

DualPac® 2211

Instructions d'installation

PREPARATION DE L'EQUIPEMENT

IMPORTANT : Respectez toutes les procédures de l'usine et les pratiques de sécurité du fabricant de l'équipement tout au long du processus d'installation. Lisez toutes les instructions avant l'installation.

1. Retirez l'ancienne tresse du presse-étoupe. Le presse-étoupe doit être exempt de tout résidu d'ancienne tresse, de tout solide et de toute corrosion résultant du processus.
2. Contrôlez la chemise de la pompe. La chemise doit être en bon état et exempte de signes excessifs d'usure, de corrosion et de piqûres pour garantir une durée de vie maximale de la tresse.
3. Nettoyez le chapeau de tresse et le fouloir de presse-étoupe. Éliminez les bavures, la corrosion et tout résidu qui empêcheraient l'insertion dans le presse-étoupe.
4. Calculez la section de la tresse :
 - a. Mesurez le diamètre de la chemise d'arbre (ou trouvez et mesurez un mandrin de tresse, une ancienne chemise de tresse ou un morceau de bois du même diamètre que la chemise d'arbre).

b. Mesurez le diamètre intérieur du presse-étoupe.

c. $\text{Section} = (\text{DI p.e.} - \text{DE tige}) \div 2$.

5. Enroulez la tresse autour du mandrin de tresse et marquez-la au point où elle fait un tour complet.
6. Retirez la tresse du mandrin.
7. Avant de couper les bagues, déterminer le type de garniture d'étanchéité qui doit faire face à l'arbre, puis coupez les coupe droite à 90°.
8. Chaque bague doit être coupée en fonction des besoins de chaque application. Une disposition habituelle consiste en (3) bagues d'étanchéité principales (représentées à la Figure 1 avec de l'ePTFE noir face à l'arbre), (1) bague de tête et (1) bague de pied (représentées à la Figure 2).

(Voir la Figure 3 pour la configuration du presseétoupe.)

Des bagues supplémentaires peuvent être nécessaires pour remplir le presse-étoupe. Après chaque découpe, enroulez la nouvelle bague autour du mandrin pour en vérifier le diamètre avant de passer à son installation.

Figure 1 – Bague d'étanchéité principale (REPRESENTEE AVEC L'ETANCHEITE DE L'ARBRE REALISEE PAR DE L'ePTFE NOIR)

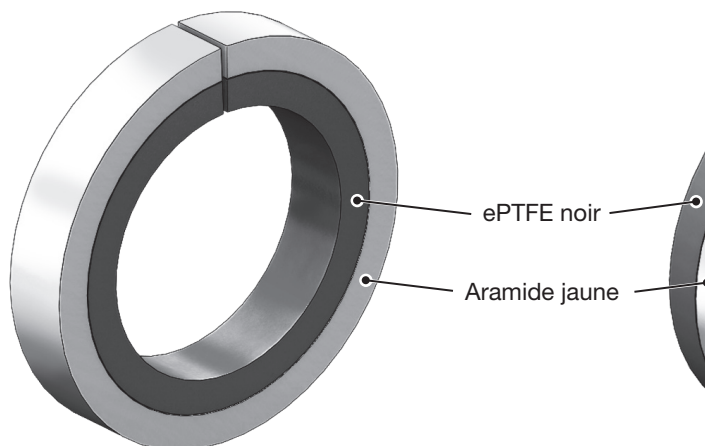
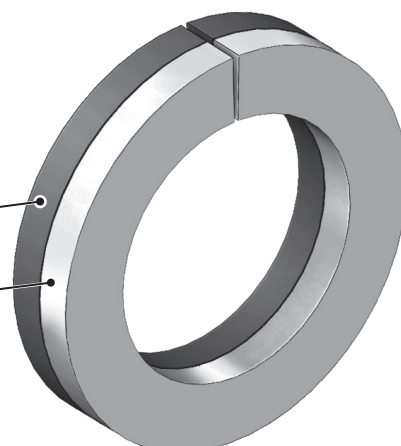


