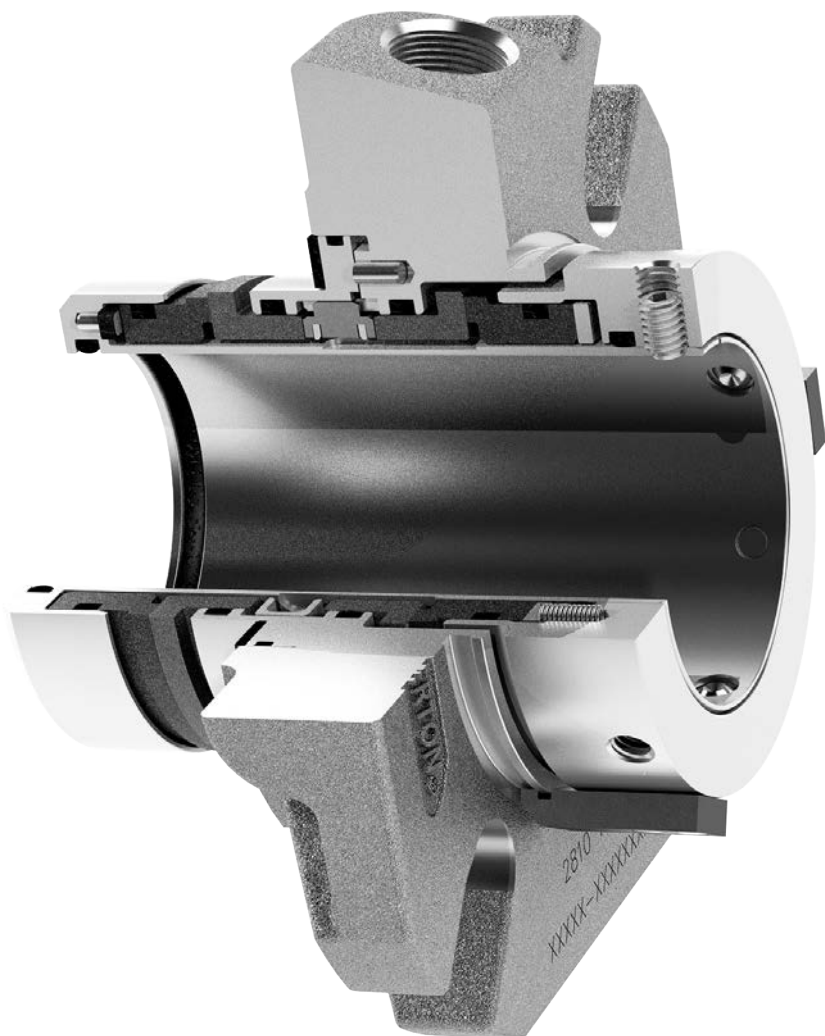


2810 Slitstark modulär dubbel patrontätning

Anvisningar för installation, drift och renoivering



INNEHÅLLSFÖRTECKNING

1.0	Att tänka på.....	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 – 5
4.0	Installationsförberedelser.....	6
4.1	Utrustning.....	6
4.2	Mekanisk tätning.....	7
5.0	Installation av tätningen.....	8
6.0	Driftsättning/start av utrustningen.....	9
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 – 16
10.0	Retur av mekaniska tätningar samt krav på kommunikation om farligt gods.....	16

Referensdata för tätningen

(Från förpackningens etikett)

ARTIKEL NR. _____

TÄTNING _____

(Exempel: 2810 1.875 SA CB/SSC S FKM)

INSTALLATIONS DATUM _____

1.0 ATT TÄNKA PÅ

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 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.

2.0 TRANSPORT OCH FÖRVARING

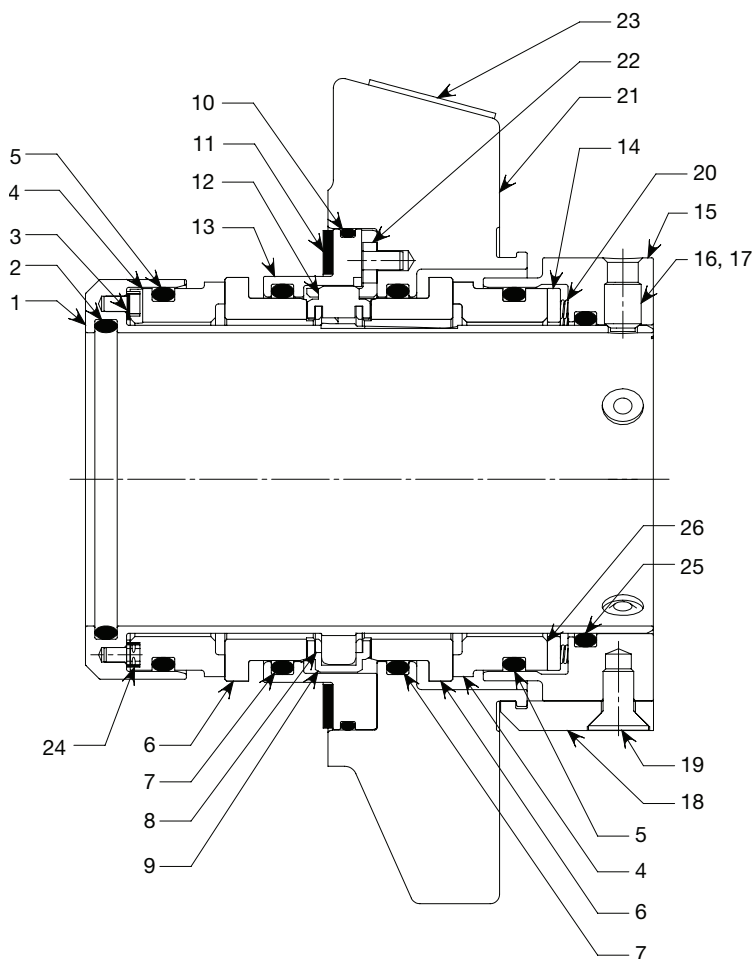
Transportera och förvara tätningarna i originalförpackningarna. Mekaniska tätningar innehåller komponenter som åldras och kan bli föremål för förändringar. Därför är det viktigt att observera följande förvaringsanvisningar:

- 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 tätningsyta
- 5 – Roterande o-ring (W)
- 6 – Stationär tätningsyta
- 7 – Stationär o-ring (X)
- 8 – Flödeskanal
- 9 – Kanalclips
- 10 – O-ring till adapter (Z)
- 11 – Planpackning
- 12 – Flödesdeflektor
- 13 – Adapter
- 14 – Medbringare
- 15 – Låsring
- 16 – Låsskruv (visas ej)
- 17 – Stoppskruv med spets 1/4
- 18 – Centreringsclips
- 19 – Låsskruv
- 20 – Fjäder
- 21 – Gland
- 22 – Drivanordning
- 23 – Insexplugg
- 24 – Stötdämpare drivklack
- 25 – Låsring till o-ring (Y)
- 26 – Stötdämpare drivklack (visas ej)

3.0 BESKRIVNING, forts.

3.2 Driftparametrar*

Tryckgränser:

2810-tätningarna kan motstå drifttryck från fullständigt vakuum (710 mm eller 28 tum Hg) upp till maximala tryck.

