2810 Slitstark modulär dubbel patrontätning

För stora axeldiametrar – 125 – 200 mm (5,00 – 8,00")

INNEHÅLLSFÖRTECKNING

1.0 Att tänka på 2

2.0 Transport och förvaring 2

3.0 Beskrivning ..... 2 – 6
3.1 Komponentbeskrivningar 2
3.2 Driftparametrar 3
3.3 Avsedd användning 3
3.4 Dimensioner ..... 4 – 5

4.0 Installationsförberedelser 6
4.1 Utrustning 6
4.2 Mekanisk tätning 7

5.0 Installation av tätningen 8

6.0 Driftsättning/start av utrustningen 9

7.0 Avställning/avstängning av utrustningen 10

8.0 Reservdelar 10

9.0 Renovering av tätningen 11
9.1 Renovering av tätningen 11
9.1.1 Demontering av tätningen ..... 11 – 12
9.1.2 Montering av tätningen ..... 13 – 16

10.0 Retur av mekaniska tätningar samt krav på kommunikation om farligt gods 16

Referensdata för tätningen

(Från förpackningens etikett)

ARTIKEL NR. _____

TÄTNING _____

(Exempel: 2810 6.000 SA CB/SSC S FKM)

INSTALLATIONSDATUM _____

1.0 ATT TÄNKA PÅ

Dessa anvisningar är allmänt hållna. Installatören måste ha goda kunskaper om tätningar och dessutom känna till vilka krav som gäller för användning av mekaniska tätningar i den egna anläggningen. Om du inte är säker på hur man ska göra bör du låta någon på platsen med erfarenhet av tätningar hjälpa till eller vänta med installationen tills servicepersonal för tätningar finns på platsen. All utrustning som krävs för driften (uppvärmning, kylning, spolning) och säkerhetsutrustning ska användas. Alla sådana beslut 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. Var försiktig när du monterar isär mekaniska tätningar. Interna komponenter kan vara fjäderbelastade och hoppa ut på ett oväntat sätt. Vidta lämpliga åtgärder för att avgöra om personlig skyddsutrustning behöver användas. Om du är osäker på hur man demonterar tätningar ska du kontakta närmaste auktoriserade Chesterton-återförsäljare eller -representant. Detta minskar risken för skador.

2.0 TRANSPORT OCH FÖRVARING

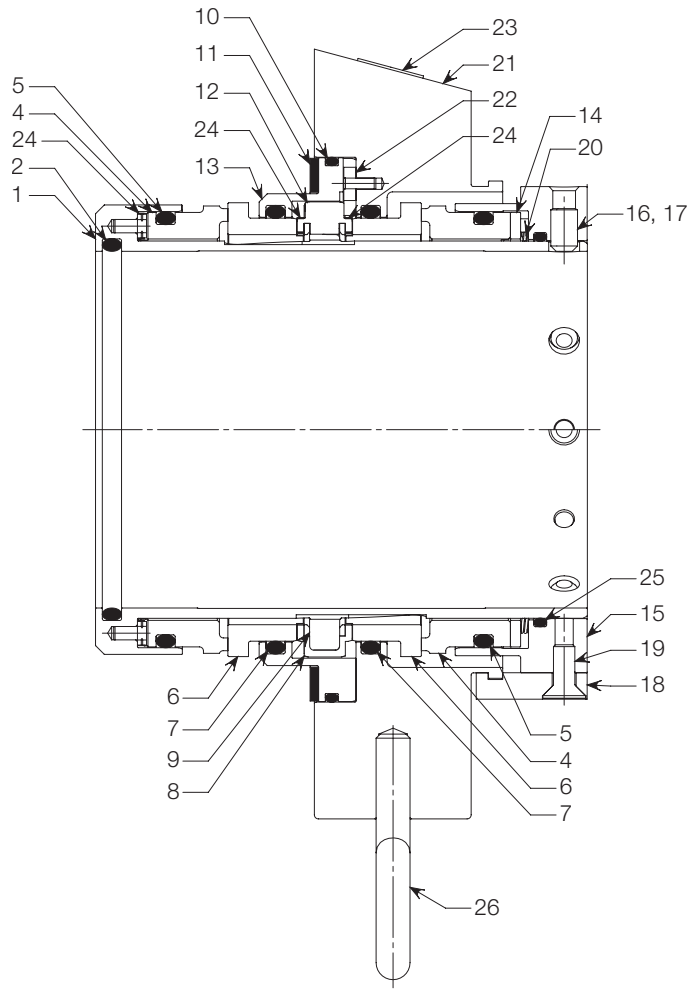
Transportera och förvara tätningarna i originalförpackningarna. Mekaniska tätningar innehåller komponenter som åldras och kan bli föremål för förändringar. Därför är det viktigt att observera följande förvaringsanvisningar:

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

3.0 BESKRIVNING

3.1 Komponentbeskrivning

Bild 1



DELARNAS NAMN

1 – Hylsa
2 – O-ring för axeln (V)
3 – Roterande stötdämpare
4 – Roterande tätningsyta
5 – Roterande o-ring (W)
6 – Stationär tätningsyta
7 – Stationär o-ring (X)
8 – Flödeskanal
9 – Kanalclips
10 – O-ring till adapter (Z)
11 – Planpackning
12 – Flödesdeflektor
13 – Adapter
14 – Medbringare
15 – Låsring
16 – Låsskruv
17 – Stoppskruv med spets (visas ej)
18 – Centreringsclips
19 – Låsskruv
20 – Fjäder
21 – Gland
22 – Drivanordning
23 – Insexplugg
24 – Stötdämpare drivklack
25 – Låsring till o-ring (Y)
26 – Ögonbult

*3.2 Driftparametrar**

Tryckgränser:

2810-tätningarna kan användas i olika tryck, från vakuum (710 mm eller 28 tum Hg) upp till maximala tryck.

Processtryck

upp till 300 psi (20 bar) invändigt.

Barriärtryck:

upp till ett barriärvätsketryck på minst 30 psi (2 bar) (max 200 psi) rekommenderas för att smörja den utvändiga tätningen på ett korrekt sätt.

200 psi (13 bar) utvändigt.

Standardmaterial:

Alla metalldelar:

Rostfritt stål 316/EN 1.4401

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:

upp till 4 000 FPM (20 mps)

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.

