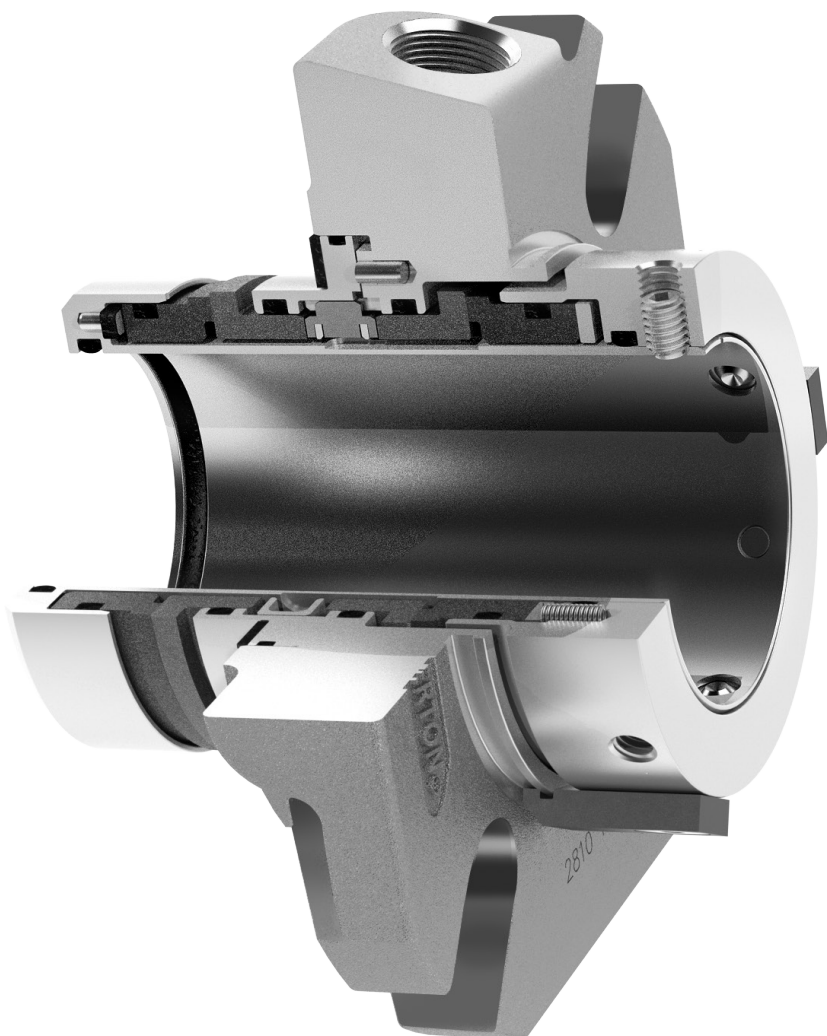


2810 Kraftig modulær dobbel patrontetning

Instrukser for installering, drift og gjenoppbygging



INNHALDSFORTEGNELSE

1.0	Advarsler.....	2
2.0	Transport og lagring.....	2
3.0	Beskrivelse	2 - 6
3.1	Identifisering av deler	2
3.2	Driftsparametre.....	3
3.3	Tilsiktet bruk.....	3
3.4	Dimensjonsdata.....	4 - 5
4.0	Forberedelse for installering	6
4.1	Utstyr	6
4.2	Mekanisk tetning	7
5.0	Tetningsinstallering	8
6.0	Idriftsetting/start av utstyr.....	9
7.0	Avvikling/stopp av utstyr.....	10
8.0	Reservedeler.....	10
9.0	Tetningsgjenoppbygging.....	11
9.1	Tetningsgjenoppbygging	11
9.1.1	Tetningens demontering	11 - 12
9.1.2	Tetningens montering.....	13 - 16
10.0	Returnering av tetninger for reparasjon og krav til farekommunikasjon	16

Referanse for tetningsdata

(Fra merkelappen på boksen)

ARTIKKEL NR. _____

TETNING _____

(Eksempel) 2810 1.875 SA CB//SSC S FKM)

INSTALLERINGSDATO _____

1.0 ADVARSLER

Disse instruksene er generelle. Det antas at installatørene er kjent med tetninger og særlig med kravene fabrikken har med hensyn til vellykket bruk av mekaniske tetninger. Hvis du er i tvil, kan du få hjelp fra noen i fabrikken som kjenner til tetninger eller du kan forsinke installeringen til en tetningsrepresentant er tilstede. Det må brukes alle nødvendige ekstra tiltak for å få til vellykket drift (varme, avkjøling, spyling) såvel som sikkerhetsutstyr. Disse beslutningene skal gjøres av brukeren. Beslutningen om å bruke denne tetningen eller noen andre av Chestertons tetninger for en spesiell anvendelse, er kundens ansvar.

Den mekaniske tetningen må ikke berøres av noen grunn mens den er i drift. Drivmekanismen skal låses eller utkoples før tetningen berøres. Den mekaniske tetningen må ikke berøres når den er i kontakt med varme eller kalde væsker. Pass på at alle materialene i den mekaniske tetningen er kompatible med prosessvæsken. Dette vil forhindre mulig personskade.

2.0 TRANSPORT OG LAGRING

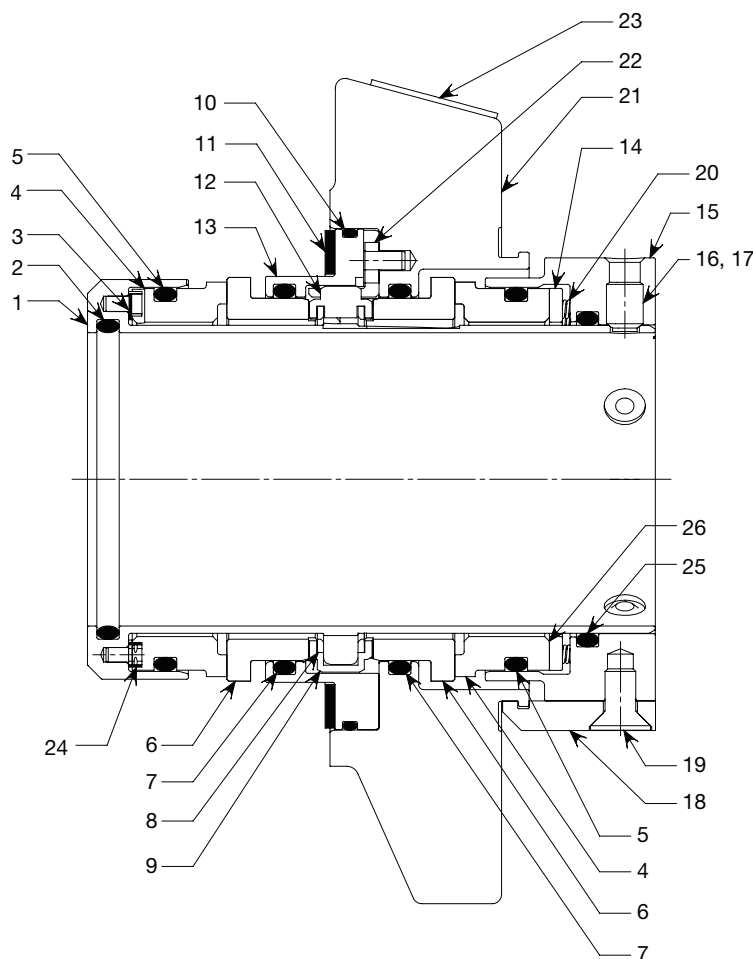
Tetninger skal transporteres og lagres i sine opprinnelige innpakninger. Mekaniske tetninger inneholder komponenter som kan utsettes for endring og foreldelse. Det er derfor viktig å overholde følgende forhold for lagring:

- Støvfrie omgivelser
- Moderat ventilasjon ved romtemperatur
- Unngå eksponering til direkte sollys og varme
- For elastomerere, skal lagringsforhold overholdes ifølge ISO 2230.

3.0 BESKRIVELSE

3.1 Identifisering av deler

Figur 1



NØKKEL

- 1 – Montering av hylse
- 2 – Aksel-o-ring (V)
- 3 – Roterende pute
- 4 – Roterende tetningsring
- 5 – Roterende o-ring (W)
- 6 – Stasjonær tetningsring
- 7 – Stasjonær o-ring (X)
- 8 – Drevkanal
- 9 – Kanalklemme
- 10 – Adapter o-ring (Z)
- 11 – Pakning
- 12 – Flytdeflektor
- 13 – Adapter
- 14 – Drevmontasje
- 15 – Låsering
- 16 – Hulendesettskrue (ikke vist)
- 17 – 1/4 Hakesettskrue
- 18 – Sentreringsklemme
- 19 – Flat hodeskrue
- 20 – Fjær
- 21 – Gland
- 22 – Drivmontasje
- 23 – Rørplugg
- 24 – Drivrør
- 25 – Låsering o-ring (Y)
- 26 – Drivrør (ikke vist)

3.0 BESKRIVELSE forts.

3.2 Driftsparametre*

Trykkgrensener:

2810 tetningene kan motstå driftrykk fra fullt vakuum (710 mm eller 28" Hg) til maksimalt trykk.

