikke overlapper hverandre når de er fullt installert; gjør justeringer til endene møtes.**

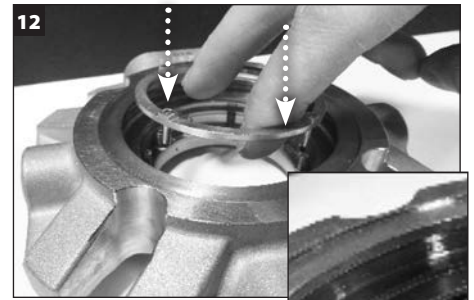
9.1.2 Tetningsmontering forts.



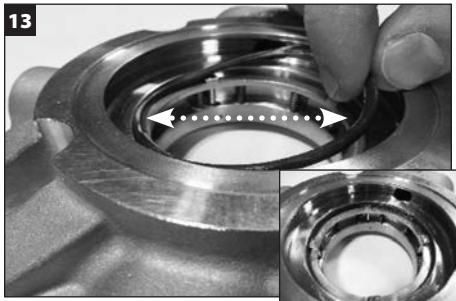
Fyll de fire (eller to, basert på tetningsstørrelsen) jevnt plasserte hullene, markert av fordypninger, med **635 SXC smørefett** som er levert med tetningen. Tørk av overflødig smørefett. **Hjelpsomme hint. Bruk "follower"-platen som et mål til å bekrefte at smørefettet vil brukes i de riktige hullene.**



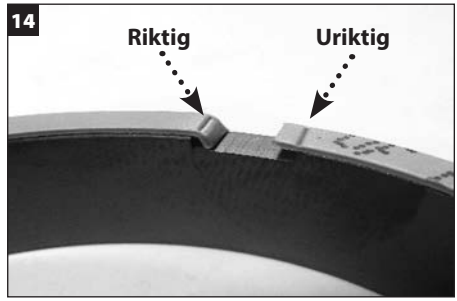
Dypp endene av fjærene i hvitt smørefett og sett inn i hvert fjærhull. **VIKTIG: IKKE sett inn fjærer inn i de fire (to) jevnt plasserte hull markert av fordypninger og tidligere fylt med 635 SXC smørefett.**



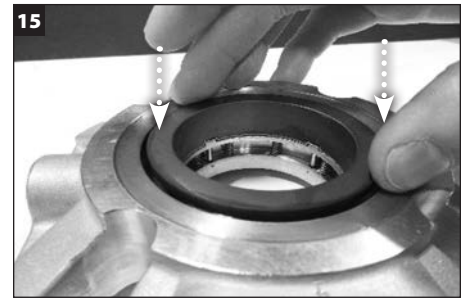
Rett inn tappene på "follower"-platen med de markerte, **635 SXC smørefettfylte** hullene i glanden og trykk platen ned inn i glanden til "follower"-platen hviler på fjærene.



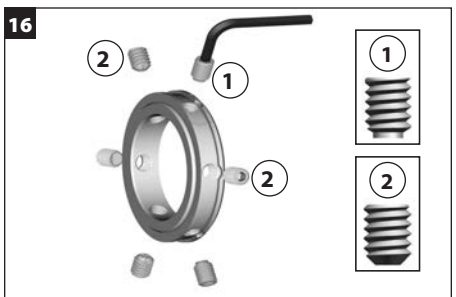
Påfør et tynt lag med **hvitt** smørefett på akselens o-ring (X) og installer i slissen på glanden over "follower"-platemontasjonen.



Pass på at de stasjonære putene er riktig installert, med den overhengende seksjonen ved brekkkantene foldet inn i sidene av spaltene.



Rett inn spaltene på den stasjonære flaten med kanstene på "follower"-platen og komprimer forsiktig den stasjonære flaten ned til den sitter helt på plass. **ADVARSEL: Uriktig innretning vil resultere i oppflising på spaltekanter på flaten.** Rengjør den stasjonære flaten med en klut uten lo og et godkjent løsemiddel som er i samsvar med lokale regulering og stedskrav.



