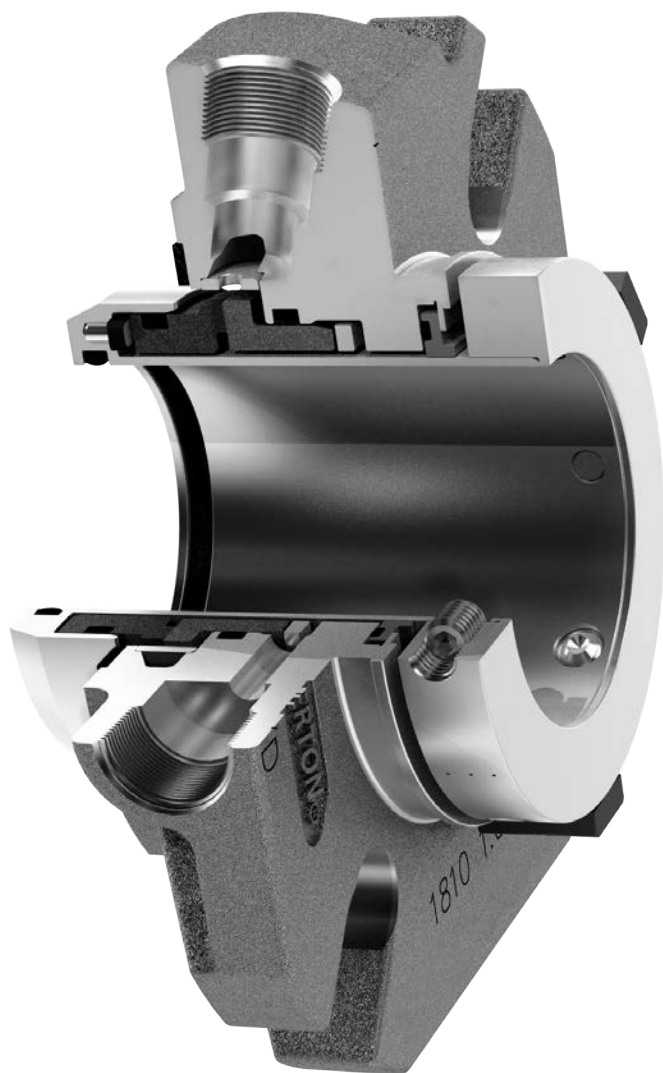


1810 Slitstark modulär enkel patrontätning

Anvisningar för installation, drift och renovering



INNEHÅLLSFÖRTECKNING

1.0	Att tänka på	2
1.1	Allmän information	2
1.2	Etikettvarningar	2
2.0	Transport och förvaring	2
3.0	Beskrivning	2
3.1	Komponentbeskrivning	2 – 3
3.2	Driftparametrar	4
3.3	Avsedd användning	4
3.4	Dimensioner	4 – 9
4.0	Installationsförberedelser	10
4.1	Utrustning	10
4.2	Mekanisk tätning	11
5.0	Installation av tätningen	12
6.0	Driftsättning/start av utrustningen	13
7.0	Avställning/avstängning av utrustningen	14
8.0	Reservdelar	14
9.0	Renovering av tätningen	15
9.1	Renovering av tätningen	15
9.1.1	Demontering av tätningen	15 – 16
9.1.2	Montering av tätningen	17 – 19
10.0	Retur av mekaniska tätningar samt krav på kommunikation om farligt gods	20

Referensdata för tätningen

(Från förpackningens etikett)

ARTIKEL NR. _____

TÄTNING _____

(Exempel: 1810 1.875 SA CB/SSC S FKM)

INSTALLATIONSdatum _____

1.0 ATT TÄNKA PÅ

1.1 Allmän information

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 fattas av användaren. Kunden

ansvarar för alla 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. Det eliminerar risken för personskador.

1.2 Etikettvarningar

635 SXC Synthetic. Korrosionsbeständigt och extremt tryckttåligt syntetiskt smörjfett. Chesterton International GmbH, Am Lenzenfleck 23, D85737, Ismaning, Tyskland – Tel: +49 89 996 54 60. Innehåller bensensulfonsyra, derivat

av C10–16-alkyl, kalciumsalter, sulfonsyror, petroleum, kalciumsalter och bensensulfonsyra, derivat av mono-C16–24-alkyl, kalciumsalter. Kan orsaka en allergisk reaktion. Säkerhetsdatablad finns att tillgå på begäran.

2.0 TRANSPORT OCH FÖRVARING

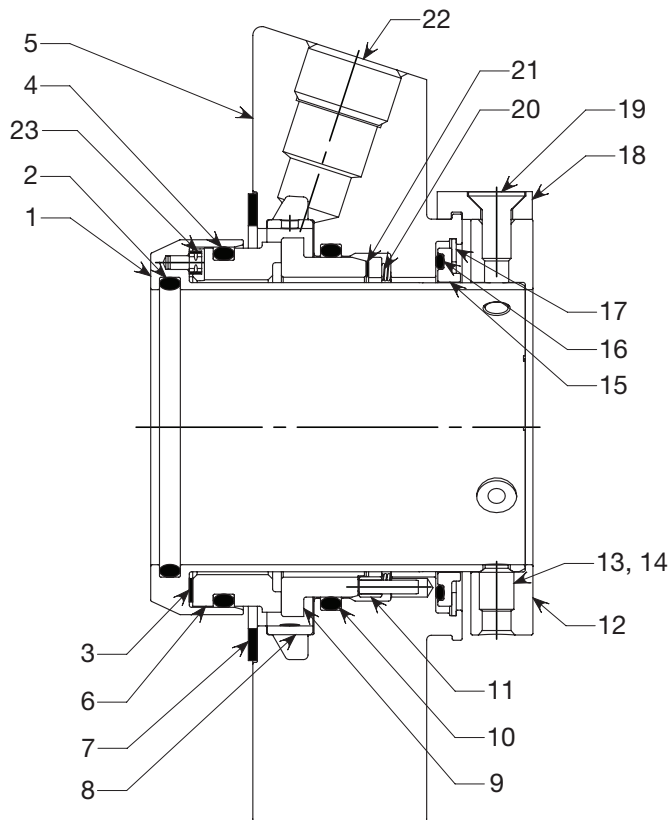
Transportera och förvara tätningarna i originalförpackningarna. Mekaniska tätningar innehåller komponenter som åldras och kan bli föremål för förändringar. Därför är det viktigt att observera följande förvaringsanvisningar:

- Dammfri miljö
- Måttlig ventilation och i rumstemperatur
- Undvik att utsätta dem för direkt solljus och värme
- För elastomerer bör förvaringsanvisningarna enligt ISO 2230 följas.

