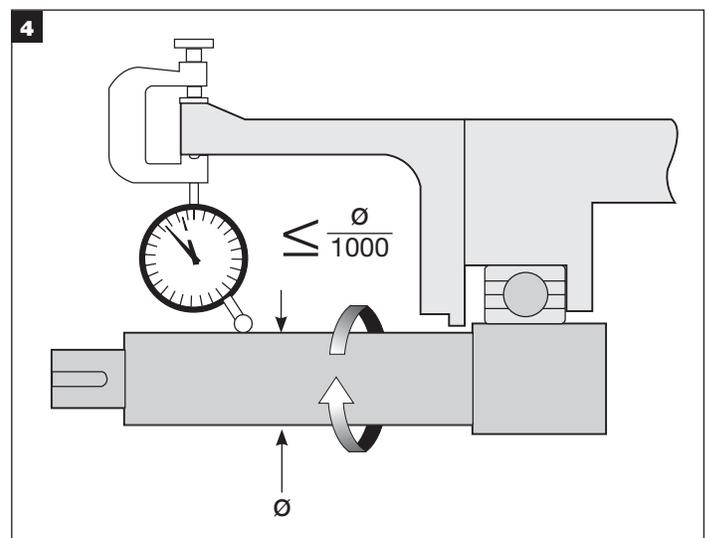
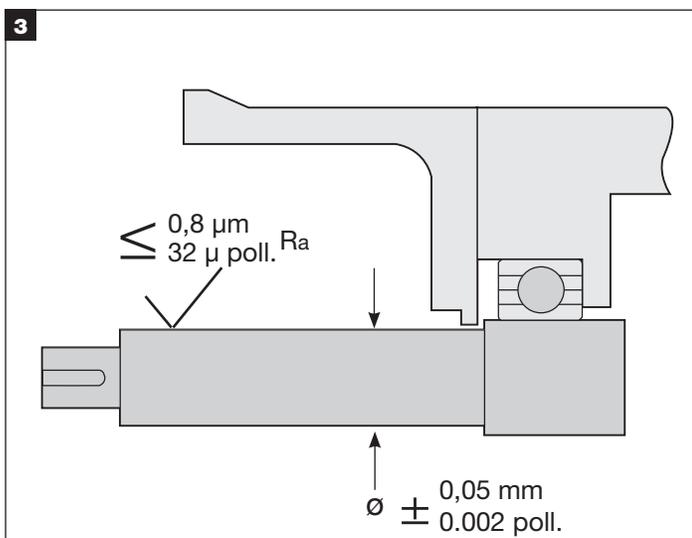
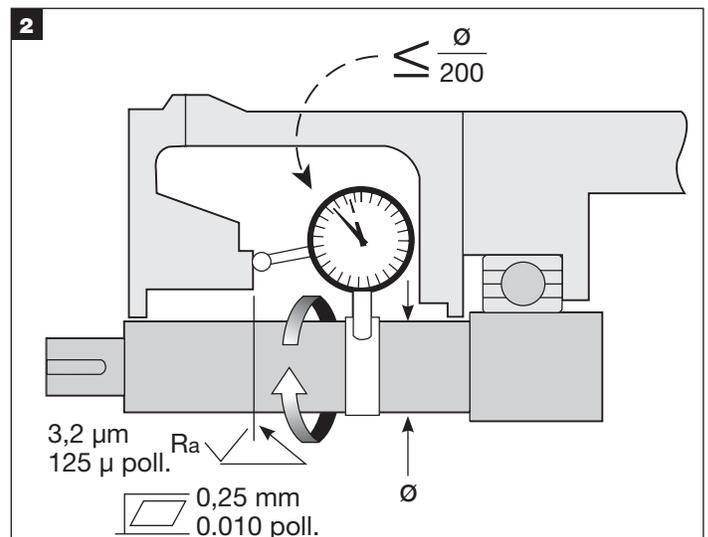
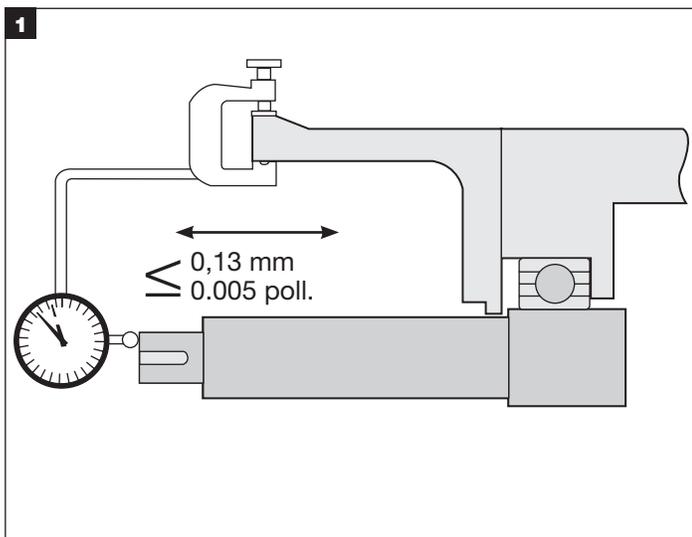


Istruzioni di Installazione della 442™

PREPARAZIONE DELL'APPARECCHIATURA



AVVERTENZE

Queste istruzioni sono di tipo generale. Si presume che l'installatore abbia una certa dimestichezza con le tenute e che conosca bene le norme del suo stabilimento per quanto riguarda l'impiego efficiente delle tenute meccaniche. In caso di dubbio, chiedere l'assistenza del personale dello stabilimento che abbia familiarità con le tenute, oppure posticipare l'installazione fino a quando non sia disponibile un rappresentante tecnico locale. Impiegare tutti gli

accorgimenti (riscaldamento, raffreddamento, flussaggio) e seguire tutte le norme di sicurezza necessarie per il funzionamento della tenuta. Tali operazioni spettano all'utilizzatore. La lista delle compatibilità chimiche viene fornita a titolo di riferimento **generale solo** per questa tenuta. La responsabilità di scegliere questa tenuta oppure qualsiasi altra tenuta Chesterton per determinati servizi ricade esclusivamente sul cliente.

PREPARAZIONE DELLA TENUTA

Leggere attentamente queste istruzioni ed accertarsi di averle capite prima di procedere con l'installazione della tenuta.

L'installazione è facile se le parti vengono maneggiate ed installate con attenzione. Accertarsi di avere le mani pulite. Eventuali particelle di sporco depositate sulle giunture o sulle facce della tenuta quando la si maneggia possono causare il malfunzionamento della tenuta. Preparare un piano pulito su cui mettere i vari pezzi della tenuta durante le fasi di montaggio/smontaggio.

