1765
Asennusohjeet

PUMPUT

LAITTEIDEN VALMISTELU

TÄRKEÄÄ: Noudata tehtaan työnsuoritusmenetelmiä ja laitevalmistajan turvakäytäntöjä koko asennuksen ajan. Lue kaikki ohjeet ennen asennusta.

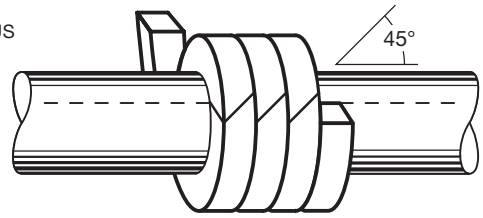
1. Poista vanha tiiviste tiivistepesästä. Tiivistepesässä ei saa olla vanhoja tiivistejäämiä tai jäljelle jäänyttä kiinteää ainesta tai korroosiota.
2. Tarkasta pumpun vaippa. Vaipan tulee olla hyvässä kunnossa, eikä siinä saa olla liiallisia kulumia, korroosiota tai pistesyöpymiä, sillä ne lyhentävät tiivisteen käyttöikää.
3. Puhdista tiivistysholkin laippa ja tiivistysholkki. Poista purseet, korroosio ja muu jäämäaines, joka saattaa estää tiivistepesään asettamista.
4. Laske tiivisteen poikkileikkaus:
   a) Mittaa akselin holkin läpimitta (tai paikanna ja mittaa tiivisteistukka, vanha täyteholkki tai akselin holkin läpimittaa vastaava puupala).
   b) Mittaa tiivistepesän sisäläpimitta.
   c) Poikkileikkaus = (sisäläpimitta – varren ulkoläpimitta) ÷ 2.
5. Kääri tiiviste tiivisteistukan ympärille ja merkitse se yhden täyden kierroksen kohdalta.
6. Poista tiiviste istukasta. ***Huomaa:*** *kääri tiiviste läpinäkyvään teippiin ennen leikkaamista purkautumisen estämiseksi*.
7. Leikkaa tiiviste viistolla tai suoralla leikkauksella kuten ***kuvissa 1*** ja ***2***.
8. Käytä tiivisteen ensimmäistä leikattua rengasta lisärenkaiden mittaamiseen ja leikkaamiseen tarpeen mukaan tiivistepesän täyttämiseksi. Kun renkaat on leikattu, tarkista niiden sopivuus käärimällä ne istukan ympärille ennen asennuksen jatkamista.

ASENNUS

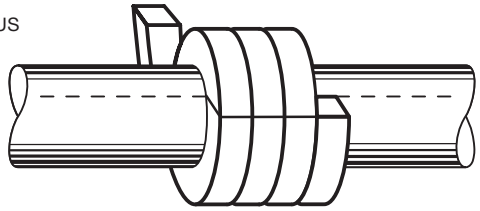
9. Asenna kukin tiivisterengas asettamalla se tiivistepesään ja työntämällä se sitten tiivistysholkin laipalla niin syvälle kuin laippa sallii.
10. Aseta kukin rengas tukevasti tiivistepesän pohjalle Chesterton 176 -sullomistyökalulla.
11. Toista vaiheita 9 ja 10 niin monta kertaa kuin tarpeen tiivistepesän täyttämiseksi. Limitä kaikki renkaat siten, että niiden liitoskohdat ovat vähintään 90 asteen välein.
12. Asenna tiivistysholkin laippa ja tiivistysholkki. Kiristä laipan pultit tukevan kuormituksen aikaansaamiseksi.
13. Pienennä laipan kuormitusta ja löysää laipan pultteja, kunnes laippa liikkuu vapaasti.
14. Kiristä pultteja sormin, kunnes laippa on tukevasti tiivistettä vasten.
15. Varmista rakotulkilla, ettei laippa kosketa akselia (laipan ja akselin välinen kosketus muodostaa liiallista kuumuutta ja kuluttaa tai vahingoittaa laitetta).
16. Jotkin valmistajat suosittelevat laitteen esilämmitystä. Noudata valmistajan ohjeita ja huolehdi pumpun kotelon ilmanvaihdosta. Varmista, että laipan mutterit ovat yhä tukevasti kiinni. Käynnistä pumppu.
17. Säädä laipan pultteja laitteen käynnistämisen jälkeen hyväksyttävän vuotonopeuden saavuttamiseksi. Säädöt tulee tehdä asteittain, eikä niitä saa tehdä useammin kuin kerran 15 minuutissa.

HUOMAA: Alkukäytön aikana tiiviste saattaa savuta tai höyrytä hieman. Tiivistysholkin laippa saattaa tulla normaalia kuumemmaksi. Tilanne palautuu normaaliksi neljän ensimmäisen käyttötunnin jälkeen.

Kuva 1.
VIISTO LEIKKAUS



Kuva 2.
SUORA LEIKKAUS



HUOMAUTUKSIA

Nämä ohjeet ovat yleisluontoisia. Asentajan oletetaan olevan perehtynyt mekaanisiin tiivisteisiin ja tehtaan vaatimuksiin, jotta mekaanisia tiivisteitä voidaan käyttää menestyksellisesti. Epävarmoissa tapauksissa asentajan on pyydettävä apua joltakulta tehtaan henkilökuntaan kuuluvalta, joka on perehtynyt tuotteeseen, tai lykättävä asennuksen suorittamista, kunnes tiivisteitä toimittavan liikkeen edustaja on käytettävissä. Kaikkia onnistuneeseen toimintaan tarvittavia toimintoja (lämmitys, jäähdytys ja huuhtelu) sekä turvalaitteita on käytettävä hyväksi. Käyttäjän on tehtävä näitä koskevat päätökset. Tämän ja muiden Chesterton-tuotteiden käyttöä tiettyyn tarkoitukseen koskeva päätös on asiakkaan vastuulla.

CHESTERTON
Global Solutions, Local Service.

860 Salem Street
Groveland, MA 01834 USA
Puhelin: +1 781 438 7000 Faksi: +1 978 469 6528
www.chesterton.com

© A.W. Chesterton Company, 2012. Kaikki oikeudet pidätetään.
® Rekisteröity tavaramerkki. Sen omistaa ja sitä koskevan käyttöluvan myöntää Yhdysvalloissa ja muissa maissa A.W. Chesterton Company.

MAAHANTUOJA:

Chestertonin ISO-sertifioinnit ovat saatavana osoitteesta www.chesterton.com/corporate/iso

FORM NO. FI14063 Rev. 1 1765 INSTALLATION INSTRUCTIONS - FINNISH PRINTED IN USA 3/12
Tämän ja muiden asennusoppaiden käännöksiä voi tulostaa osoitteesta www.chesterton.com.