Prosesstrykk:

25 til 120 mm (1,000" til 4,750") Inntil 40 barg (600 psig)

Barrière trykk:

25 til 65 mm (1,000" til 2,625") Inntil 17 barg (250 psig)

70 til 120 mm (2,750" til 4,750") Inntil 14 barg (200 psig)

Prosesstrykket må holdes på ikke mer enn 4 barg (50 psig) under barrièretrykket

2 barg (30 psig) minimum barrièretrykk

Standardmaterialer:**Alle metaldeler:**

316 rustfritt stål/EN 1.4401

Fjærer: Legering C-276/EN 2.4819

Roterende flate: CB; SSC; TC

Stasjonær flate: SSC; TC

Elastomer:** FKM; EPDM; FEPM eller FFKM

**** Andre materialer tilgjengelige ved forespørsel.**

Fartsgrensener:

25 mm – 120 mm (1,000" – 4,750") inntil 25 mps (5000 FPM)

Temperaturgrensener:

Elastomer

Til 150 °C (300 °F) EPDM

Til 205 °C (400 °F) FEPM, FKM

Til 260 °C (500 °F) FFKM

***Miljøkontroller kreves for den spesifikke bruken.**

Grensener kan forandres avhengig av driftsforhold, størrelse og materialet i tetningsringen.

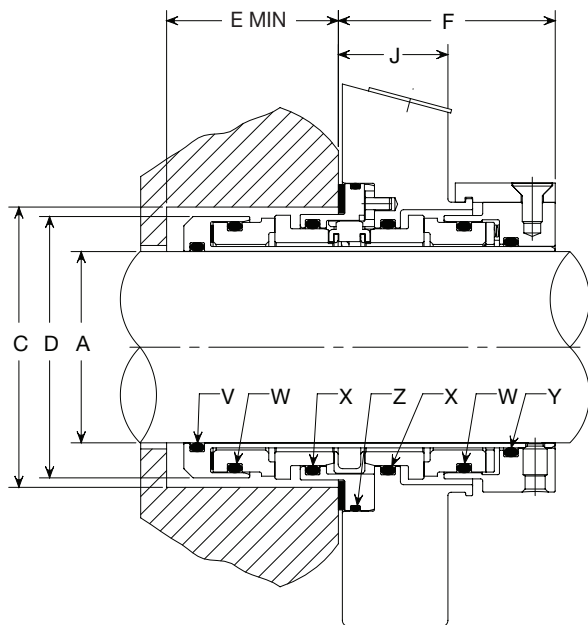
Ta kontakt med Chesterton Mechanical Seal Application Engineering for driftsforhold utenfor disse nevnte parametrene.

3.3 Tilsiktet bruk

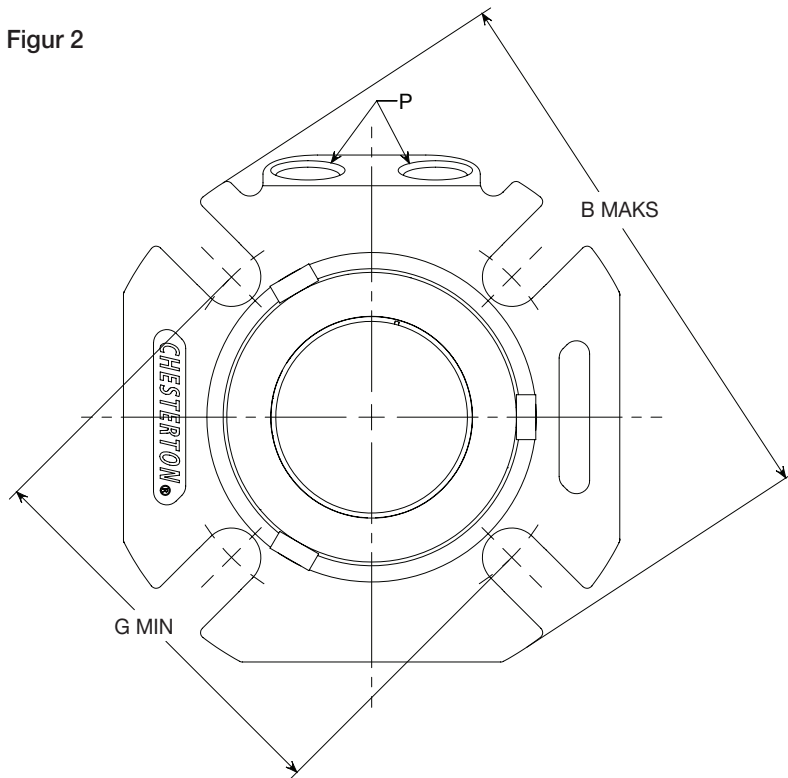
Den mekaniske tetningen skal opereres innenfor driftsparametrene som er spesifisert. For bruk utenfor den tilsiktede anvendelsen og/eller utenfor driftsparametrene, konsulter Chesterton Mechanical Seal Application Engineering for å bekrefte brukbarheten av den mekaniske tetningen før den mekaniske tetningen settes i drift.

3.0 BESKRIVELSE forts.

3.4 Dimensjonsdata (Tegninger)



Figur 2



3.4.1 Dimensjonsdata

METRISK - Millimeter

AKSEL-STØRRELSE	GLAND YD	PAKNING BORING		INDRE TETN.DIA	PB DYBDE	YTRE LENGDE	BOLTSIRKEL PR BOLTSTØRRELSE				PAKKBOKS I FORHOLD TIL BOLTSTØRRELSE	NPT-STØRRELSE
		C MIN	C MAKS				D MAKS	E MIN	F MAKS	G MIN		
A	B MAKS	C MIN	C MAKS	D MAKS	E MIN	F MAKS	10 mm	12 mm	16 mm	20 mm	J MAKS	P
25mm	104,0	44,2	51,3	42,7	40,1	54,1	72,7	-	-	-	28,7	1/4 - 18
28mm	104,0	47,2	52,1	45,7	40,1	54,1	72,7	-	-	-	28,7	1/4 - 18
30mm	104,0	49,3	56,9	47,8	40,1	54,1	77,6	-	-	-	28,7	1/4 - 18
30mm OS	126,6	59,4	68,1	47,6	40,1	53,8	90,0	-	-	-	28,7	1/4 - 18
32mm	110,7	51,1	57,9	49,8	40,1	54,1	79,8	-	-	-	28,7	1/4 - 18
33mm	110,7	52,1	58,9	50,8	40,1	54,1	79,3	81,3	-	-	28,7	1/4 - 18
35mm	110,7	54,1	59,4	52,6	40,1	54,1	82,9	84,9	-	-	28,7	1/4 - 18
38mm	113,9	57,2	62,2	55,9	40,1	54,1	86,3	88,3	-	-	28,7	3/8 - 18
40mm	126,6	59,2	68,6	57,7	40,1	54,1	89,7	91,7	-	-	28,7	3/8 - 18
40mm OS	126,6	69,3	74,3	57,6	40,1	53,8	96,5	-	-	-	28,7	3/8 - 18
42mm	126,6	61,2	68,6	59,7	40,1	54,1	89,7	91,7	-	-	28,7	3/8 - 18
43mm	126,6	62,2	69,1	60,7	40,1	54,1	93,7	95,7	-	-	28,7	3/8 - 18
45mm	139,0	64,3	73,7	62,7	40,1	54,1	94,5	96,5	-	-	28,7	3/8 - 18
48mm	139,0	67,1	74,2	65,8	40,1	54,1	95,0	97,0	-	-	28,7	3/8 - 18
50mm	139,0	69,1	78,7	67,8	40,1	54,1	99,7	101,7	-	-	28,7	3/8 - 18
50mm OS	152,0	85,2	94,1	67,6	40,1	53,8	118,6	120,6	-	-	28,7	3/8 - 18
53mm	152,0	72,1	87,6	71,6	40,1	54,1	108,0	110,0	114,0	-	28,7	3/8 - 18
55mm	152,0	74,2	81,3	72,6	40,1	54,1	104,2	106,2	110,2	-	28,7	3/8 - 18
58mm	152,0	77,2	92,2	78,0	40,1	54,1	115,9	117,9	121,9	-	28,7	3/8 - 18
60mm	152,0	79,2	92,2	78,0	40,1	54,1	115,9	117,9	121,9	-	28,7	3/8 - 18
60mm OS	164,7	96,2	107,5	77,9	40,1	53,8	129,8	131,8	-	-	28,7	3/8 - 18
65mm	163,8	84,1	100,3	84,3	40,1	54,1	127,1	129,1	133,1	-	28,7	3/8 - 18
70mm	195,8	95,5	113,0	93,5	52,1	63,5	-	136,9	140,9	-	34,0	1/2 - 14
75mm	201,7	100,6	119,4	99,6	52,1	63,5	-	142,7	146,7	-	34,0	1/2 - 14
80mm	202,9	105,4	122,4	103,4	52,1	63,5	-	149,8	153,8	-	34,0	1/2 - 14
85mm	211,1	110,5	128,8	109,0	52,1	63,5	-	152,1	156,1	160,1	34,0	1/2 - 14
90mm	214,4	115,6	132,1	113,3	52,1	63,5	-	159,6	163,6	167,6	34,0	1/2 - 14
95mm	221,5	120,4	138,4	118,6	52,1	63,5	-	161,4	165,4	169,4	34,0	1/2 - 14
100mm	227,6	125,5	144,8	125,0	52,1	63,5	-	168,3	172,3	176,3	34,0	1/2 - 14
110mm	237,2	135,6	154,2	134,4	52,1	63,5	-	177,7	181,7	185,7	34,0	1/2 - 14
120mm	266,4	145,5	163,8	144,0	52,1	63,5	-	187,3	191,3	195,3	34,0	1/2 - 14

