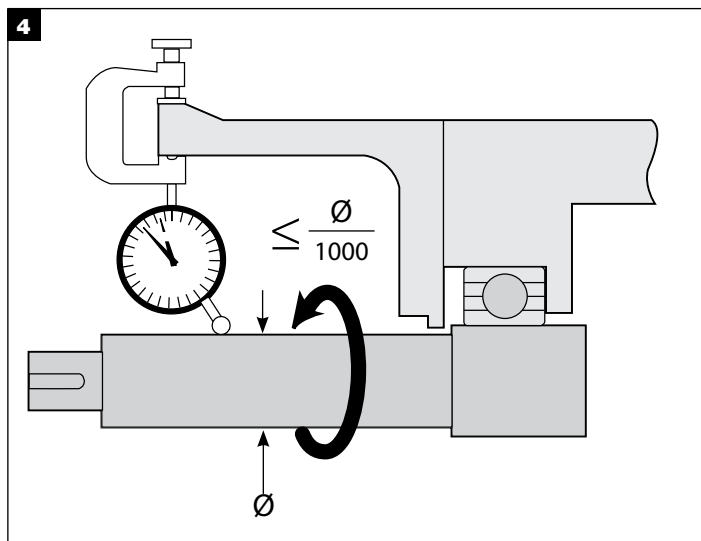
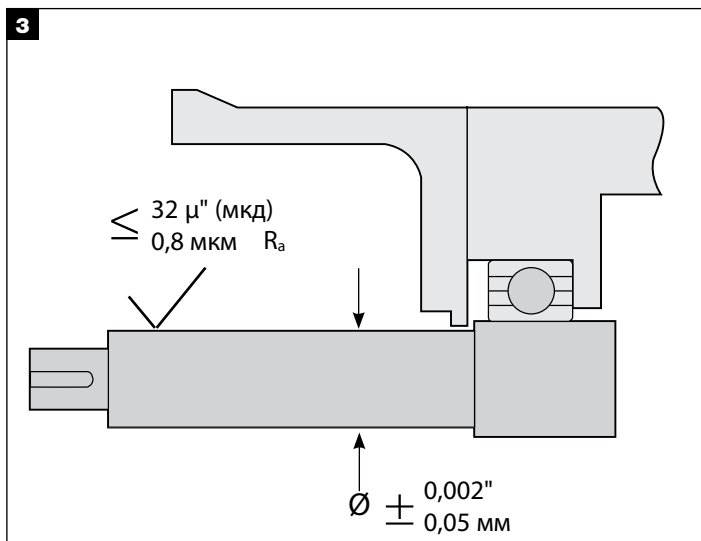
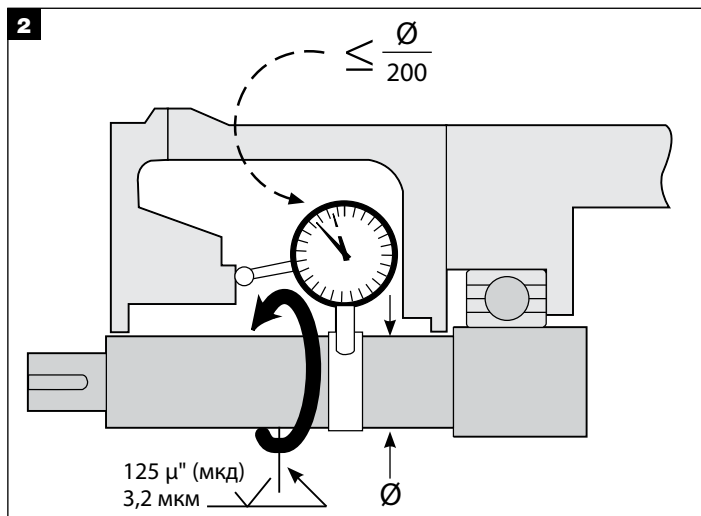
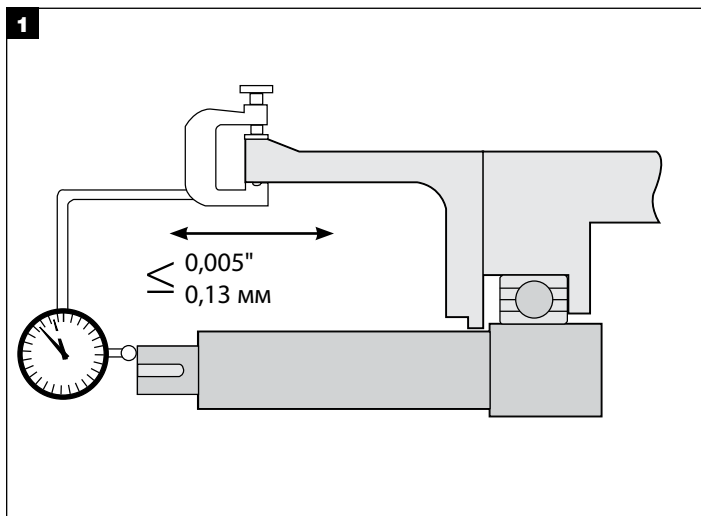