Processtryck

25 – 120 mm (1,000 – 4,750 tum) upp till 40 barg (600 psig)

Barriärtryck:

25 – 65 mm (1,000 – 2,625 tum) upp till 17 barg (250 psig)

70 – 120 mm (2,750 – 4,750 tum) upp till 14 barg (200 psig)

Se till att processtrycket hålls på maximalt 4 barg (50 psig) under barriärtrycket

Minsta barriärtryck 2 barg (30 psig)

Standardmaterial:**Alla metalledlar:**

Rostfritt stål 316/EN 1.4401

Fjädrar: Legering C-276/EN 2.4819

Roterande yta: CB; SSC; TC

Stationär yta: SSC; TC

Elastomerer:** FKM, EPDM, FEPM eller FFKM

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

Hastighetsgränser:

25 – 120 mm (1,000 – 4,750 tum) upp till 25 mps (5 000 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 tätningsytans 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.

3.0 BESKRIVNING, forts.

3.4 Dimensioner (ritningar)

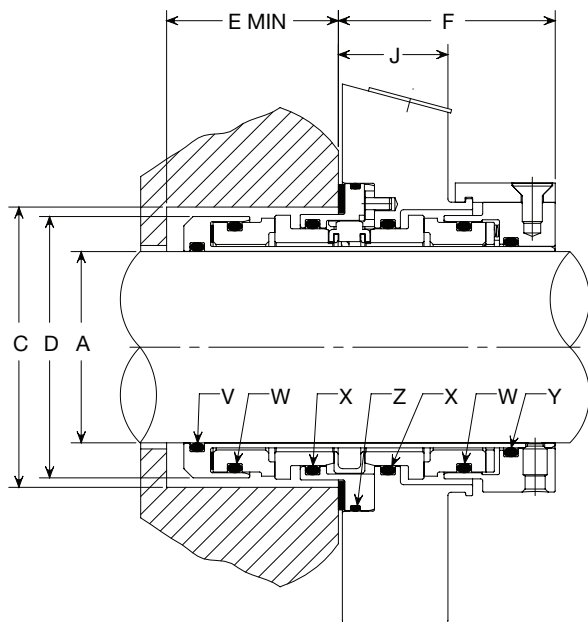
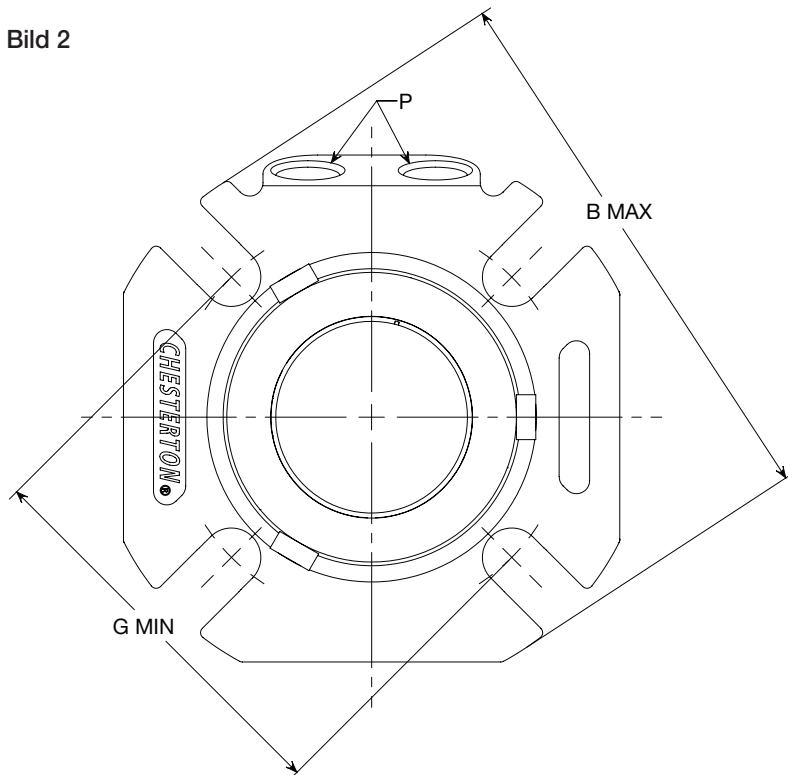


Bild 2



3.4.1 Dimensioner

METRISKA SYSTEMET – Millimeter

AXEL- MÅTT	GLAND YD	PACKBOXENS DIAMETER		INV. TÄTN.-DIA.	DJUP PACKB.	UTV. LÅNGD	BULTCIRKEL EFTER BULTSTORLEK				GLAND- BREDD	NPT- GÅNGMÅTT
		C MIN	C MAX				G MIN					
A	B MAX	C MIN	C MAX	D MAX	E MIN	F MAX	10 mm	12 mm	16 mm	20 mm	J MAX	P
25	104,0	44,2	51,3	42,7	40,1	54,1	72,7	-	-	-	28,7	1/4 – 18
28	104,0	47,2	52,1	45,7	40,1	54,1	72,7	-	-	-	28,7	1/4 – 18
30	104,0	49,3	56,9	47,8	40,1	54,1	77,6	-	-	-	28,7	1/4 – 18
30 OS	126,6	59,4	68,1	47,6	40,1	53,8	90,0	-	-	-	28,7	1/4 – 18
32	110,7	51,1	57,9	49,8	40,1	54,1	79,8	-	-	-	28,7	1/4 – 18
33	110,7	52,1	58,9	50,8	40,1	54,1	79,3	81,3	-	-	28,7	1/4 – 18
35	110,7	54,1	59,4	52,6	40,1	54,1	82,9	84,9	-	-	28,7	1/4 – 18
38	113,9	57,2	62,2	55,9	40,1	54,1	86,3	88,3	-	-	28,7	3/8 – 18
40	126,6	59,2	68,6	57,7	40,1	54,1	89,7	91,7	-	-	28,7	3/8 – 18
40 OS	126,6	69,3	74,3	57,6	40,1	53,8	96,5	-	-	-	28,7	3/8 – 18
42	126,6	61,2	68,6	59,7	40,1	54,1	89,7	91,7	-	-	28,7	3/8 – 18
43	126,6	62,2	69,1	60,7	40,1	54,1	93,7	95,7	-	-	28,7	3/8 – 18
45	139,0	64,3	73,7	62,7	40,1	54,1	94,5	96,5	-	-	28,7	3/8 – 18
48	139,0	67,1	74,2	65,8	40,1	54,1	95,0	97,0	-	-	28,7	3/8 – 18
50	139,0	69,1	78,7	67,8	40,1	54,1	99,7	101,7	-	-	28,7	3/8 – 18
50 OS	152,0	85,2	94,1	67,6	40,1	53,8	118,6	120,6	-	-	28,7	3/8 – 18
53	152,0	72,1	87,6	71,6	40,1	54,1	108,0	110,0	114,0	-	28,7	3/8 – 18
55	152,0	74,2	81,3	72,6	40,1	54,1	104,2	106,2	110,2	-	28,7	3/8 – 18
58	152,0	77,2	92,2	78,0	40,1	54,1	115,9	117,9	121,9	-	28,7	3/8 – 18
60	152,0	79,2	92,2	78,0	40,1	54,1	115,9	117,9	121,9	-	28,7	3/8 – 18
60 OS	164,7	96,2	107,5	77,9	40,1	53,8	129,8	131,8	-	-	28,7	3/8 – 18
65	163,8	84,1	100,3	84,3	40,1	54,1	127,1	129,1	133,1	-	28,7	3/8 – 18
70	195,8	95,5	113,0	93,5	52,1	63,5	-	136,9	140,9	-	34,0	1/2 – 14
75	201,7	100,6	119,4	99,6	52,1	63,5	-	142,7	146,7	-	34,0	1/2 – 14
80	202,9	105,4	122,4	103,4	52,1	63,5	-	149,8	153,8	-	34,0	1/2 – 14
85	211,1	110,5	128,8	109,0	52,1	63,5	-	152,1	156,1	160,1	34,0	1/2 – 14
90	214,4	115,6	132,1	113,3	52,1	63,5	-	159,6	163,6	167,6	34,0	1/2 – 14
95	221,5	120,4	138,4	118,6	52,1	63,5	-	161,4	165,4	169,4	34,0	1/2 – 14
100	227,6	125,5	144,8	125,0	52,1	63,5	-	168,3	172,3	176,3	34,0	1/2 – 14
110	237,2	135,6	154,2	134,4	52,1	63,5	-	177,7	181,7	185,7	34,0	1/2 – 14
120	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 BESKRIVNING, forts.

