

1810 Slitstark modulär enkel patrontätning

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



INNEHÅLLSFÖRTECKNING

1.0 Att tänka på	2
1.1 Allmän information.....	2
1.2 Etikettvarningar.....	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 – 6
4.0 Installationsförberedelser	7
4.1 Utrustning.....	7
4.2 Mekanisk tätning.....	8
5.0 Installation av tätningen	9
6.0 Driftsättning/start av utrustningen	10
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 – 15
10.0 Retur av mekaniska tätningar samt krav på kommunikation om farligt gods	16

Referensdata för tätningen

(Från förpackningens etikett)

ARTIKEL NR. _____

TÄTNING _____

(Exempel: 1810 6.000 SA CB/SSC S FKM)

INSTALLATIONS DATUM _____

1.0 ATT TÄNKA PÅ

1.1 Allmän information

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

1.2 Etikettvarningar

635 SXC Synthetic. Korrosionsbeständigt och extremt trycktolligt syntetiskt smörjfett. Chesterton International GmbH, Am Lenzenfleck 23, D85737, Ismaning, Tyskland –

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.

Tel: +49 89 996 54 60. Innehåller bensensulfonsyra, derivat av C10–16-alkyl, kalciumsalter, sulfonsyror, petroleum, kalciumsalter och bensensulfonsyra, derivat av mono-C16–24-alkyl, kalciumsalter. Kan orsaka en allergisk reaktion. Säkerhetsdatablad finns att tillgå på begäran.

2.0 TRANSPORT OCH FÖRVARING

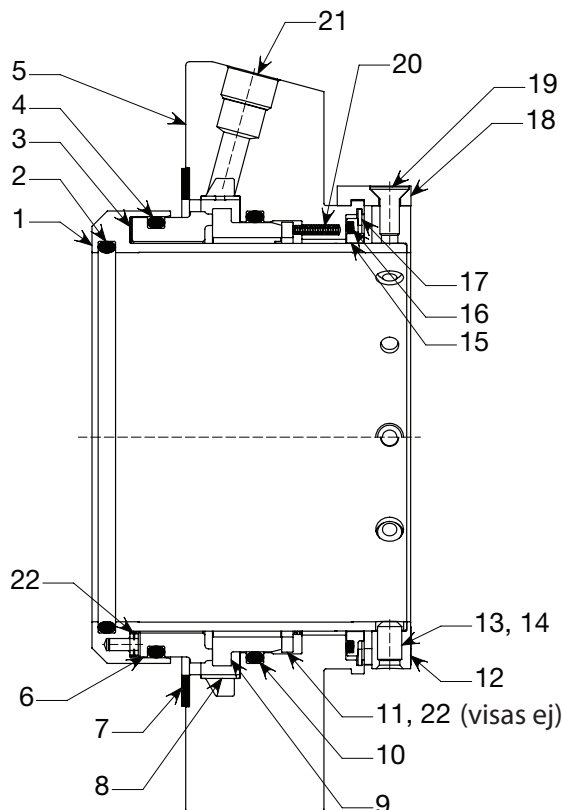
Transportera och förvara tätningarna i originalförpackningarna. Mekaniska tätningar innehåller komponenter som åldras och kan bli föremål för förändringar. Därför är det viktigt att observera följande förvaringsanvisningar:

- 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 o-ring (W)
- 5 – Gland
- 6 – Roterande tätningsyta
- 7 – Planpackning
- 8 – Injektor (tillval)
- 9 – Stationär tätningsyta
- 10 – Stationär o-ring (X)
- 11 – Medbringare
- 12 – Låsring
- 13 – Stoppskruv med spets
- 14 – Låsskruv (visas ej)
- 15 – Bussning (tillval)
- 16 – Bussning o-ring (tillval) (Y)
- 17 – Låsring (tillval)
- 18 – Centreringsclips
- 19 – Låsskruv
- 20 – Fjäder
- 21 – Plugg spolport
- 22 – Stötdämpare drivklack

3.0 BESKRIVNING, forts.

3.2 Driftparametrar*

Tryckgränser:

1810-tätningarna kan motstå drifttryck från fullständigt vakuum (710 mm eller 28 tum Hg) upp till ett maximalt tryck på 20 bar g (300 psig).

Standardmaterial:**Alla metalldelar:**

SS-EN 14401 (316 SS)

Brons

Fjädrar: SS-EN 2.4819 (legering C-276)

Roterande yta: CB; SSC; TC

Stationär yta: SSC; TC

Elastomerer:** FKM, EPDM, FEPM eller FFKM

****Andra material är tillgängliga på begäran.**

Hastighetsgränser:

Upp till 20 mps (4 000 fpm)