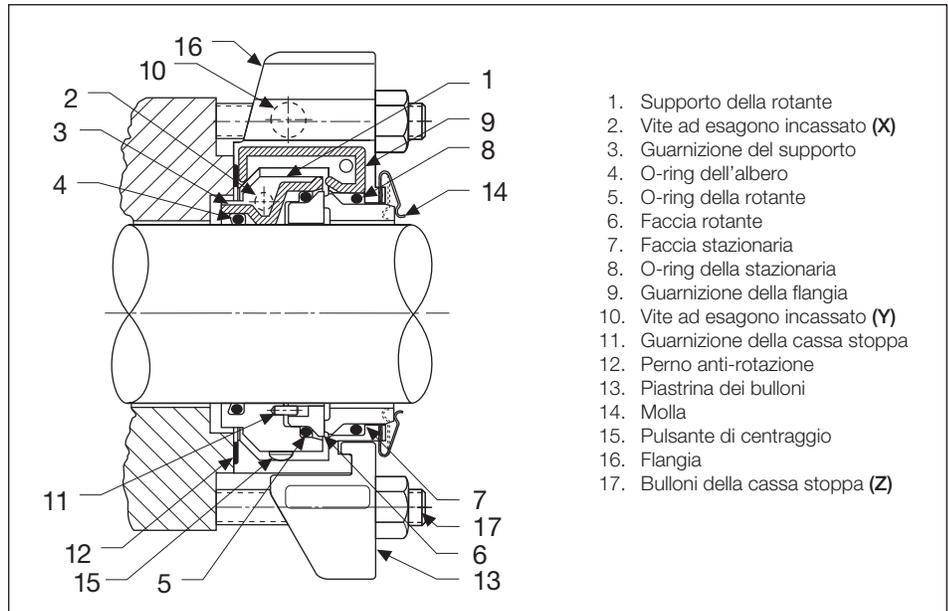
Preparare la tenuta prima dell'installazione (1-6)

1. Staccare le viti ad esagono incassato da una metà della flangia. Mantenendo la flangia in posizione orizzontale, con le molle rivolte verso l'alto, separare le due metà e metterle sull'apposita superficie di lavoro pulita.
2. Ora è possibile accedere al supporto della rotante. Staccare le due viti ad esagono incassato da una metà del supporto della rotante e mettere le due metà del supporto sulla superficie di lavoro pulita.
3. Togliere le facce della rotante e della stazionaria della tenuta e posizionarle sulla superficie di lavoro pulita.
4. Accertarsi che le guarnizioni della flangia, le guarnizioni del supporto, la guarnizione della cassa stoppa (senza grasso) e l'O-ring dell'albero siano lubrificate in modo adeguato e siano posizionate nelle loro scanalature. Notare il segno dorato su un'estremità di ogni metà dell'o-ring statico tagliato. Accertarsi che l'O-ring venga posizionato nel supporto della rotante in modo che i due segni dorati corrispondano in una giuntura. **Non incollare in posizione la flangia o le guarnizioni del supporto.**
5. Aprire il giunto a sfera dell'O-ring tirando sul punto di giunzione. (NOTA: L'O-ring della rotante è leggermente più lungo ed è marcato con un bollino viola.) **Non applicare grasso o colla sulle sfere degli O-ring.**
6. Installare la tenuta seguendo le istruzioni (pagine 3 e 4).

NOTE:

Le due metà della flangia, del supporto della rotante e delle facce costituiscono paia complementari; mischiando tra loro componenti da tenute diverse può comportare malfunzionamenti delle tenute.

Maneggiare con cura le parti. Impronte di grasso sulle facce di tenuta o un disallineamento delle facce possono provocare perdite.



1. Supporto della rotante
2. Vite ad esagono incassato (X)
3. Guarnizione del supporto
4. O-ring dell'albero
5. O-ring della rotante
6. Faccia rotante
7. Faccia stazionaria
8. O-ring della stazionaria
9. Guarnizione della flangia
10. Vite ad esagono incassato (Y)
11. Guarnizione della cassa stoppa
12. Perno anti-rotazione
13. Piastrina dei bulloni
14. Molla
15. Pulsante di centraggio
16. Flangia
17. Bulloni della cassa stoppa (Z)

FORZA DI TORSIONE DELLE VITI E DEI BULLONI

FORMATO DELLA TENUTA	VITI MORDENTI DEL SUPPORTO* (X)		VITI MORDENTI DELLA FLANGIA** (Y)	BULLONI DELLA CASSA STOPPA** (Z)
fino a 60 mm (2,50 poll.)	4,5 Nm (40 in-lbf)	4,8 Nm (43 in-lbf)	14-20 Nm (125 - 175 in-lbf)	13,5 -27 Nm (15 - 20 ft-lbf)
fino a 120 mm (4,75 poll.)	11,3 Nm (100 in-lbf)	12,4 Nm (110 in-lbf)	17-23 Nm (150 - 200 in-lbf)	27-34 Nm (20 - 25 ft-lbf)
fino a 195 mm (7,75 poll.)	36,8 Nm (325 in-lbf)	36,8 Nm (325 in-lbf)	23-34 Nm (200 - 300 in-lbf)	27-40 Nm (20 -30 ft-lbf)

* Massimo consigliato.