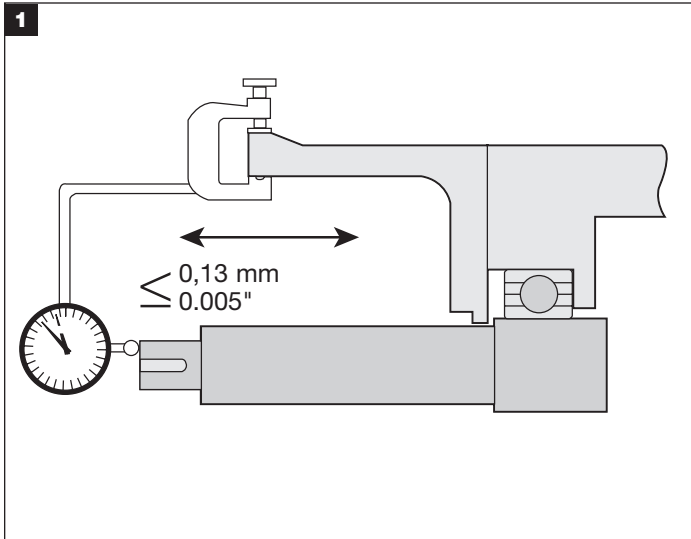
3.4.2 Dimensioner

BRITTISKA SYSTEMET – TUM

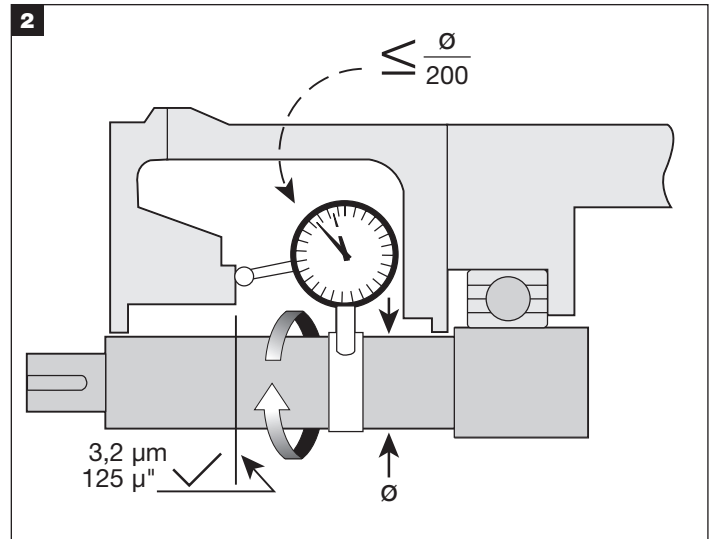
AXEL- MÅTT	GLAND YD	PACKBOXENS DIAMETER		INV. TÄTN.-DIA.	DJUP PACKB.	UTV. LÅNGD	BULTCIRKEL EFTER BULTSTORLEK				GLAND- BREDD	NPT- GÅNGMÅTT			
		C MIN	C MAX				D MAX	E MIN	F MAX	G MIN					
										3/8"			1/2"	5/8"	3/4"
1,000	4,09	1,75	2,02	1,70	1,58	2,13	2,87	–	–	–	–	1,13			
1,125	4,09	1,88	2,05	1,82	1,58	2,13	2,87	–	–	–	–	1,13			
1,125 OS	4,49	2,61	2,92	1,82	1,58	2,12	3,77	–	–	–	–	1,13			
1,250	4,09	2,00	2,28	1,95	1,58	2,13	3,14	–	–	–	–	1,13			
1,375	4,36	2,13	2,34	2,07	1,58	2,13	3,26	3,38	–	–	–	1,13			
1,375 OS	5,39	2,73	2,92	2,06	1,58	2,12	3,78	–	–	–	–	1,13			
1,500	4,49	2,25	2,45	2,20	1,58	2,13	3,39	3,52	–	–	–	1,13			
1,625	4,99	2,38	2,70	2,32	1,58	2,13	3,50	3,63	–	–	–	1,13			
1,750	5,47	2,50	2,82	2,45	1,58	2,13	3,62	3,74	–	–	–	1,13			
1,750 OS	6,65	3,48	3,73	2,44	1,58	2,12	4,59	4,72	–	–	–	1,13			
1,875	5,47	2,63	2,95	2,57	1,58	2,13	3,74	3,87	–	–	–	1,13			
1,875 OS	5,99	3,53	3,79	2,56	1,58	2,12	4,65	4,78	–	–	–	1,13			
2,000	5,47	2,75	3,20	2,70	1,58	2,13	4,13	4,25	–	–	–	1,13			
2,125	5,99	2,88	3,45	2,82	1,58	2,13	4,25	4,37	4,50	–	–	1,13			
2,125 OS	6,99	3,86	4,23	2,81	1,58	2,12	5,09	5,22	5,34	–	–	1,13			
2,250	5,99	3,00	3,47	2,95	1,58	2,13	4,37	4,49	4,62	–	–	1,13			
2,375	5,99	3,13	3,63	3,07	1,58	2,13	4,56	4,68	4,81	–	–	1,13			
2,375 OS	8,39	4,11	4,48	3,06	1,58	2,12	5,34	5,47	5,59	–	–	1,13			
2,500	6,45	3,25	3,82	3,20	1,58	2,13	4,62	4,74	4,87	–	–	1,13			
2,500 OS	7,76	4,48	5,23	3,19	1,58	2,12	6,09	6,22	6,34	–	–	1,13			
2,625	6,45	3,38	3,95	3,32	1,58	2,13	5,00	5,12	5,25	–	–	1,13			
2,625 OS	6,98	4,55	4,76	3,31	1,58	2,12	5,62	5,75	5,87	–	–	1,13			
2,750	7,71	3,75	4,45	3,68	2,05	2,50	–	5,42	5,55	–	–	1,35			
2,750 OS	7,89	4,45	4,76	3,67	2,05	2,50	–	5,84	5,97	6,09	–	1,35			
2,875	7,83	3,88	4,57	3,79	2,05	2,50	–	5,50	5,63	–	–	1,35			
3,000	7,94	4,00	4,70	3,92	2,05	2,50	–	5,65	5,78	–	–	1,35			
3,000 OS	8,64	4,92	5,37	3,92	2,05	2,50	–	6,45	6,58	6,70	6,83	1,35			
3,125	7,99	4,13	4,82	4,04	2,05	2,50	–	5,80	5,93	–	–	1,35			
3,250	8,19	4,25	4,95	4,17	2,05	2,50	–	5,93	6,06	–	–	1,35			
3,375	8,31	4,38	5,07	4,29	2,05	2,50	–	6,02	6,14	6,27	–	1,35			
3,375 OS	8,39	4,95	5,26	4,29	2,05	2,50	–	6,33	6,45	6,58	–	1,35			
3,500	8,44	4,50	5,20	4,42	2,05	2,50	–	6,18	6,31	6,43	–	1,35			
3,625	8,49	4,63	5,32	4,54	2,05	2,50	–	6,31	6,44	6,56	–	1,35			
3,750	8,72	4,75	5,45	4,67	2,05	2,50	–	6,38	6,51	6,63	–	1,35			
3,750 OS	9,76	5,95	6,38	4,67	2,05	2,50	–	7,46	7,59	–	–	1,35			
3,875	8,84	4,88	5,57	4,79	2,05	2,50	–	6,52	6,64	6,77	–	1,35			
4,000	8,96	5,00	5,70	4,92	2,05	2,50	–	6,66	6,78	6,91	–	1,35			
4,125	8,99	5,13	5,82	5,04	2,05	2,50	–	6,78	6,90	7,03	–	1,35			
4,125 OS	9,76	5,95	6,26	5,04	2,05	2,50	–	7,33	7,45	7,58	–	1,35			
4,250	8,99	5,25	5,95	5,17	2,05	2,50	–	6,91	7,04	7,16	–	1,35			
4,375	9,34	5,38	6,07	5,29	2,05	2,50	–	7,03	7,15	7,28	–	1,35			
4,500	9,49	5,50	6,20	5,42	2,05	2,50	–	7,18	7,30	7,43	–	1,35			
4,500 OS	12,49	6,73	7,49	5,42	2,05	2,50	–	8,56	8,68	8,81	–	1,35			
4,625	9,49	5,63	6,32	5,54	2,05	2,50	–	7,28	7,40	7,53	–	1,35			
4,750	10,49	5,75	6,45	5,67	2,05	2,50	–	7,40	7,53	7,65	–	1,35			
4,750 OS	11,39	7,20	7,63	5,67	2,05	2,50	–	8,71	8,84	8,96	–	1,35			