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 tätningens material.**

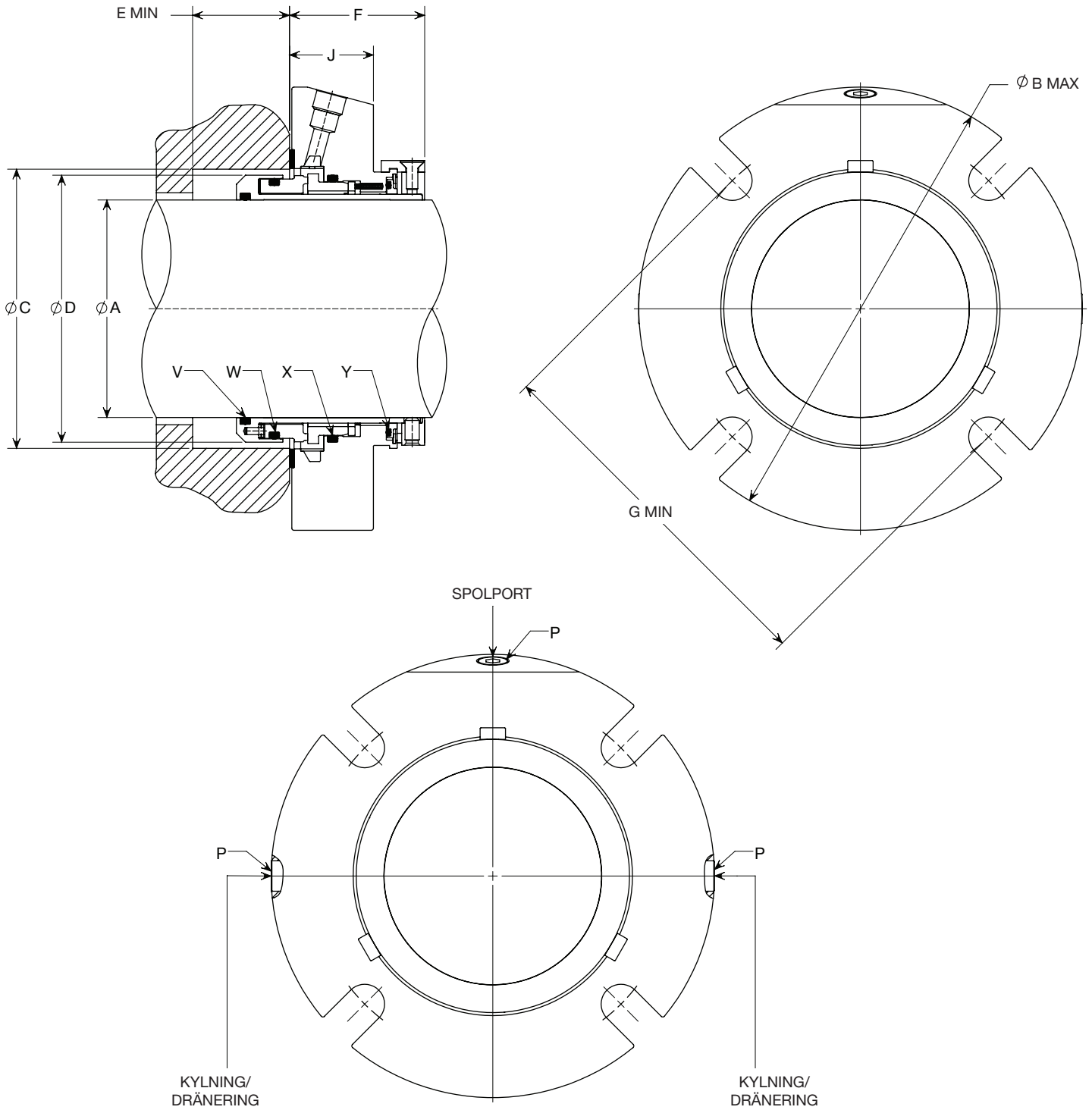
*** Kontakta Chesterton Mechanical Seal Application Engineering om produkten ska användas i driftförhållanden utanför de publicerade parametrarna.**

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



3.0 BESKRIVNING, forts.

3.4.1 Dimensioner

METRISKA SYSTEMET – Millimeter

AXEL- MÅTT	GLAND YD	PACKBOXENS DIAMETER		INV. TÄTN.-DIA. D MAX	DJUP PACKB. E MIN	UTV. LÄNGD F MAX	BULTCIRKEL EFTER BULTSTORLEK			GLAND- BREDD J MAX	NPT- GÅNGMÅTT P
		C MIN	C MAX				G MIN				
							16 mm	20 mm	24 mm		
125	285	171	190	162	39	95	218	222	226	59	1/2-14
130	291	178	196	168	39	95	224	228	232	59	1/2-14
140	298	184	202	174	39	95	231	235	239	59	1/2-14
150	311	197	215	187	39	95	243	247	251	59	1/2-14
160	323	210	228	200	39	95	256	260	264	59	1/2-14
170	330	216	234	206	39	95	262	266	270	59	1/2-14
180	342	229	247	219	39	95	275	279	283	59	1/2-14
190	349	235	253	225	39	95	281	285	289	59	1/2-14
200	361	248	266	238	39	95	294	298	302	59	1/2-14