3.0 BESKRIVELSE forts.

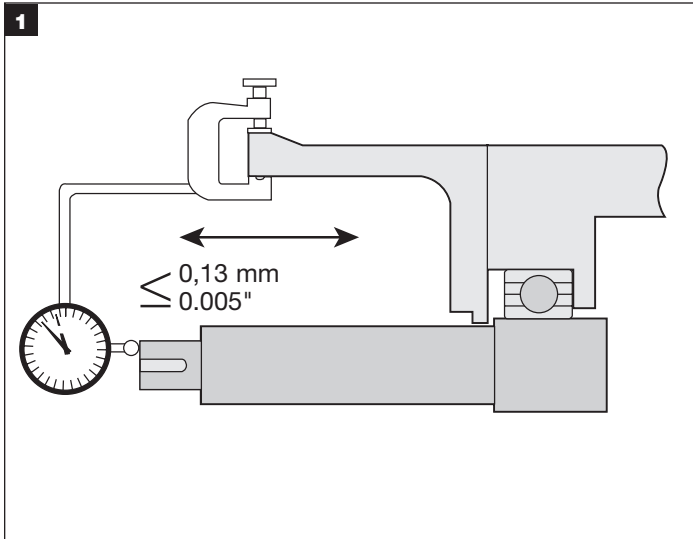
3.4.2 Dimensjonsdata

TOMME

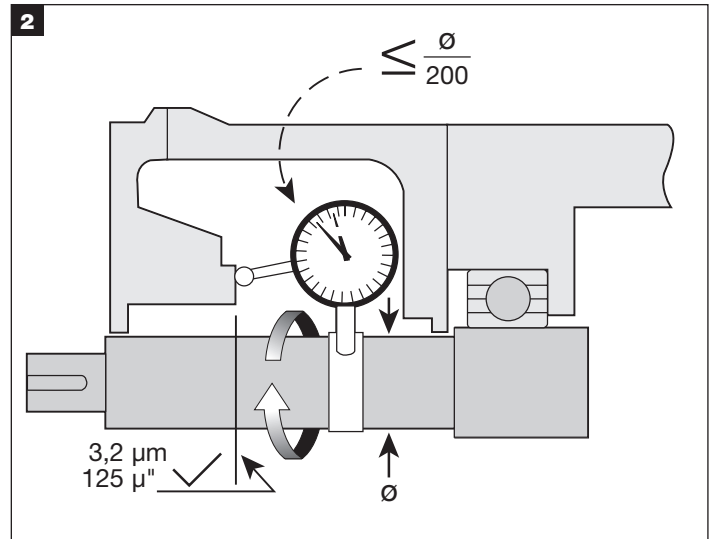
AKSEL-STØRRELSE	GLAND YD	PAKNING BORING		INDRE TETN.DIA	PB DYBDE	YTRE LENGDE	BOLTSIRKEL PR BOLTSTØRRELSE				PAKKBOKS I FORHOLD TIL BOLTSTØRRELSE	NPT-STØRRELSE			
		C MIN	C MAKS				D MAKS	E MIN	F MAKS	G MIN					
										3/8*			1/2*	5/8*	3/4*
1,000	4,09	1,75	2,02	1,70	1,58	2,13	2,87	-	-	-	1,13	1/4 - 18			
1,125	4,09	1,88	2,05	1,82	1,58	2,13	2,87	-	-	-	1,13	1/4 - 18			
1,125 OS	4,49	2,61	2,92	1,82	1,58	2,12	3,77	-	-	-	1,13	1/4 - 18			
1,250	4,09	2,00	2,28	1,95	1,58	2,13	3,14	-	-	-	1,13	1/4 - 18			
1,375	4,36	2,13	2,34	2,07	1,58	2,12	3,26	3,38	-	-	1,13	1/4 - 18			
1,375 OS	5,39	2,73	2,92	2,06	1,58	2,12	3,78	-	-	-	1,13	1/4 - 18			
1,500	4,49	2,25	2,45	2,20	1,58	2,13	3,39	3,52	-	-	1,13	1/4 - 18			
1,625	4,99	2,38	2,70	2,32	1,58	2,13	3,50	3,63	-	-	1,13	3/8 - 18			
1,750	5,47	2,50	2,82	2,45	1,58	2,13	3,62	3,74	-	-	1,13	3/8 - 18			
1,750 OS	6,65	3,48	3,73	2,44	1,58	2,12	4,59	4,72	-	-	1,13	3/8 - 18			
1,875	5,47	2,63	2,95	2,57	1,58	2,13	3,74	3,87	-	-	1,13	3/8 - 18			
1,875 OS	5,99	3,53	3,79	2,56	1,58	2,12	4,65	4,78	-	-	1,13	3/8 - 18			
2,000	5,47	2,75	3,20	2,70	1,58	2,13	4,13	4,25	-	-	1,13	3/8 - 18			
2,125	5,99	2,88	3,45	2,82	1,58	2,13	4,25	4,37	4,50	-	1,13	3/8 - 18			
2,125 OS	6,99	3,86	4,23	2,81	1,58	2,12	5,09	5,22	5,34	-	1,13	3/8 - 18			
2,250	5,99	3,00	3,47	2,95	1,58	2,13	4,37	4,49	4,62	-	1,13	3/8 - 18			
2,375	5,99	3,13	3,63	3,07	1,58	2,13	4,56	4,68	4,81	-	1,13	3/8 - 18			
2,375 OS	8,39	4,11	4,48	3,06	1,58	2,12	5,34	5,47	5,59	-	1,13	3/8 - 18			
2,500	6,45	3,25	3,82	3,20	1,58	2,13	4,62	4,74	4,87	-	1,13	3/8 - 18			
2,500 OS	7,76	4,48	5,23	3,19	1,58	2,12	6,09	6,22	6,34	-	1,13	3/8 - 18			
2,625	6,45	3,38	3,95	3,32	1,58	2,13	5,00	5,12	5,25	-	1,13	3/8 - 18			
2,625 OS	6,98	4,55	4,76	3,31	1,58	2,12	5,62	5,75	5,87	-	1,13	3/8 - 18			
2,750	7,71	3,75	4,45	3,68	2,05	2,50	-	5,42	5,55	-	1,35	1/2 - 14			
2,750 OS	7,89	4,45	4,76	3,67	2,05	2,50	-	5,84	5,97	6,09	1,35	1/2 - 14			
2,875	7,83	3,88	4,57	3,79	2,05	2,50	-	5,50	5,63	-	1,35	1/2 - 14			
3,000	7,94	4,00	4,70	3,92	2,05	2,50	-	5,65	5,78	-	1,35	1/2 - 14			
3,000 OS	8,64	4,92	5,37	3,92	2,05	2,50	-	6,45	6,58	6,70	1,35	1/2 - 14			
3,125	7,99	4,13	4,82	4,04	2,05	2,50	-	5,80	5,93	-	1,35	1/2 - 14			
3,250	8,19	4,25	4,95	4,17	2,05	2,50	-	5,93	6,06	-	1,35	1/2 - 14			
3,375	8,31	4,38	5,07	4,29	2,05	2,50	-	6,02	6,14	6,27	1,35	1/2 - 14			
3,375 OS	8,39	4,95	5,26	4,29	2,05	2,50	-	6,33	6,45	6,58	1,35	1/2 - 14			
3,500	8,44	4,50	5,20	4,42	2,05	2,50	-	6,18	6,31	6,43	1,35	1/2 - 14			
3,625	8,49	4,63	5,32	4,54	2,05	2,50	-	6,31	6,44	6,56	1,35	1/2 - 14			
3,750	8,72	4,75	5,45	4,67	2,05	2,50	-	6,38	6,51	6,63	1,35	1/2 - 14			
3,750 OS	9,76	5,95	6,38	4,67	2,05	2,50	-	7,46	7,59	-	1,35	1/2 - 14			
3,875	8,84	4,88	5,57	4,79	2,05	2,50	-	6,52	6,64	6,77	1,35	1/2 - 14			
4,000	8,96	5,00	5,70	4,92	2,05	2,50	-	6,66	6,78	6,91	1,35	1/2 - 14			
4,125	8,99	5,13	5,82	5,04	2,05	2,50	-	6,78	6,90	7,03	1,35	1/2 - 14			
4,125 OS	9,76	5,95	6,26	5,04	2,05	2,50	-	7,33	7,45	7,58	1,35	1/2 - 14			
4,250	8,99	5,25	5,95	5,17	2,05	2,50	-	6,91	7,04	7,16	1,35	1/2 - 14			
4,375	9,34	5,38	6,07	5,29	2,05	2,50	-	7,03	7,15	7,28	1,35	1/2 - 14			
4,500	9,49	5,50	6,20	5,42	2,05	2,50	-	7,18	7,30	7,43	1,35	1/2 - 14			
4,500 OS	12,49	6,73	7,49	5,42	2,05	2,50	-	8,56	8,68	8,81	1,35	1/2 - 14			
4,625	9,49	5,63	6,32	5,54	2,05	2,50	-	7,28	7,40	7,53	1,35	1/2 - 14			
4,750	10,49	5,75	6,45	5,67	2,05	2,50	-	7,40	7,53	7,65	1,35	1/2 - 14			
4,750 OS	11,39	7,20	7,63	5,67	2,05	2,50	-	8,71	8,84	8,96	1,35	1/2 - 14			