4.0 INSTALLATIONSFÖRBEREDELSE

4.1 Utrustning

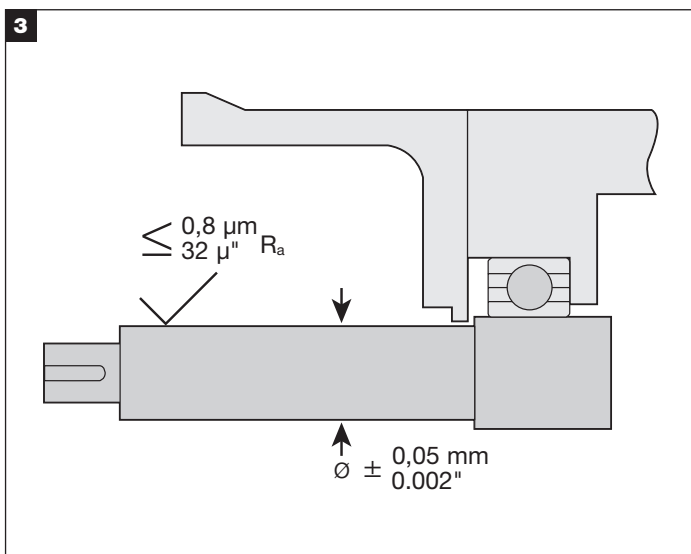


Placera om möjligt mätlockans spets mot axelhylsans ände eller mot en av axelns avsatser för att mäta axialspelet. Alternativt kan du trycka och dra växeltvis i axeln i längdriktningen. Om lagren är i gott skick får axialspelet inte överstiga 0,13 mm (0,005 tum).

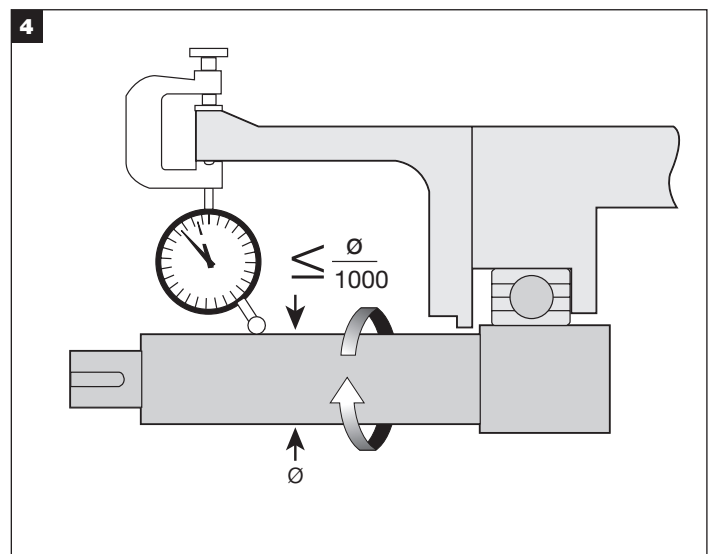


Placera om möjligt en mätlocka mot axeln och rotera långsamt mätlockan och axeln medan axialkastet mot packboxens framsida avläses. Det totala indikatorutslaget för felinriktningen mellan packboxens framsida i förhållande till axeln får inte överstiga 0,005 mm per mm (0,005 tum per tum) av axelns diameter.

Packboxens framsida måste vara plan och tillräckligt slät för att täta glanden. Ytjämnheten ska vara maximalt 3,2 mikrometer (125 mikrotum) R_a för planpackningar och 1,1 mikrometer (45 mikrotum) R_a 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) R_a . Kontrollera att axeln eller hylsan har en diameter som inte avviker mer än 0,05 mm (0,002 tum) från nominell diameter.

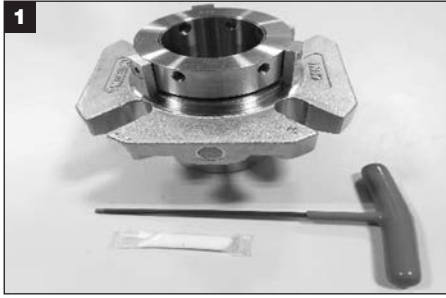


Använd en mätlocka för att mäta axelspelet i det område där tätningen ska installeras. Det totala indikatorutslaget för felinriktningen får inte överstiga 0,001 mm per mm (0,001 tum per tum) i axeldiameter.

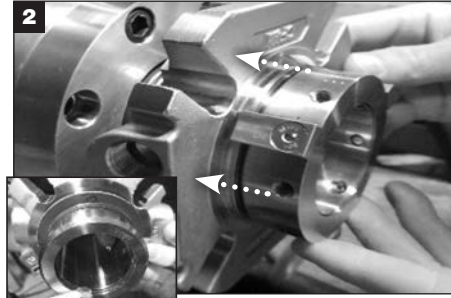
4.2 Mekanisk tätning

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 spår och tapp (1/4) passar in i de mindre hålen i hylsan. Fördjupningarna på låsringens utsida anger var stoppskruvarna med spår och tapp (1/4) ska sitta. Lossa inte dessa skruvar från hylsan när tätningen placeras. Låsskruvarna 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 låsskruvarna 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 låsskruvar med platt huvud ska du dra åt dem på nytt enligt följande innan tätningen installeras i utrustningen: Dra åt låsskruven med platt huvud med fingrarna och se till att centreringsclipsen sitter fast ordentligt. Använd därefter en insexnyckel för att dra åt låsskruven med platt huvud ytterligare 1/8 varv. Detta kommer att motsvara ungefär det vridmoment på 4,5 Nm (40 inch-pounds) för storlekarna 25 – 65 mm (1,000 – 2,650"), vridmoment på 7,8 Nm (70 inch-pounds) för 70 – 120 mm (2,750 – 4,750") som ställts in på fabriken.