3.0 BESKRIVNING, forts.

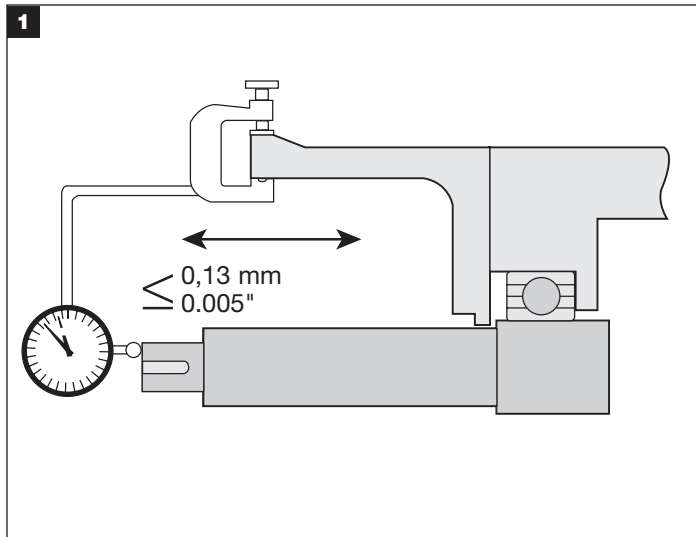
3.4.2 Dimensioner

BRITTISKA SYSTEMET – TUM

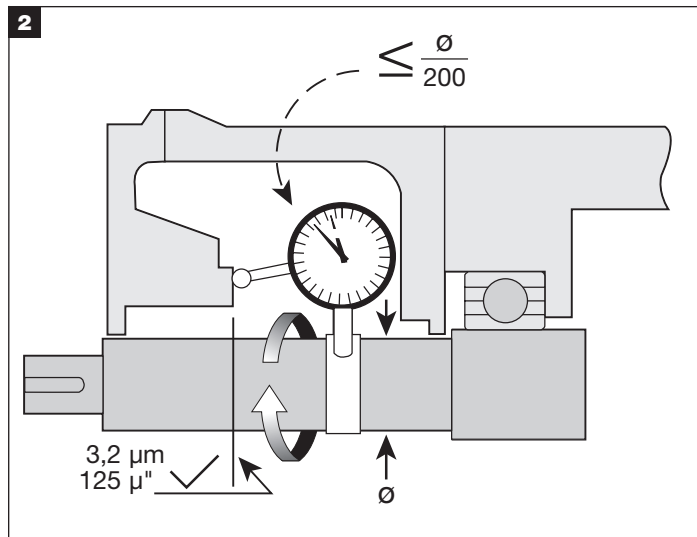
AXELMÅTT	GLAND YD	PACKBOXENS DIAMETER		INV. TÄTN.-DIA.	DJUP PACKB.	UTV. LÄNGD	BULTCIRKEL EFTER BULTSTORLEK			GLAND- BREDD	NPT- GÄNGMÅTT
		C MIN	C MAX				G MIN				
A	B MAX			D MAX	E MIN	F MAX	3/8"	1/2"	5/8"		
5,000	11,24	6,75	7,48	6,37	1,53	3,73	8,70	8,83	8,95	2,31	1/2-14
5,250	11,49	7,00	7,73	6,62	1,53	3,73	8,95	9,08	9,20	2,31	1/2-14
5,500	11,74	7,25	7,98	6,87	1,53	3,73	9,20	9,33	9,45	2,31	1/2-14
5,750	11,99	7,50	8,23	7,12	1,53	3,73	9,45	9,58	9,70	2,31	1/2-14
6,000	12,24	7,75	8,48	7,37	1,53	3,73	9,70	9,83	9,95	2,31	1/2-14
6,250	12,49	8,00	8,73	7,62	1,53	3,73	9,95	10,10	10,20	2,31	1/2-14
6,500	12,74	8,25	8,98	7,87	1,53	3,73	10,20	10,30	10,50	2,31	1/2-14
6,750	12,99	8,50	9,23	8,12	1,53	3,73	10,50	10,60	10,70	2,31	1/2-14
7,000	13,24	8,75	9,48	8,37	1,53	3,73	10,70	10,80	11,00	2,31	1/2-14
7,250	13,49	9,00	9,73	8,62	1,53	3,73	11,00	11,10	11,20	2,31	1/2-14
7,500	13,74	9,25	9,98	8,87	1,53	3,73	11,20	11,30	11,50	2,31	1/2-14
7,750	13,99	9,50	10,23	9,12	1,53	3,73	11,50	11,60	11,70	2,31	1/2-14
8,000	14,24	9,75	10,48	9,37	1,53	3,73	11,70	11,80	12,00	2,31	1/2-14

4.0 INSTALLATIONSFÖRBEREDELSE

4.1 Utrustning

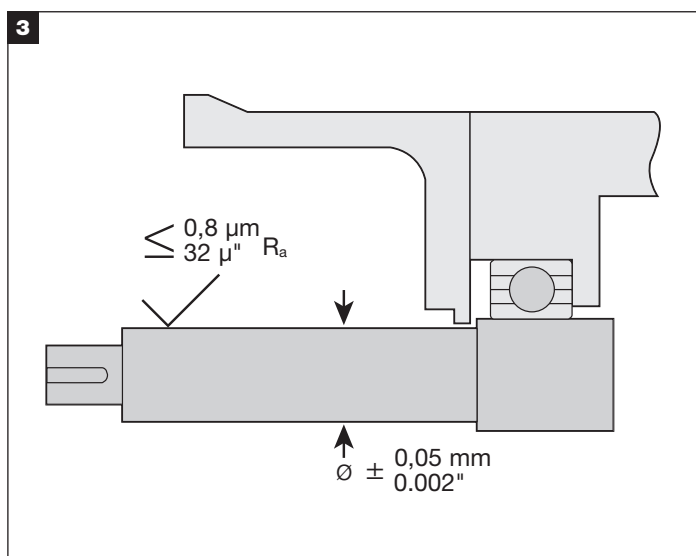


Placera om möjligt mätlockans spets mot axelhylsans ände eller mot en av axelns avsatser för att mäta axialspelet. Alternativt kan du trycka och dra växelsvis i axeln i längdriktningen. Om lagren är i gott skick får axialspelet inte överstiga 0,13 mm (0,005 tum).