Инструкции по установке шламового картриджного уплотнения 170

ПОДГОТОВКА ОБОРУДОВАНИЯ

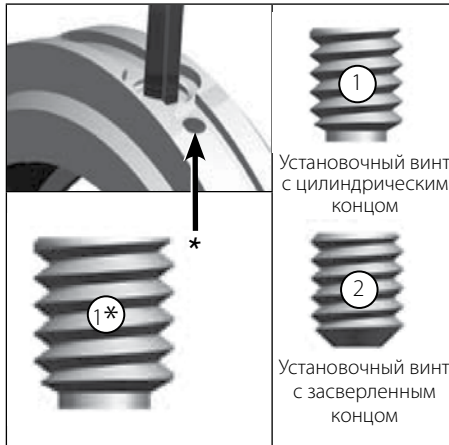


ПРЕДОСТЕРЕЖЕНИЕ

Настоящая инструкция носит общий характер. Предполагается, что монтажник знаком с уплотнениями и требованиями к ним своего предприятия для успешного использования механических уплотнений. При возникновении сомнений обратитесь за помощью к кому-либо на предприятии, кто обладает опытом работы с уплотнениями, или задержите монтаж до прибытия технического представителя по уплотнениям.

Должны использоваться все необходимые вспомогательные устройства для успешной эксплуатации (нагрев, охлаждение, промывка), а также средства обеспечения безопасности. Эти решения должны приниматься пользователем. Перечень химикатов предназначен в качестве **общей ссылки только** для данного уплотнения. Ответственность за решение использовать данное уплотнение или любое другое уплотнение компании Chesterton для конкретной работы несет заказчик.

**ТАБЛИЦА 1: ТАБЛИЦА МОМЕНТОВ ЗАТЯЖКИ
УСТАНОВОЧНЫХ ВИНТОВ И БОЛТОВ**



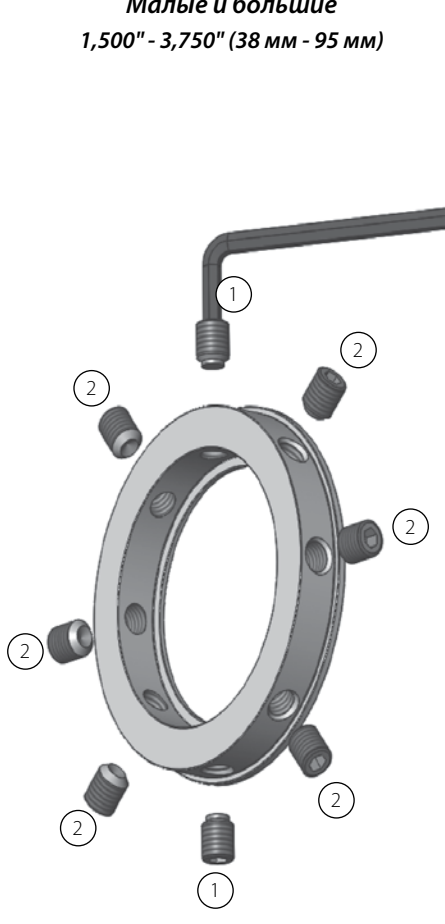
РАЗМЕР УПЛОТНЕНИЯ	УСТАНОВОЧНЫЕ ВИНТЫ С ЦИЛИНДРИЧЕСКИМ КОНЦОМ	УСТАНОВОЧНЫЕ ВИНТЫ С ЗАСВЕРЛЕННЫМ КОНЦОМ	БОЛТЫ САЛЬНИКА**
1,500" – 2,500" (38 мм – 60 мм)	45 – 55 дюйм-фунт-сила (5,0 – 6,2 Н-м)	45 – 55 дюйм-фунт-сила (5,0 – 6,2 Н-м)	20 – 30 фут-фунт-сила (27 – 40 Н-м)
2,625" – 3,875" (65 мм – 95 мм)	55 – 65 дюйм-фунт-сила (6,2 – 7,3 Н-м)	55 – 65 дюйм-фунт-сила (6,2 – 7,3 Н-м)	25 – 35 фут-фунт-сила (34 – 48 Н-м)
4,00" – 7,00" (100 мм – 180 мм)	110 – 120 дюйм-фунт-сила (12,4 – 13,5 Н-м)	110 – 120 дюйм-фунт-сила (12,4 – 13,5 Н-м)	40 – 60 фут-фунт-сила (54 – 81 Н-м)
7,25" – 12,00" (190 мм – 260 мм)	—	120 – 135 дюйм-фунт-сила (13,6 – 15,3 Н-м)	40 – 60 фут-фунт-сила (54 – 81 Н-м)***