3.0 BESKRIVNING

3.1.1 Komponentbeskrivning 1810

Bild 1

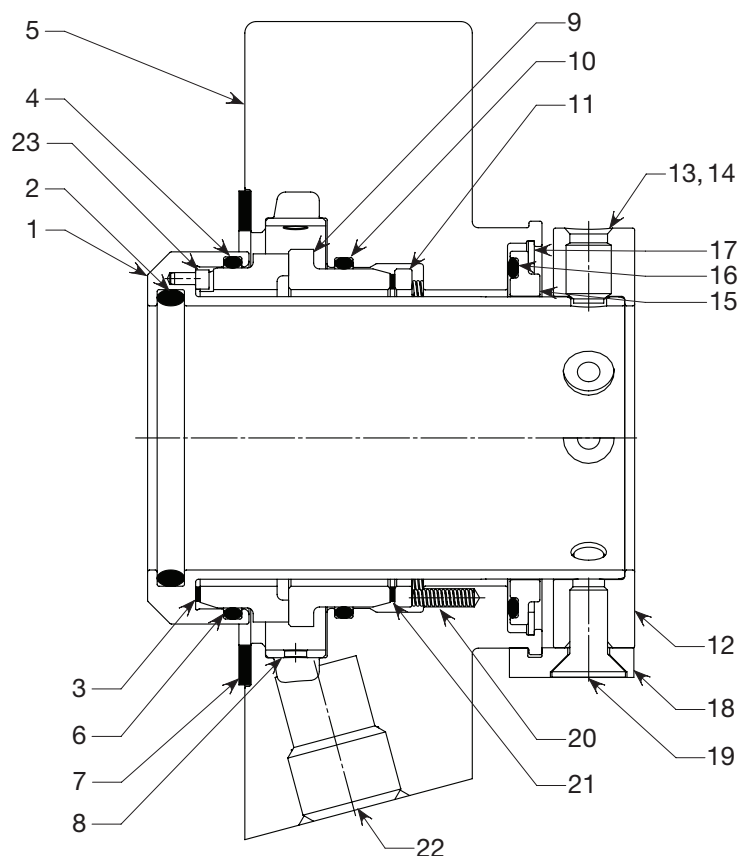


DELARNAS NAMN

- 1 – Hylsa
- 2 – O-ring för axeln (V)
- 3 – Roterande stötdämpare
- 4 – Roterande o-ring (W)
- 5 – Gland
- 6 – Roterande tätningsyta
- 7 – Planpackning
- 8 – Injektor (tillval)
- 9 – Stationär tätningsyta
- 10 – Stationär o-ring (X)
- 11 – Medbringare
- 12 – Låsring
- 13 – Stoppskruv med spets 1/4
- 14 – Låsskruv (visas ej)
- 15 – Bussning (tillval)
- 16 – Bussning o-ring (tillval) (Y)
- 17 – Låsring (tillval)
- 18 – Centreringsclips
- 19 – Låsskruv
- 20 – Fjäder
- 21 – Stationär stötdämpare
- 22 – Plugg spolport
- 23 – Stötdämpare drivklack

3.1.2 Komponentbeskrivning 1810T

Bild 2



DELARNAS NAMN

- 1 – Hylsa
- 2 – O-ring för axeln (V)
- 3 – Roterande stötdämpare
- 4 – Roterande o-ring (W)
- 5 – Gland
- 6 – Roterande tätningsyta
- 7 – Planpackning
- 8 – Injektor (tillval)
- 9 – Stationär tätningsyta
- 10 – Stationär o-ring (X)
- 11 – Medbringare
- 12 – Låsring
- 13 – Stoppskruv med spets 1/4
- 14 – Låsskruv (visas ej)
- 15 – Bussning (tillval)
- 16 – Bussning o-ring (tillval) (Y)
- 17 – Låsring (tillval)
- 18 – Centreringsclips
- 19 – Låsskruv
- 20 – Fjäder
- 21 – Stationär stötdämpare
- 22 – Plugg spolport
- 23 – Stötdämpare drivklack

3.0 BESKRIVNING, forts.

3.2 Driftparametrar*

Tryckgränser:

1810-tätningarna kan motstå drifttryck från fullständigt vakuum (710 mm eller 28 tum Hg) upp till maximala tryck.

25 – 120 mm (1,000 – 4,750 tum) upp till 40 barg (600 psig)

Standardmaterial:**Alla metalledlar:**

Rostfritt stål 316/EN 1.4401

Brons

Fjädrar: Legering C-276/EN 2.4819

Roterande yta: CB; SSC; TC

Stationär yta: SSC; TC

Elastomerer*: FKM, EPDM, FEPM eller FFKM

**Andra material är tillgängliga på begäran.*

Hastighetsgränser:

25 – 120 mm (1,000 – 4,750 tum) upp till 25 mps (5 000 FPM)

Temperaturgränser:

Elastomerer

Upp till 150 °C (300 °F) EPDM

Upp till 205 °C (400 °F) FEPM, FKM

Upp till 260 °C (500 °F) FFKM

**Supportsystem för tätningen kan behövas vid specifika tillämpningar även inom driftparametrarna.*

Gränsvärdena kan ändras beroende på driftförhållanden, storlek och tätningsytans material.

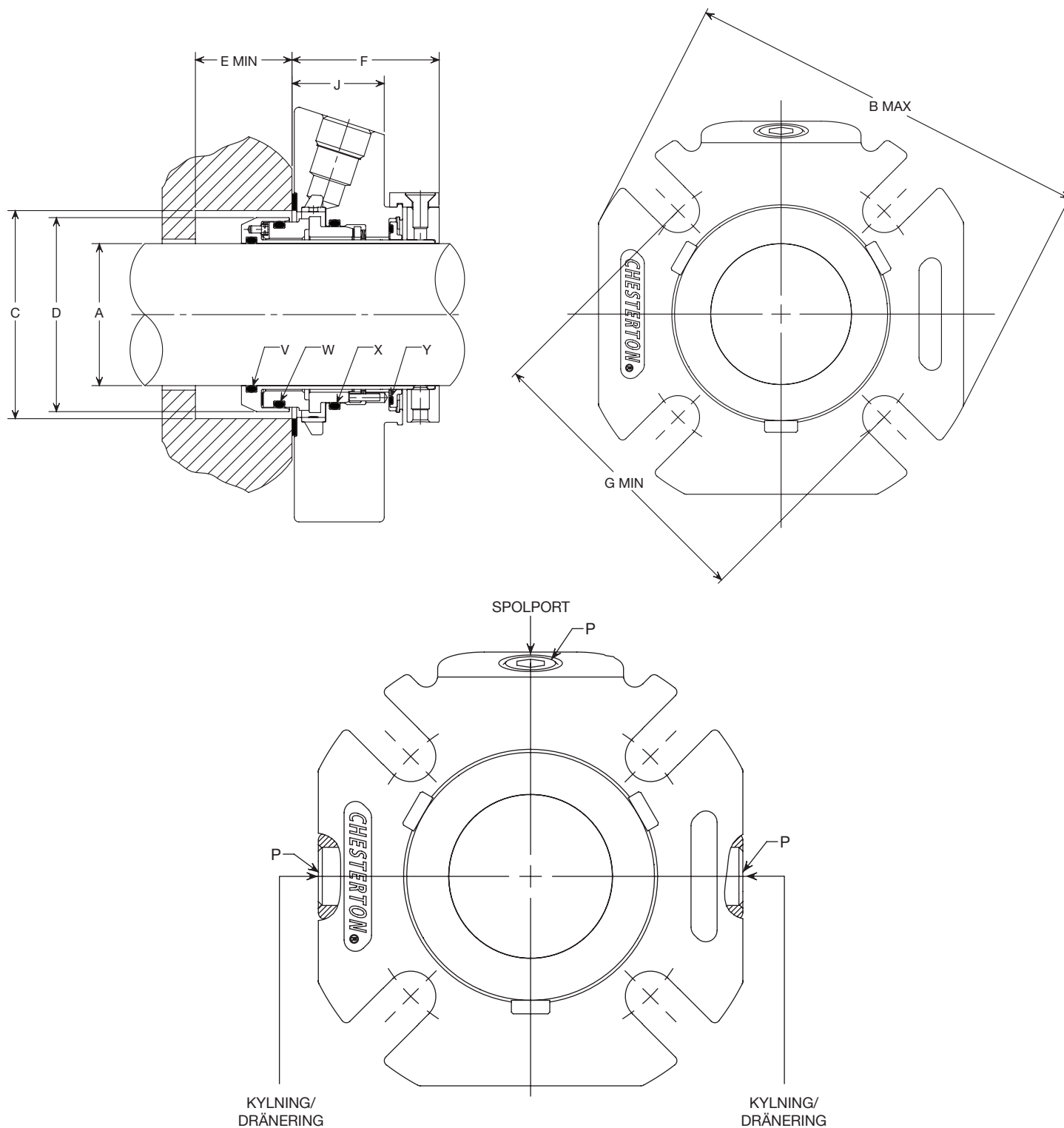
Kontakta Chesterton Mechanical Seal Application Engineering om produkten ska användas i driftförhållanden utanför de publicerade parametrarna.