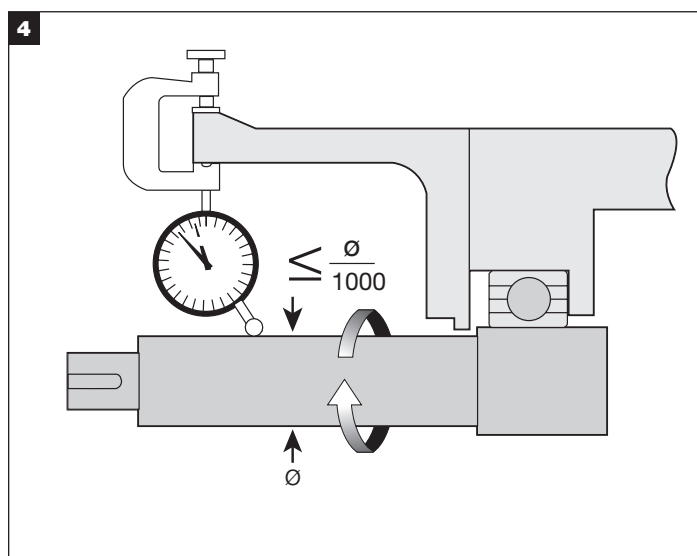


Placera om möjligt en mätlocka mot axeln och rotera långsamt mätlockan och axeln medan axialkastet mot packboxens framsida avläses. Det totala indikatorutslaget för felinriktningen mellan packboxens framsida i förhållande till axeln får inte överstiga 0,005 mm per mm (0,005 tum per tum) av axelns diameter.

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.



Avlägsna alla vassa kanter, grader och repor från axeln, i synnerhet i områden där o-ringens 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 0,05 mm (0,002 tum) från nominell diameter.

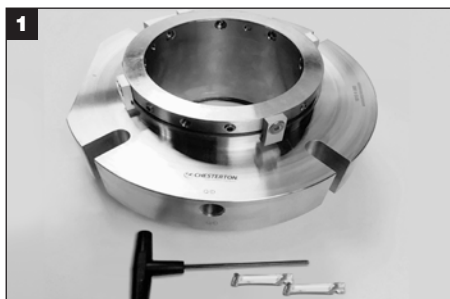


Använd en mätlocka för att mäta axelspelet i det område där tätningen ska installeras. Det totala indikatorutslaget för felinriktningen får inte överstiga 0,001 mm per mm (0,001 tum per tum) i axeldiameter.

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 passar in i de mindre hålen i hylsan. Fördjupningarna på låsringens utsida anger var stoppskruvarna med spets ska sitta. Lossa inte dessa skruvar från hylsan när tätningen placeras. Fjädertrycksskruvarna passar in i de större hålen i hylsan. Kontrollera att alla skruvar sitter i hylsan utan att sticka ut i den inre håldiametern. Kontrollera även att centreringsclipsen och skruvarna 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 centreringsclipsens skruvar med platt huvud ska du dra åt dem på nytt enligt följande innan tätningen installeras i utrustningen: Dra åt skruven med platt huvud med fingrarna och se till att centreringsclipsen sitter fast ordentligt. Använd därefter en insexnyckel för att dra åt skruven med platt huvud ytterligare 1/8 varv. Detta kommer att motsvara ungefär det vridmoment på 4,5 Nm (40 inch-pounds) för storlek 8 Nm (71 inch-pounds) som ställts in på fabriken.
4. **VIKTIGT!** När tätning köps utan bussningstillval kommer kylnings- och dräneringsportarna att vara igensatta med en plugg. **TA INTE** bort dessa pluggar och försök inte använda supportsystemen för kylning/dränering utan bussningsalternativet.
5. Med injektortillvalet (distribuerad spolning) krävs det att tätningarna har supportsystem (API Plan 11 eller motsvarande) anslutna till porten "F".

5.0 INSTALLATION AV TÄTNINGEN



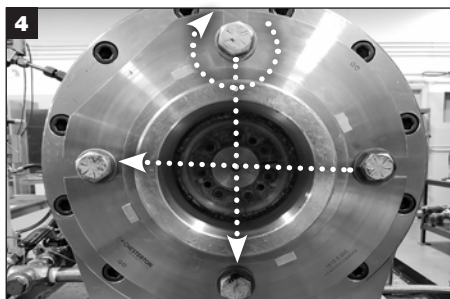
Verktyg som behövs vid installationen: Insexnyckel och vitt smörjmedel (**tillhandahålls med tätningen**); skruvnyckel eller hylsnyckel (storlek beroende på monteringsbultens storlek; **tillhandahålls av kunden**). **VIKTIGT!** Du kan läsa data om tätningen på den installerade RFID-etiketten. Du kan också föra över referensuppgifter om tätningen från etiketten på förpackningen till försättsbladet till dessa anvisningar.



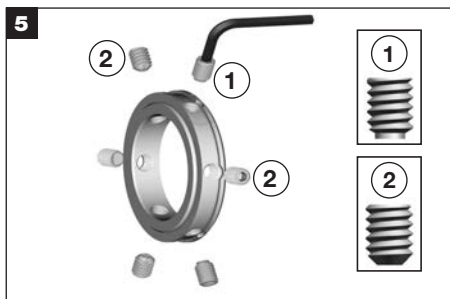
Lägg ett tunt skikt av vitt smörjfett på axelns o-ring (V) och skjut tätningen på axeln genom att trycka på glanden. **VAR FÖRSIKTIG! Kontrollera att alla stoppskruvar sitter fast genom hylsan utan att sticka ut i den inre håldiametern.**



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 4 och 5) för portens placering. **VAR FÖRSIKTIG!** Se (4.2.3 Förberedelser för installation – Mekaniska tätningar steg 3.)



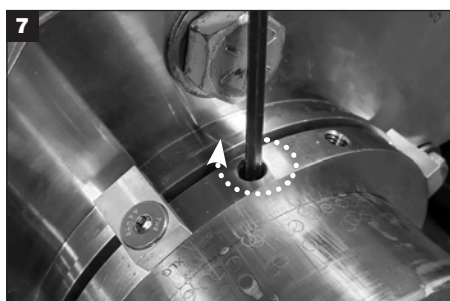
Dra åt glandbultarna, alla med samma vridmoment. **VIKTIGT!** Glandbultarna måste dras åt innan stoppskruvarna dras åt på axeln. Glandbultarnas vridmoment är beroende av tillämpningen. **VIKTIGT!** Röranslutningarna ska inte göras innan glandbultarna dras åt.