5.0 INSTALLATION AV TÄTNINGEN



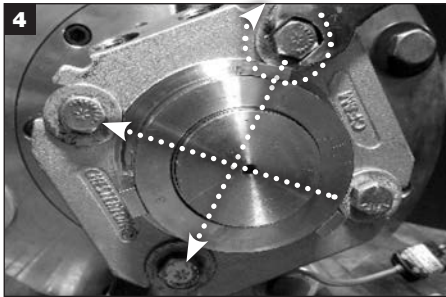
Verktyg som behövs vid installationen: Insexnyckel och smörjfett (**medföljer tätning**). Skruvnyckel eller hylsnyckel (storlek beroende på monteringsbultens storlek; **tillhandahålls av kunden**). **VIKTIGT!** Du kan läsa data om tätningen från tillverkaren på den installerade RFID-etiketten. Du kan också föra över referensuppgifter om tätningen från etiketten på förpackningen till försättsbladet till dessa anvisningar. Ta bort plasten från vätskeportarna (visas ej).



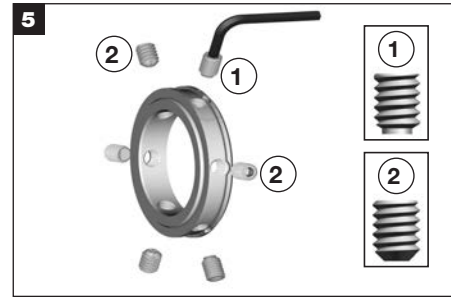
Lägg ett tunt skikt av fett på axeln/o-ringen (V) och skjut tätningen på axeln genom att trycka på glanden. **VAR FÖRSIKTIG! Kontrollera att alla stoppskruvar sitter fast genom hylsan utan att sticka ut i den inre håldiametern.**



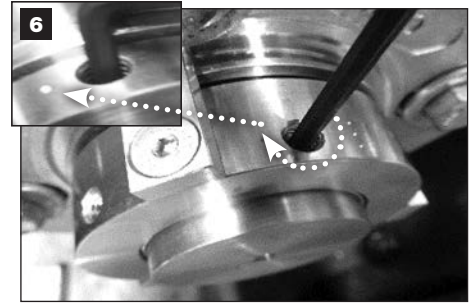
Montera ihop pumpen igen och gör nödvändiga inriktningar av axeln och justeringar av pumphjulet. Pumphjulet kan nollställas när som helst under förutsättning att centreringsclipsen sitter i och att tätningens stoppskruvar har lossats medan axeln flyttas. (se bild 4) för portens placering. **VAR FÖRSIKTIG! Se (4.2.3 Förberedelser för installation – Mekaniska tätningar steg 3.)**



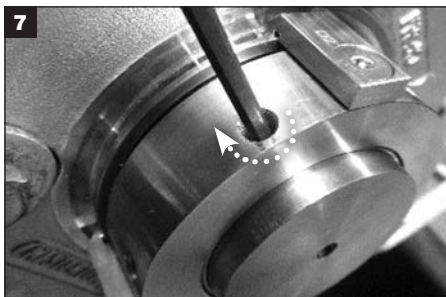
Dra åt glandbultarna, alla med samma vridmoment. **VIKTIGT!** Glandbultarna måste dras åt innan stoppskruvarna dras åt på axeln. **Glandbultarnas vridmoment är beroende av tillämpningen. VIKTIGT!** Röranslutningarna ska inte göras innan glandbultarna dras åt.



VIKTIGT! Stoppskruvarna med spets (1/4) ① måste dras åt FÖRST och låsskruvarna ② måste dras åt sist. Platserna där stoppskruvarna med spets (1/4) ska sitta är markerade med fördjupningar på låsringens utsida, bredvid skruvhålen.



Dra åt de tre stoppskruvarna med spår och tapp (1/4) 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:
Storlekar 25 – 65 mm (1,000 – 2,625 tum) till 5,5 – 6,5 Nm (50 – 60 in-lbs.)
Storlekar 70 – 120 mm (2,750 – 4,750 tum) till 12 – 13 Nm (105 – 115 in-lbs.)



Avlägsna och spara alla låsskruvar 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 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)

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.

Bild 3

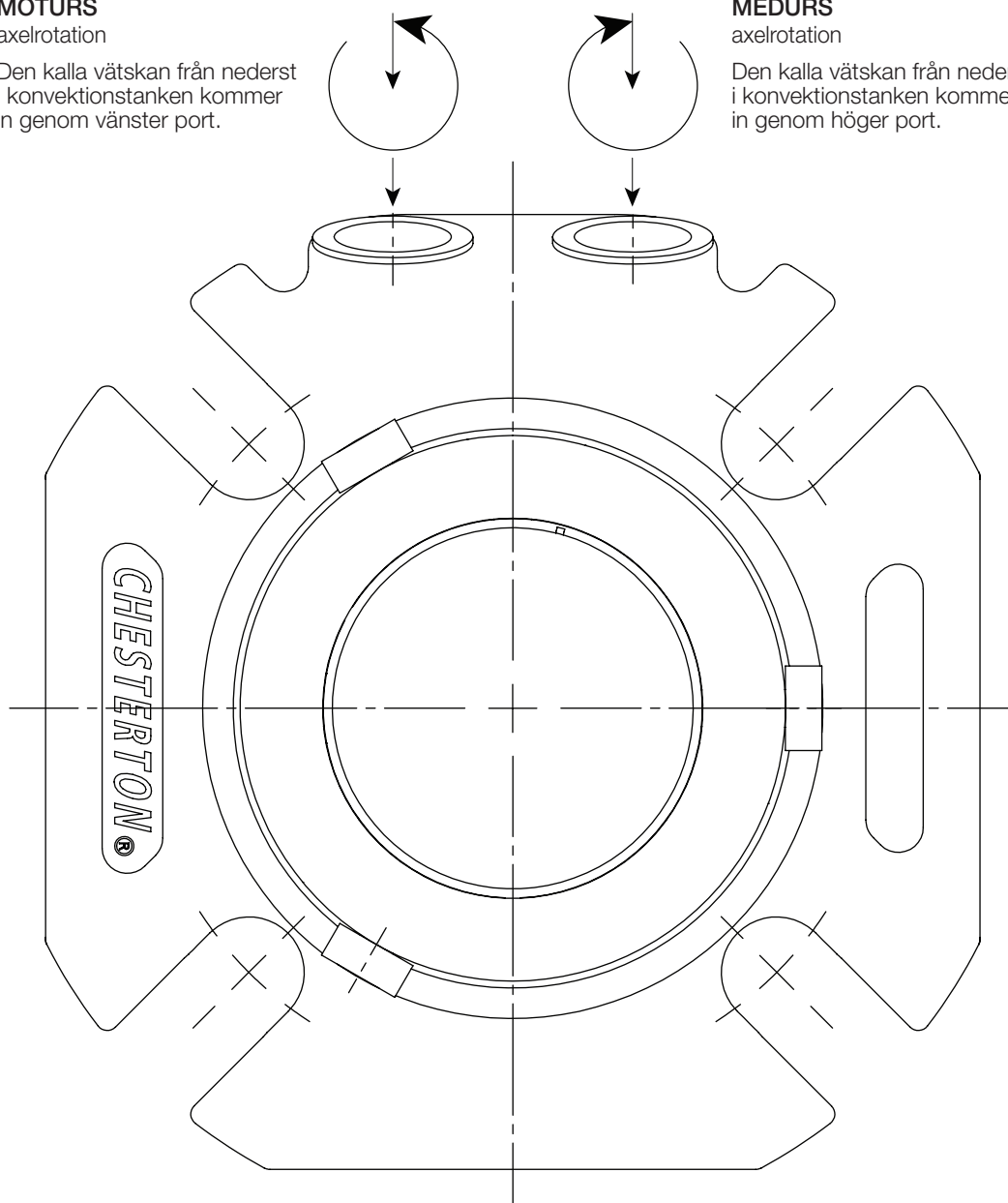
Barriär-/buffertvätska

MOTURS
axelrotation

Den kalla vätskan från nederst i konvektionstanken kommer in genom vänster port.