4.0 FORBEREDELSE FOR INSTALLERING

4.1 Utstyr

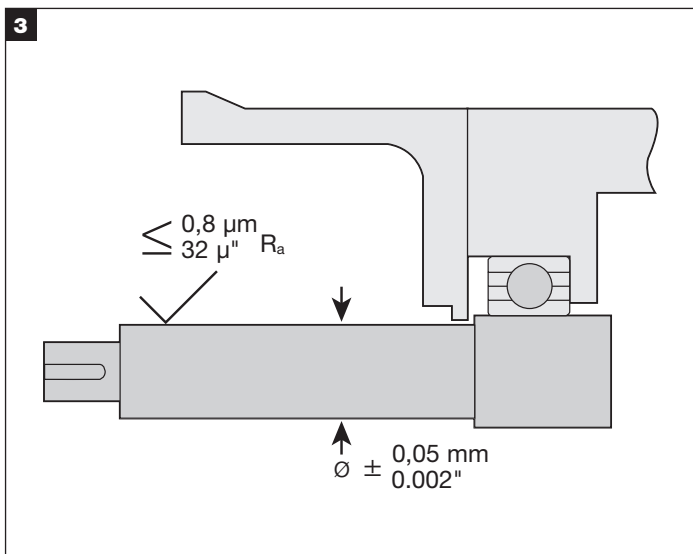


Hvis det er praktisk, plasser måleutstyrets spiss på enden av akselen eller på et trinn i akselen for å måle endeslakk. Du kan også trykke og trekke på akselen i akseretningen. Hvis kulelagrene er i god stand, skal endeslakk ikke overstige 0,13 mm (0,005").

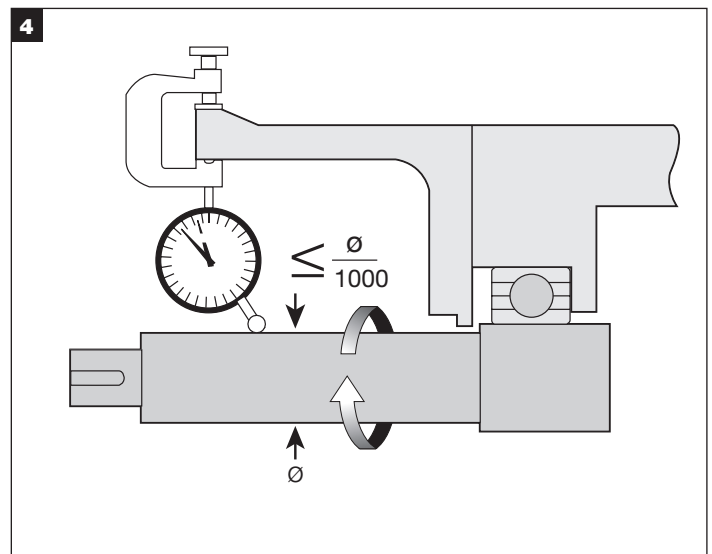


Hvis mulig, fastsett et basismåleutstyr på akselen og roter både måleutstyret og akselen sakte mens du leser av utløpet fra forsiden av pakkboksen. Feilinnretning av pakkboksmunningen i forhold til akselen skal ikke overskride 0,005 mm TIR per mm (0,005 tomme per tomme) av aksediameteren.

Forsiden av pakkboksen må være flat og jevn nok til å tette glanden. Overflatens ruhet skal maksimalt være 3,2 mikron (125 mikrotommer) Ra for pakninger og 1,1 mikron (45 mikrotommer) Ra for o-ringer. Trinn mellom halvdelene på delte kapselpumper skal bearbeides til de er flate. Pass på at pakkboksen er helt ren og fri langs hele lengden.



Fjern alle skarpe kanter, ruhet og skrammer på akselen, særlig i områder der o-ringen vil skli, og poler hvis det er nødvendig for å få en finish på 1,1 mikron (45 mikrotommer) Ra. Pass på at akselens eller hylsens diameter er innen 0,05 mm (0,002") av nominalen.

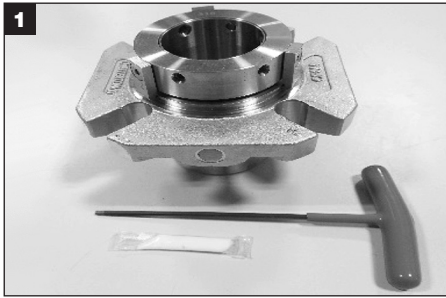


Bruk måleutstyr for å måle akselretthet i området der tetningen skal installeres. Mangel på retthet skal ikke overskride 0,001 mm TIR per millimeter (0,001 tomme per tomme) av akseldiameter.

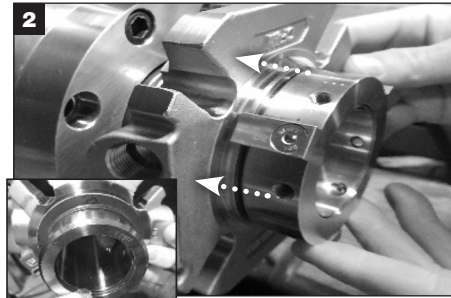
4.2 Mekanisk tetning

1. Sjekk for å bestemme om o-ringene som er installert i denne tetningen er kompatible med væsken som tettes.
2. De 1/4 hakesettskruene går inn i de mindre hullene i hylsen. Fordypningene på den ytre diameteren på låseringen indikerer posisjonen til 1/4 hakesettskruene. Ikke løsgjør disse skruene fra hylsen når tetningen plasseres. Hulendesettskruene går gjennom de større hullene i hylsen. Pass på at alle skruene er inne i hylsen men at de ikke stikker inn i boringens indre diameter. Og, når tetningen blir omplassert eller fjernet, pass på at sentreringsklemmene og hodeskrue griper.
3. Sentreringsklemmene har blitt innstilt på fabrikk. Hvis du må løsne eller fjerne sentreringsklemmens hodeskrue av noen grunn, skal den skrus til igjen som følger før tetningen installeres på utstyret. Skru til den flate hodeskrue for hånd og pass på at sentreringsklemmene griper. Ved bruk av en unbrakonøkkel, skru til hodeskrue 1/8 gang til. Dette vil være omtrent 4,5 Nm (40 tomme-pund) med moment for størrelsene 25 til 65 mm (1,000" til 2,650"), og 7,8 Nm (70 tomme-pund) med moment for 70 mm til 120 mm (2,750" til 4,750") innstilt av fabrikk.