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



Dra åt de tre stoppskruvarna med spets 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 stoppskruvar har dragits åt för hand, ska de dras åt igen med en momentnyckel: till 13,6 – 15,3 Nm (120–135 in-lbs.)



Avlägsna och spara alla skruvar med platt huvud och centreringsclips för framtida användning, när du utför justeringar av pumphjulet och/eller tar bort tätningen.



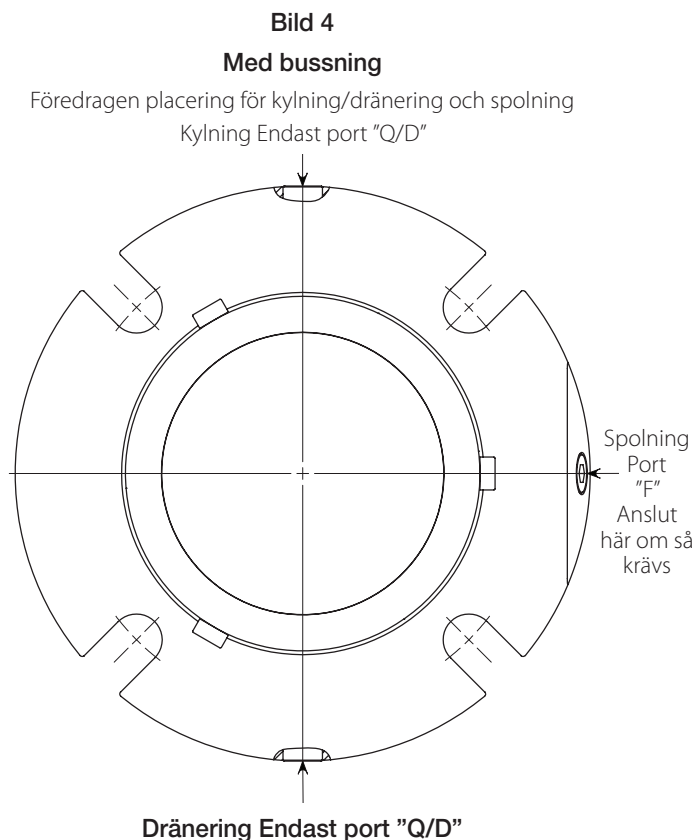
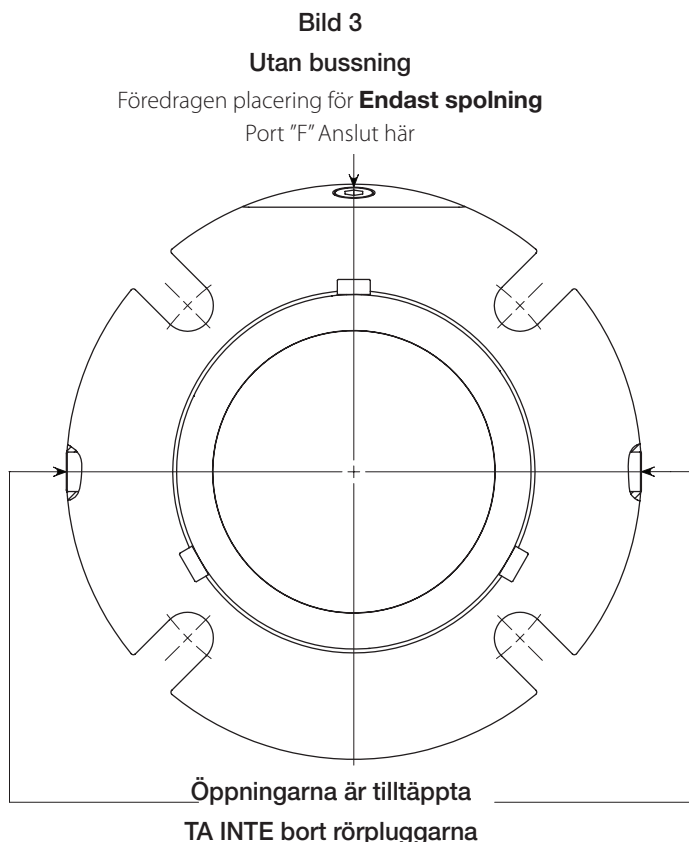
VIKTIGT! Säkerställ att glanden sitter korrekt centrerad över hylsan genom att vrida axeln långsamt för hand och se till att tätningen kan snurra obehindrat. Om du hör/känner att metall kommer i kontakt med metall inuti tätningen är den inte korrekt centrerad. Sätt fast centreringsclipsen igen med fingerkraft. Plocka bort eventuella röranslutningar. Lossa glandbultarna. Dra åt clipsen helt och hållet. Lossa stoppskruvarna. Dra åt glandbultarna igen. Dra åt stoppskruvarna igen. Ta bort clipsen. Om det fortfarande uppstår kontakt metall-mot-metall ska du kontrollera packboxens centrerung.

6.0 DRIFTSÄTTNING/START AV UTRUSTNINGEN

6.1 Anslut rätt supportsystem till tätningen (se bild 3 och 4)

6.2 Vidta alla nödvändiga försiktighetsåtgärder och följ de normala säkerhetsrutinerna när utrustningen startas.

*Vänligen kontakta Chesterton Mechanical Seal Application Engineering för hjälp med patrontätningar.