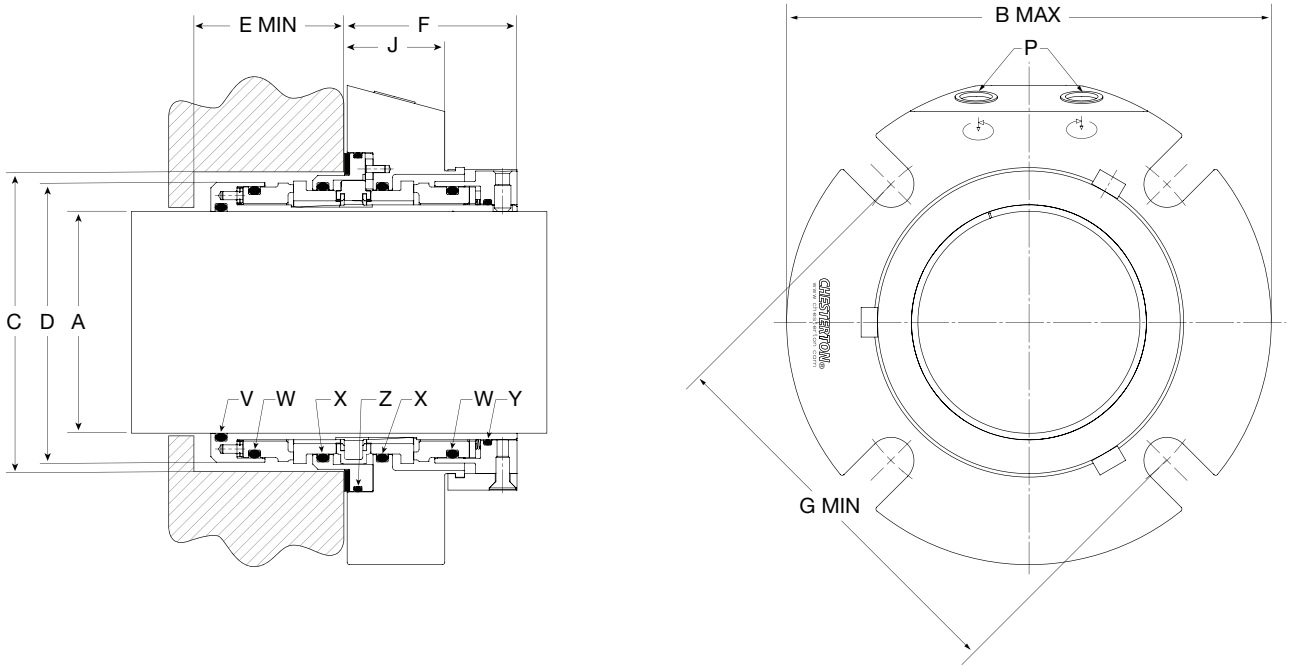
Kontakta Chesterton Mechanical Seal Application Engineering om produkten ska användas i driftförhållanden utanför de publicerade parametrarna.

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 Dimensioner (ritningar)

Bild 2



3.4.1 Dimensioner

METRISKA SYSTEMET – Millimeter

AXEL-MÅTT	GLAND YD	PACKBOXENS DIAMETER		INV. TÄTN.-DIA.	DJUP PACKB.	UTV. LÄNGD	BULTCIRKEL EFTER BULTSTORLEK			GLAND-BREDD	NPT-GÄNGMÅTT
A	B MAX	C MIN	C MAX	D MAX	E MIN	F MAX	G MIN 16 mm	G MIN 20 mm	G MIN 24 mm	J MAX	P
125	285	171	190	162	83	104	218	222	226	60	1/2 – 14
130	292	178	197	168	83	104	224	228	232	60	1/2 – 14
140	298	184	203	175	83	104	231	235	239	60	1/2 – 14
150	311	197	215	187	83	104	243	247	251	60	1/2 – 14
160	323	210	228	200	83	104	256	260	264	60	1/2 – 14
170	330	216	234	206	83	104	262	266	270	60	1/2 – 14
180	343	229	247	219	83	104	275	279	283	60	1/2 – 14
190	349	234	253	225	83	104	281	285	289	60	1/2 – 14
200	362	248	266	238	83	104	294	298	302	60	1/2 – 14

3.4.2 Dimensioner

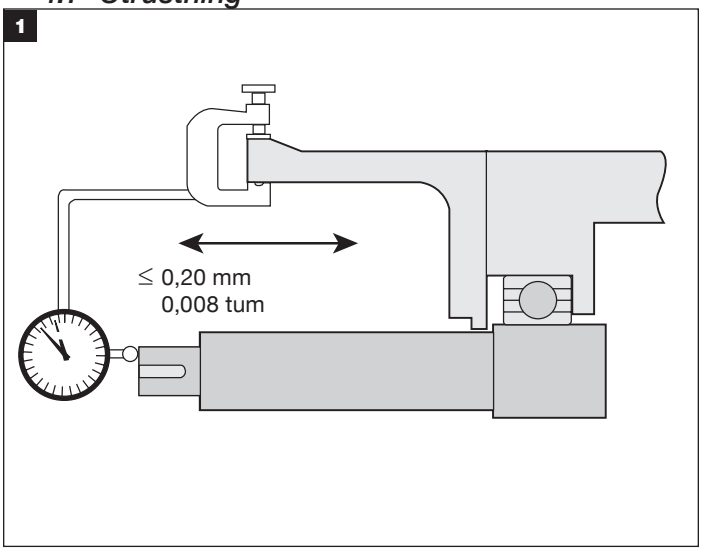
BRITTISKA SYSTEMET – TUM

AXEL-MÅTT	GLAND YD	PACKBOXENS DIAMETER		INV. TÄTN.-DIA.	DJUP PACKB.	UTV. LÄNGD	BULTCIRKEL EFTER BULTSTORLEK			GLAND-BREDD	NPT-GÄNGMÅTT
A	B MAX	C MIN	C MAX	D MAX	E MIN	F MAX	G MIN 3/4"	G MIN 7/8 tum	G MIN 1,00"	J MAX	P
5,000	11,24	6,75	7,48	6,38	3,25	4,09	8,70	8,83	8,95	2,37	1/2 – 14
5,250	11,49	7,00	7,73	6,63	3,25	4,09	8,95	9,08	9,20	2,37	1/2 – 14
5,500	11,74	7,25	7,98	6,88	3,25	4,09	9,20	9,33	9,45	2,37	1/2 – 14
5,750	11,99	7,50	8,23	7,13	3,25	4,09	9,45	9,58	9,70	2,37	1/2 – 14
6,000	12,24	7,75	8,48	7,38	3,25	4,09	9,70	9,83	9,95	2,37	1/2 – 14
6,250	12,49	8,00	8,73	7,63	3,25	4,09	9,95	10,08	10,20	2,37	1/2 – 14
6,500	12,74	8,25	8,98	7,88	3,25	4,09	10,20	10,33	10,45	2,37	1/2 – 14
6,750	12,99	8,50	9,23	8,13	3,25	4,09	10,45	10,58	10,70	2,37	1/2 – 14
7,000	13,24	8,75	9,48	8,38	3,25	4,09	10,70	10,83	10,95	2,37	1/2 – 14
7,250	13,49	9,00	9,73	8,63	3,25	4,09	10,95	11,08	11,20	2,37	1/2 – 14
7,500	13,74	9,25	9,98	8,88	3,25	4,09	11,20	11,33	11,45	2,37	1/2 – 14
7,750	13,99	9,50	10,23	9,13	3,25	4,09	11,45	11,58	11,70	2,37	1/2 – 14
8,000	14,24	8,00	10,48	9,38	3,25	4,09	11,70	11,83	11,95	2,37	1/2 – 14