Installer 1/4 hakesettskruer ① inn i skruenhullene som er markert med en fordypning på ytre diameter på låseringen. Installer hulende settskruene ② inn i de gjenværende hullene i låseringen. **VIKTIG: Skruene skal ikke stikke inn i den indre diameteren på låseringen før den installeres på tetningshylsen.**

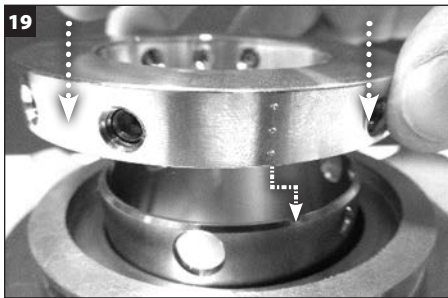


Vend om hylsen og sett den inn i glandboringen.

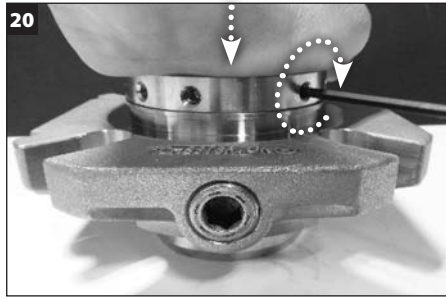


Løft opp glanden og hold bunnen av hylsen for å vende den om og sett den forsiktig ned for å få kontakt mellom stasjonære og roterende flater.

9.1.2 Tetningsmontering forts.



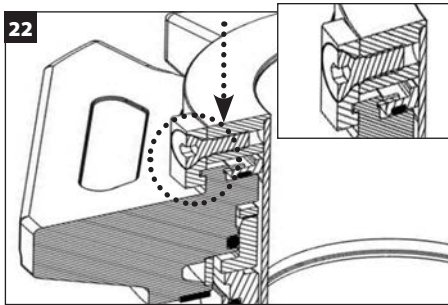
Plasser låseringen på toppen av hylsen og rett inn de tre vertikale fordypningene på den ytre diameteren av låseringen med hakket på toppkanten av hylsen.



Trykk forsiktig ned på toppen av låseringen og skru til 1/4 hakesettskruene og så hulendsettskruene med unbrakonøkkelen som er levert med tetningen. **VIKTIG: Settskruene skal skrus til akkurat nok til å passe på at de er sikre, men skal ikke stikke inn i den indre diameteren i hylsen.**



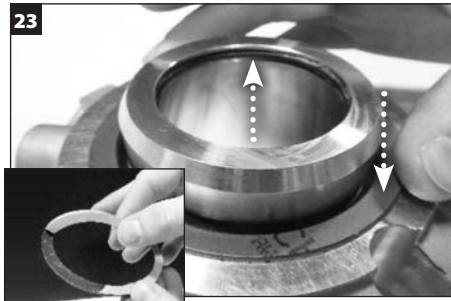
Installer sentreringsklemmene på den ytre diameteren til låseringen med sentreringsklemmenes flate hodeskruer.



Trykk ned på toppen av glanden for komprimere montasjen og snu hver sentreringsklemme for å feste slissen på toppen av glanden og skru sentreringsklemmens flate hodeskrue lett til. Repeter dette trinnet med alle sentreringskruene. Skru til igjen med en momenttang.

Størrelser 25 mm – 65 mm (1,000" – 2,625")
to 5,5 – 6,5 Nm (50 – 60 in-lbs.),
4,5 Nm (40 in-lbs.)

Størrelser 70 mm – 120 mm (2,750" – 4,750")
to 12 – 13 Nm (105 – 115 in-lbs.),
7,8 Nm (70 in-lbs.).



Påfør et tynt lag med **hvitt** smørefett på akselens o-ring (V) og installer den på hylsen inne i o-ringens diameterslisse. Skrell av det klebende midlet på baksiden av glandpakningen og installer i glandens pakningslisse.



Tetningen er klar for installasjon.

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



860 Salem Street
Groveland, MA 01834 USA
Telefon: +178-438-7000 Faks: 978-469-6528
chesterton.com

© 2024 A.W. Chesterton Company.
® Registrert varemerket eiet av A.W. Chesterton Company
i USA og andre land.

DISTRIBUERT AV:

Chestertons ISO sertifikater finnes på www.chesterton.com/corporate/iso