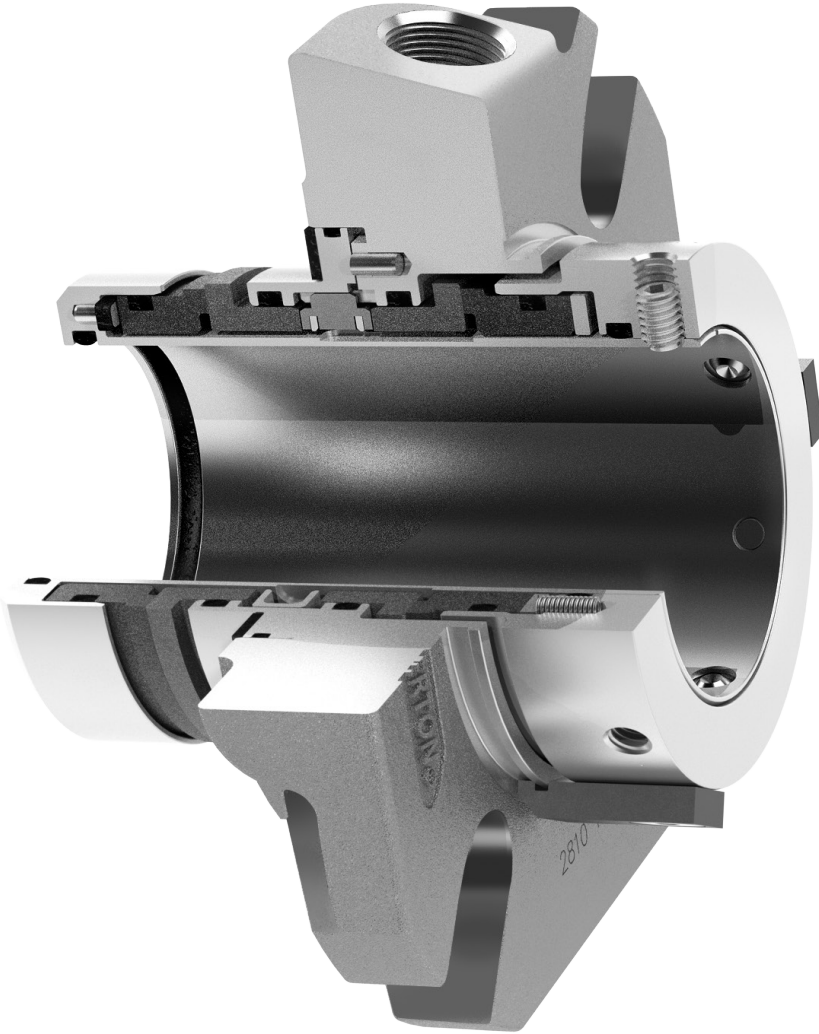


2810 Ağır Hizmet Tipi Modüler Çift Kartuşlu Salmastra

Kurulum, Çalıştırma ve Yeniden Oluşturma Talimatları



İÇİNDEKİLER

1.0	Uyarılar	2
2.0	Taşıma ve Saklama	2
3.0	Tanımlar	2 – 6
3.1	Parçaların Tanımlanması	2
3.2	Çalıştırma Parametreleri	3
3.3	Kullanım Amacı	3
3.4	Boyutsal Veriler	4 – 5
4.0	Kurulum Hazırlık	6
4.1	Ekipmanlar	6
4.2	Mekanik Salmastra	7
5.0	Salmastra Kurulumu	8
6.0	Devreye Alma / Ekipman Başlatma	9
7.0	Devre Dışı Bırakma / Ekipman Kapatma	10
8.0	Yedek Parçalar	10
9.0	Salmastraları Yeniden Oluşturma	11
9.1	Salmastranın Yeniden Oluşturulması	11
9.1.1	Salmastranın Sökülmesi	11 – 12
9.1.2	Salmastranın Takılması	13 – 16
10.0	Mekanik Salmastra İadeleri ve Tehlike İletişim Gereksinimleri	16

Salmastra Veri Referansı

(Kutu Etiketinden)

ÖĞE # _____

SALMASTRA _____

(Örnek: 2810 1.875 SA CB/SSC S FKM)

KURULUM TARİHİ _____

1.0 UYARILAR

Bu talimatlar yapısal olarak geneldir. Montajı yapan kişinin salmastraları ve özellikle mekanik salmastraların başarılı bir şekilde kullanılması için çalıştığı tesisteki şartları iyi bildiği varsayılmaktadır. Şüphedeyseniz, tesiste salmastraları bilen birinden yardım isteyin veya bir salmastra temsilcisi bulana kadar montajı geciktirin. Başarılı bir işletim (ısıtma, soğutma, yıkama) için güvenlik cihazlarının yanı sıra, gerekli tüm yardımcı düzenlemeler kullanılmalıdır. Bu kararlar kullanıcı tarafından alınacaktır. Bu salmastranın veya herhangi bir Chesterton yapımı salmastranın belirli bir serviste kullanılma kararı müşterinin sorumluluğundadır.