4.0 INSTALLATIONSFÖRBEREDELSER

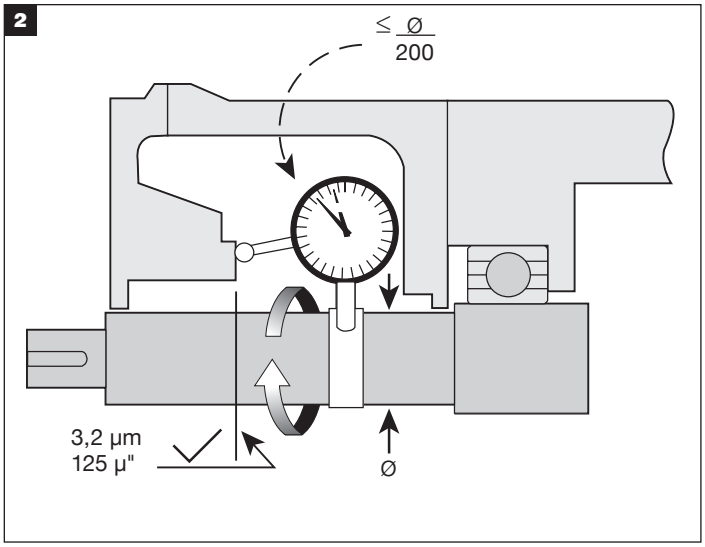
4.1 Utrustning

1



Placera om möjligt mätklockans 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 0,20 mm (0,008 tum).

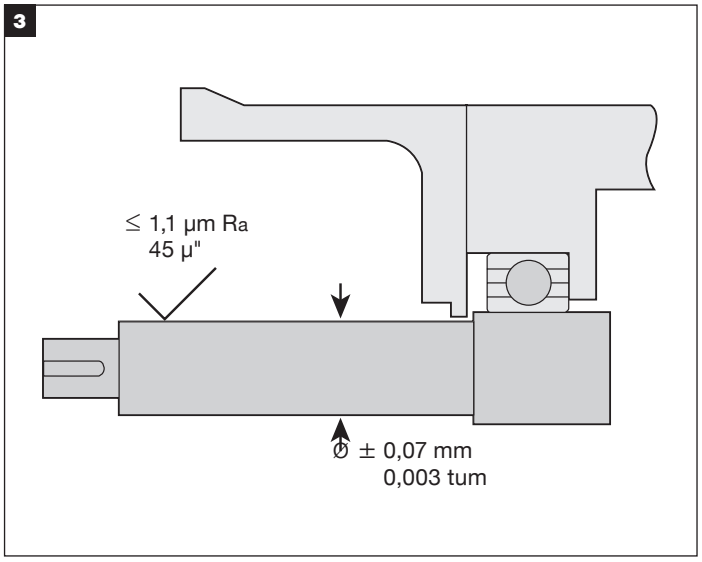
2



Placera om möjligt en mätklocka mot axeln och rotera långsamt mätklockan och axeln medan axialkastet mot packboxens framsida avläses. Det totala indikatorutslaget för felinriktningen mellan packboxens framsida i förhållande till axeln får inte överstiga 0,63 mm per mm (0,025 tum per tum) av axelns diameter. Högsta gräns för packbox till axeln är 0,63 mm (0,025 tum).

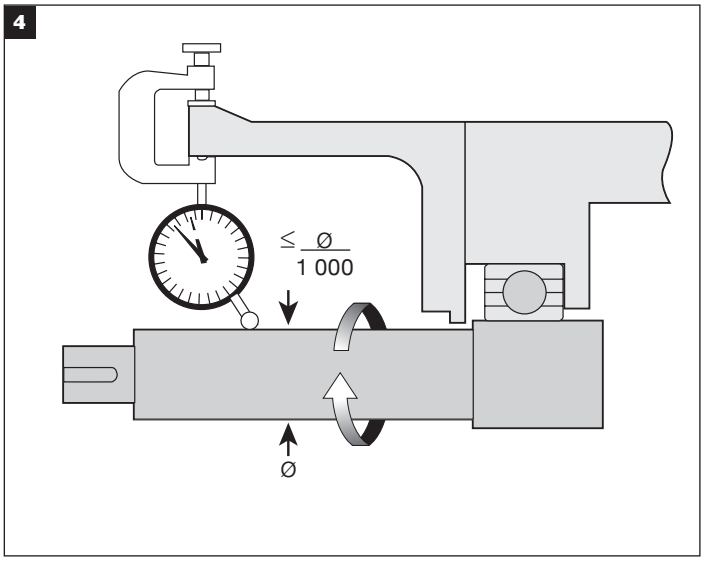
Packboxens framsida måste vara plan och tillräckligt slät för att täta glanden. Ytjämnheten ska vara maximalt 3,2 mikrometer (125 mikrotum) Ra för planpackningar och 1,1 mikrometer (45 mikrotum) Ra för o-ringar. Avsatser mellan halvorna för pumpar med delat pumphus måste bearbetas så att ytan blir plan.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

3



Avlägsna alla vassa kanter, grader och repor från axeln, i synnerhet i områden där o-ringen ska glida, och polera den vid behov till en ytjämnhet på 1,1 mikrometer (45 mikrotum) Ra. Kontrollera att axeln eller hylsan har en diameter som inte avviker mer än 0,07 mm (0,003 tum) från nominell diameter.

4

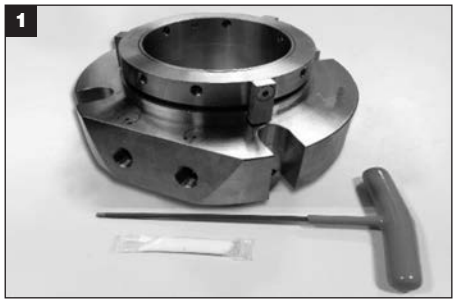


Använd en mätklocka för att mäta axelspelet i det område där tätningen ska installeras. Det totala indikatorutslaget för felinriktningen får inte överstiga 0,03 mm per mm (0,001 tum per tum) av axelns diameter.

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 spets (1/2) passar in i de mindre hålen i hylsan. Fördjupningarna på låsringens utsida anger var stoppskruvarna med spets (1/2) 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 loppet på hylsans insida. Kontrollera även att centreringsclipsen och låsskruvarna 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 centreringsclipsen låsskruvar med platt huvud ska du dra åt dem på nytt enligt följande innan tätningen installeras i utrustningen: Dra åt låsskruven med platt huvud med fingrarna och se till att centreringsclipsen sitter fast ordentligt. Använd därefter en insexnyckel för att dra åt låsskruven med platt huvud ytterligare 1/8 varv. Detta kommer att motsvara ett ungefärligt vridmoment på 4,5 Nm (40 inch-pounds).