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 centreringsclipsen 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 tätningssuppgifterna (från tillverkaren). Dessa data om tätningen står angivna på den installerade RFID-etiketten eller på omslagssidan till dessa anvisningar.

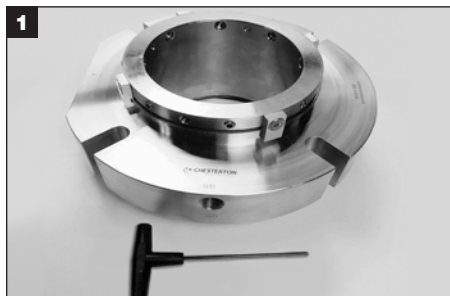
9.0 RENOVERING AV TÄTNINGEN

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/bussningsatts 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.

9.1.1 Demontering av tätningen



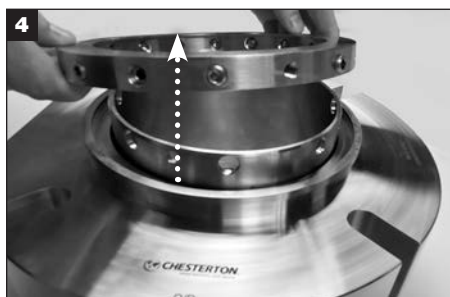
Verktyg som behövs vid demontering av tätningen: Insexnyckel (medföljer tätning); en pincett och ett krökt plockverktyg (tillhandahålls av kunden, för borttagning av o-ringar och drivlackens dämpare).



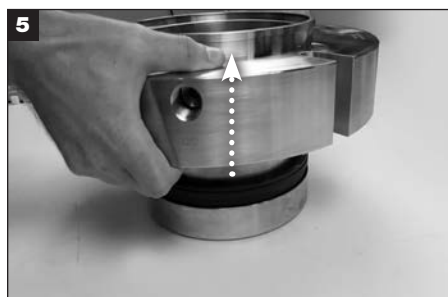
Ta bort centreringsclipsen och kassera dem.



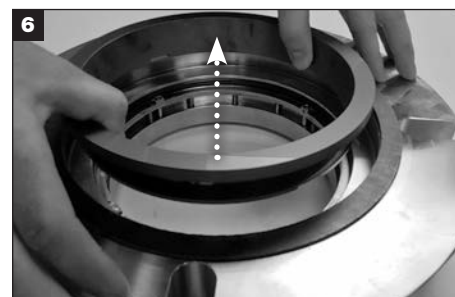
Ta bort alla lås- och stoppskruvar med spets från låsringen och kassera dem.



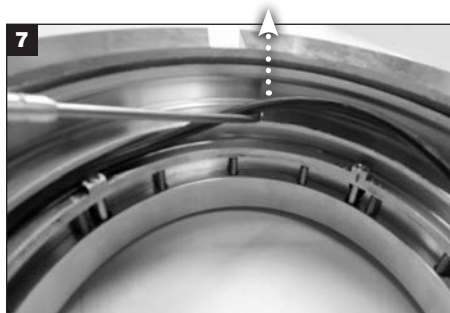
Ta bort låsringen från hylsan och lägg åt sidan.



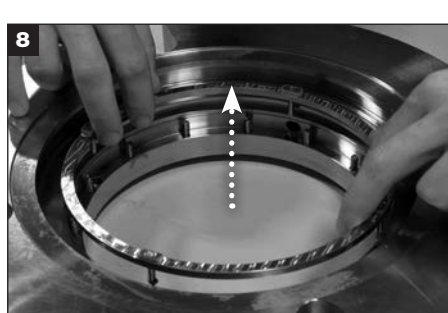
Separera hylsan från glanden och lägg hylsan åt sidan.



Ta bort den stationära tätningsytan från glanden och kassera den.



Ta bort o-ringens (X) från o-ringsspåret på glanden och kassera den.



Ta bort medbringaren från glanden. Ta bort drivlackens dämpare från drivlackarna och kassera dem. Lägg medbringaren åt sidan.



Ta bort alla fjädrar från glandens fjäderhål och kassera dem.

9.0 RENOVERING AV TÄTNINGEN, forts.

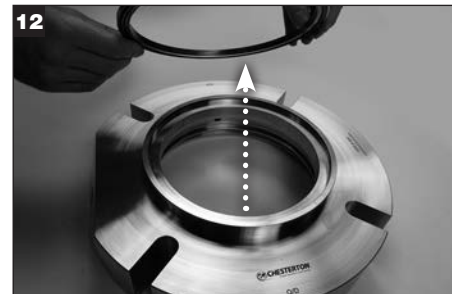
9.1.1 Demontering av tätningen, forts.



För tätningar med injektoralternativet: Ta bort injektorn försiktigt och lägg den åt sidan.



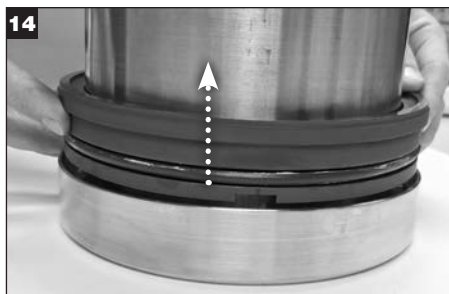
För tätningar med bussningskit: Ta bort snäppringen från glanden och kassera den.



För tätningar med bussningskit: Ta bort bussningen och bussningens o-ring (Y) från glandens hål och kassera den.



Ta bort packboxens ytpackning från glanden och kassera den.



Ta bort den roterande tätningsytan från hylsan och kassera den.



Ta bort drivenheten från drivklackarna i hylsan och kassera den.