3.3 Avsedd användning

Den mekaniska tätningen är utformad för användning inom de angivna driftparametrarna. Kontakta Chesterton Mechanical Seal Application Engineering och bekräfta att den mekaniska tätningen är lämplig innan den används till andra tillämpningar och/eller utanför angivna driftparametrar.

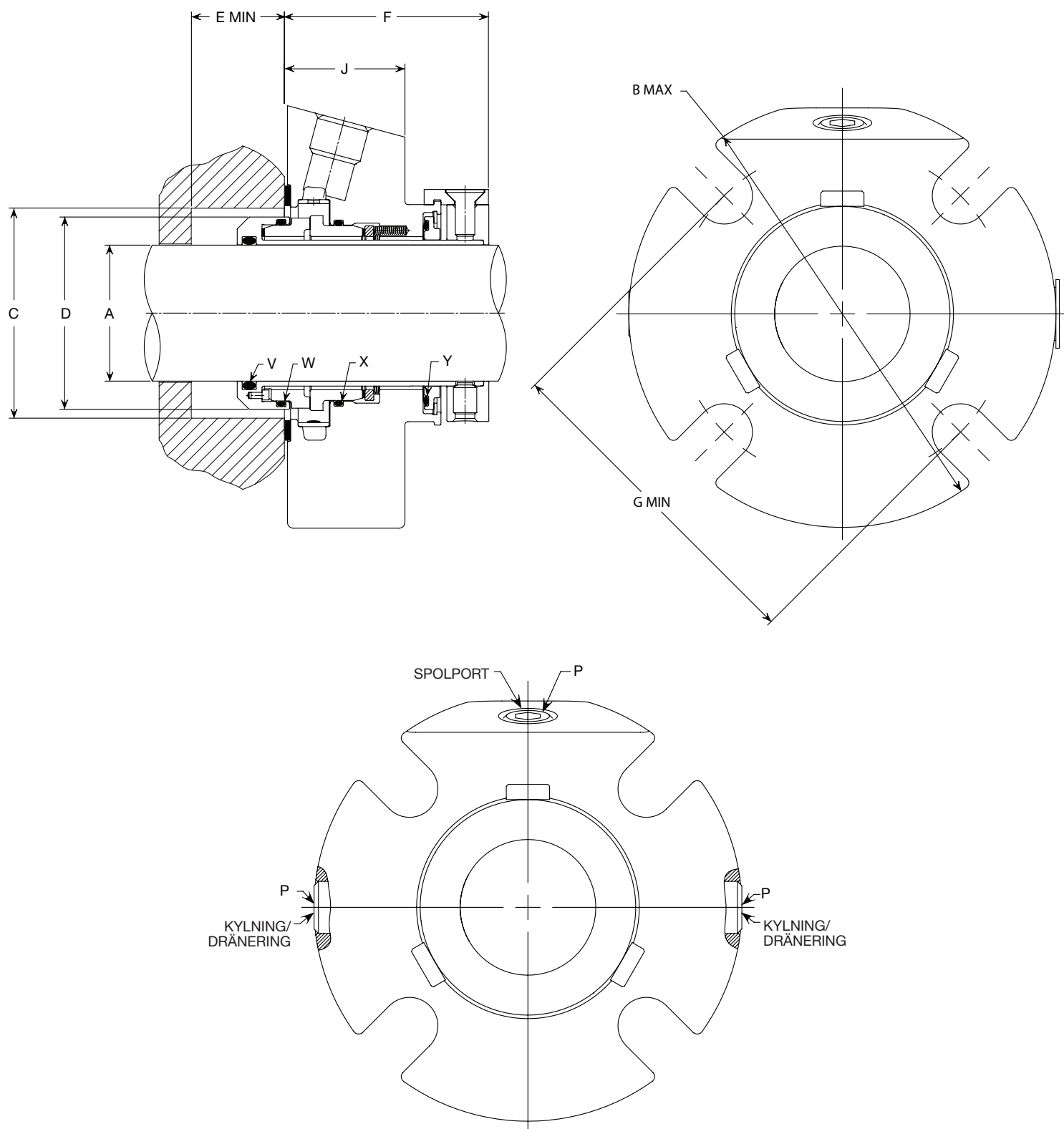
3.4.1 Dimensioner 1810 (ritningar)

Bild 3



3.4.2 Dimensioner 1810T (ritningar)

Bild 4



3.0 BESKRIVNING, forts.

3.4.3 Dimensioner 1810

METRISKA MÅTTENHETER – Millimeter

AXEL- MÅTT	GLAND YD	PACKBOXENS DIAMETER		INV. TÄTN.-DIA.	DJUP PACKB.	UTV. LÅNGD	BULTCIRKEL EFTER BULTSTORLEK				GLAND- BREDD	NPT- GÅNGMÅTT
A	B MAX	C MIN	C MAX	D MAX	E MIN	F MAX	G MIN				J MAX	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

3.0 BESKRIVNING, forts.

3.4.4 Dimensioner 1810

BRITTISKA MÅTTENHETER

AXEL- MÅTT	GLAND YD	PACKBOXENS DIAMETER		INV. TÄTN.-DIA.	DJUP PACKB.	UTV. LÄNGD	BULTCIRKEL EFTER BULTSTORLEK				GLAND- BREDD	NPT- GÅNGMÅTT
A	B MAX	C MIN	C MAX	D MAX	E MIN	F MAX	G MIN				J MAX	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 BESKRIVNING, forts.