5.0 TETNINGSPINSTALLERING



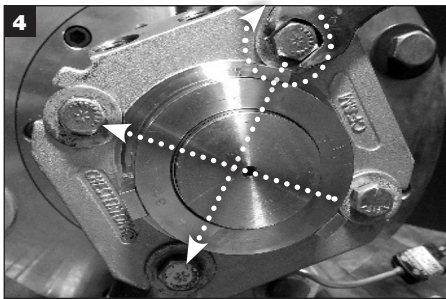
Verktøy som kreves for installeringen: Unbrakonøkkel og smørefett (**leveres med tetningen**). En åpen tang eller en skralle/momenttang (størrelse avhengig av boltestørrelsen til bruk i monteringen; **levert av kunden**). **VIKTIG: Siden produsert tetningsdata kan mottas fra det installerte RFID-merket; kan du også velge å fylle inn tetningsdatareferansen fra merkelappen på omslagssiden til disse instruksene. Fjern plast fra væskeporten (ikke vist)**



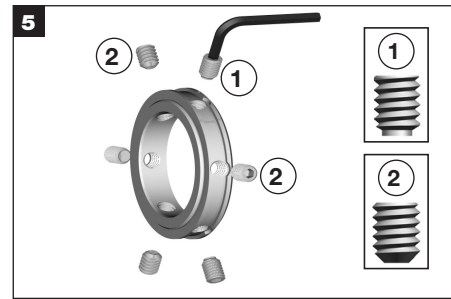
Påfør et tynt lag med smørefett på akselen/o-ringen (V) og la tetningen gli på akselen ved å trykke på glanden. **ADVARSEL: Pass på at alle settskruene er inne i hylsen men at de ikke stikker inn i hylsens indre diameterboring.**



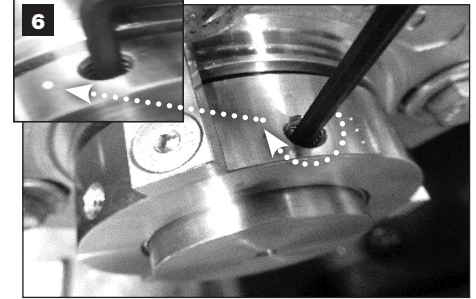
Sett sammen pumpen igjen og utfør nødvendige akselinnettinger og løpehjuljusteringer. Løpehjulet kan nullstilles når som helst så lenge som sentreringsklemmene er på plass og tetningens settskruer løsnes mens akselen beveges. (Se figur 4) for retningen på porten. **ADVARSEL: Se (4.2.3 Forberedelse for installering - Mekanisk tetning trinn 3.)**



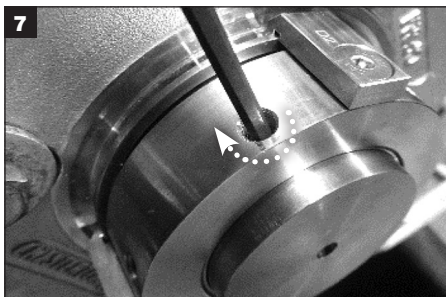
Skru glandboltene jevnt til. **VIKTIG: Glandboltene må skrues til før settskruene skrues på akselen. Glandboltmomentet er avhengig av bruksområdet. VIKTIG: Rørkoblingene skal ikke gjøres for tilskruing av glandboltene.**



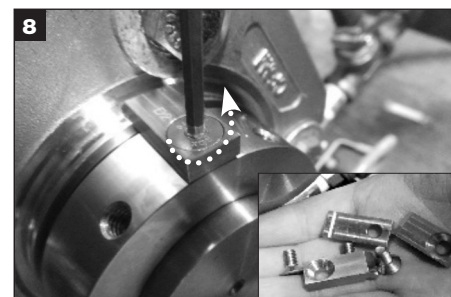
VIKTIG: 1/4 Hakesettskruer ① skal skrues til FØRST og hulendesettskruene ② må skrues til sist. Posisjonen til 1/4 hakesettskruer er markert med en fordypning på den ytre diameteren av låseringen, ved siden av skruerullene.



Skru til tre 1/4 hakesettskruer ① (se innsatt bilde, markert med en fordypning) jevnt med unbrakonøkkel som er levert med utstyret.



Skru til hakesettskruer ② jevnt med unbrakonøkkel som leveres med utstyret. **VIKTIG: Etter at alle settskruene har blitt skrudd til for hånd, skru til igjen med en momentnøkkel:**
Størrelser 25 mm – 65 mm (1,000" – 2,625") til 5,5 – 6,5 Nm (50 – 60 in-lbs.)
Størrelser 70 mm – 120 mm (2,750" – 4,750") til 12 – 13 Nm (105 – 115 in-lbs.)



Fjern alle flate hodeskruer og sentreringsklemmer og oppbevar til senere bruk når det gjøres løpehjuljusteringer og/eller tetningen fjernes.



VIKTIG: Vend akselen for hånd og pass på at tetningen snus lett for å sikre at glanden er riktig sentrert over hylsen. Hvis du hører kontakt av metall mot metall inne i tetningen, ble den ikke sentrert ordentlig. Installer sentreringsklemmene igjen og skru lett til. Fjern eventuelle rørkoblinger. Glandboltene skal løsnes. Skru til klemmene helt. Settskruene skal løsnes. Skru glandboltene til igjen. Skru settskruene til igjen. Fjern klemmene. Hvis det fortsatt høres metall mot metall, sjekk sentreringen av pakkboxen.

6.0 IDRIFTSSETTING/START AV UTSTYR

6.1 Fest passende rørleggings-/miljøkontroller på tetningen. (Se figur 3)

6.2 Ta alle nødvendige forholdsregler og følg normale sikkerhetsrutiner før utstyret startes.

**Ta kontakt med Chesterton Mechanical Seal Application Engineering for hjelp med patrontetninger.*

Figur 3

Barrière-/buffervæske

MOT SOLEN

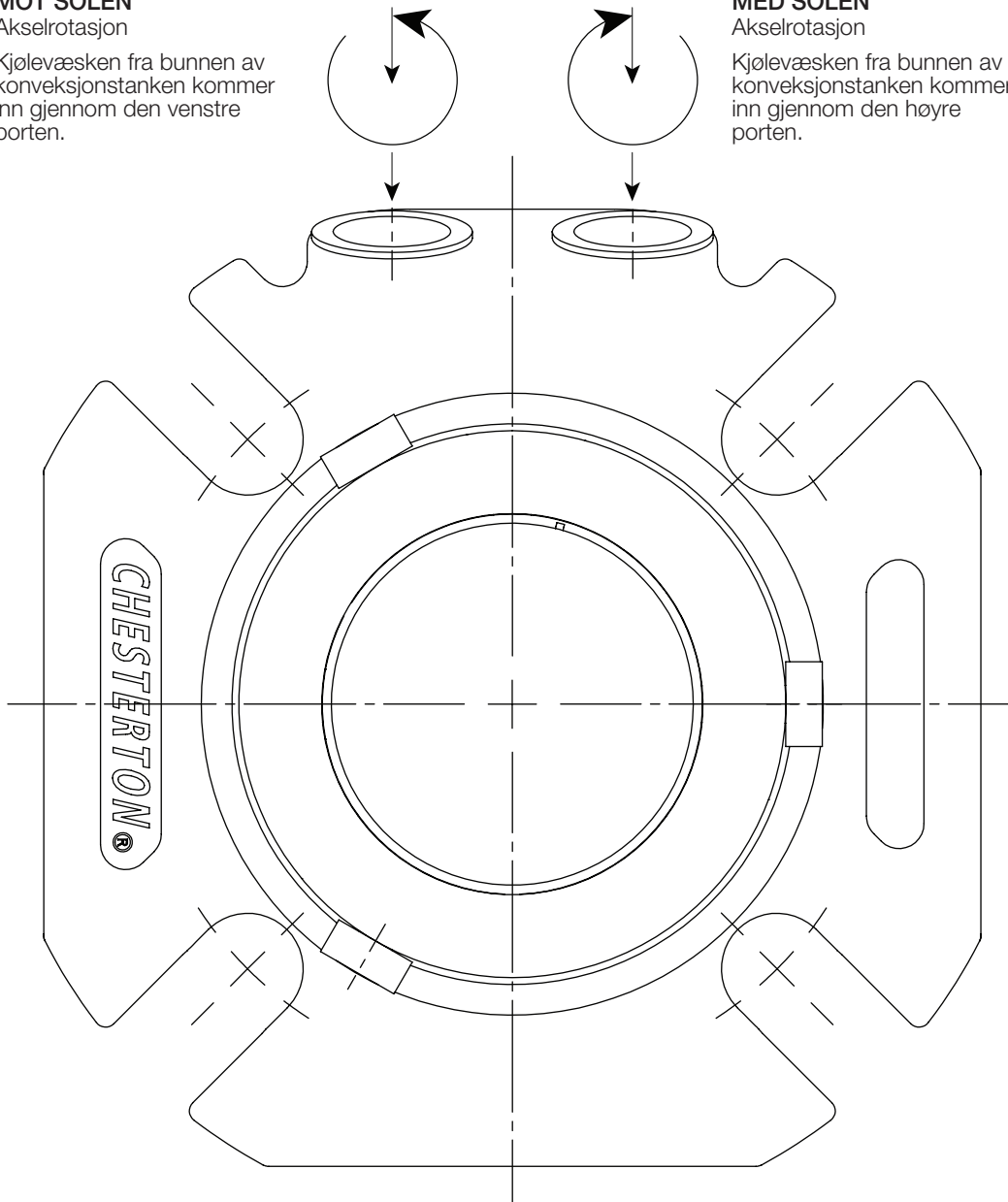
Akselrotasjon

Kjølevæsken fra bunnen av konveksjonstanken kommer inn gjennom den venstre porten.