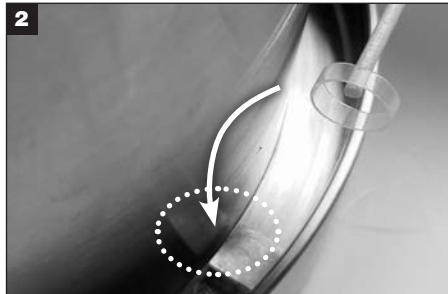


Ta bort axelns o-ring (V) från hylsan och kassera den.

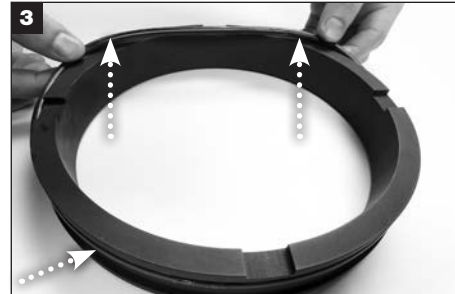
9.1.2 **Montering av tätningen**



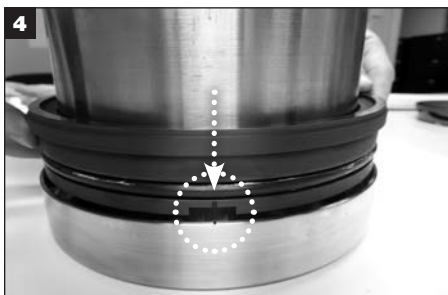
Verktyg som behövs vid montering av tätningen: Insexnyckel och två typer av smörjfett (medföljer tätningen); luddfri trasa, pincett eller ett tunt plockverktyg (tillhandahålls av kunden, för installation av o-ringarna och drivklackens dämpare). Rengör alla metallkomponenter med ett godkänt lösningsmedel, 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 (använd en tång vid behov) och installera dem på alla klackar på hylsanordningen. Se till att drivklackens dämpare sitter ordentligt på plats på klacken.



Applicera ett tunt skikt med **vitt** smörjfett på den roterande o-ring (W) och installera den i spåret på den roterande ytans yttre diameter. Se till att stötdämparna sitter på baksidan av den roterande ytan.



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.**



Rengör den roterande ytan med ett godkänt lösningsmedel och en luddfri trasa.



För tätningar med bussningskit: Applicera ett tunt skikt med **vitt** smörjfett på bussningens o-ring (W) och installera den i spåret på bronsbussningen. **VIKTIGT! Se till att o-ringens sitter i rätt läge och ligger i spåret för o-ringens. O-ringens kan verka för stor när den ska installeras, den måste tryckas in.**



För tätningar med bussningskit: Installera bussningen i glandens försänkning med bussningens o-ring (Y) vänd nedåt.

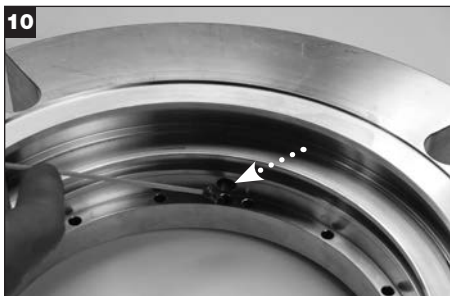


För tätningar med bussningskit: Montera snäppringen ovanpå bussningen och i spåret på glanden för att bussningen ska sitta fast i glanden.



För tätningar med injektoralternativet: Vänd på glanden. Trck ihop och överlappa injektorns ändar, placera de delade ändarna mitt emot F-porten (spolning) och installera den i spåret på glanden. **VIKTIGT! Injektorn ska klicka fast på plats. Se till att de delade ändarna inte överlappar varandra när de har installerats.**

9.1.2 **Montering av tätningen, forts.**



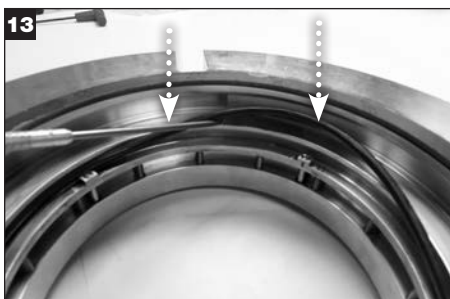
Fyll de fyra hålen med **smörjfettet 635 SXC**, som medföljer tätningen. Hålen sitter med jämna mellanrum på enheten och är markerade med fördjupningar. Torka bort överskottsfett. **Ett bra tips: Använd medbringarpattan som en guide för att bekräfta att smörjfettet har applicerats i rätt håll.**



Doppa fjädrarnas ändar i vitt smörjfett och tryck in dem i vart och ett av fjäderhålen. **VIKTIGT! För INTE in fjädrarna i de fyra hålen, som sitter på jämna mellanrum och som är markerade med fördjupningar, som tidigare fylldes med smörjfettet 635 SXC.**



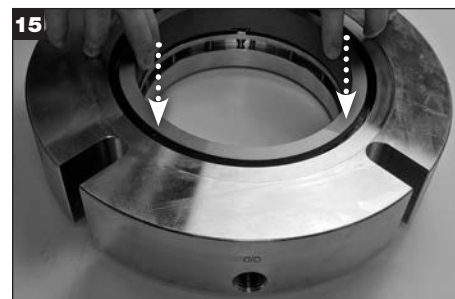
Installera drivklackens dämpare på medbringaren



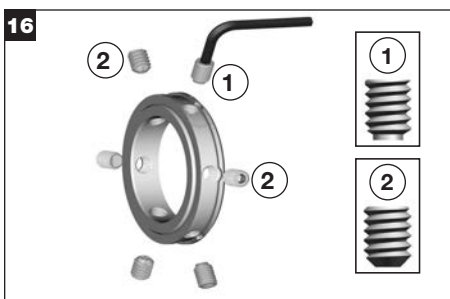
Rikta in stiften på medbringarpattan mot de markerade, fettfyllda (**635 SXC**) hålen på glanden och tryck ner plattan i glanden tills medbringarpattan vilar på fjädrarna.