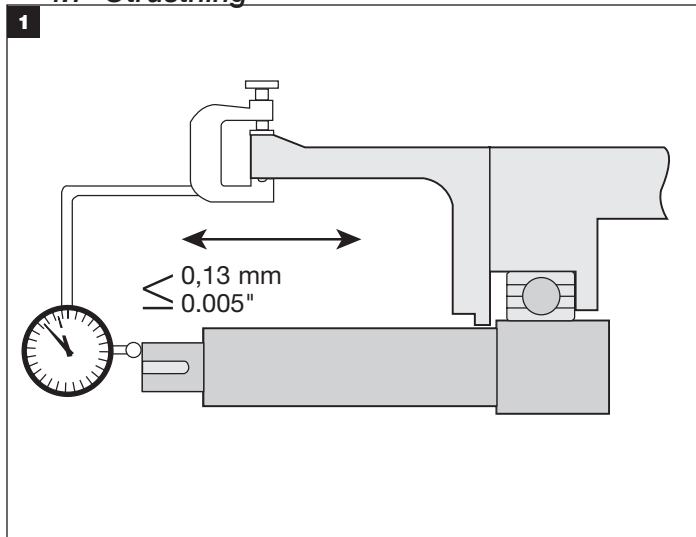
3.4.5 Dimensioner 1810T

BRITTISKA MÅTTENHETER

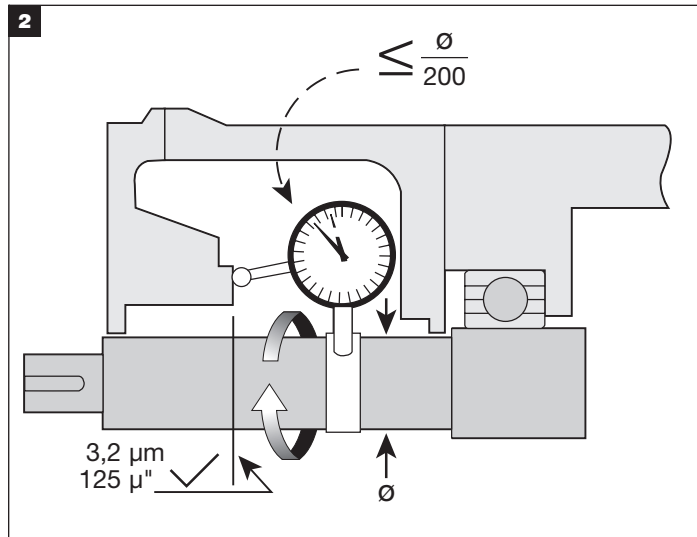
AXEL- MÅTT	GLAND YD	PACKBOXENS DIAMETER		INV. TÅTN.-DIA.	DJUP PACKB.	UTV. LÅNGD	BULTCIRKEL EFTER BULTSTORLEK				GLAND- BREDD	NPT- GÄNGMÅTT
A	B MAX	C MIN	C MAX	D MAX	E MIN	F MAX	G MIN				J MAX	P
							3/8"	1/2"	5/8"	3/4"		
1,125	4,08	1,75	2,04	1,69	0,54	2,13	2,88	–	–	–	1,22	1/4–18
1,375	4,35	2,00	2,33	1,94	0,54	2,13	3,25	3,39	–	–	1,22	1/4–18

4.0 INSTALLATIONSFÖRBEREDELSE

4.1 Utrustning

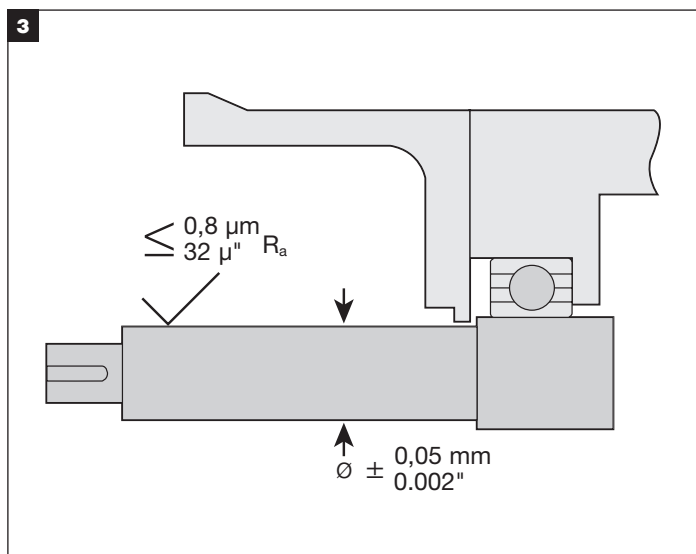


Placera om möjligt mätlockans spets mot axelhylsans ände eller mot en av axelns avsatser för att mäta axialspelet. Alternativt kan du trycka och dra växelvis i axeln i längdriktningen. Om lagren är i gott skick får axialspelet inte överstiga 0,13 mm (0,005 tum).

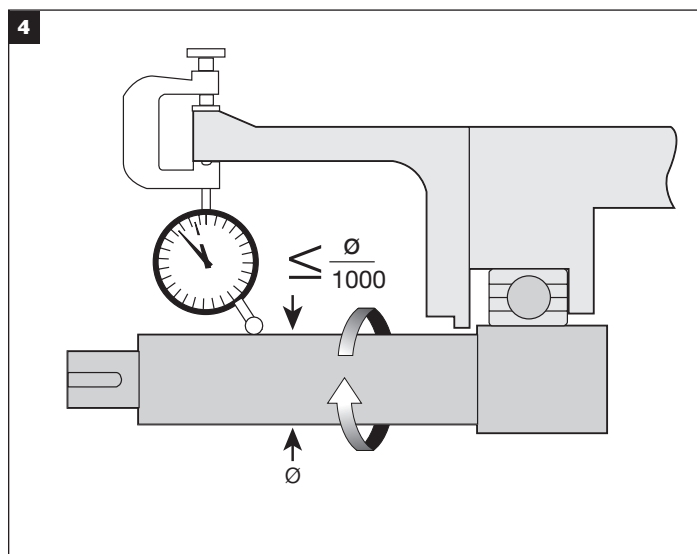


Placera om möjligt en mätlocka mot axeln och rotera långsamt mätlockan och axeln medan axialkastet mot packboxens framsida avläses. Det totala indikatorutslaget för felinriktningen mellan packboxens framsida i förhållande till axeln får inte överstiga 0,005 mm per mm (0,005 tum per tum) av axelns diameter.

Packboxens framsida måste vara plan och tillräckligt slät för att täta glanden. Ytjämnheten ska vara maximalt 3,2 mikrometer (125 mikrotum) R_a för planpackningar och 1,1 mikrometer (45 mikrotum) R_a 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 0,8 mikrometer (32 mikrotum) R_a . 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 mm (0,001 tum per tum) i axeldiameter.