** Valori usuali.

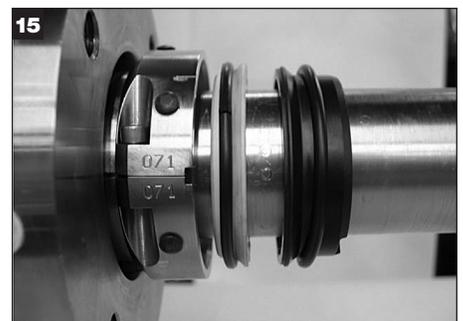
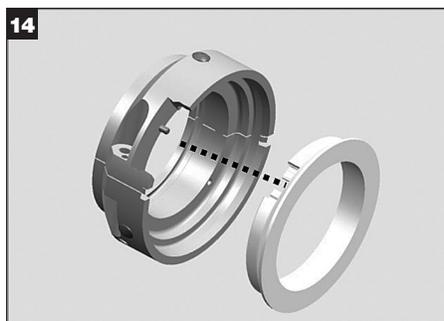
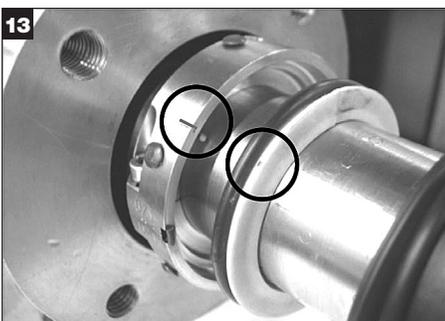
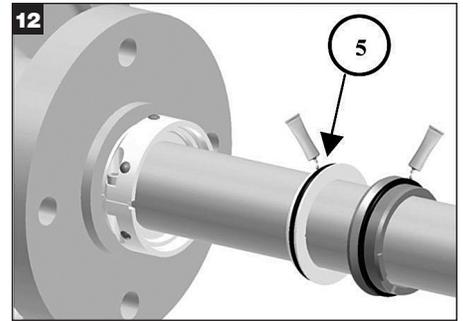
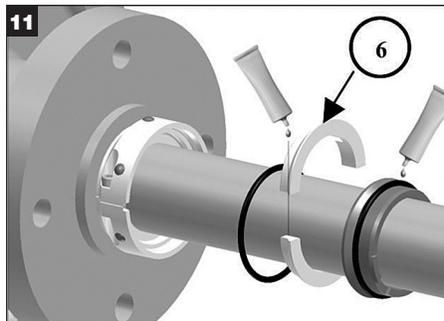
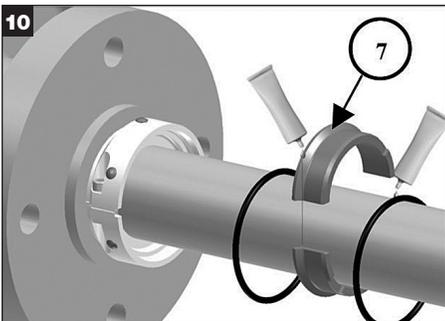
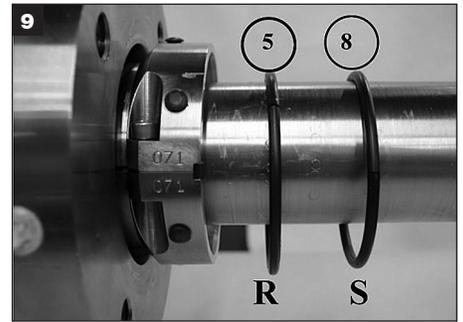
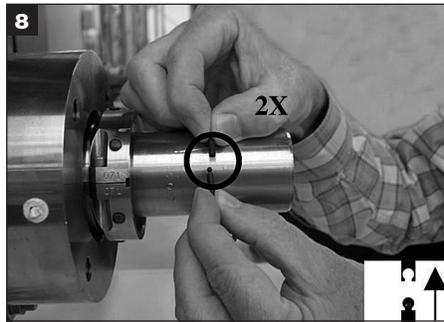
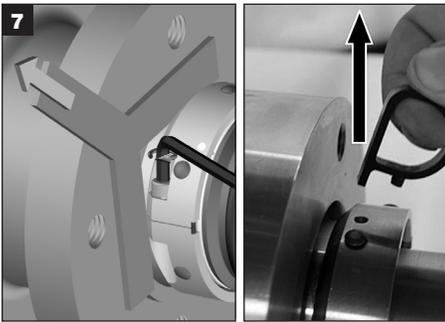
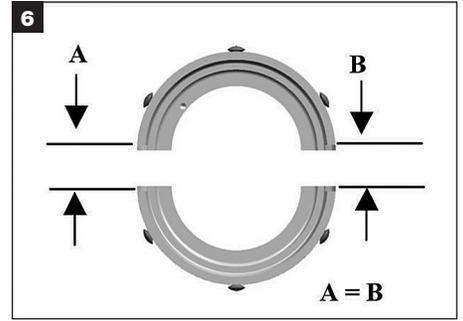
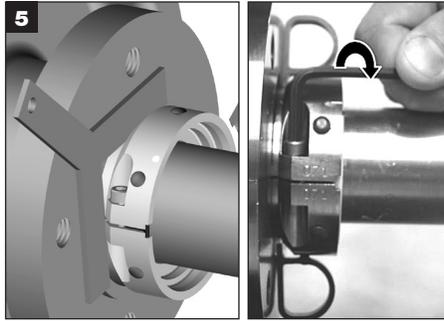
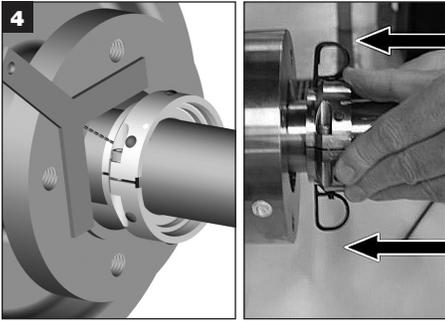
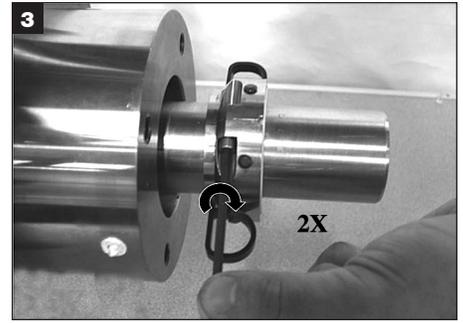
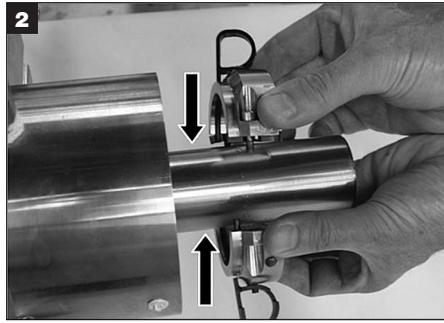
La forza di torsione necessaria per posizionare la guarnizione della cassa stoppa varia a seconda della misura del bullone e delle superfici di tenuta della guarnizione.