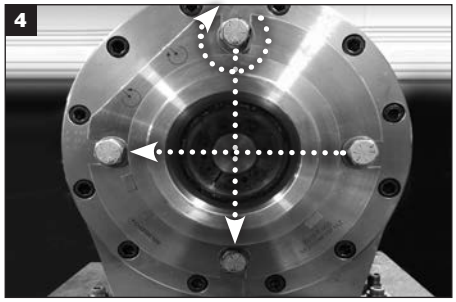
5.0 INSTALLATION AV TÄTNINGEN



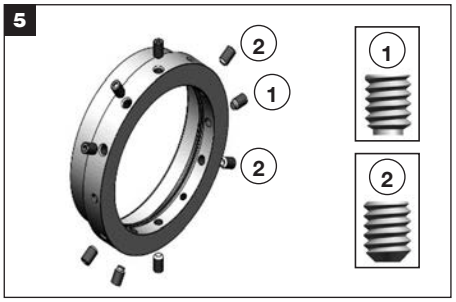
Verktyg som behövs vid installationen: Insexnyckel och smörjfett ***(medföljer tätning)****. Skruvnyckel eller hylsnyckel (storlek beroende på monteringsbultens storlek;* ***tillhandahålls av kunden). VIKTIGT! Du kan läsa data om tätningen från tillverkaren på den installerade RFID-etiketten. Du kan också föra över referensuppgifter om tätningen från etiketten på förpackningen till försättsbladet till dessa anvisningar. Ta bort propparna från vätskeportarna (visas ej).***

Lägg ett tunt skikt av fett på axeln/o-ringen (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.***

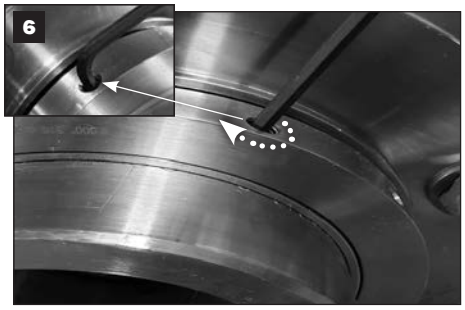
Montera ihop pumpen igen och gör nödvändiga inriktningar av axeln och justeringar av pumphjulet. Pumphjulet kan nollställas när som helst under förutsättning att centreringsclipsen sitter i och att tätningens stoppskruvar har lossats medan axeln flyttas. (se bild 3) för portens placering. ***VAR FÖRSIKTIG!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



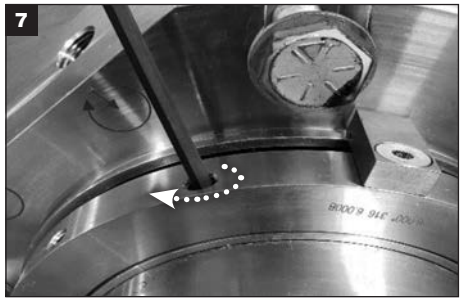
Dra åt glandbultarna, alla med samma vridmoment. ***VIKTIGT!*** *Glandbultarna måste dras åt innan stoppskruvarna dras åt på axeln.* ***Glandbultarnas vridmoment är beroende av tillämpningen. VIKTIGT!*** *Röranslutningarna ska inte göras innan glandbultarna dras åt.*



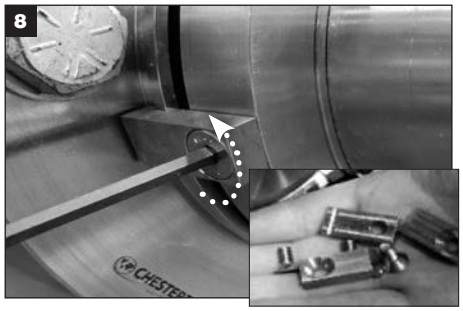
VIKTIGT! Stoppskruvarna med spets (1/2) ① måste dras åt FÖRST och låsskruvarna ② måste dras åt sist. *Platserna där stoppskruvarna med spets (1/2) ska sitta är markerade med fördjupningar på låsringens utsida, bredvid skruvhålen.*



Dra åt de tre stoppskruvarna med spets (1/2) 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 ställskruvar har dragits åt för hand, ska de dras åt igen med en momentnyckel: Storlek till 12 – 13 Nm (105 – 115 in-lbs.)***



Avlägsna och spara alla låsskruvar med platt huvud och centreringsclips 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 klämmorna helt och hållet. Lossa stoppskruvarna. Dra åt glandbultarna igen. Dra åt stoppskruvarna igen. Ta bort klämmorna. Om det fortfarande uppstår kontakt metall-mot-metall ska du kontrollera packboxens centrering.

CHESTERTON
Global Solutions, Local Service.