MED SOLEN

Akselrotasjon

Kjølevæsken fra bunnen av konveksjonstanken kommer inn gjennom den høyre porten.



7.0 AVVIKLING/STOPP AV UTSTYR

Pass på at utstyret er isolert elektrisk. Hvis utstyret har blitt brukt i giftige eller farlige væsker, skal det passes på at utstyret er dekontaminert riktig og har blitt gjort sikkert før det settes i drift igjen. Pass på at pumpen er isolert og sjekk at pakkboxen har blitt drenert av væske og trykket er helt utløst.

VIKTIG: Erstatt sentreringsklemmene før tetningen fjernes fra utstyret! Fjern tetningen fra utstyret motsatt retning fra installeringsinstruksene. I tilfelle avhending, pass på at lokale reguleringer og krav blir overholdt for avhending eller gjenbruk av de forskjellige komponentene i tetningen.

8.0 RESERVEDELER

Det skal bare brukes originale deler fra Chesterton. Bruk av reservedeler som ikke er originale kan føre til risiko for sammenbrudd, fare for personer og utstyr og gjør produktgarantien ugyldig.

Ett sett med reservedeler kan kjøpes fra Chesterton og referer til produsert tetningsdata fra det installerte RFID-merket eller fra dokumentert data fra omslagssiden til disse instruksene.

9.0 TETNINGSOPPBYGGING

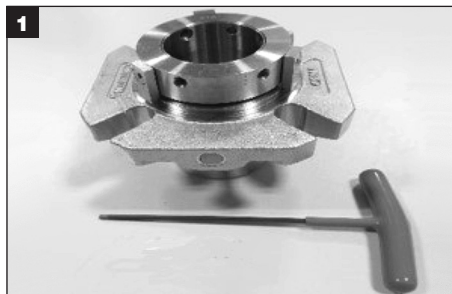
9.1 Tetningsgjenoppbygging

En mekanisk tetning som er installert og drevet på riktig måte trenger lite vedlikehold. Det anbefales å regelmessig sjekke tetningen for lekkasje. Komponentene i den mekaniske tetningen som er gjenstand for slitasje, slik som tetningsringer, o-ringer, etc., skal skiftes ut regelmessig. Når tetningen er installert og i drift, er ikke vedlikehold mulig. Det er derfor anbefalt at man har en reservetetning eller ett sett med reservedeler på lager slik at reparasjoner kan foretas hurtig.

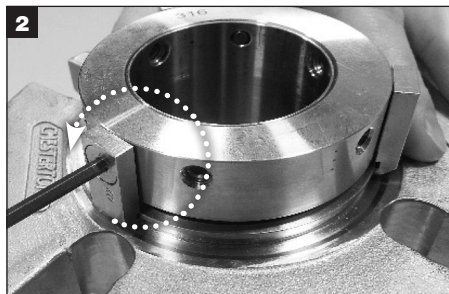
1. Merk tilstanden til delene, inkludert elastomeroverflater og glandfjærer. Analyser årsaken til feil og korriger problemet, hvis mulig, før tetningen installeres igjen.
2. Rengjør alle elastomer og pakningsflater med et godkjent løsemiddel som er i samsvar med lokale reguleringer og stedskrav.

9.0 TETNINGSGJENOPPBYGGING

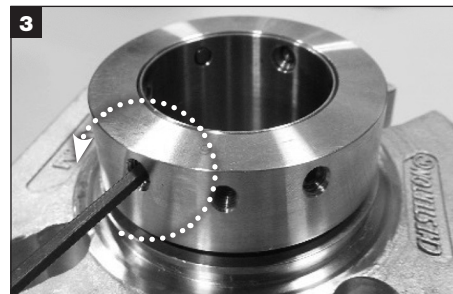
9.1.1 Tetningens demontering



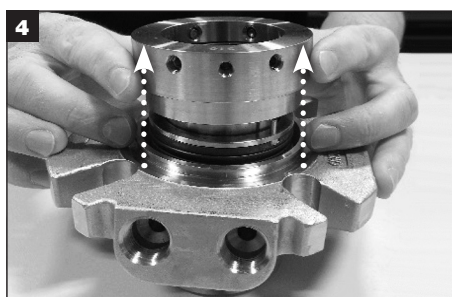
Verktøy som kreves for demontering av tetningen: Unbrakonøkkel (levert med tetningen); pinsett og en krom pirk (levert av kunden; for fjerning av o-ringer og drivrør).



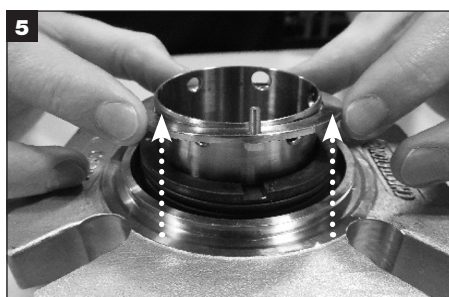
Fjern sentreringsklemmene og avhend.



Fjern alle hulende og 1/4 hakesettskruer fra låseringen og avhend.



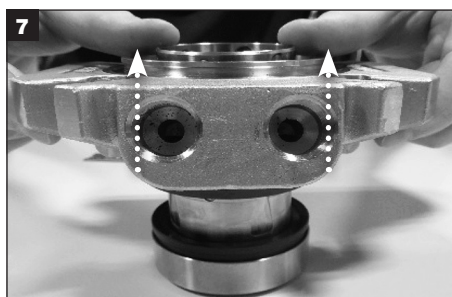
Fjern låseringen fra fra hylsen og sett den til side.



Fjern drevmontasjen. Fjern drivrørene og avhend. Sett drevmontasjen til side.



Fjern ytre roterende tetningsring og avhend.



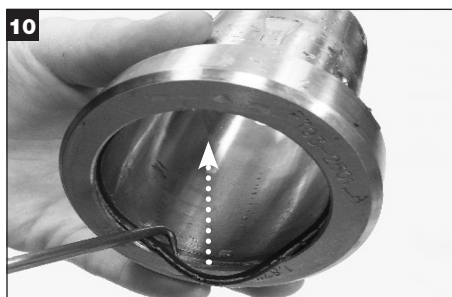
Skull gladmontasjen fra hylsenmontasjen og sett til side.



Fjern indre stasjonær tetningsring fra hylsen og avhend.



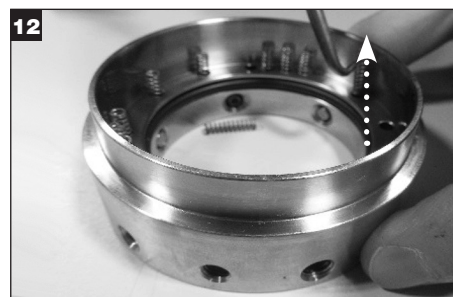
Fjern indre tetningsring fra hylsen og avhend.



Fjern aksel ens o-ring (V) fra hylsen og avhend.



Fjern drivrørene fra hylsens drevtapper og avhend.



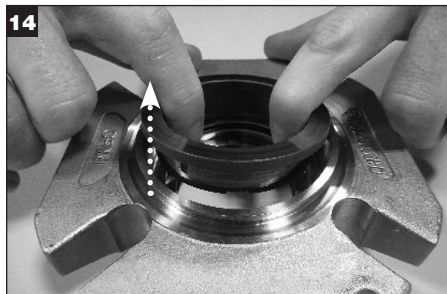
Fjern alle fjærer fra låseringen og avhend.

9.0 TETNINGSGJENOPPBYGGING forts.

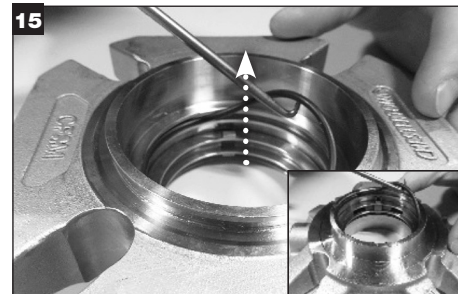
9.1.1 Tetningens demontering forts.



Fjern låseringens o-ring (Y) og avhend.



Fjern ytre stasjonær tetningsring fra glanden og avhend.