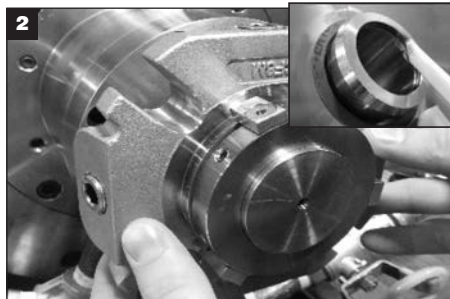
4.2 Mekanisk tätning

1. Gör en kontroll för att försäkra dig om att o-ringarna i denna tätning är kompatibla med den vätska som tätas.
2. Stoppskruvarna med spår och tapp (1/4) passar in i de mindre hålen i hylsan. Fördjupningarna på låsringens utsida anger var stoppskruvarna med spår och tapp (1/4) ska sitta. Lossa inte dessa skruvar från hylsan när tätningen placeras. Låsskruvarna passar in i de större hålen i hylsan. Kontrollera att alla skruvar sitter i hylsan utan att sticka ut i den inre håldiametern. Kontrollera även att centreringsclipsen och skruvarna med platt huvud sitter på när tätningen flyttas eller tas bort.
3. Centreringsclipsen har förinställts på fabriken. Om du av någon anledning lossar eller avlägsnar centreringsclipsens skruvar med platt huvud ska du dra åt dem på nytt enligt följande innan tätningen installeras i utrustningen: Dra åt skruven med platt huvud med fingrarna och se till att centreringsclipsen sitter fast ordentligt. Använd därefter en insexnyckel för att dra åt skruven med platt huvud ytterligare 1/8 varv. Detta kommer att motsvara ungefär det vridmoment på 4,5 Nm (40 inch-pounds) för storlekarna 25 – 65 mm (1,000 – 2,650"), vridmoment på 7,8 Nm (70 inch-pounds) för 70 – 120 mm (2,750 – 4,750") som ställts in på fabriken.
4. **VIKTIGT!** När tätning köps utan bussningstillval kommer kylnings- och dräneringsportarna att vara igensatta med en plugg. **TA INTE** bort dessa pluggar och försök inte använda systemkontrollerna för kylning/dränering utan bussningsalternativet.
5. Med injektortillvalet (distribuerad spolning) krävs det att tätningarna har systemkontroller (API Plan 11 eller motsvarande) anslutna till porten "F".

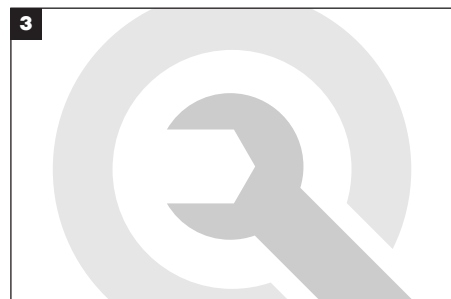
5.0 INSTALLATION AV TÄTNINGEN



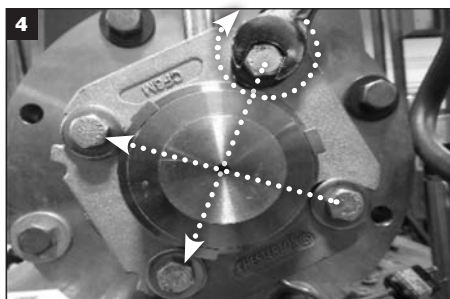
Verktyg som behövs vid installationen: Insexnyckel och vitt smörjmedel (**tillhandahålls med tätningen**); skruvnyckel eller hylsnyckel (storlek beroende på monteringsbultens storlek; **tillhandahålls av kunden**). **VIKTIGT!** Du kan läsa data om tätningen på den installerade RFID-etiketten. Du kan också föra över referensuppgifter om tätningen från etiketten på förpackningen till försättsbladet till dessa anvisningar.



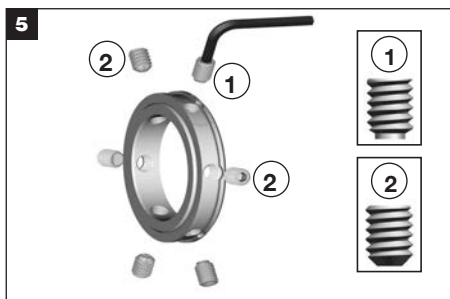
Lägg ett tunt skikt av vitt smörjfett på axeln/oringen (V) och skjut tätningen på axeln genom att trycka på glanden. **VAR FÖRSIKTIG!** Kontrollera att alla stoppskruvar sitter fast genom hylsan utan att sticka ut i den inre håldiametern.



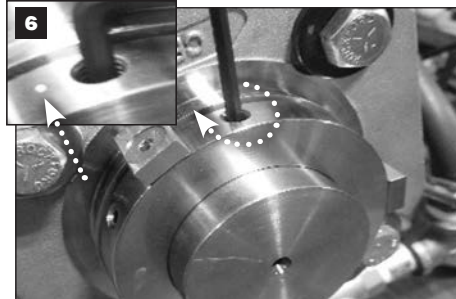
Montera ihop pumpen igen och gör nödvändiga inriktningar av axeln och justeringar av pumphjulet. Pumphjulet kan nollställas när som helst under förutsättning att centreringsclipsen sitter i och att tätningens stoppskruvar har lossats medan axeln flyttas. (se bild 4 och 5) för portens placering. **VAR FÖRSIKTIG!** Se (4.2.3 Förberedelser för installation – Mekaniska tätningar steg 3.)



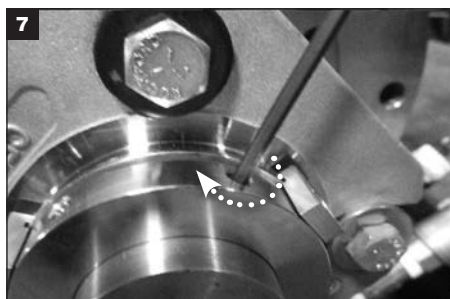
Dra åt glandbultarna, alla med samma vridmoment. **VIKTIGT!** Glandbultarna måste dras åt innan stoppskruvarna dras åt på axeln. Glandbultarnas vridmoment är beroende av tillämpningen. **VIKTIGT!** Röranslutningarna ska inte göras innan glandbultarna dras åt.



VIKTIGT! Stoppskruvarna med spets (1/4)
① måste dras åt FÖRST och låsskruvarna ② måste dras åt sist. Platserna där stoppskruvarna med spets (1/4) ska sitta är markerade med fördjupningar på låsringens utsida, bredvid skruvhålen.



Dra åt de tre stoppskruvarna med spår och tapp (1/4) ① (se infogad bild, markerad med en fördjupning). Dra åt med jämn kraft med hjälp av den medföljande insexnyckeln.



Dra åt låsskruvarna ② med jämn kraft med hjälp av medföljande insexnyckel. **VIKTIGT!** När alla stoppskruvar har dragits åt för hand, ska de dras åt igen med en momentnyckel: Storlekar 25 – 65 mm (1,000 – 2,625 tum) till 5,5 – 6,5 Nm (50 – 60 in-lbs.) Storlekar 70 – 120 mm (2,750 – 4,750 tum) till 12 – 13 Nm (105 – 115 in-lbs.)



Avlägsna och spara alla skruvar med platt huvud och centreringsclipsen för framtida användning, när du utför justeringar av pumphjulet och/eller tar bort tätningen.



VIKTIGT! Säkerställ att glanden sitter korrekt centrerad över hylsan genom att vrida axeln för hand och se till att tätningen kan snurra obehindrat. Om du hör/känner att metall kommer i kontakt med metall inuti tätningen är den inte korrekt centrerad. Sätt fast centreringsclipsen igen med fingerkraft. Plocka bort eventuella röranslutningar. Lossa glandbultarna. Dra åt clipsen helt och hållet. Lossa stoppskruvarna. Dra åt glandbultarna igen. Dra åt stoppskruvarna igen. Ta bort clipsen. Om det fortfarande uppstår kontakt metall-mot-metall ska du kontrollera packboxens centrering.