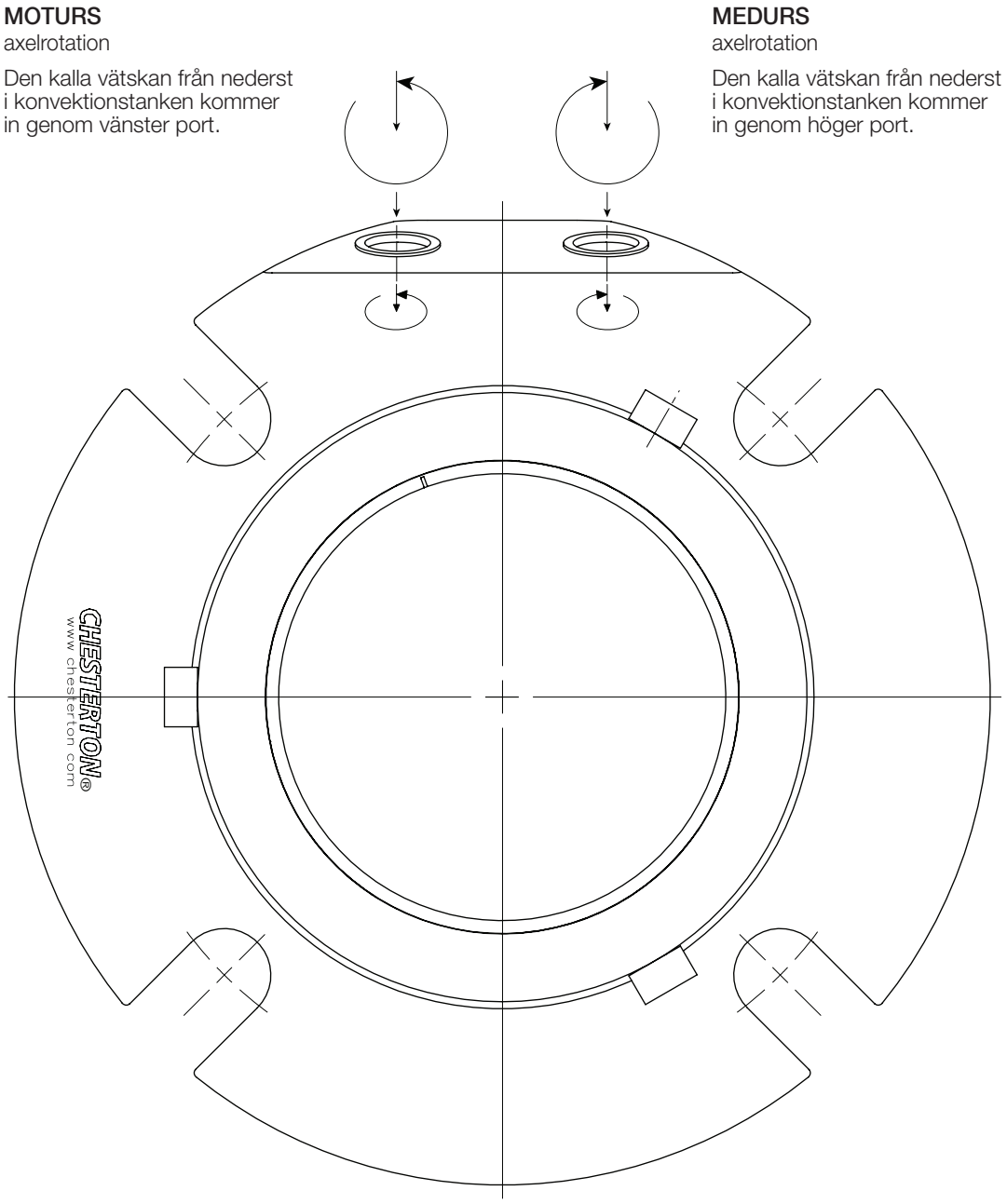
6.0 DRIFTSÄTTNING/START AV UTRUSTNINGEN

1. ***Anslut rätt supportsystem till tätningen (se bild 3).***
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 3

Barriär-/buffertvätska



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 centreringsclips 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

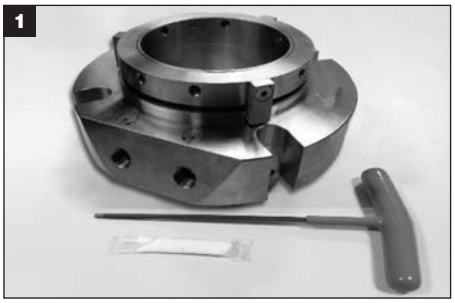
9.1 Renovering av tätningen

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 hålls i lager så att en reparation kan utföras snabbt.

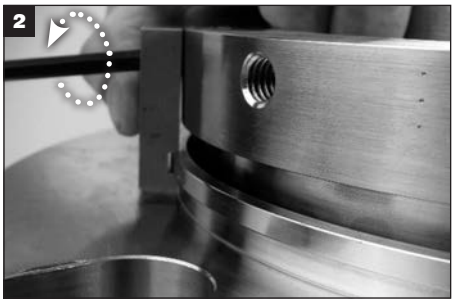
1. Kontrollera komponenternas skick, inklusive elastomerer, ytor och glandfjädrar. Analysera orsaken till felet och åtgärda om möjligt problemet innan tätningen installeras igen.
2. Rengör alla elastomer- och packningsytor med ett godkänt avfettningsmedel som uppfyller krav och regler för den plats den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

9.0 RENOVERING AV TÄTNINGEN

9.1.1 Demontering av tätningen

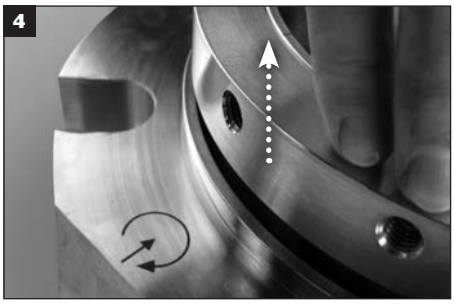


Verktyg som behövs vid demontering av tätningen: Insexnyckel ***(medföljer tätning);*** *en pincett och ett krökt plockverktyg* ***(tillhandahålls av kunden, för borttagning av o-ringar och drivklackens dämpare.***

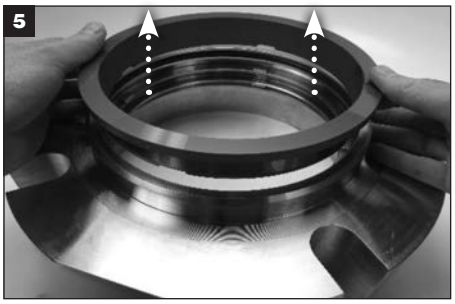


Ta bort centreringsclipsen och kassera dem.

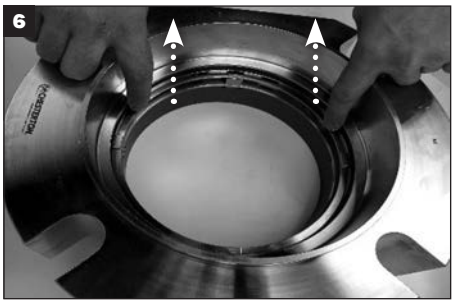
Ta bort alla låsskruvar och stoppskruvar med spets (1/2) från låsringen och kassera dem.



Ta bort låsringen från hylsan och lägg åt sidan.

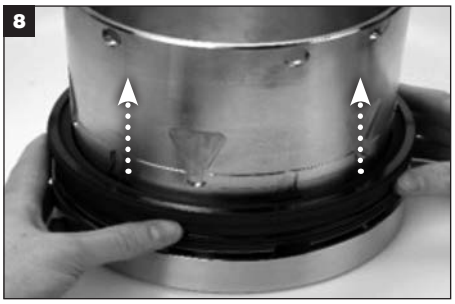


Ta bort den utvändiga, roterande tätningsytan och kassera den.



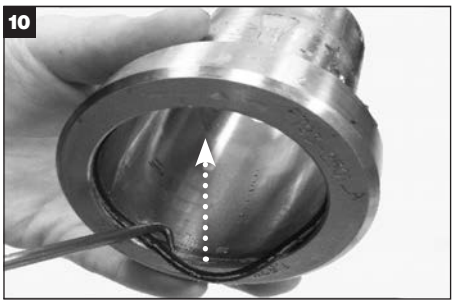
Ta bort medbringaren. Ta bort drivklackens dämpare och kassera den. Lägg medbringaren åt sidan.

Separera glandanordningen från hylsenheten och lägg den åt sidan.