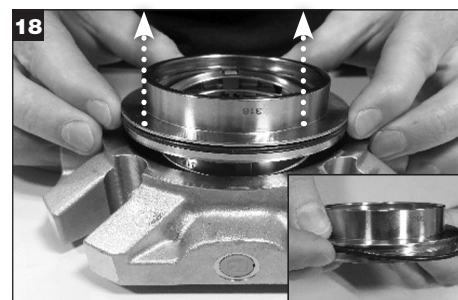
Fjern o-ring (X) fra glandens indre diameter og avhend.



Fjern pakningen fra adapteren og avhend.



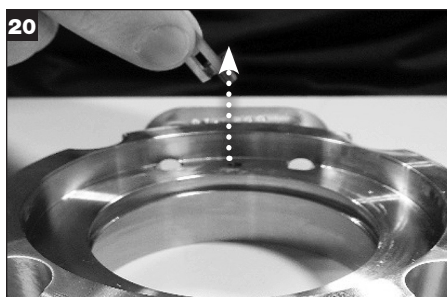
Fjern indre stasjonær tetningsring fra glanden og avhend.



Fjern adapteren fra glanden. Fjern adapterens o-ring (Z) og avhend. Sett adapteren til side.



Fjern drivkanalen fra glanden, fjern kanalklemmer og deflektoren fra kanalen og avhend.

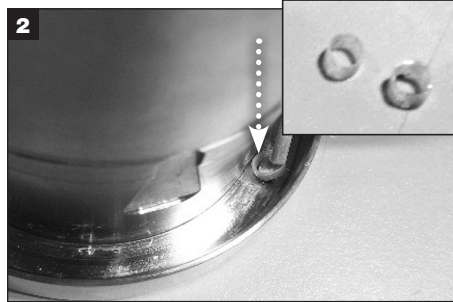


Fjern drivmontasjen fra glanden og avhend.

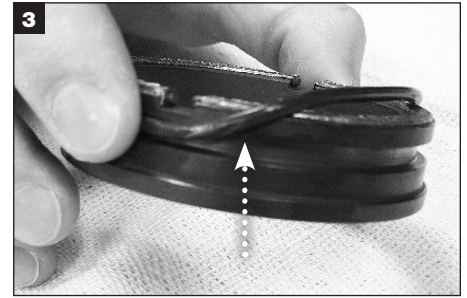
9.2.1 Tetningsmontering



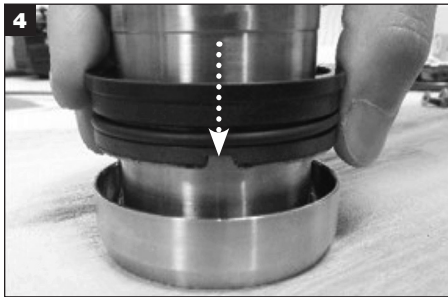
Verktøy som kreves for montering av tetningen: Unbrakonøkkel og to typer smørefett (levert med tetningen); klut uten lo, pinsett eller en krom dirk (levert av kunden; for installering av o-ringer og drivrør). Rengjør alle metallkomponentene med et godkjent løsemiddel, inkludert alle pakninger og overflater på o-ringer. Plasser metallkomponentene og alle reservetetningskomponenter på en ren tørr flate.



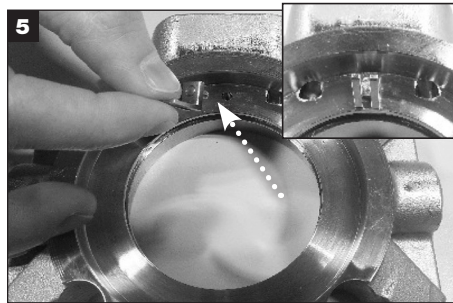
Plukk opp rørdrevet med pinsetter eller en tynn dirk og installer på hver av tappene i hylsens motboring. Pass på at rørdrevet er satt helt på plass på tappen (den vil nå bunnen).



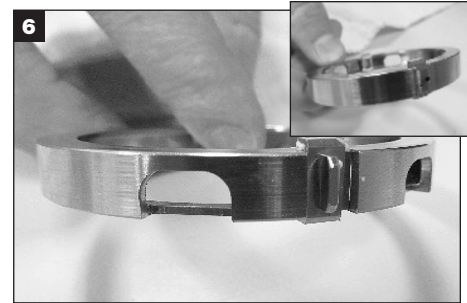
Påfør et tynt lag med hvitt smørefett på aksel o-ringen og sett inn i slissen på den ytre diameteren av den roterende flaten. Pass på at det er puter på baksiden av den roterende flaten. **VIKTIG: roterende tetningsring i posen som er markert ROTERENDE INNENFOR MÅ bli installert på hylsen (se trinn 4).**



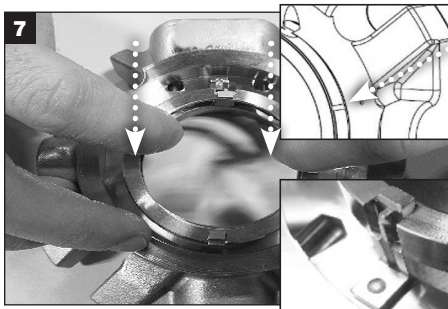
Innrett merket på roterende flate med hakket på hylsen. La den roterende flaten skli ned på hylsen og trykk sammen forsiktig til den sitter på. Hylsens drivtapper skal festes i spaltene på den roterende flaten. **ADVARSEL: Ikke komprimer rørdrevet.**



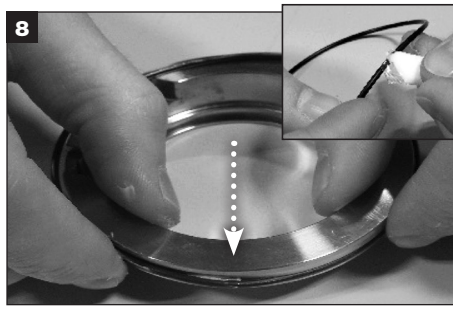
Sett inn drivmontasjen i glandens hull. Pass på at alle flatene er rene og uten boss.



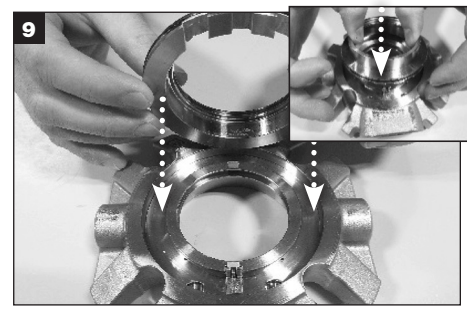
Påfør et tynt lag med smørefett på drivkanalklemmen* og drivkanalflytdeflektoren. Installer drivkanalflytdeflektoren i spaltene mellom de to tverrstykkene. Installer drivkanalklemmen(e) i de spalten(e) som er igjen. ***MERK: Tetningsstørrelser 25 mm – 65 mm (1,000" – 2,625") bruk 1 klemme; 70 mm – 120 mm (2,750" – 4,750") bruk 3 klemmer.**



Sett drivkanalen i glanden, og la åpne drivspalter være ned mens de fester deflektoren i anti-rotasjonsmutren. Fordypningen på glanden vil innrette seg med merket på utsiden av drivkanalen.



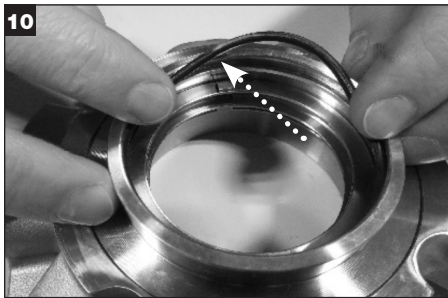
Påfør et tynt lag med smørefett på adapterplatens o-ring (Z) og installer den på den ytre diameteren av adapterplaten.



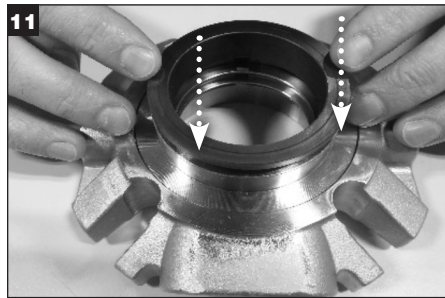
Retts inn adapterplatespaltene med spaltene i drivkanalen, ta kontakt med montasjen og før inn adapterplaten. **VIKTIG: Adapteroverflaten må være under glandoverflaten slik at den er helt tettet og installert.**

9.0 TETNINGSGJENOPPBYGGING forts.

9.1.2 Tetningsmontering forts.



Påfør et tynt lag med smørefett på den stasjonære tetningens o-ring (X) og installer på den indre diameterspalten i adapteren.