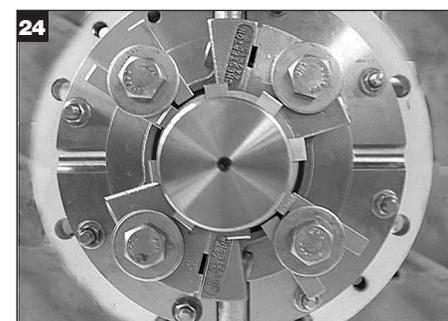
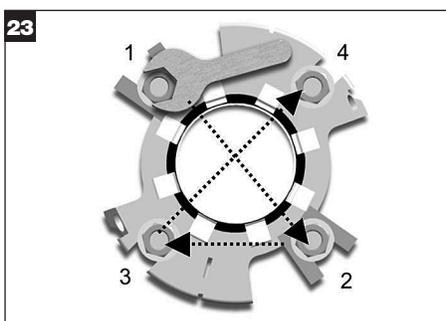
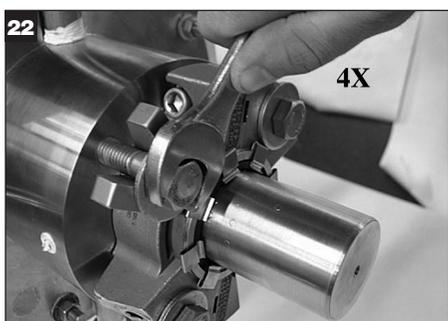
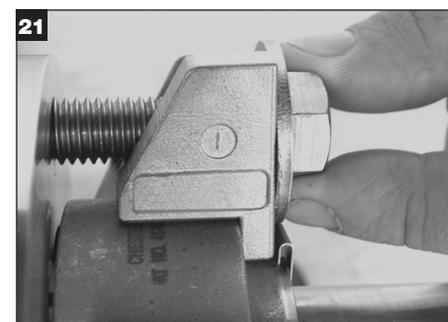
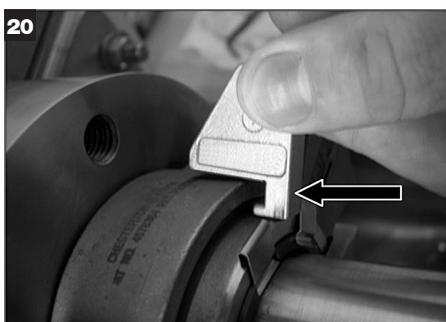
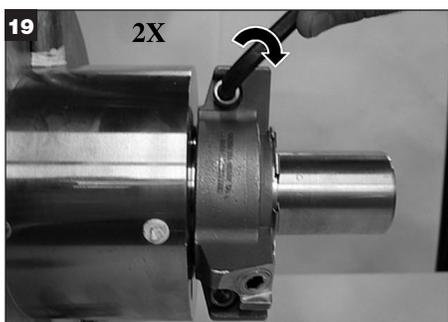
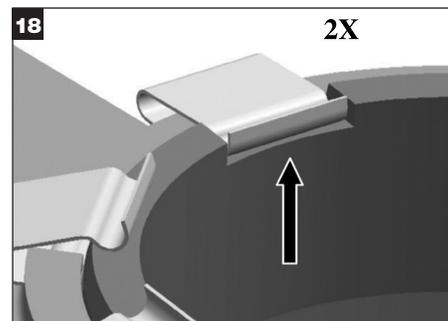
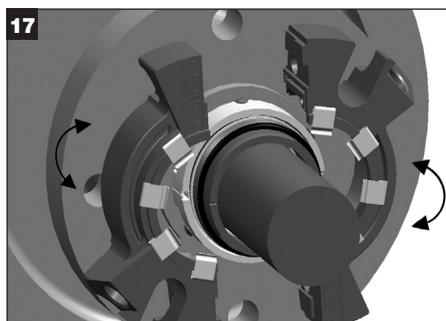
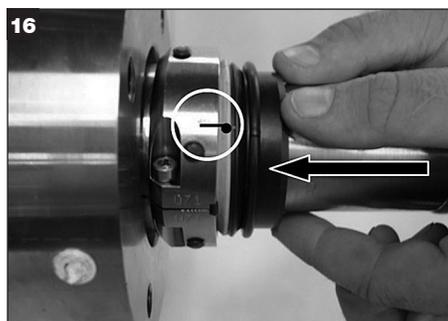
AVVIO DELL'APPARECCHIATURA

1. Ruotare a mano l'albero per accertarsi che non vi siano contatti metallo con metallo all'interno della tenuta. Potrebbe esserci una leggera resistenza a causa delle facce della tenuta, tuttavia l'albero dovrebbe ruotare liberamente.
2. Collegare le tubazioni appropriate alla tenuta. Prima di avviare l'apparecchiatura, prendere tutte le necessarie precauzioni e seguire tutte le usuali norme di sicurezza.
3. A seconda di come sono stati maneggiati i componenti della tenuta durante l'installazione, è possibile che le tenute perdano al momento dell'avvio. Ad esempio, impronte

digitali di grasso sulle facce della tenuta oppure un disallineamento delle facce sono causa di perdite. Questo tipo di perdita solitamente tende a diminuire ed a cessare con il tempo, man mano che la faccia di carbonio viene usata sempre di più e vengono bloccati i canali di perdita. Tuttavia, controllare subito il montaggio in caso di perdite superiori a 60 gocce al minuto. Se la perdita perdura continuamente, verificare che gli O-ring e le guarnizioni siano installati correttamente e controllare la presenza di graffi o frammenti sulle facce ed il corretto allineamento.