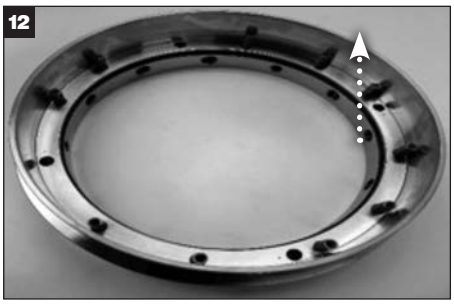
Ta bort den invändiga, stationära tätningsytan från hylsan och kassera den.

Ta bort den invändiga, roterande tätningsytan från hylsan och kassera den.



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

Ta bort drivklackens dämpare från hylsans drivklackar och kassera den.

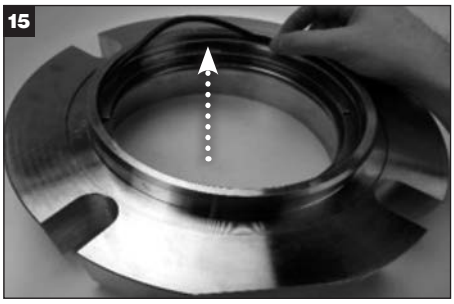


Ta bort alla fjädrar från låsringen och kassera dem.

9.1.1 Demontering av tätningen, forts.

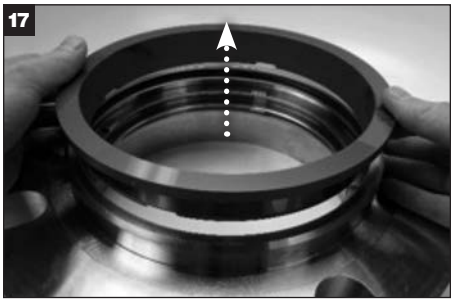
Ta bort låsringen till o-ringen (Y) och kassera den.

Ta bort den utvändiga, stationära tätningsytan från glanden och kassera den.



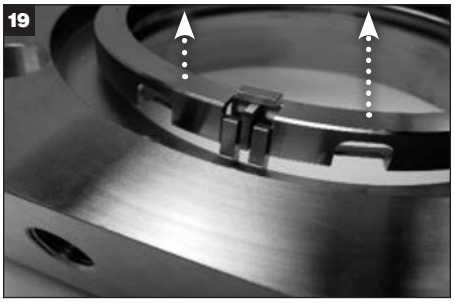
Ta bort o-ringen (X) från glandens insida och kassera den.

Ta bort packningen från adaptern och kassera den.

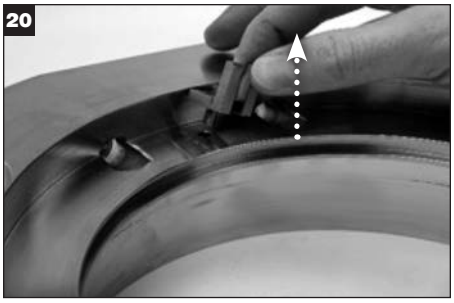


Ta bort den invändiga, stationära tätningsytan från glanden och kassera den.

Ta bort adaptern från glanden. Avlägsna adapternas o-ring (Z) och kassera den. Ställ adaptern åt sidan.



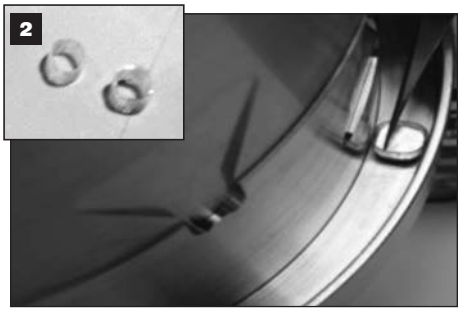
Ta bort drivkanalen från glanden. Ta bort kanalklämmorna och flödesdetektorn från kanalen och kassera dem.



Ta bort drivanordningen från glanden och kassera den.

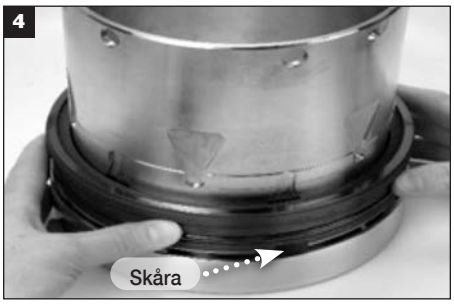
9.1.2 Montering av tätningen

Verktyg som behövs vid montering av tätningen: Insexnyckel och två typer av smörjfett (medföljer tätningen); luddfri trasa, pincett eller ett tunt plockverktyg (tillhandahålls av kunden, för installation av o-ringarna och drivenhetens rör). 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 drivklackens dämpare med en tång eller något annat plockverktyg och installera varje klack i hylsans försänkningar. Se till att drivklackens dämpare sitter ordentligt på plats på klacken (de ska ligga tryckta mot botten).

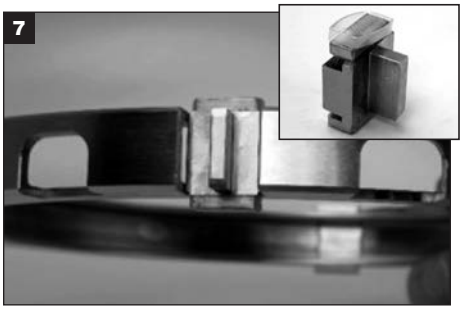
*Applicera ett tunt skikt med **vitt** smörjfett på den roterande o-ringen (W) och installera den i spåret på den roterande ytans yttre diameter. Se till att dynorna sitter på baksidan av den roterande ytan. **VIKTIGT: Den roterande tätningsytan som ligger i den påse som är märkt med ROTARY INBOARD måste installeras på hylsan (se steg 4).***



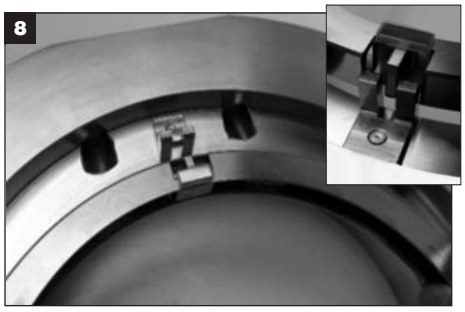
*Rikta in märket på den roterande ytan med skårorna på hylsan. För den roterande ytan ned till hylsan och tryck lätt på den tills den hamnar i rätt läge. Drivklackarna på hylsan ska haka i spåren på den roterande ytan. **VAR FÖRSIKTIG! Tryck inte ihop drivklackens dämpare.***

För in drivanordningen i bulthålet på glanden. Se till att alla ytor är rena och fria från skräp.

Installera drivklackens dämpare (2 st.) på flödesdeflektorn.