MEDURS
axelrotation

Den kalla vätskan från nederst i konvektionstanken kommer in genom höger port.



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

9.0 RENOVERING AV TÄTNINGEN

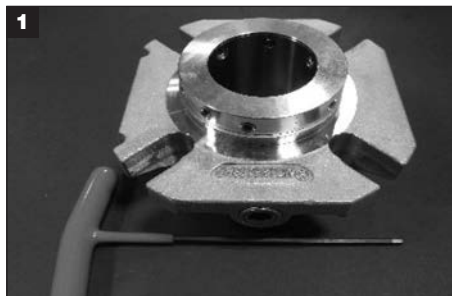
9.1 Renovering av tätningen

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. tätningsringar, 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 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.

9.0 RENOVERING AV TÄTNINGEN

9.1.1 Demontering av tätningen



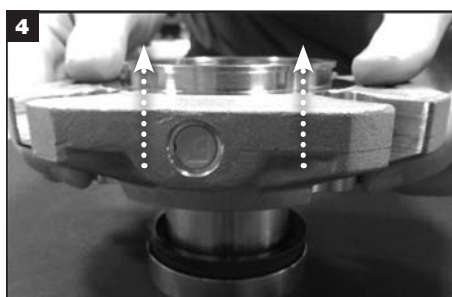
Verktyg som behövs vid demontering av tätningen: Insexnyckel (**medföljer tätning**); en pincett och ett krökt plockverktyg (**tillhandahålls av kunden, för borttagning av o-ringar och drivlackens dämpare**).



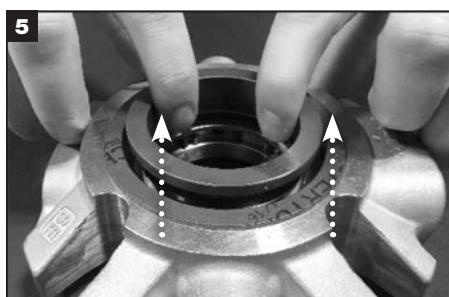
Ta bort centreringsclipsen och kassera den.



Ta bort alla låsskruvar och stoppskruvar med spår och tapp (1/4) från låsringen och kassera dem.



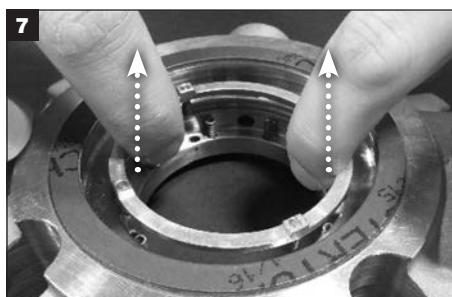
Ta bort låsringen från hylsan och lägg åt sidan.



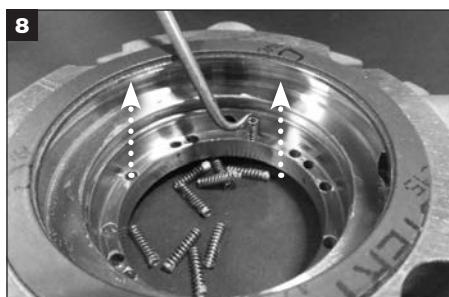
Ta bort medbringaren. Ta bort drivlackens dämpare och kassera den. Lägg medbringaren åt sidan.



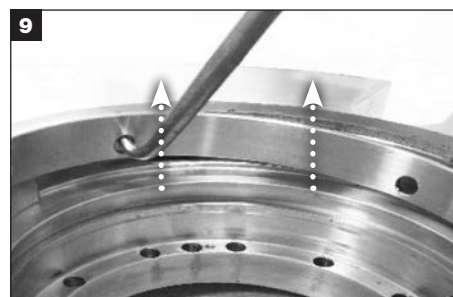
Ta bort den utvändiga, roterande tätningsytan och kassera den.



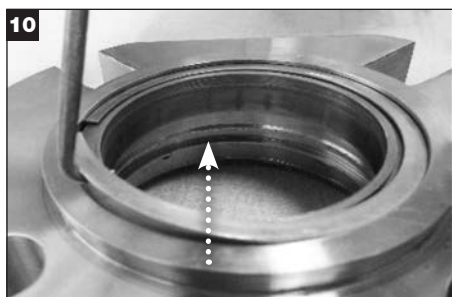
Separera glandanordningen från hylsenheten och lägg den åt sidan.



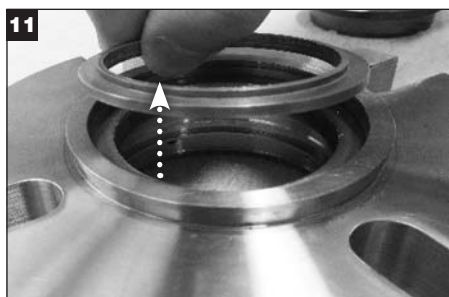
Ta bort den invändiga, stationära tätningsytan från hylsan och kassera den.



Ta bort den invändiga, roterande tätningsytan från hylsan och kassera den.



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



Ta bort drivlackens dämpare från hylsans drivlackar och kassera den.



Ta bort alla fjädrar från låsringen och kassera dem.

9.0 RENOVERING AV TÄTNINGEN, forts.

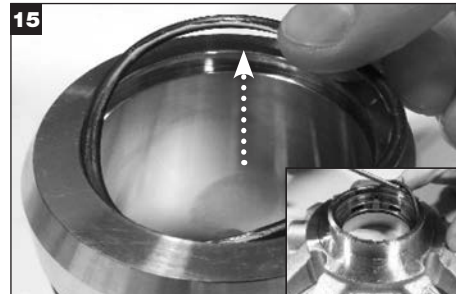
9.1.1 Demontering av tätningen, forts.



13 Ta bort låsringen till o-ringen (Y) och kassera den.



14 Ta bort den utvändiga, stationära tätningssytan från glanden och kassera den.



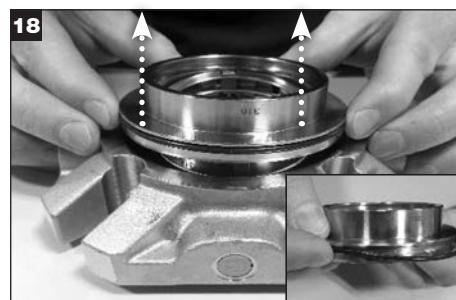
15 Ta bort o-ringen (X) från glandens insida och kassera den.



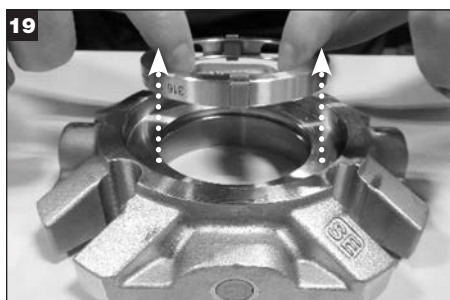
16 Ta bort packningen från adaptern och kassera den.