INSTALLAZIONE





RICOSTRUZIONE DELLA TENUTA

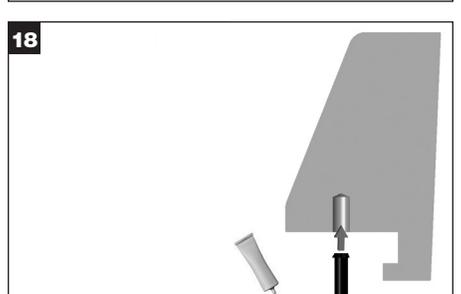
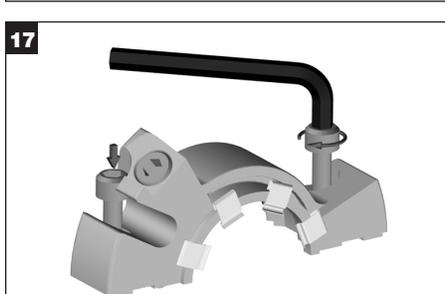
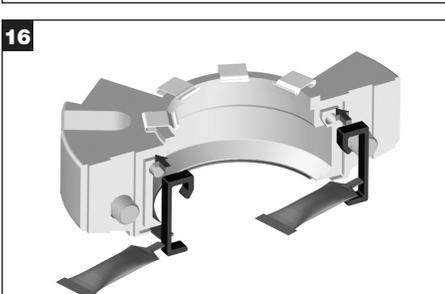
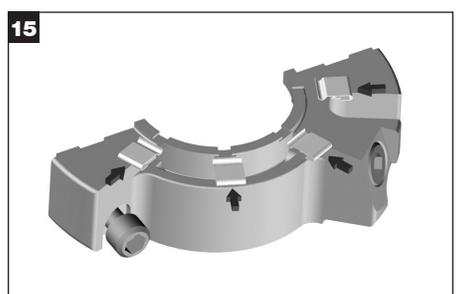
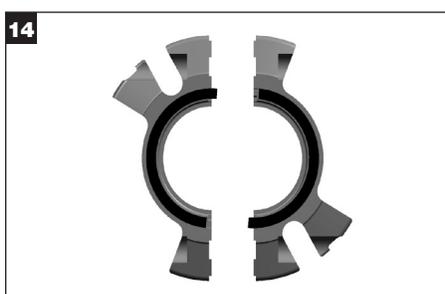
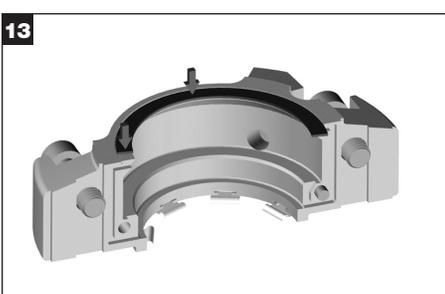
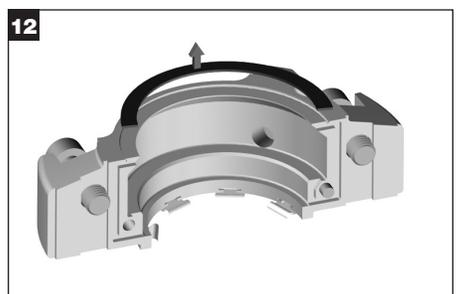
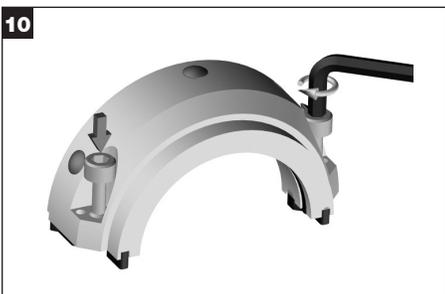
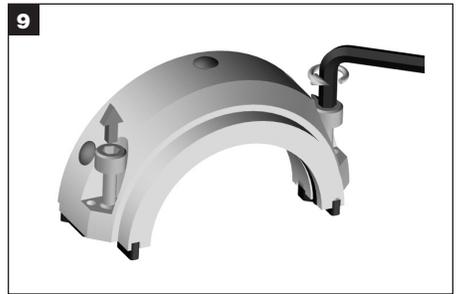
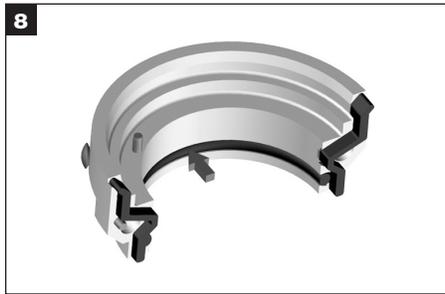
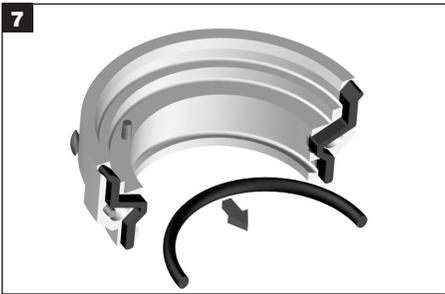
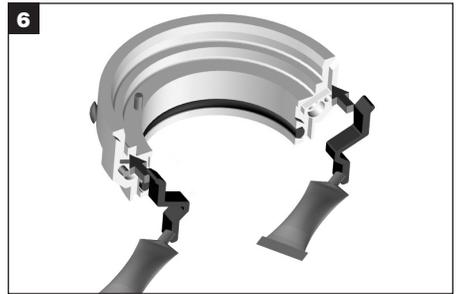
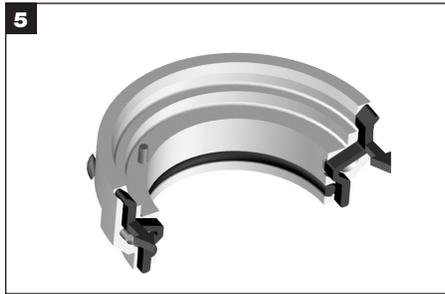
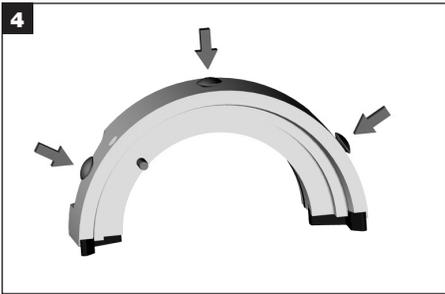
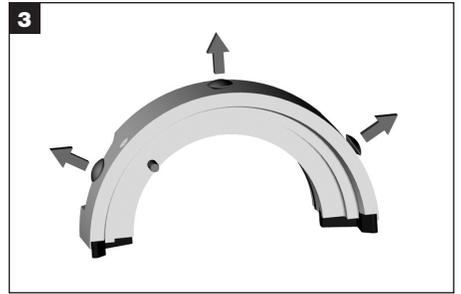
- Solo la flangia ed il supporto della rotante vengono riutilizzati.
ATTENZIONE: Le due metà della flangia, del supporto e delle facce costituiscono paia complementari; non mischiare tra loro metà di tenute diverse perché ne conseguirebbe un malfunzionamento.
- È possibile che per la ricostruzione siano necessari i seguenti utensili:
 - Morsa a mano (rimuovere il perno di azionamento)
 - Pressa a calcatoio (sostituire il perno di azionamento)
 - Leva smussata (rimuovere i pulsanti)
 - Mazzetta di gomma (sostituire i pulsanti e le molle)
 - Pinze a blocco (rimuovere le molle)
 - Alcool isopropilico/acetone (pulire la superficie della guarnizione)

- Smontare la tenuta, prendendo nota delle condizioni delle varie parti. Analizzare la causa del malfunzionamento e rettificare il problema, se possibile, prima di installare nuovamente la tenuta.
 - La ricostruzione del supporto della rotante è opzionale se l'O-ring dell'albero, le guarnizioni del supporto ed il perno di azionamento sono in buone condizioni.
- | Formato della tenuta | Sporgenza del perno di azionamento |
|--------------------------------|------------------------------------|
| fino a 60 mm
(2 1/2 poll.) | 4,8 mm
(0,188 poll.) |
| fino a 120 mm
(4 3/4 poll.) | 7,4 mm
(0,290 poll.) |
| fino a 195 mm
(7 3/4 poll.) | 11 mm
(0,435 poll.) |

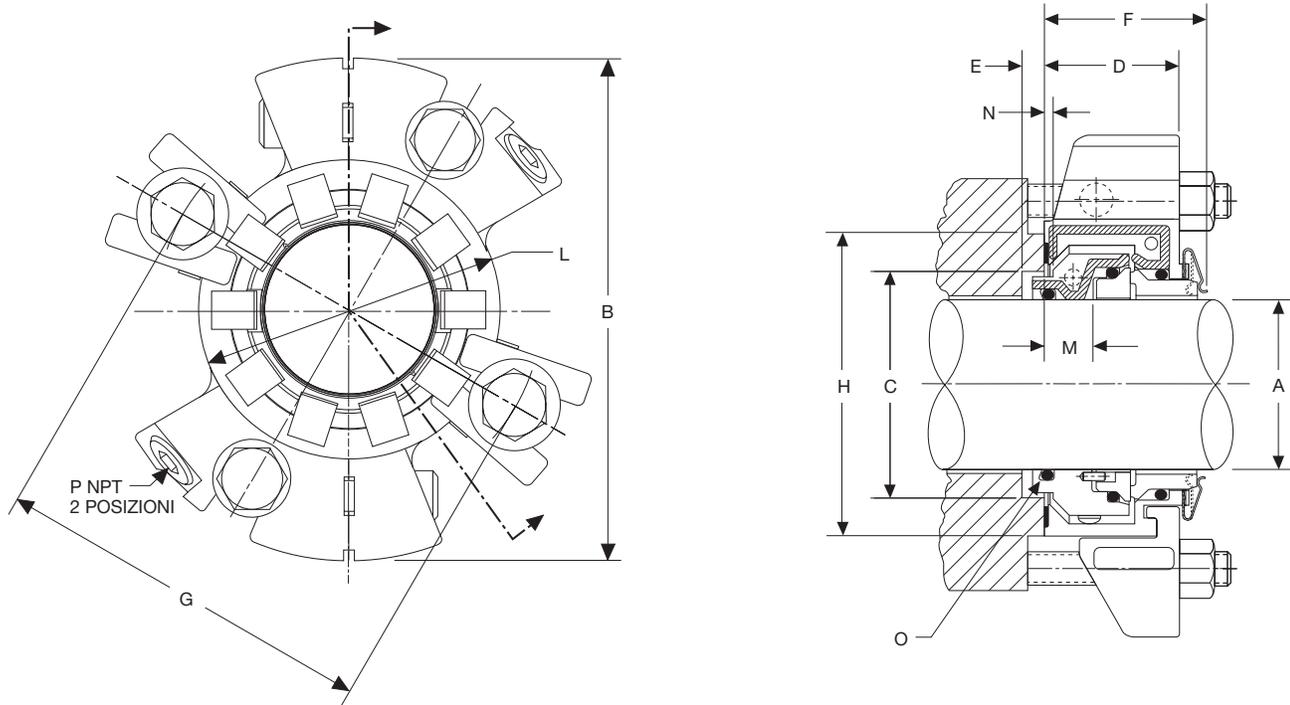
- La sostituzione delle molle è opzionale. Non sostituire le molle se sono ancora in buone condizioni. Assicurarsi che tutte le molle siano ben posizionate, parallele alla parte posteriore della flangia.
- Rimuovere dalla faccia della flangia la guarnizione della cassa stoppa e rimuovere i residui di adesivo utilizzando dell'alcool isopropilico o dell'acetone. Dopo aver staccato l'adesivo dal retro delle due metà della guarnizione, posizzionarle nella sede della flangia, sovrapponendo le giunture della flangia. **Far attenzione a non raggrinzire la guarnizione durante l'installazione.**