Applicera ett tunt skikt med smörjfett på drivkanalens klämma och drivkanalens flödesdetektor. Installera drivkanalens flödesdetektor i springan mellan de två öppningarna. Installera de tre drivkanalsklämmorna i de återstående slitsarna.

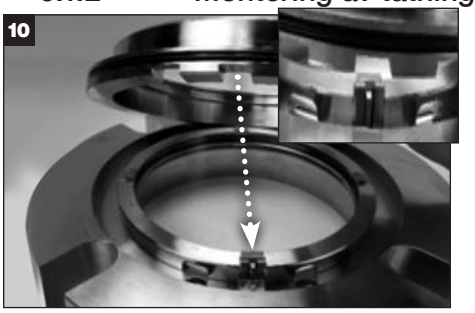


*Sätt in drivkanalanordningen i glanden, med de öppna drivslitsarna vända nedåt och koppla in flödesdeflektorn i drivanordningen. Fördjupningen på glanden kommer att passa ihop med märket på utsidan av drivkanalen, 60 medsols från läget klockan 12. **VAR FÖRSIKTIG! En korrekt installation krävs om tätningen ska fungera på avsett vis.***

Applicera ett tunt skikt med smörjfett på adapterns o-ring (Z) och installera den på adapterplattans utsida.

9.1.2 Montering av tätningen, forts.

10

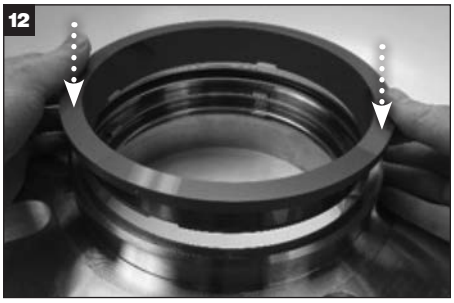


Passa ihop adapterslitsarna med slitsarna på drivkanalen. Detta gör att anordningarna hakar i varandra och adapterplattan hamnar på plats. ***VIKTIGT! Adapterytan måste ligga under glandens yta för att den ska sitta ordentligt på plats och vara installerad på rätt sätt.***

11

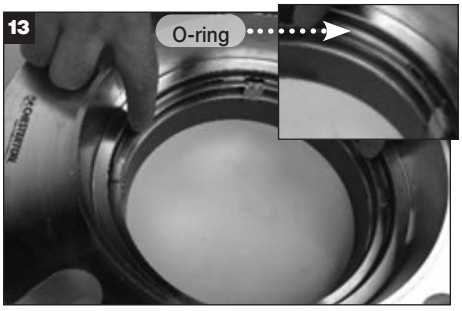
Applicera ett tunt skikt med transparent smörjfett på den stationära o-ringen (X) och installera den i spåret på insidan av adaptern.

12



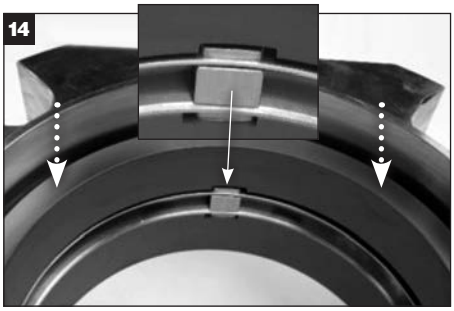
Rikta in slitsarna på en stationär tätningsyta med kanalklämmorna för antirotation och flödesdeflektorn. Tryck försiktigt på plats. Kontrollera att tätningsytan sitter fast ordentligt.

13



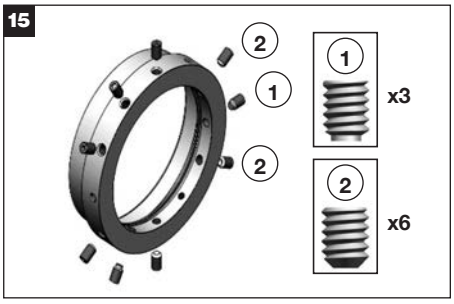
Vänd försiktigt glanden upp och ner och lägg den på en ren trasa för att skydda den invändiga tätningsytan. Applicera ett tunt skikt med transparent smörjfett på den återstående stationära o-ringen (X) och installera den i spåret på insidan av glanden.

14



Rikta in slitsarna på den återstående stationära tätningsytan med kanalklämmorna för antirotation och flödesdeflektorn. Tryck försiktigt på plats. Kontrollera att tätningsytan sitter fast ordentligt.

15



Installera stoppskruvarna med spets ① i skruvhålen – markerade med en fördjupning – på låsringens ytterdiameter. Installera låsskruvarna ② i de återstående hålen på låsringen. ***VAR FÖRSIKTIG! Stoppskruvarna med spets får inte sticka ut på insidan av hylsan. Låsskruvarna får inte sticka ut på insidan av hylsan.***

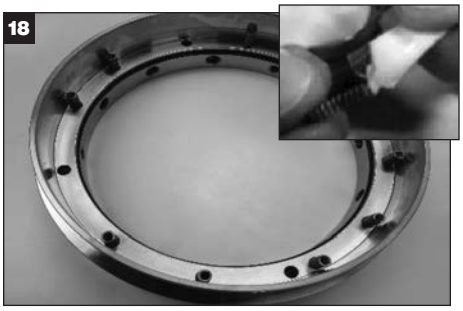
16

VIKTIGT! Ställskruvarna får inte sticka ut så att de hamnar inne i låsringens innerdiameter, innan den installeras på tätningens hylsa.

17

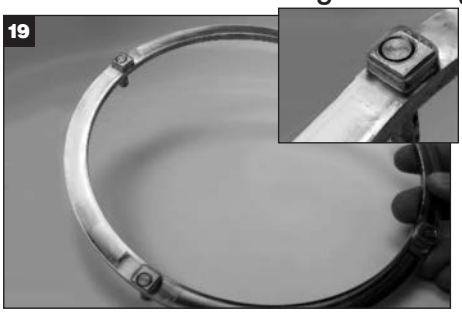
Applicera ett tunt skikt med smörjfett på låsringens o-ring (Y) och för in den i spåret på låsringens insida.