17 Ta bort den invändiga, stationära tätningssytan från glanden och kassera den.



18 Ta bort adaptern från glanden. Avlägsna adapternas o-ring (Z) och kassera den. Ställ adaptern åt sidan.



19 Ta bort drivkanalen från glanden. Ta bort kanalclipsen och flödesdetektorn från kanalen och kassera dem.



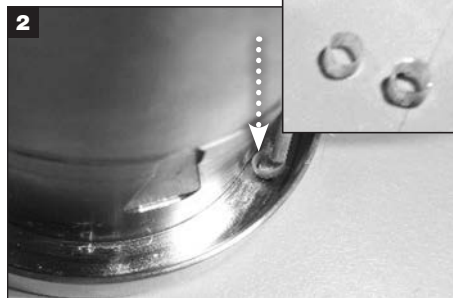
20 Ta bort drivanordningen från glanden och kassera den.

9.0 RENOVERING AV TÄTNINGEN, forts.

9.1.2 Montering av tätningen



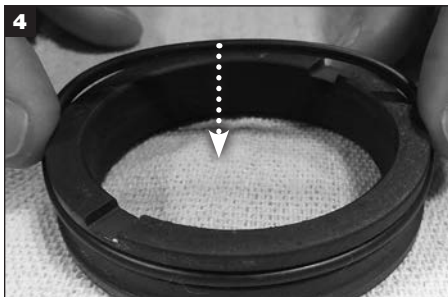
Verktøy som behövs vid montering av tätningen: Insexnyckel och två typer av smörjfett (medföljer tätningen); luddfri trasa, pincett eller ett tunt plockverktyg (tillhandahålls av kunden, för installation av o-ringarna och drivklackens dämpare). Rengör alla metallkomponenter med ett godkänt lösningsmedel, inklusive alla ytor på packningar och o-ringar. Placera metallkomponenterna och alla reservdelar till tätningen på en ren och torr yta.



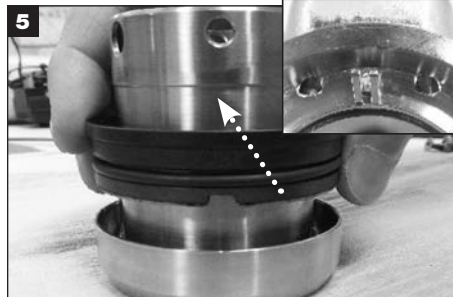
Plocka upp drivklackens dämpare med en tång eller något annat plockverktyg och installera varje klack i hylsans försänkningar. Se till att drivklackens dämpare sitter ordentligt på plats på klacken (de ska ligga tryckta mot botten).



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. **VIKTIGT: Den roterande tätningsytan som ligger i den påse som är märkt med ROTARY INBOARD måste installeras på hylsan (se steg 4).**



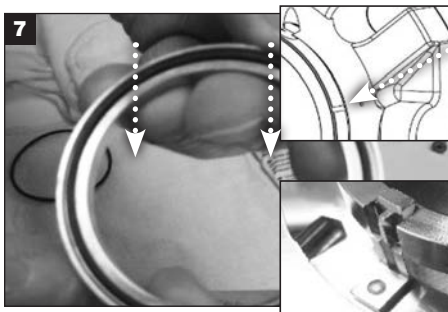
Rikta in märket på den roterande ytan med skårorna på hylsan. För den roterande ytan ned till hylsan och tryck lätt på den tills den hamnar i rätt läge. Drivklackarna på hylsan ska haka i spåren på den roterande ytan. **VAR FÖRSIKTIG! Tryck inte ihop drivklackens dämpare.**



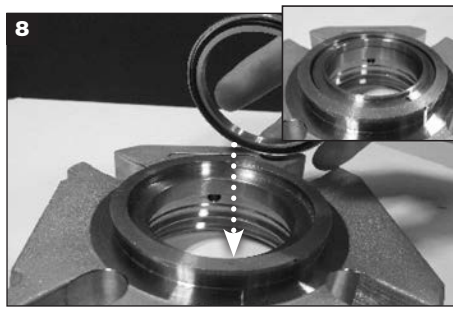
För in drivordningen i bulvhålet på glanden. Se till att alla ytor är rena och fria från skräp.



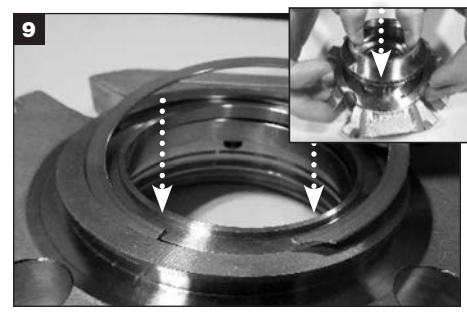
Applicera ett tunt skikt med smörjfett på drivkanalens clips* och drivkanalens flödesdetektor. Installera drivkanalens flödesdetektor i springan mellan de två öppningarna. Installera drivkanalens clip (eller clips) i de återstående springorna. ***OBS!** Tätningsstorleken 25 – 65 mm (1,000 – 2,625") har 1 klämma; 70 – 120 mm (2,750 – 4,750") har 3 clips.



Sätt in drivkanalanordningen i glanden, med de öppna drivslitsarna vända nedåt och koppla in flödesdeflektorn i drivenhetens antirotationsklackarfördjupning. Fördjupningen på glanden kommer att passa ihop med märket på utsidan av drivkanalen.



Applicera ett tunt skikt med smörjfett på adapterns o-ring (Z) och installera den på adapterplattans utsida.



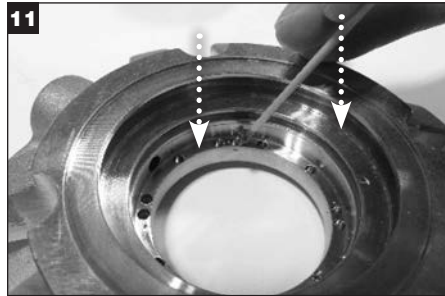
Passa ihop adapterslitsarna med slitsarna på drivkanalen. Detta gör att anordningarna hakar i varandra och adapterplattan hamnar på plats. **VIKTIGT! Adapterytan måste ligga under glandens yta för att den ska sitta ordentligt på plats och vara installerad på rätt sätt.**

9.0 RENOVERING AV TÄTNINGEN, forts.

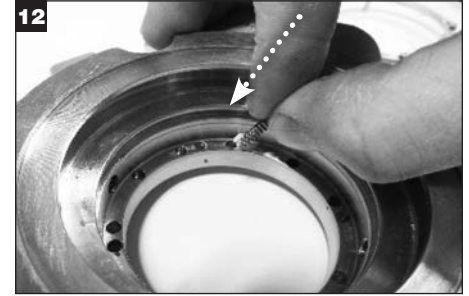
9.1.2 Montering av tätningen, forts.



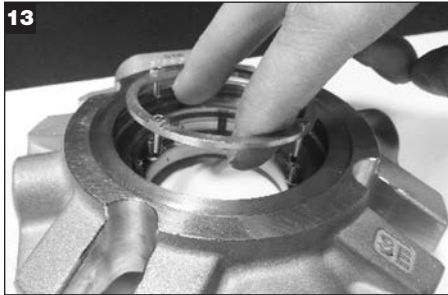
Applicera ett tunt skikt med transparent smörjfett på den stationära o-ringen (X) och installera den i spåret på insidan av adaptern.



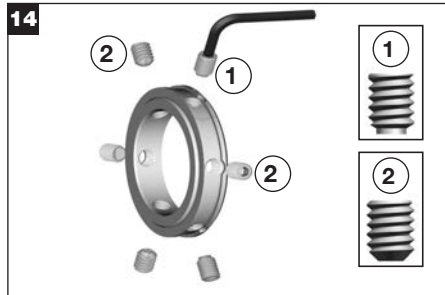
Rikta in slitsarna på en stationär tätningssyta med kanalclipsen för antirotation och flödesdeflektorn. Tryck försiktigt på plats. Kontrollera att tätningssytan sitter fast ordentligt.