Figure 2 – Bague d'extrémité

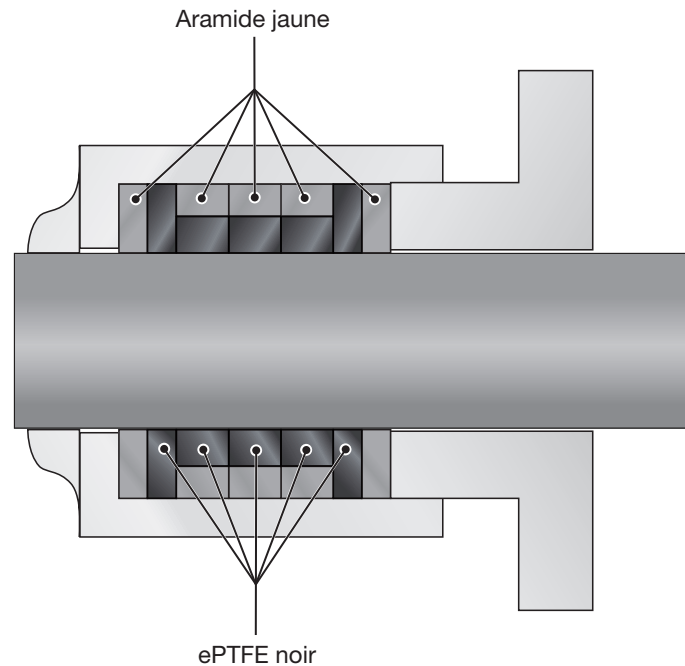


AVERTISSEMENTS

Ces instructions sont d'ordre général. Il est supposé que l'installateur connaît bien les joints d'étanchéité et les exigences de son usine quant à leur utilisation. En cas de doute, faites-vous assister par une personne de l'usine ayant l'expérience du produit ou retardez l'installation jusqu'à ce qu'un représentant du fabricant de joint soit disponible.

Toutes les dispositions auxiliaires nécessaires au bon fonctionnement (chauffage, refroidissement, rinçage) ainsi que les dispositifs de sécurité doivent être employés. Ces décisions incombent à l'utilisateur. La décision d'utiliser ce produit ou tout autre produit Chesterton pour une application déterminée incombe au client.

Figure 3 – Dispositif d'étanchéité
(REPRESENTE AVEC 3 BAGUES D'ETANCHEITE PRINCIPALES ET 2 BAGUES D'EXTREMITE)



INSTALLATION

- Installez chaque bague de tresse en l'insérant dans le presse-étoupe et en la poussant, à l'aide du chapeau de tresse, aussi loin que le permet le chapeau de tresse.
- Décalez tous les anneaux d'au moins 90°.
- Utilisez un outil de bourrage 176 de Chesterton pour asseoir fermement chaque joint de bague au fond du presse-étoupe.
- Répétez les étapes 9 à 11 jusqu'à ce que toutes les bagues soient installées ou que le presse-étoupe soit plein.
- Montez le chapeau de tresse et le fouloir de presse-étoupe, serrez fermement les boulons de serrage du chapeau.
- Desserrez les boulons de serrage du chapeau jusqu'à ce que le chapeau puisse bouger librement.
- Serrez les boulons à la main jusqu'à ce que le chapeau soit bien en appui sur la tresse.
- Utilisez un calibre d'épaisseur pour vous assurer que le chapeau ne touche pas l'arbre (un contact entre le chapeau et l'arbre produirait une chaleur excessive et entraînerait l'usure et/ou l'endommagement de l'équipement).
- Serrez les écrous du chapeau à la main. Effectuez un rodage en douceur. En partant d'une fuite de 100 à 200 gouttes par minute, vous finirez (*voir remarque*) à des conditions de fonctionnement de 20 à 60 gouttes par minute. Un taux de fuite inférieur peut être obtenu selon l'application et l'état du presse-étoupe.

REMARQUE : Ajustez le chapeau de tresse progressivement, un méplat à la fois ; pas plus d'un ajustement toutes les 15 minutes. Ne laissez jamais le presse-étoupe chauffer. Assurez-vous d'une application régulière des ajustements du chapeau.

DualPac est une marque déposée de A.W. Chesterton Company.



DISTRIBUE PAR :

Certifications ISO disponibles à www.chesterton.com/corporate/iso

860 Salem Street
Groveland, MA 01834 USA
Téléphone : 781-438-7000 Télécopieur : 978-469-6528
chesterton.com

© 2020 A.W. Chesterton Company.
® Marque déposée, propriété exclusive et sous licence de
A.W. Chesterton Company aux E.-U. et dans d'autres pays.

FORM NO. FR36475 REV. 3

1/20