18

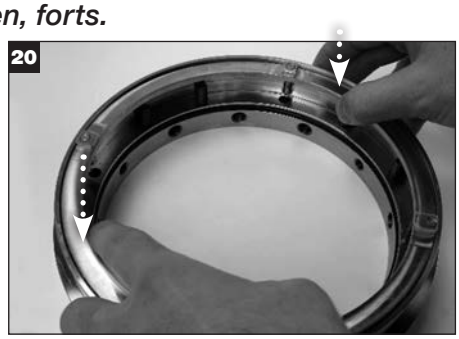


Applicera en liten mängd smörjfett i ena änden av varje fjäder och för in dem i de omärkta hålen på låsringen. ***VAR FÖRSIKTIG! Installera INTE fjädrar i de markerade hålen som är avsedda för medbringarplattans stift.***

9.1.2 Montering av tätningen, forts.

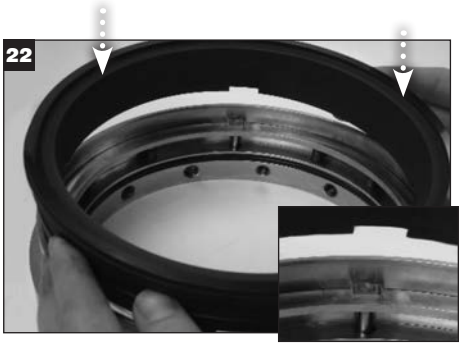


Plocka upp drivklackens dämpare (använd en tång vid behov) och installera dem på varje klack på medbringarplattan. Se till att drivklackens dämpare sitter ordentligt på plats på klacken (de ska ligga tryckta mot botten).



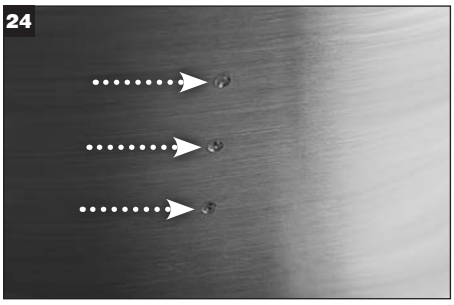
Rikta in stiften på medbringarenheten med de markerade hålen på låsringen och tryck för att den ska hamna på rätt plats.

Applicera ett tunt skikt med vitt smörjfett på den roterande o-ringen (W) och installera den i spåret på den utsidan av den utvändiga, roterande tätningsytan.

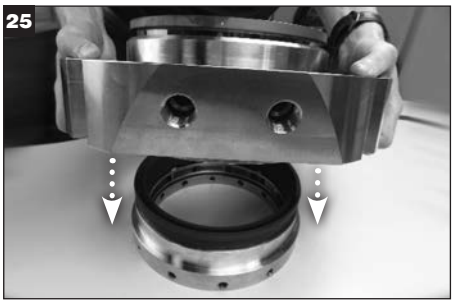


Rikta in drivslitsarna på den roterande tätningsytan med medbringarklackarna och tryck försiktigt på den roterande tätningsytan så att den fastnar på sin plats i låsringen. ***VAR FÖRSIKTIG! Tryck inte ihop drivklackens dämpare.***

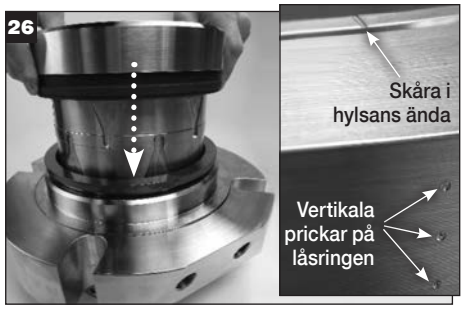
Rengör alla tätningsytor med en ren trasa och ett godkänt lösningsmedel innan den slutliga monteringen av komponenterna.



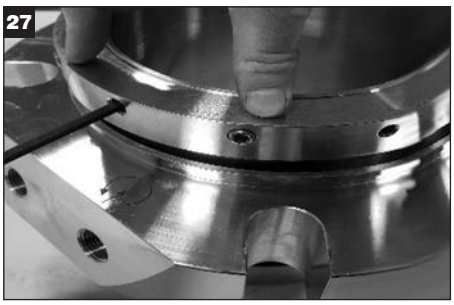
Notera placeringen för de tre vertikala prickarna på låsringens utsida.



Placera glanden över låsringsenheten, med Chesterton-märket vänt nedåt. Rikta in den stationära tätningsytan med den roterande tätningsytan.



Vänd på hylsenheten, genom att hålla i den roterande tätningsytan yttre del, och skjut in den i gland- och låsringsanordningarna. ***VIKTIGT! Skåran i hylsans ände ska vara i linje med de tre vertikala prickarna på låsringens utsida när den är korrekt installerad.***

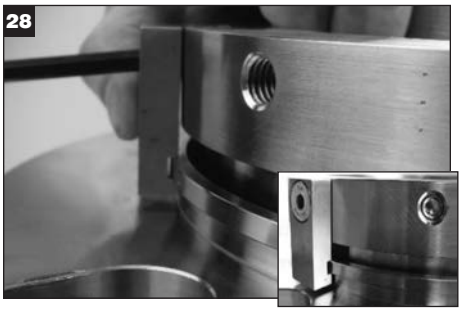


Håll i hela tätningsanordningen och vänd försiktigt på den. Placera den sedan på en ren arbetsyta. Tryck bestämt på låsringens ovansida och haka i stoppskruvarna med spets i de mindre hålen på hylsan. Dra åt stoppskruvarna med spets med samma vridmoment för att hålla låsringen centrerad på rätt sätt med hylsan. ***VAR FÖRSIKTIG! Se till så att hylsan INTE hamnar snett på grund av att du drar åt stoppskruvarna med spets för hårt. Ställskruvarna får inte sticka ut på insidan av hylsan.***

9.0 RENOVERING AV TÄTNINGEN, forts.

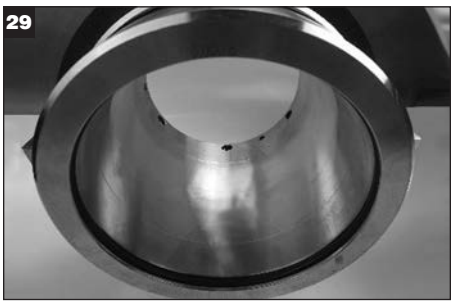
9.1.2 Montering av tätningen, forts.

28



Tryck nedåt på toppen av glanden för att komprimera enheten och vrid alla centreringsclips för att de ska haka fast i spåret högst upp på glanden. Dra sedan åt låsskruvarna med platt huvud till centreringsclipsen för hand. Upprepa detta steg för alla centreringsclips. Dra sedan åt med en momentnyckel: till 8 Nm (160 in-lbs.).

29

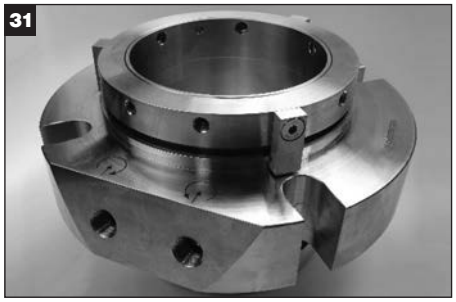


Applicera ett tunt skikt av transparent fett på axelns o-ring (V) och för in den i spåret på hylsans insida.

30

Ta bort det självhäftande skyddsöverdraget och sätt fast packboxens packning i fördjupningen på glanden.

31



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.

CHESTERTON
Global Solutions, Local Service.

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, om inget annat anges.

DISTRIBUERAS AV:

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