



11K Geteilte zweiteilige Stangendichtung

DICHTUNGSEINBAU

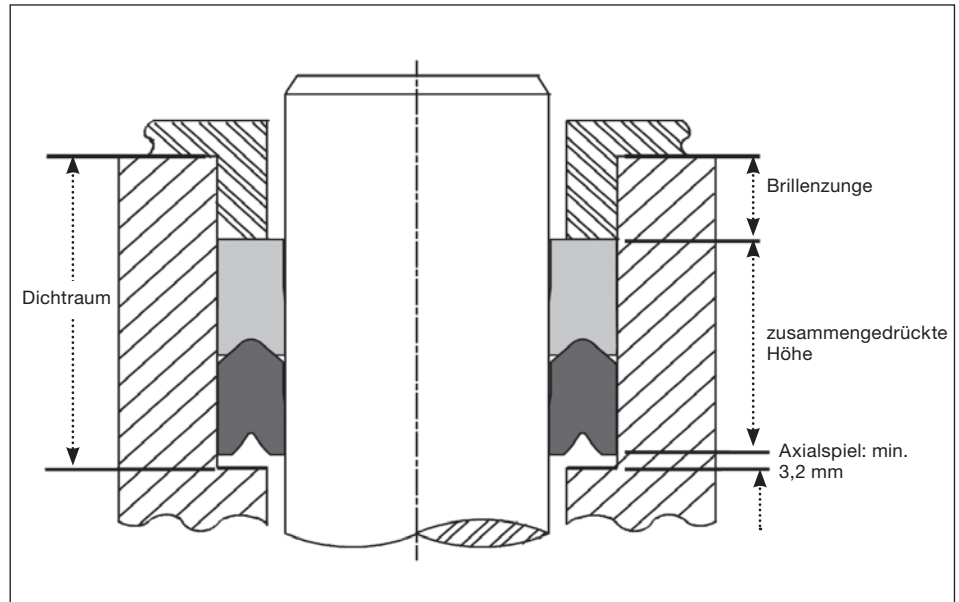
• Vorbereitung

Die Maschine vor dem Einbau der Dichtungen gründlich reinigen. Sicherstellen, dass Dichtraum sowie Stange/Kolben gründlich von allen Verunreinigungen gereinigt werden (Schmutz, Staub, Metallteilchen usw.) und dass diese keine scharfen Kanten oder Grate haben.

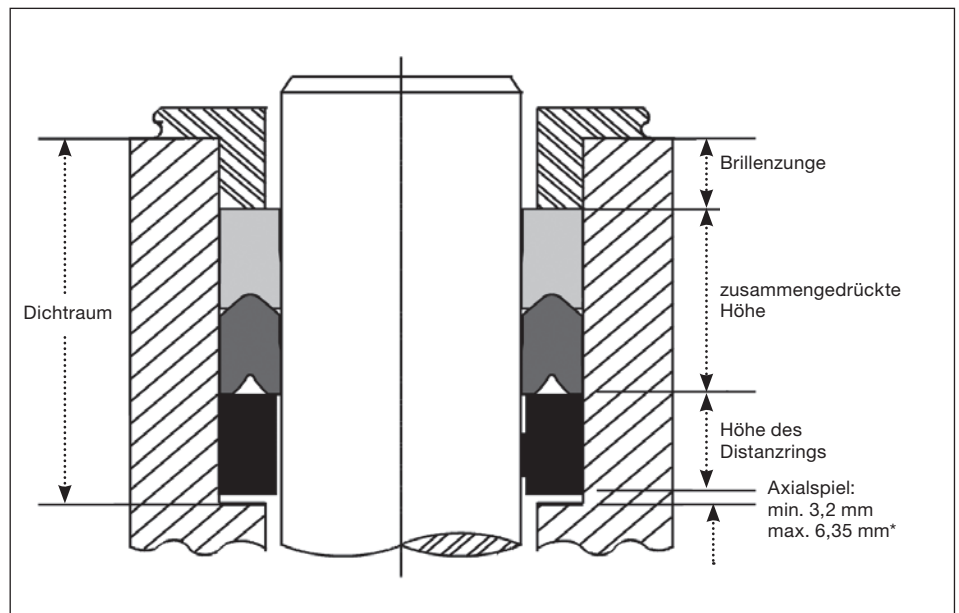
• Die korrekte Tiefe des Einbauraums ermitteln

Bei Standardanwendungen ist unbeschränktes Axialspiel zulässig; das Mindestaxialspiel beträgt jedoch 3,2 mm.

Falls die Dichtung Druckumkehr (Unterdruck) ausgesetzt ist, beträgt das maximal zulässige Axialspiel 6,35 mm. In diesem Fall ist der Einbau eines 11K Distanzrings empfehlenswert, damit das empfohlene Axialspiel erzielt wird.