NOTA:
Vedere le immagini sulla Ricostruzione della tenuta da 1 a 18.

RICOSTRUZIONE DELLA TENUTA

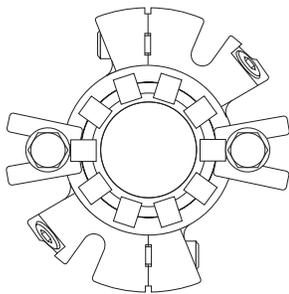


DATI DIMENSIONALI (SCHEMI)

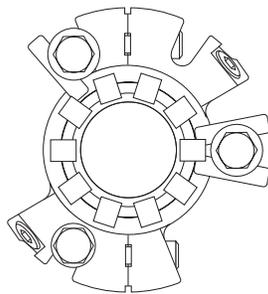


CONFIGURAZIONI DI MONTAGGIO

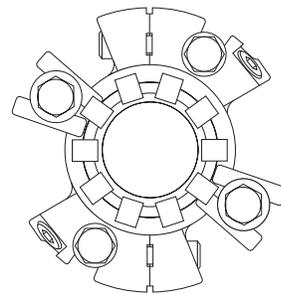
da 40 mm a 60 mm (1,625 poll. a 2,500 poll.)
 da 65 mm a 120 mm (2,625 poll. a 4,750 poll.)



2 BULLONI

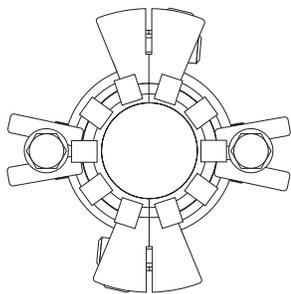


3 BULLONI

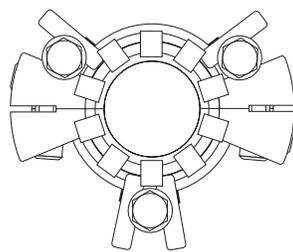


4 BULLONI

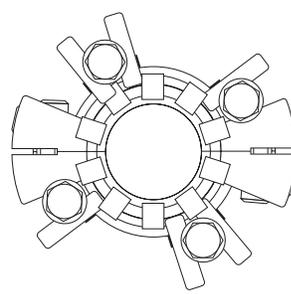
da 125 mm a 195 mm (4,875 poll. a 7,750 poll.) Extra grande
 fino a 38 mm (fino a 1,500 poll.) Piccola



2 BULLONI



3 BULLONI



4 BULLONI

DATI DIMENSIONALI (POLLICI)