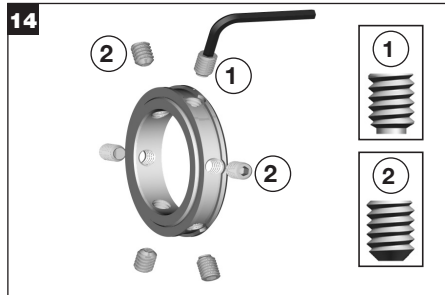
Rettt inn spaltene i den stasjonære tetningsringen som er igjen med anti-rotasjonskanalklemmer og flytdeflektor og forsiktig trykk den på plass. Pass på at tetningsringen er helt på plass.



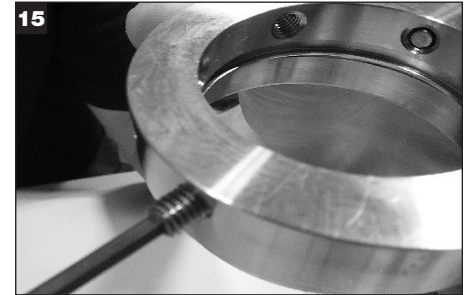
Omvend glanden forsiktig og plasser den på en ren klut for å beskytte den indre tetningsflaten. Påfør et tynt lag med smørefett på den stasjonære tetningens o-ring (X) og installer på den indre diameterspalten i glanden.



Rettt inn spaltene i den stasjonære tetningsringen som er igjen med anti-rotasjonsmekanismer (kanalklemmer og flytdeflektor) og forsiktig trykk den på plass. Pass på at tetningsringen er helt på plass.



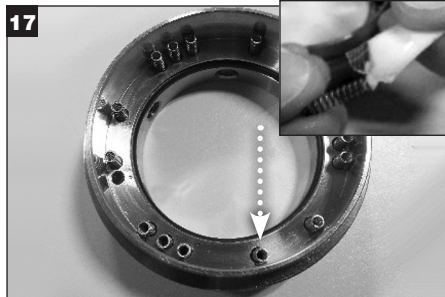
Installer 1/4 hakesettskruer ① inn i skru hullene som er markert med en fordybning på ytre diameter på låseringen. Installer de hulende settskruene ② inn i de gjenværende hullene i låseringen.



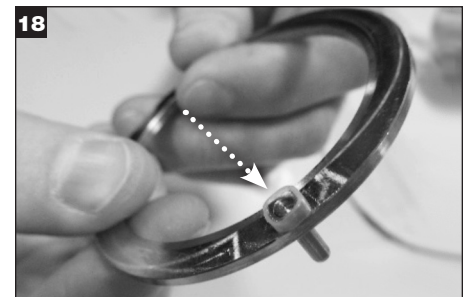
VIKTIG: Skruene skal ikke stikke inn i den indre diameteren på låseringen før den installeres på tetningshylsen.



Påfør et tynt lag med hvitt smørefett på låseringens o-ring (Y) og sett den inn i den indre diameteren på låseringens slisse.



Påfør en liten mengde med hvitt smørefett på en ende av hver fjær og sett dem inn i umerkede hull i låseringen. **ADVARSEL: IKKE installer fjær i de markerte hullene som er beregnet på "follower"-plateboltene.**



Plukk opp drivrørene (bruk pinsetter hvis nødvendig) og installer på hver av tappene i "follower"-montasjen. Pass på at drivrørene er satt helt på plass på tappene.

9.0 TETNINGSGJENOPPBYGGING forts.

9.1.2 Tetningsmontering forts.



19 Rett inn tappene i "follower"-platen med de markerte hullene i låseringen og trykk for å sette den på plass.



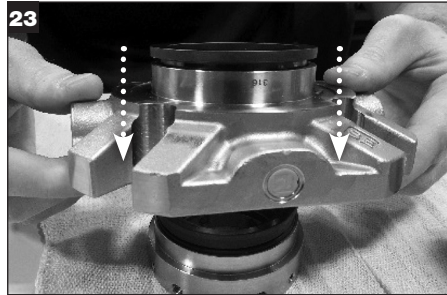
20 Påfør et tynt lag med hvitt smørefett på den roterende o-ring (W) og sett den inn i slissen på den ytre diameteren av den roterende flaten.



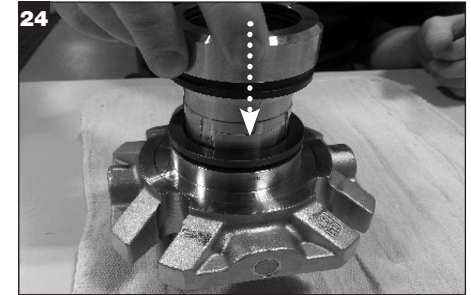
21 Rett inn drivspalter i den roterende tetningsringen med "follower"-bolter; trykk forsiktig på den roterende tetningsringen for å holde den på plass i låseringen. **ADVARSEL:** Ikke komprimer rørdrevet.



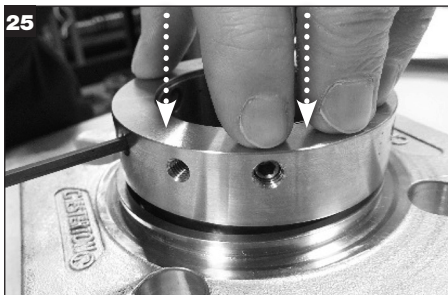
22 Rengjør alle tetningsoverflatene med en ren klut og godkjent løsemiddel før den endelige montasjen av komponentene.



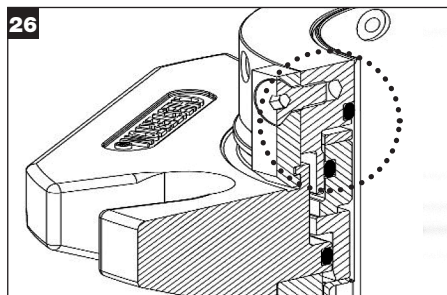
23 Plasser glanden over låseringen og med Chesterton-merket ned og rett inn den stasjonære tetningsringens flate med den roterende tetningsringens flate.



24 Omvend hylsemontasjen ved å holde rundt den ytre diameteren av den roterende tetningsringen og la den skli på glanden og låseringen. **VIKTIG:** Innsnittet på enden av hylsen skal rettes inn med de tre vertikale punktene på låseringen ytre diameter når den er riktig installert.



25 Hold på hele tetningen, omvend den forsiktig og plasser den på en ren arbeidsflate. Trykk godt på toppen av låseringen og fest 1/4 hakesettsskruer inn i de små hullene på hylsen. Skru til 1/4 hakesettsskruer jevnt for å holde låseringen sentrert riktig på hylsen. **ADVARSEL:** IKKE gjør et avvik på hylsen ved å skru 1/4 hakesettsskruene for hardt til. 1/4 hakesettsskruene må ikke stikke inn i hylsens indre diameter.



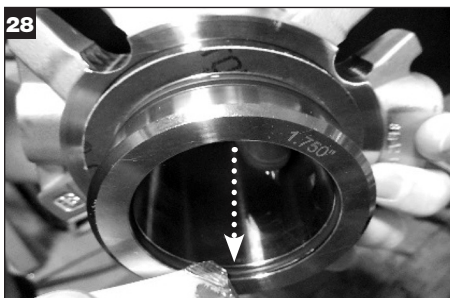
26 Installer sentreringsklemmene ved å feste spalten i klemmene med kanten. Trykk ned på toppen av glanden for komprimere montasjen og snu hver sentreringsklemme for å feste slissen på toppen av glanden og skru sentreringsklemmens flate hodeskrue lett til. Repeter dette trinnet med alle sentreringskruene. Skru til igjen med en momenttang.
Størrelser 25 mm – 65 mm (1,000" – 2,625")
til 4,5 Nm (40 in-lbs.)
Størrelser 70 mm – 120 mm (2,750" – 4,750")
til 7,8 Nm (70 in-lbs.)



27 Installer pakkbokspakningen i slissen på glanden.

9.0 TETNINGSGJENOPPBYGGING *forts.*

9.1.2 Tetningsmontering *forts.*



Påfør et tynt lag med smørefett på akselens o-ring (V) og sett inn i slissen i hylsens indre diameter.



Tetningen er klar for installasjon.

10.0 RETURNERING AV TETNINGER OG KRAV TIL FAREKOMMUNIKASJON

Hver mekaniske tetning som returneres til Chesterton og som har vært i drift, må være i samsvar med våre krav til farekommunikasjon. Gå til nettsiden vår på www.chesterton.com/Mechanical_Seal>Returns or å få informasjon om hvordan tetninger kan returneres for reparasjon eller analyse av tetningen.



DISTRIBUERT AV:

Chestertons ISO sertifikater finnes på www.chesterton.com/corporate/iso

860 Salem Street
Groveland, MA 01834 USA
Telefon: +178-438-7000 Faks: 978-469-6528
chesterton.com

© 2023 A.W. Chesterton Company.
® Registrert varemerket eiet av A.W. Chesterton Company i USA og andre land.

FORM NO. NO036794 REV 2

04/23