* См. метки на наружной поверхности стопорного кольца для определения местоположений установочного винта с цилиндрическим концом.

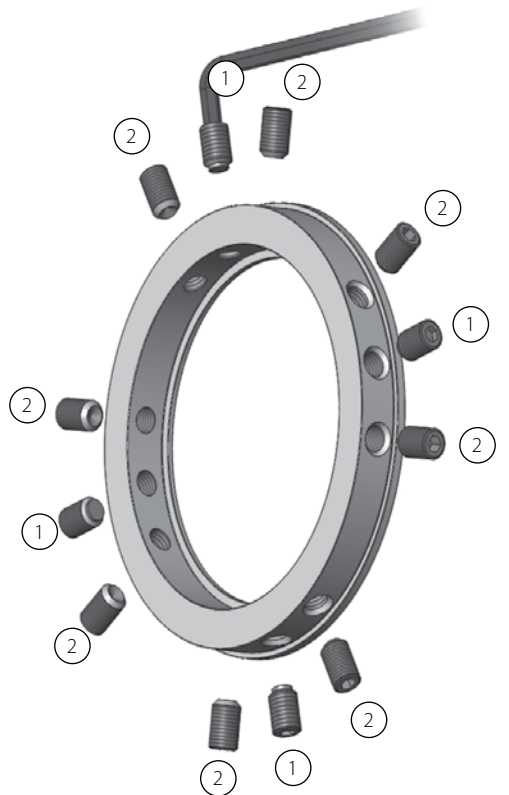
** Величины моментов затяжки болтов сальника основаны на использовании полного количества болтов (т.е. 4 болта на сальник с 4-мя отверстиями/пазами). Величины моментов затяжки не должны превышать максимального значения, рекомендованного изготовителем насоса/ мешалки. Обратитесь в технический отдел использования механических уплотнений компании Chesterton для получения конкретных значений момента затяжки.

*** Для болтов сальника M20 (3/4")

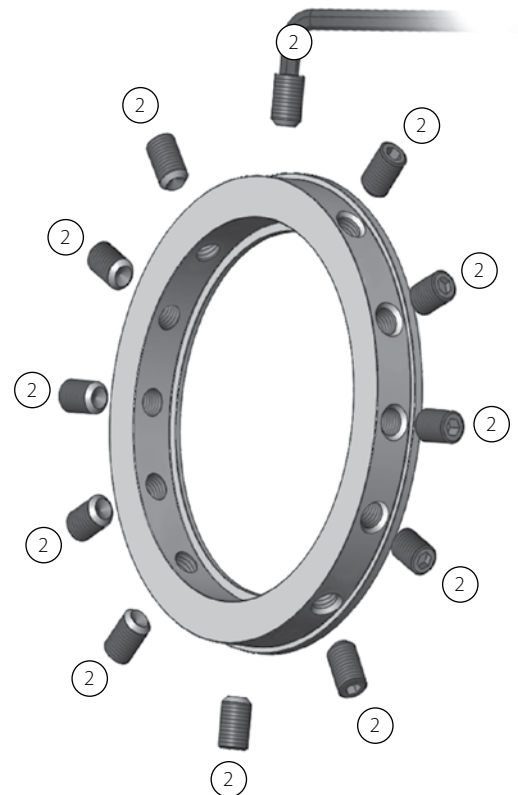
Малые и большие
1,500" - 3,750" (38 мм - 95 мм)