6.0 DRIFTSÄTTNING/START AV UTRUSTNINGEN

6.1 Anslut rätt supportsystem till tätningen (se bild 5 och 6)

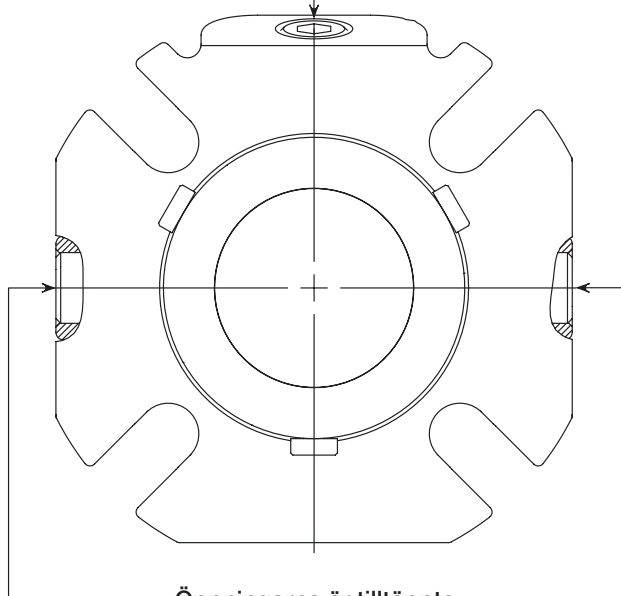
6.2 Vidta alla nödvändiga försiktighetsåtgärder och följ de normala säkerhetsrutinerna när utrustningen startas.

**Vänligen kontakta Chesterton Mechanical Seal Application Engineering för hjälp med patrontätningar.*

Bild 5

Utan bussning

Föredragen placering för **Endast spolning**
Port "F" Anslut här

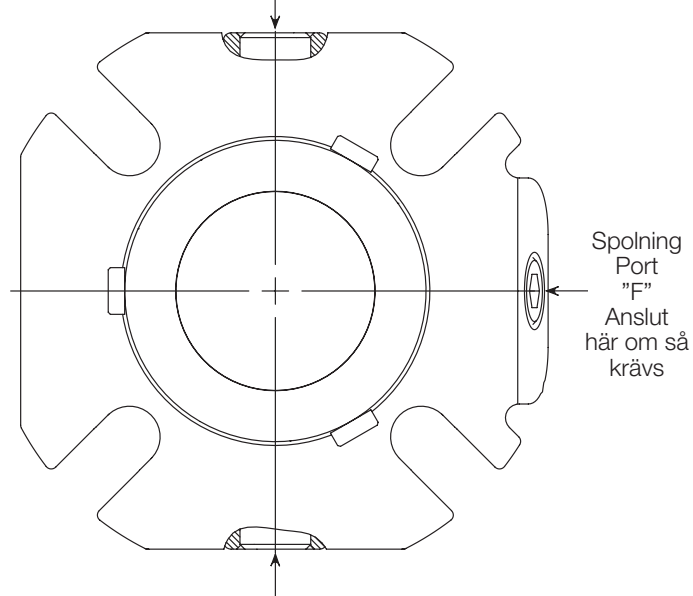


Öppningarna är tilltäppta
TA INTE bort rörpluggarna

Bild 6

Med bussning

Föredragen placering för kylning/dränering och spolning
Kylning Endast port "Q/D"



Spolning
Port
"F"
Anslut
här om så
krävs

Dränering Endast port "Q/D"

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. **VIKTIGT! Sätt tillbaka centreringsclipsen innan tätningen tas bort från utrustningen!** Plocka bort tätningen 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 genom att uppge tätningsuppgifterna (från tillverkaren). Dessa data om tätningen står angivna på den installerade RFID-etiketten eller på omslagssidan till dessa anvisningar.

9.0 RENOVERING AV TÄTNINGEN

9.1 Renovering av tätningen

En mekanisk tätning som installerats och används korrekt kräver inte mycket underhåll. Vi rekommenderar att tätningen regelbundet kontrolleras för läckage. Vissa komponenter som utsätts för slitage i en mekanisk tätning, t.ex. tätningsytor, 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 en reservdelssats/bussningssats hålls i lager så att en reparation kan utföras snabbt.

1. Kontrollera komponenternas skick, inklusive elastomerer, ytor och glandfjädrar. Analysera orsaken till felet och åtgärda om möjligt problemet innan tätningen installeras igen.
2. Rengör alla elastomer- och packningsytor med ett godkänt avfettningsmedel som uppfyller krav och regler för den plats den används på.

9.1.1 Demontering av tätningen



Verktyg som behövs vid demontering av tätningen: Insexnyckel (**medföljer tätning**); en pincett och ett krökt plockverktyg (**tillhandahålls av kunden, för borttagning av o-ringar och drivlackens dämpare**).



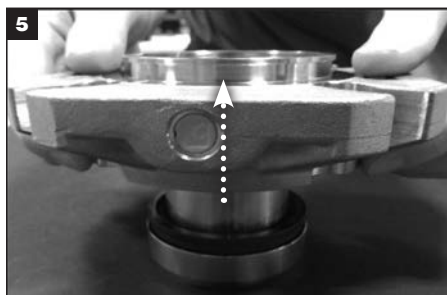
Ta bort centreringsclipsen och kassera dem.



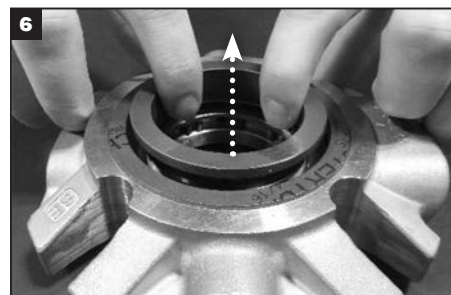
Ta bort alla låsskruvar och stoppskruvar med spår (1/4) från låsringen och kassera dem.



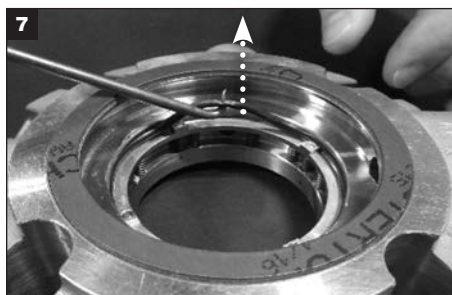
Ta bort låsringen från hylsan och lägg åt sidan.



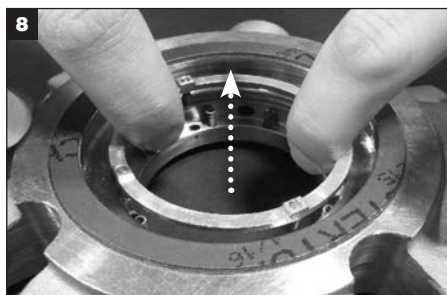
Separera hylsan från glanden och lägg hylsan åt sidan.



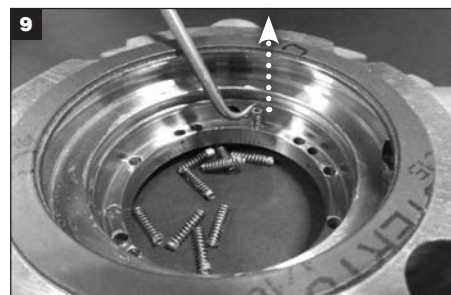
Ta bort den stationära tätningsytan från glanden och kassera den.



Ta bort o-ring (X) från o-ringsspåret på glanden och kassera den.