Vänd försiktigt glanden upp och ner och lägg den på en ren trasa för att skydda den invändiga tätningssytan. Applicera ett tunt skikt med transparent smörjfett på den återstående stationära o-ringen (X) och installera den i spåret på insidan av glanden.



Rikta in slitsarna på den återstående stationära tätningssytan med kanalclipsen för antirotation och flödesdeflektorn. Tryck försiktigt på plats. Kontrollera att tätningssytan sitter fast ordentligt.



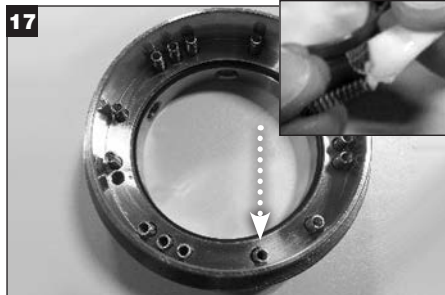
Installera stoppskruvarna ① med spets (1/4) i skruvhålen – markerade med en fördjupning – på låsringens utsida. Installera låsskruvarna ② i de andra hålen på låsringen.



VIKTIGT! Ställskruvarna får inte sticka ut så att de hamnar inne i låsringens innerdiameter, innan den installeras på tätningens hylsa.



Applicera ett tunt skikt med smörjfett på låsringens o-ring (Y) och för in den i spåret på låsringens insida.



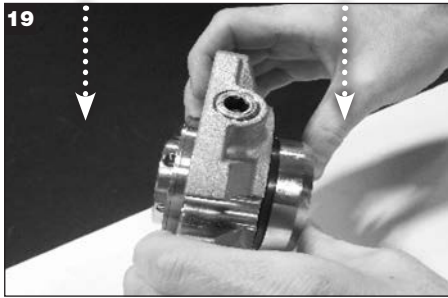
Applicera en liten mängd smörjfett i ena änden av varje fjäder och för in dem i de omärkta hålen på låsringen. **VAR FÖRSIKTIG!** Installera **INTE** fjädrar i de markerade hålen som är avsedda för medbringarp Plattans stift.



Plocka upp drivklackens dämpare (använd en tång vid behov) och installera dem på varje klack på medbringarp Plattan. Se till att drivklackens dämpare sitter ordentligt på plats på klacken.

9.0 RENOVERING AV TÄTNINGEN, forts.

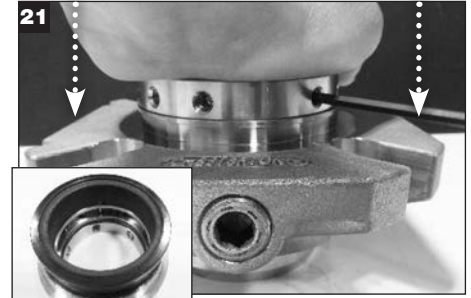
9.1.2 Montering av tätningen, forts.



Rikta in stiften på medbringarenheten med de markerade hålen på låsringen och tryck för att den ska hamna på rätt plats.



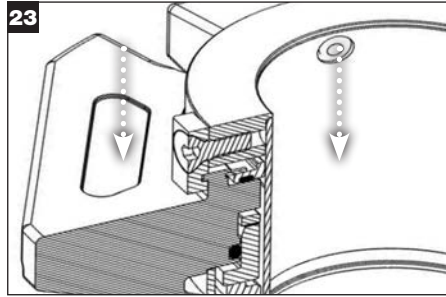
Applicera ett tunt skikt med vitt smörjfett på den roterande o-ring (W) och installera den i spåret på den utsidan av den utvändiga, roterande tätningsytan.



Rikta in drivslitsarna på den roterande tätningsytan med medbringarlackarna och tryck försiktigt på den roterande tätningsytan så att den fastnar på sin plats i låsringen. **VAR FÖRSIKTIG!** Tryck inte ihop drivklackens dämpare.



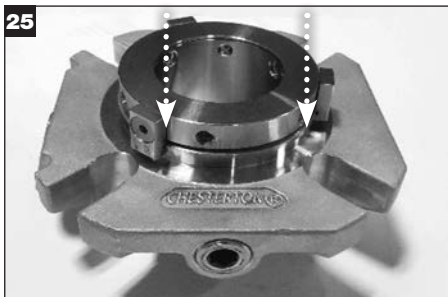
Rengör alla tätningsytor med en ren trasa och ett godkänt lösningsmedel innan den slutliga monteringen av komponenterna.



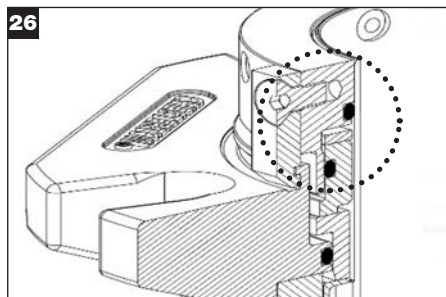
Placera glanden över låsringenheten, med Chesterton-märket vänt nedåt. Rikta in den stationära tätningsytan med den roterande tätningsytan.



Vänd på hylsenheten, genom att hålla i den roterande tätningsytans yttre del, och skjut in den i gland- och låsringens anordningarna. **VIKTIGT!** Skåran i hylsans ände ska vara i linje med de tre vertikala prickarna på låsringens utsida när den är korrekt installerad.



Håll i hela tätningsanordningen och vänd försiktigt på den. Placera den sedan på en ren arbetsyta. Tryck bestämt på låsringens ovansida och haka i stoppskruvarna med spets (1/4) i de mindre hålen på hylsan. Dra åt stoppskruvarna med spets (1/4) med samma vridmoment för att hålla låsringen centrerad på rätt sätt med hylsan. **VAR FÖRSIKTIG!** Se till så att hylsan **INTE** hamnar snett på grund av att du drar åt stoppskruvarna med spets (1/4) för hårt. Stoppskruvarna med spets (1/4) får inte sticka ut på insidan av hylsan.



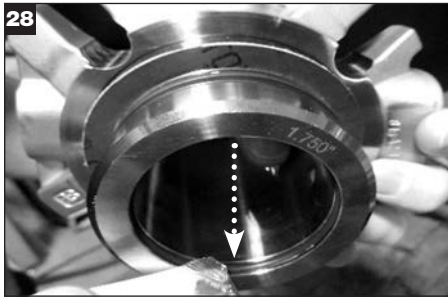
Montera centreringsclipsen genom att fästa spåret på clipsen på kanten. Tryck nedåt på toppen av glanden för att komprimera enheten och vrid alla centreringsclips för att de ska haka fast i spåret högst upp på glanden. Dra sedan åt skruvarna med platt huvud till centreringsclipsen för hand. Upprepa detta steg för alla centreringsclips. Dra sedan åt med en momentnyckel:
Storlekar 25 – 65 mm (1,000 – 2,625 tum)
till 4,5 Nm (40 in-lbs.)
Storlekar 70 – 120 mm (2,750 – 4,750 tum)
till 7,8 Nm (70 in-lbs.)



Installera packboxens packning i glandens fördjupning.

9.0 RENOVERING AV TÄTNINGEN, forts.

9.1.2 Montering av tätningen, forts.



Applicera ett tunt skikt av transparent fett på axelns o-ring (V) och för in den i spåret på hylsans insida.



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.