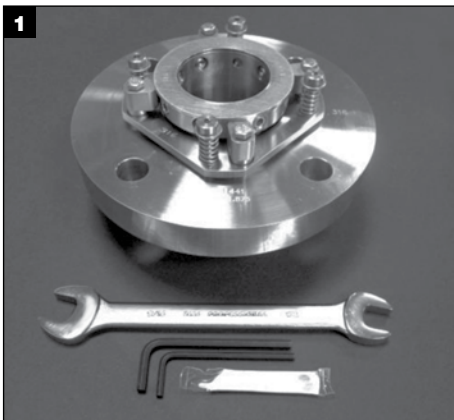
Сверхбольшие
4,00" - 7,00" (100 мм - 180 мм)



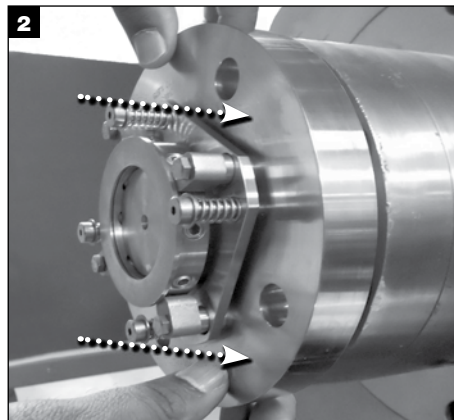
Сверхсверхбольшие
7,25" - 12,00" (190 мм - 260 мм)
Только установочные винты с засверленным концом



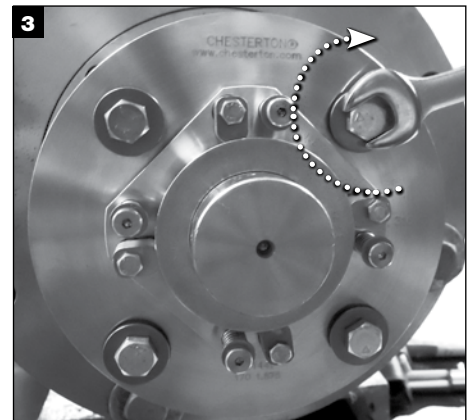
МОНТАЖ УПЛОТНЕНИЯ



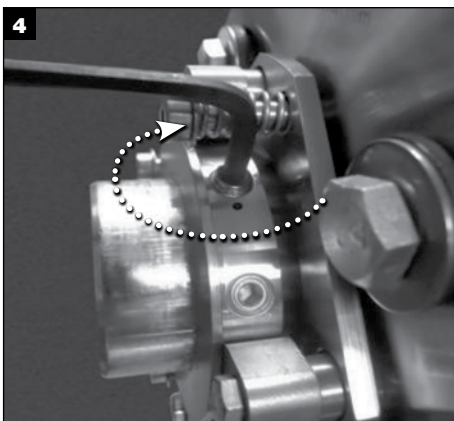
1 Извлеките уплотнение из упаковки и поместите на чистую рабочую поверхность.



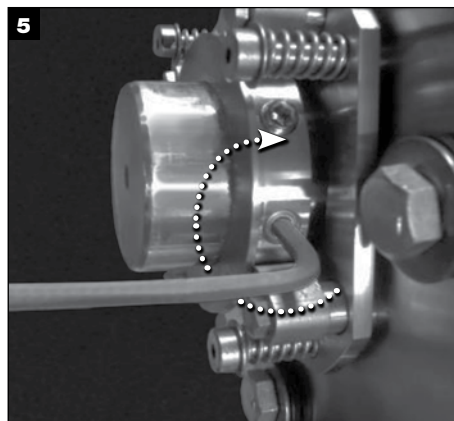
2 Нанесите на вал тонкий слой консистентной смазки (*поставляется с уплотнением*). Надвиньте уплотнение на вал.



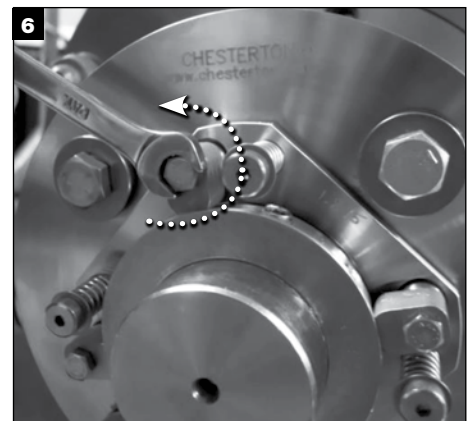
3 Затяните болты сальника в соответствии с данными **Таблицы 1**. Вновь соберите оборудование. Выполните все необходимые регулировки оборудования и рабочего колеса.