A	B MAX	C		D	E MIN	F	G MIN					H MIN	L MAX	O O-RING
		MIN	MAX				3/8 poll.	1/2 poll.	5/8 poll.	3/4 poll.	7/8 poll.			
1.250	4.94	1.86	2.10	1.48	0.17	1.78	3.20	3.33	3.45	-	-	2.35	2.79	-219
1.375	5.02	1.94	2.38	1.48	0.17	1.78	3.28	3.40	3.53	-	-	2.63	2.87	-221
1.500	5.14	2.06	2.50	1.48	0.17	1.78	3.40	3.53	3.65	-	-	2.75	2.99	-223
1.625	5.26	2.19	2.63	1.48	0.17	1.78	3.50	3.63	-	-	-	2.87	3.11	-224
1.750	5.39	2.31	2.75	1.48	0.17	1.78	3.63	3.75	-	-	-	3.00	3.23	-225
1.875	5.51	2.44	2.88	1.48	0.17	1.78	3.75	3.88	-	-	-	3.12	3.35	-226
2.000	5.64	2.56	3.00	1.48	0.17	1.78	3.94	4.06	-	-	-	3.25	3.48	-227
2.125	5.76	2.69	3.12	1.48	0.17	1.78	4.06	4.19	4.31	-	-	3.37	3.60	-228
2.250	5.88	2.81	3.25	1.48	0.17	1.78	4.19	4.31	4.44	-	-	3.50	3.73	-229
2.375	6.01	2.94	3.37	1.48	0.17	1.78	4.31	4.43	4.56	-	-	3.62	3.85	-230
2.500	6.13	3.06	3.75	1.48	0.17	1.78	4.57	4.70	4.82	-	-	4.00	4.23	-231
2.625	7.77	3.35	4.25	1.84	0.26	2.24	5.44	5.56	5.69	-	-	4.75	5.00	-232
2.750	7.77	3.35	4.25	1.84	0.26	2.24	5.44	5.56	5.69	-	-	4.75	5.00	-233
2.875	8.02	3.60	4.50	1.84	0.26	2.24	5.66	5.78	5.91	-	-	5.00	5.25	-234
3.000	8.02	3.60	4.50	1.84	0.26	2.24	5.66	5.78	5.91	-	-	5.00	5.25	-235
3.125	8.27	3.85	4.75	1.84	0.26	2.24	6.00	6.12	6.25	-	-	5.25	5.49	-236
3.250	8.27	3.85	4.75	1.84	0.26	2.24	6.00	6.12	6.25	-	-	5.25	5.49	-237
3.375	8.51	4.10	5.00	1.84	0.26	2.24	6.16	6.28	6.41	6.53	6.66	5.50	5.75	-238
3.500	8.51	4.10	5.00	1.84	0.26	2.24	6.16	6.28	6.41	6.53	6.66	5.50	5.75	-239
3.625	8.77	4.35	5.25	1.84	0.26	2.24	6.41	6.53	6.66	6.78	6.91	5.75	6.00	-240
3.750	8.77	4.35	5.25	1.84	0.26	2.24	6.41	6.53	6.66	6.78	6.91	5.75	6.00	-241
3.875	9.02	4.60	5.50	1.84	0.26	2.24	6.66	6.78	6.91	7.03	7.16	6.00	6.25	-242
4.000	9.02	4.60	5.50	1.84	0.26	2.24	6.66	6.78	6.91	7.03	7.16	6.00	6.25	-243
4.125	9.27	4.85	5.75	1.84	0.26	2.24	6.91	7.03	7.16	7.28	7.41	6.25	6.50	-244
4.250	9.27	4.85	5.75	1.84	0.26	2.24	6.91	7.03	7.16	7.28	7.41	6.25	6.50	-245
4.375	9.52	5.10	6.00	1.84	0.26	2.24	7.16	7.28	7.41	7.53	7.66	6.50	6.75	-246
4.500	9.52	5.10	6.00	1.84	0.26	2.24	7.16	7.28	7.41	7.53	7.66	6.50	6.75	-247
4.625	9.77	5.35	6.25	1.84	0.26	2.24	7.41	7.53	7.66	7.78	7.91	6.75	7.00	-248
4.750	9.77	5.35	6.25	1.84	0.26	2.24	7.41	7.53	7.66	7.78	7.91	6.75	7.00	-249
4.875	11.28	5.87	7.00	2.91	0.29	3.45	-	-	8.41	8.53	8.66	7.50	7.74	-353
5.000	11.28	5.99	7.00	2.91	0.29	3.45	-	-	8.41	8.53	8.66	7.50	7.74	-354
5.125	11.53	6.12	7.25	2.91	0.29	3.45	-	-	8.66	8.78	8.91	7.75	7.99	-355
5.250	11.53	6.24	7.25	2.91	0.29	3.45	-	-	8.66	8.78	8.91	7.75	7.99	-356
5.375	11.78	6.37	7.50	2.91	0.29	3.45	-	-	8.91	9.03	9.16	8.00	8.24	-357
5.500	11.78	6.49	7.50	2.91	0.29	3.45	-	-	8.91	9.03	9.16	8.00	8.24	-358
5.625	12.03	6.62	7.75	2.91	0.29	3.45	-	-	9.16	9.28	9.41	8.25	8.49	-359
5.750	12.03	6.74	7.75	2.91	0.29	3.45	-	-	9.16	9.28	9.41	8.25	8.49	-360
5.875	12.28	6.87	8.00	2.91	0.29	3.45	-	-	9.41	9.54	9.66	8.50	8.74	-361
6.000	12.28	6.99	8.00	2.91	0.29	3.45	-	-	9.41	9.54	9.66	8.50	8.74	-362
6.125	12.53	7.12	8.25	2.91	0.29	3.45	-	-	9.66	9.79	9.91	8.75	8.99	-362
6.250	12.53	7.24	8.25	2.91	0.29	3.45	-	-	9.66	9.79	9.91	8.75	8.99	-363
6.375	12.78	7.37	8.50	2.91	0.29	3.45	-	-	9.91	10.04	10.16	9.00	9.25	-363
6.500	12.78	7.49	8.50	2.91	0.29	3.45	-	-	9.91	10.04	10.16	9.00	9.25	-364
6.625	13.03	7.62	8.75	2.91	0.29	3.45	-	-	10.17	10.29	10.42	9.25	9.50	-364
6.750	13.03	7.74	8.75	2.91	0.29	3.45	-	-	10.17	10.29	10.42	9.25	9.50	-365
6.875	13.28	7.87	9.00	2.91	0.29	3.45	-	-	10.42	10.54	10.67	9.50	9.75	-365
7.000	13.28	7.99	9.00	2.91	0.29	3.45	-	-	10.42	10.54	10.67	9.50	9.75	-366
7.125	13.53	8.12	9.25	2.91	0.29	3.45	-	-	10.67	10.79	10.92	9.75	10.00	-366
7.250	13.53	8.24	9.25	2.91	0.29	3.45	-	-	10.67	10.79	10.92	9.75	10.00	-367
7.375	13.78	8.37	9.50	2.91	0.29	3.45	-	-	10.92	11.04	11.17	10.00	10.25	-367
7.500	13.78	8.49	9.50	2.91	0.29	3.45	-	-	10.92	11.04	11.17	10.00	10.25	-368
7.625	14.03	8.62	9.75	2.91	0.29	3.45	-	-	11.17	11.29	11.42	10.25	10.50	-368
7.750	14.03	8.74	9.75	2.91	0.29	3.45	-	-	11.17	11.29	11.42	10.25	10.50	-369

LEGENDA (schemi)

FORMATO	M	N	P
fino a 38 mm (1,50 poll.)	13,5 (0,53)	2,4 (0,094)	(1/4)
fino a 120 mm (4,75 poll.)	13,5 (0,53)	2,4 (0,094)	(3/8)
fino a 195 mm (7,75 poll.)	26,0 (1,03)	4,8 (0,188)	(1/2)

LEGENDA (tabella)

- A - Diametro dell'albero
- B - Diametro massimo della flangia
- C - Diametro minimo/massimo della cassa stoppa
- D - Lunghezza della flangia
- E - Profondità minima della cassa stoppa
- F - Lunghezza esterna necessaria
- G - Interasse prigionieri in base al diametro
- H - Diametro esterno minimo della cassa stoppa
- L - Diametro esterno mozzo della flangia
- M - Diametro interno del supporto dalla cassa
- N - Dimensione installazione
- O - Numero O-ring dell'albero
- P - Formato NPT

DATI DIMENSIONALI (METRICI)