Applicera ett tunt skikt med **vitt** smörjfett på den stationära o-ringens (X) yta och installera den i spåret på glanden, ovanför enheten med medbringarpattan.



Rikta in spåren på den stationära ytan mot klackarna på medbringarpattan och tryck den stationära ytan försiktigt nedåt tills den hamnar på rätt plats. **VAR FÖRSIKTIG! En felaktig inriktning leder till splittring vid ytans spårkanter.** Rengör den stationära ytan med en luddfri trasa och ett godkänt avfettningsmedel som uppfyller krav och regler för den plats den används på. **VAR FÖRSIKTIG! Tryck inte ihop drivklackens dämpare.**



Installera stoppskruvarna med spets ① i skruvhålen – markerade med en fördjupning – på låsringens ytterdiameter. Installera låsskruvarna ② i de andra hålen på låsringen. **VIKTIGT! Skruvarna får inte sticka ut så att de hamnar inne i låsringens innerdiameter, innan den installeras på tätningens hylsa.**



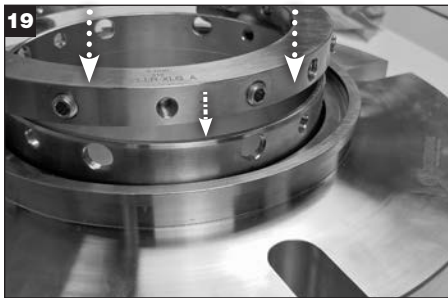
Vänd på hylsanordningen och för in den i hålet på glanden.



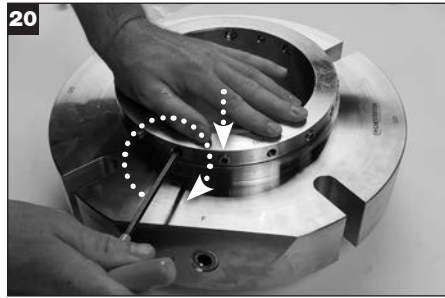
Lyft upp glanden och håll i hylsans undre del innan du vänder på den. Sätt ner den försiktigt för att de stationära och roterande ytorna ska komma i kontakt med varandra.

9.0 RENOVERING AV TÄTNINGEN, forts.

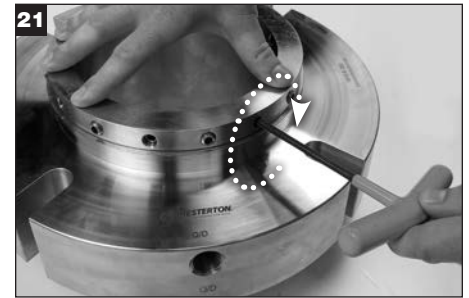
9.1.2 Montering av tätningen, forts.



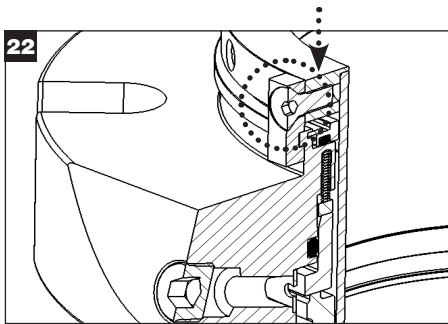
Placera låsringen ovanpå hylsan och rikta in de tre vertikala fördjupningarna på låsringens ytterdiameter med skåran på hylsans övre kant.



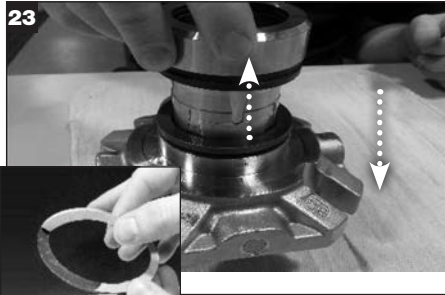
Tryck försiktigt ner ovasidan av låsringen och dra åt stoppskruvarna med spår och tapp. Dra sedan åt låsskruvarna med hjälp av insexnyckeln som medföljer tätningen. **VIKTIGT!** Stoppskruvarna ska dras åt tillräckligt mycket för att säkerställa att de sitter ordentligt fast men får inte sticka ut inne i hylsans innerdiameter.



Montera centreringsclipsen på låsringens ytterdiameter med centreringsclipsens skruvar med platt huvud.



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 skruvarna med platt huvud till centreringsclipsen för hand. Upprepa detta steg för alla centreringsclips. Dra sedan åt med en momentnyckel: **8 Nm (71 inch-pounds)**.



Applicera ett tunt skikt av vitt smörjfett på axelns o-ring (V) och installera i o-ringsspåret på hylsans innerdiameter. Skala bort den självhäftande delen på glandens packning och installera den i fördjupningen som är avsedd för packningen.



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.



DISTRIBUERAS AV:

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

860 Salem Street
Groveland, MA 01834, USA
Telefon: +1 781 438 70 00 Fax: +1 978 469 65 28
chesterton.com

© 2019 A.W. Chesterton Company.
® Registrerat varumärke som ägs och licensieras av A.W. Chesterton Company i USA och övriga länder, om inget annat anges.

Form no. SV36795 REV. 1

10/19