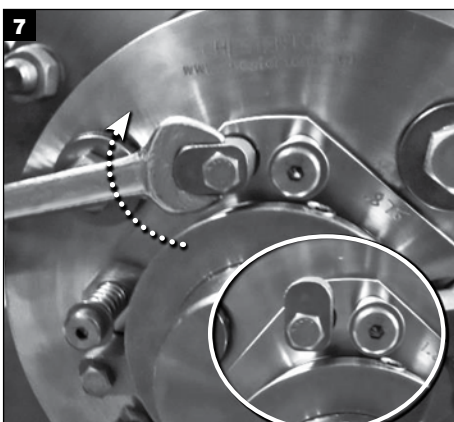
4 Поочередно затяните установочные винты с засверленным концом *, как указано в **Таблице 1**.



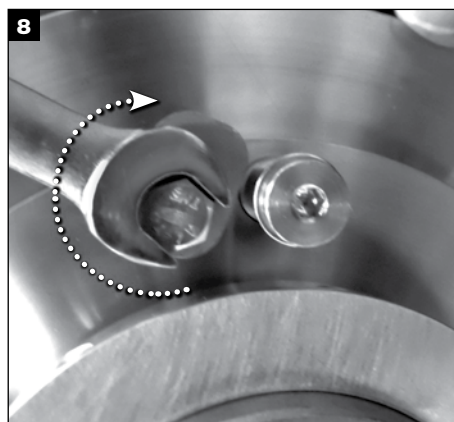
5 Поочередно затяните установочные винты с засверленным концом, как указано в **Таблице 1**.



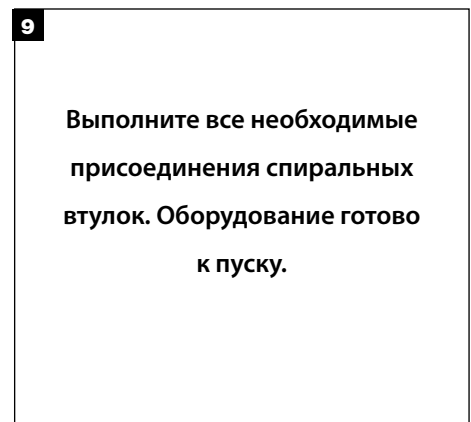
6 Ослабьте винты с шестигранной головкой, прикрепленные к центрирующим зажимам.



7 Поверните зажимы на 180° из их первоначального положения.



8 Повторно затяните винты с головкой под ключ (*для удержания на месте зажимов*).



9 **Выполните все необходимые присоединения спиральных втулок. Оборудование готово к пуску.**

РАБОЧИЕ ПАРАМЕТРЫ

МАКСИМАЛЬНЫЕ ЭКСПЛУАТАЦИОННЫЕ ПРЕДЕЛЫ ¹	СТАНДАРТНЫЕ МАТЕРИАЛЫ ²
<p>Для уплотнения размером 1,500" - 7,00" (38 мм - 180 мм)</p> <p>Частота вращения: до 4000 фут/мин</p> <p>Температура: до 400 °F (205 °C)</p> <p>Пределы рабочего давления: до 250 фунт на кв. дюйм изб. (17 бар изб.)</p>	<p>Металлические детали: 316SS (нерж. сталь)</p> <p>Вращающаяся уплотнительная поверхность: TC (карбид вольфрама), SSC (спеченный карбид кремния)</p> <p>Стационарная уплотнительная поверхность: TC (карбид вольфрама), SSC (спеченный карбид кремния)</p> <p>Эластомеры: FKM, EP, FEPDM</p>
<p>Для уплотнения размером 7,25" - 12,00" (190 мм - 260 мм)</p> <p>Частота вращения: до 2400 фут/мин</p> <p>Температура: до 400 °F (205 °C)</p> <p>Пределы рабочего давления: до 150 фунт на кв. дюйм изб. (8 бар изб.)</p>	

¹ Допустимое давление уплотнения зависит от сочетания уплотняемой жидкости, температуры, частоты вращения и уплотнительной поверхности.

² Другие материалы поставляются по требованию.

Обратитесь в технический отдел использования механических уплотнений компании Chesterton при более тяжелых условиях эксплуатации.



860 Salem Street
Groveland, Massachusetts 01834 USA
Телефон: 781-438-7000
Факс: 978-469-6528
www.chesterton.com

Сертификаты ISO компании Chesterton находятся по адресу www.chesterton.com/corporate/iso