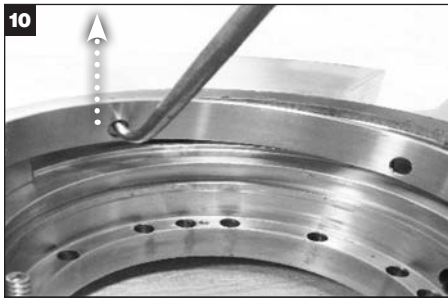
Ta bort medbringaren från glanden och lägg den åt sidan.



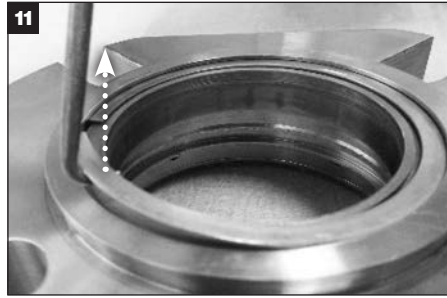
Ta bort alla fjädrar från glandens fjäderhåll och kassera dem.

9.0 RENOVERING AV TÄTNINGEN, forts.

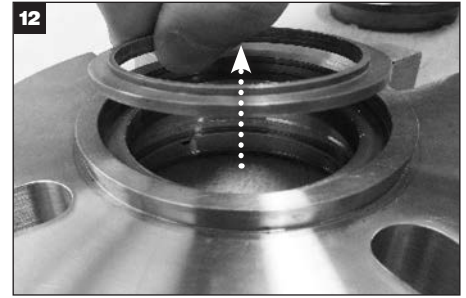
9.1.1 Demontering av tätningen, forts.



För tätningar med injektoralternativet: Ta bort injektorn försiktigt och lägg den åt sidan.



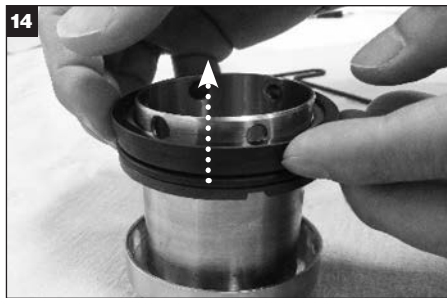
För tätningar med bussningskit: Ta bort snäppringen från glanden och kassera den.



För tätningar med bussningskit: Ta bort bussningen och bussningens o-ring (Y) från glandens hål och kassera.



Ta bort packboxens ytpackning från glanden och kassera den.



Ta bort den roterande tätningsytan från hylsan och kassera den.



Ta bort drivenheten från drivklackarna i hylsan och kassera den.



Ta bort axelns o-ring (V) från hylsan och kassera den.

9.0 RENOVERING AV TÄTNINGEN, forts.

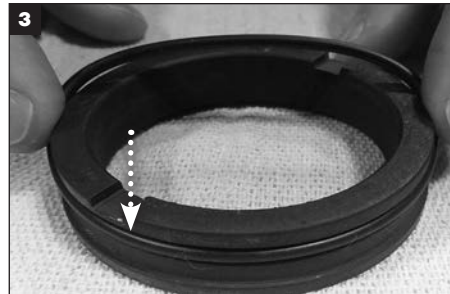
9.1.2 Montering av tätningen



Verktøy som behövs vid montering av tätningen: Insexnyckel och två typer av smörjfett (medföljer tätningen); luftfri trasa, pincett eller ett tunt plockverktyg (tillhandahålls av kunden, för installation av o-ringarna och drivlackens dämpare). Rengör alla metallkomponenter med ett godkänt lösningsmedel, inklusive alla ytor på packningar och o-ringar. Placera metallkomponenterna och alla reservdelar till tätningen på en ren och torr yta.



Plocka upp drivlackens dämpare (använd en tång vid behov) och installera dem på varje klack på medbringarpattan. Se till att drivlackens dämpare sitter ordentligt på plats på klacken.



Applicera ett tunt skikt med vitt smörjfett på den roterande o-ring (W) och installera den i spåret på den roterande ytans yttre diameter. Se till att stötdämparna sitter på baksidan av den roterande ytan.



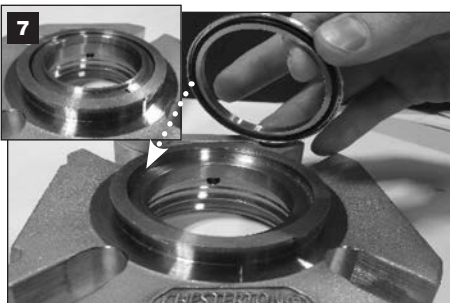
Rikta in märket på den roterande ytan med skårorna på hylsan. För den roterande ytan ned till hylsan och tryck lätt på den tills den hamnar i rätt läge. Drivlackarna på hylsan ska haka i spåren på den roterande ytan. **VAR FÖRSIKTIG!** Tryck inte ihop drivlackens dämpare.



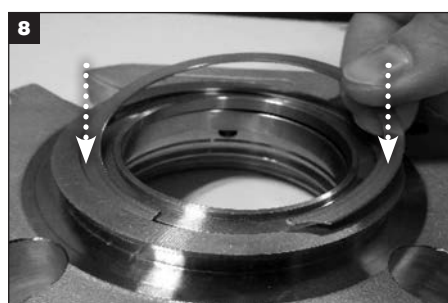
Rengör den roterande ytan med ett godkänt lösningsmedel och en luftfri trasa.



För tätningar med bussningskit: Applicera ett tunt skikt med vitt smörjfett på o-ring (W) och installera den i spåret på bronsbussningen. **VIKTIGT!** Se till att o-ring sitter i rätt läge och ligger i spåret för o-ring. O-ring kan verka för stor när den ska installeras, den måste tryckas in.



För tätningar med bussningskit: Installera bussningen i glandens försänkning med bussningens o-ring (Y) vänd nedåt.

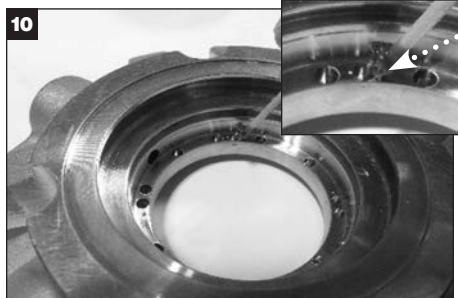


För tätningar med bussningskit: Montera snäppringen ovanpå bussningen och i spåret på glanden för att bussningen ska sitta fast i glanden.



För tätningar med injektoralternativet: Vänd på glanden. Trck ihop och överlappa injektorns ändar, placera de delade ändarna mitt emot F-porten (spolning) och installera den i spåret på glanden. **VIKTIGT!** Injektorn ska klicka fast på plats. Se till att de delade ändarna inte överlappar varandra när de har installerats. Gör justeringar tills ändarna möter varandra.

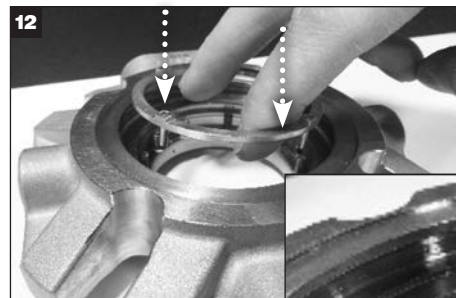
9.1.2 Montering av tätningen, forts.