Herkömmliche Methode

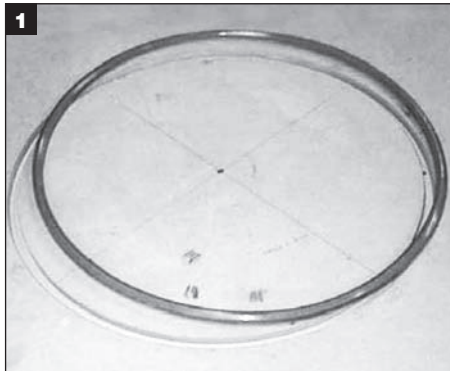


Methode mit Distanzring

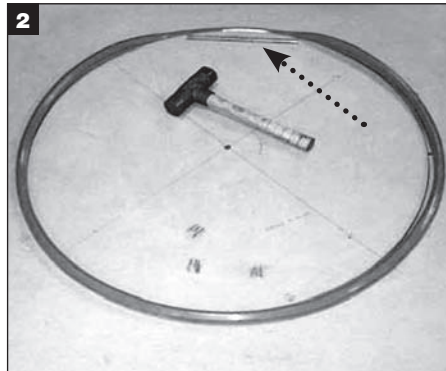
* System ist Druckumkehr ausgesetzt (Unterdruck)

DICHTUNGSEINBAU

Vor Arbeitsbeginn alle Anweisungen durchlesen.

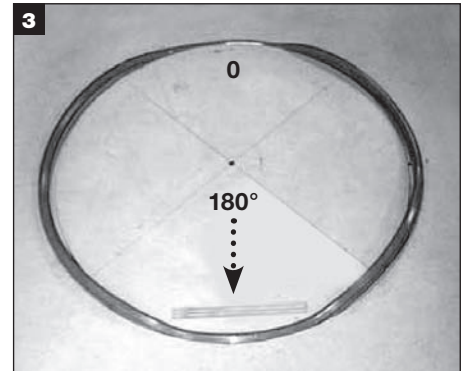


Zuerst die Dichtung auf die zerlegte Maschine legen. Sicherstellen, dass die Dichtungslippen in Richtung Systemdruck zeigen. Aufgrund von Temperaturdehnung kann die Dichtung um die Maschine eng anliegen oder lose sein.

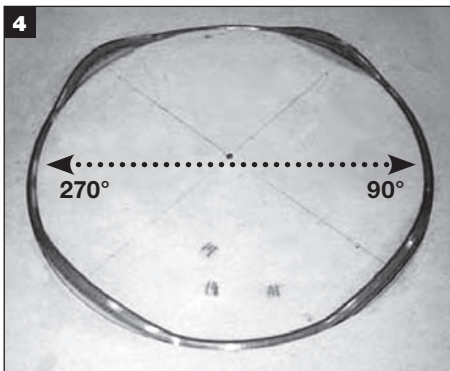


HINWEIS: Die Fuge zuerst in den Dichtraum einsetzen.

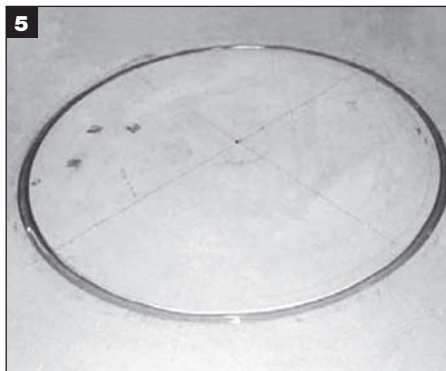
Ungefähr 10 % des Dichtungsumfangs in den Dichtraum einsetzen. Die Dichtung mit einem Gummihammer mit leichter Kraft winkelig anschlagen, um den Einbau in die Maschine zu erleichtern.



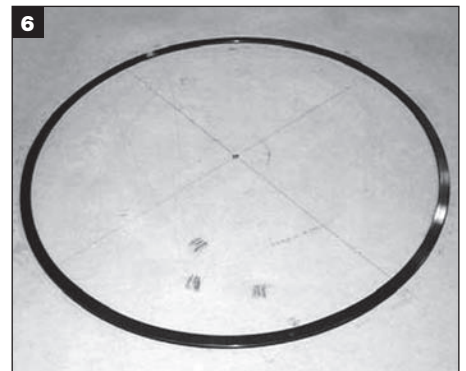
Den nächsten Abschnitt der Dichtung mit der Fuge um 180° versetzt von der ersten Fuge einbauen. Der eingesetzte Teil der Dichtung muss gleich groß wie der in Schritt 2 sein. Den Rest der Dichtung gleichmäßig verteilen.



Ein Segment an den 90°- und 270°-Positionen um den gleichen Wert einschieben, der in Schritt 2 verwendet wurde.



Den Rest der Dichtung in die Maschine einarbeiten, bis die gesamte Dichtung in der Nut sitzt. Sicherstellen, dass die Dichtung ausreichend weit in den Dichtraum geschoben wird, damit die zweite Dichtungskomponente eingebaut werden kann.



Die zweite Komponente mit der Fuge um 180° versetzt von der ersten Fuge einbauen. Die obigen Schritte wiederholen, um den Einbau abzuschließen.



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

© A.W. Chesterton Company, 2012. Alle Rechte vorbehalten.
© Gesetzlich geschützte Schutzmarke der A.W. Chesterton Company
in den USA und anderen Ländern eingetragen.

ZU BEZIEHEN DURCH:

Chesterton ISO-Zertifikate sind erhältlich unter www.chesterton.com/corporate/iso

FORM NO. DE116054 REV. 1

PRINTED IN USA 12/12