A	B MAX	C		D	E MIN	F	G MIN								H MIN	L MAX	O O-RING
		MIN	MAX				8 mm	10 mm	12 mm	14 mm	16 mm	18 mm	20 mm	22 mm			
32,0	125,5	47,2	53,3	37,6	4,3	45,2	79,8	81,8	83,8	85,8	87,8	-	-	-	59,9	70,9	-219
33,0	125,5	47,2	53,3	37,6	4,3	45,2	79,8	81,8	83,8	85,8	87,8	-	-	-	59,9	70,9	-220
35,0	127,4	49,3	60,5	37,6	4,3	45,2	81,8	83,8	85,8	87,8	89,8	-	-	-	66,8	72,8	-221
38,0	130,5	52,3	63,5	37,6	4,3	45,2	85,0	87,0	89,0	91,0	93,0	-	-	-	69,9	76,0	-223
40,0	133,6	55,6	66,8	37,6	4,3	45,2	87,4	89,4	91,4	93,4	95,4	-	-	-	73,2	79,0	-223
43,0	136,8	58,7	70,0	37,6	4,3	45,2	90,5	92,5	94,5	96,5	98,5	-	-	-	76,2	82,0	-224
45,0	136,8	58,7	70,0	37,6	4,3	45,2	90,5	92,5	94,5	96,5	98,5	-	-	-	76,2	82,0	-225
48,0	140,0	62,0	73,2	37,6	4,3	45,2	97,7	95,7	97,7	99,7	101,7	-	-	-	79,5	85,2	-226
50,0	143,2	65,0	76,2	37,6	4,3	45,2	98,4	100,4	102,4	104,4	106,4	-	-	-	82,6	88,4	-226
55,0	146,3	68,3	79,2	37,6	4,3	45,2	101,6	103,6	105,6	107,6	109,6	-	-	-	85,9	91,5	-228
60,0	152,6	74,7	85,6	37,6	4,3	45,2	107,8	109,8	111,8	113,8	115,8	-	-	-	92,2	97,9	-230
65,0	197,5	85,1	108,0	46,7	6,6	56,9	-	-	140,6	142,6	144,6	-	-	-	120,7	126,9	-231
70,0	197,5	85,1	108,0	46,7	6,6	56,9	-	-	140,6	142,6	144,6	-	-	-	120,7	126,9	-233
75,0	203,8	91,4	114,3	46,7	6,6	56,9	-	-	146,2	148,2	150,2	-	-	-	127,0	133,2	-234
80,0	210,2	97,8	120,7	46,7	6,6	56,9	-	-	154,8	156,8	158,8	160,8	-	-	133,4	139,5	-236
85,0	216,5	104,1	127,0	46,7	6,6	56,9	-	-	158,9	160,9	162,9	164,9	166,9	-	139,7	145,9	-237
90,0	216,5	104,1	127,0	46,7	6,6	56,9	-	-	158,9	160,9	162,9	164,9	166,9	-	139,7	145,9	-239
95,0	222,9	110,5	133,4	46,7	6,6	56,9	-	-	165,3	167,3	169,3	171,3	173,3	-	146,1	152,3	-241
100,0	229,2	116,8	139,7	46,7	6,6	56,9	-	-	171,6	173,6	175,6	177,6	179,6	-	152,4	158,6	-242
110,0	241,9	129,5	152,4	46,7	6,6	56,9	-	-	184,3	186,3	188,3	190,3	192,3	-	165,1	171,3	-245
115,0	241,9	129,5	152,4	46,7	6,6	56,9	-	-	184,3	186,3	188,3	190,3	192,3	-	165,1	171,3	-247
120,0	248,3	135,9	158,8	46,7	6,6	56,9	-	-	190,6	192,6	194,6	196,6	198,6	-	171,5	177,7	-248
125,0	286,4	150,1	177,8	73,9	7,4	87,6	-	-	-	-	-	214,5	216,5	218,5	190,5	196,5	-354
130,0	292,8	155,1	184,2	73,9	7,4	87,6	-	-	-	-	-	220,9	222,9	224,9	196,9	202,9	-355
135,0	299,1	160,1	190,5	73,9	7,4	87,6	-	-	-	-	-	227,3	229,3	231,3	203,2	209,3	-356
140,0	299,1	165,2	190,5	73,9	7,4	87,6	-	-	-	-	-	227,3	229,3	231,3	203,2	209,3	-358
145,0	305,5	170,2	196,9	73,9	7,4	87,6	-	-	-	-	-	233,7	235,7	237,7	209,6	215,7	-360
150,0	311,8	175,2	203,2	73,9	7,4	87,6	-	-	-	-	-	240,1	242,1	244,1	215,9	222,1	-361
155,0	318,2	180,1	209,6	73,9	7,4	87,6	-	-	-	-	-	246,4	248,4	250,4	222,3	228,4	-362
160,0	324,5	185,1	215,9	73,9	7,4	87,6	-	-	-	-	-	252,8	254,8	256,8	228,6	234,8	-363
165,0	324,5	190,1	215,9	73,9	7,4	87,6	-	-	-	-	-	259,2	261,2	263,2	228,6	234,8	-364
170,0	330,9	195,1	222,3	73,9	7,4	87,6	-	-	-	-	-	259,2	261,2	263,2	235,0	241,2	-364
175,0	337,2	200,2	228,6	73,9	7,4	87,6	-	-	-	-	-	265,6	267,6	269,6	241,3	247,6	-365
180,0	337,2	205,2	228,6	73,9	7,4	87,6	-	-	-	-	-	272,0	274,0	276,0	247,7	254,0	-366
185,0	343,6	210,2	235,0	73,9	7,4	87,6	-	-	-	-	-	272,0	274,0	276,0	247,7	254,0	-367
190,0	349,9	215,1	241,3	73,9	7,4	87,6	-	-	-	-	-	278,4	280,4	282,4	254,0	260,4	-368
195,0	356,3	220,1	247,7	73,9	7,4	87,6	-	-	-	-	-	284,8	286,8	288,8	260,4	266,8	-368

LIMITI DI FUNZIONAMENTO

Limiti di velocità:

Fino a 20 m/sec (massimo 4000 fpm)

Limiti di temperatura:

Fino a 120°C (250°F)

Limiti di pressione:

Tutte le tenute 442 sono in grado di sopportare pressioni di funzionamento dal vuoto (710 mm/28 poll. Hg) fino alle condizioni elencate di seguito.

Formato Piccola:

Da 32 mm fino a 60 mm (1,250 poll. fino a 2,500 poll.)

Carbonio/Ceramica -

(1750 RPM) 24 bar g/350 psig

Carbonio/Carburo di silicio a legame reattivo -

(3600 RPM) 30 bar g/450 psig

* Utilizzare un supporto per pressioni elevate maggiori di 20 bar g (300 psig)

Formato Grande:

Da 65 mm fino a 120 mm (2,625 poll. fino a 4,750 poll.)

Carbonio/Ceramica -

(1750 RPM) 14 bar g/200 psig

Carbonio/Carburo di silicio a legame reattivo -

(1750 RPM) 18 bar g/250 psig

* Utilizzare un supporto per pressioni elevate maggiori di 14 bar g (200 psig)

Formato Extra grande:

Da 125 mm fino a 195 mm (4,875 poll. fino a 7,750 poll.)

Carbonio/Ceramica -

(875 RPM) 14 bar g/200 psig

Carbonio/Carburo di silicio a legame reattivo -

(875 RPM) 14 bar g/200 psig

* Utilizzare un supporto per pressioni elevate maggiori di 10 bar g (150 psig)

Consultarsi con un Tecnico Specialista per condizioni di funzionamento superiori.

*Elgiloy è un Marchio Registrato della Elgiloy Limited Partnership.

†Marchio Registrato della Asahi Glass Company Ltd.

SUPPORTO FACOLTATIVO (OPZIONALE) PER 442 HP



442 è un marchio della A. W. Chesterton Company.



860 Salem Street
Groveland, MA 01834 USA
Telefono: 001-781-438-7000 Fax: 001-978-469-6528
chesterton.com

© 2021 A.W. Chesterton Company.
® Marchio di fabbrica registrato di proprietà e concesso su licenza della A.W. Chesterton Company negli U.S.A. e in altri paesi.

Certificazioni ISO disponibili su www.chesterton.com/corporate/iso