Fyll de fyra (eller två, beroende på tätningens storlek) hålen med **smörjfettet 635 SXC**, som medföljer tätningen. Hålen sitter med jämna mellanrum på enheten och är markerade med fördjupningar. Torka bort överskottsfett. **Ett bra tips: Använd medbringarpattan som en guide för att bekräfta att smörjfettet har applicerats i rätt håll.**



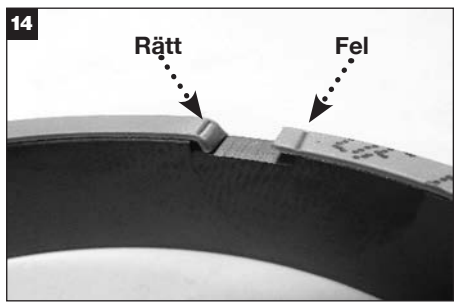
Doppa fjädrarnas ändar i vitt smörjfett och tryck in dem i vart och ett av fjäderhålen. **VIKTIGT! För INTE in fjädrarna i de fyra (två) hålen, som sitter på jämna mellanrum och som är markerade med fördjupningar, som tidigare fylldes med smörjfettet 635 SXC.**



Rikta in stiften på medbringarpattan mot de markerade, fettfyllda (635 SXC) hålen på glanden och tryck ner plattan i glanden tills medbringarpattan vilar på fjädrarna.



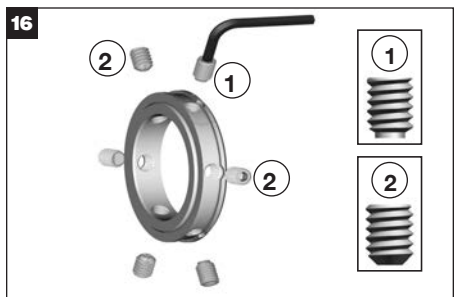
Applicera ett tunt skikt med **vitt** smörjfett på den stationära o-ringens (X) yta och installera den i spåret på glanden, ovanför enheten med medbringarpattan.



Se till att de stationära stötdämparna är korrekt installerade, med den överhängande delen vid brytkanterna vikt över skårnas sidor.



Rikta in spåren på den stationära ytan mot klackarna på medbringarpattan och tryck den stationära ytan försiktigt nedåt tills den hamnar på rätt plats. **VAR FÖRSIKTIG! En felaktig inriktning leder till splittring vid ytans spårkanter.** Rengör den stationära ytan med en luddfri trasa och ett godkänt avfettningsmedel som uppfyller krav och regler för den plats den används på.



Installera stoppskruvarna ① med spets (1/4) i skruvhålen – markerade med en fördjupning – på låsringens utsida. Installera låsskruvarna ② i de andra hålen på låsringen. **VIKTIGT! Skruvarna får inte sticka ut så att de hamnar inne i låsringens innerdiameter, innan den installeras på tätningens hylsa.**



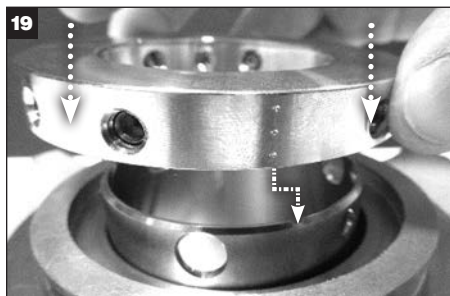
Vänd på hylsanordningen och för in den i hålet på glanden.



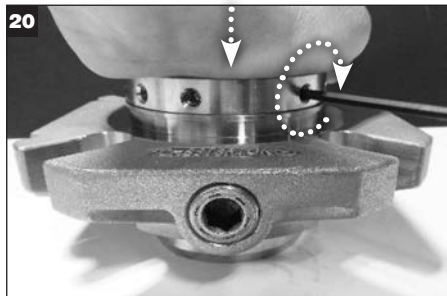
Lyft upp glanden och håll i hylsans undre del innan du vänder på den. Sätt ner den försiktigt för att de stationära och roterande ytorna ska komma i kontakt med varandra.

9.0 RENOVERING AV TÄTNINGEN, forts.

9.1.2 Montering av tätningen, forts.



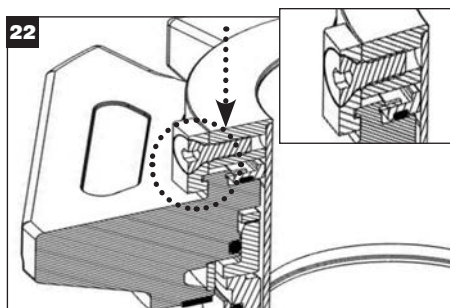
Placera låsringen ovanpå hylsan och rikta in de tre vertikala fördjupningarna på låsrings yttre diameter med skåran på hylsans övre kant.



Tryck försiktigt ner ovansidan av låsringen och dra åt stoppskruvarna med spår och tapp (1/4). Dra sedan åt låsskruvarna med hjälp av insexnyckeln som medföljer tätningen. **VIKTIGT!** Stoppskruvarna ska dras åt tillräckligt mycket för att säkerställa att de sitter ordentligt fast men får inte sticka ut inne i hylsans innerdiameter.



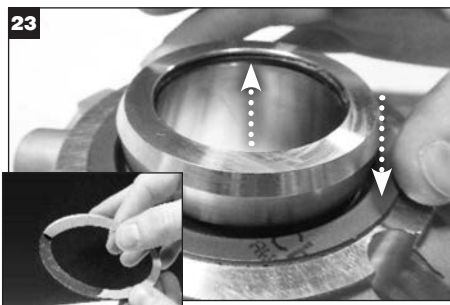
Montera centreringsclipsen på låsrings yttre diameter med centreringsclipsens skruvar med platt huvud.



Tryck nedåt på toppen av glanden för att komprimera enheten och vrid alla centreringsclipsen för att de ska haka fast i spåret högst upp på glanden. Dra sedan åt skruvarna med platt huvud till centreringsclipsen för hand. Upprepa detta steg för alla centreringsclips. Dra sedan åt med en momentnyckel:

Storlekar 25 – 65 mm (1,000 – 2,625 tum)
till 5,5 – 6,5 Nm (50 – 60 in-lbs.),
4,5 Nm (40 in-lbs.)

Storlekar 70 – 120 mm (2,750 – 4,750 tum)
till 12 – 13 Nm (105 – 115 in-lbs.),
7,8 Nm (70 in-lbs.).



Applicera ett tunt skikt av vitt smörjfett på axelns o-ring (V) och installera i o-ringsspåret på hylsans innerdiameter. Skala bort den självhäftande delen på glandens packning och installera den i fördjupningen som är avsedd för packningen.



Tätningen är nu redo för installation.

10.0 RETUR AV MEKANISKA TÄTNINGAR SAMT KRAV PÅ KOMMUNIKATION OM FARLIGT GODS

Alla mekaniska tätningar som returneras till Chesterton och har varit i drift måste uppfylla våra krav avseende kommunikation av farligt gods. Gå till vår webbsida på **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 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

© 2024 A.W. Chesterton Company.
® Registrerat varumärke som ägs och licensieras av
A.W. Chesterton Company i USA och övriga länder.

FORM NO. SV393586 REV 3

12/24