Çalışma halindeki bir mekanik salmastraya her ne sebeple olsun, asla dokunmayın. Salmastra ile kişisel temastan önce sürücüyü kilitleyin veya ayırın. Sıcak veya soğuk sıvılarla temas halinde bulunan bir mekanik salmastraya dokunmayın. Tüm mekanik salmastra malzemelerinin proses sıvısı ile uyumlu olduğundan emin olun. Bu, olası kişisel yaralanmaları önleyecektir.

2.0 TAŞIMA VE SAKLAMA

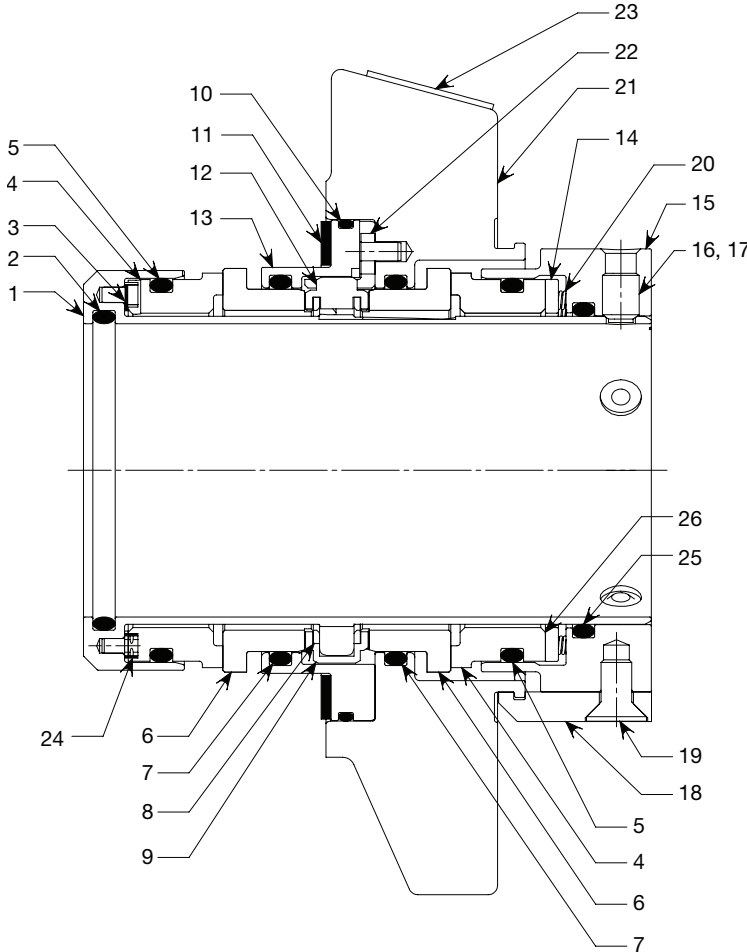
Salmastraları orijinal ambalajlarında taşıyın ve saklayın. Mekanik salmastralar, değişime ve eskimeye maruz kalabilecek bileşenler içerir. Bu nedenle, saklama için aşağıdaki koşullara uymak önemlidir:

- Tozsuz ortamlar kullanılmalıdır
- Ortam, oda sıcaklığında orta derecede havalandırılmış olmalıdır
- Doğrudan güneş ışığına ve ısıya maruz kalmaktan kaçınılmalıdır
- Elastomerler için, ISO 2230'a göre saklama koşulları dikkate alınmalıdır.

3.0 AÇIKLAMA

3.1 Parçaların Tanımlanması

Şekil 1



ANAHTAR

- 1 – Burç Seti
- 2 – Mil O-Ringi (V)
- 3 – Döner Yastık
- 4 – Döner Salmastra Halkaları
- 5 – Döner O-Ring (W)
- 6 – Sabit Salmastra Halkası
- 7 – Sabit O-Ring (X)
- 8 – Tahrik Kanalı
- 9 – Kanal Klipsi
- 10 – Adaptör O-Ringi (W)
- 11 – Conta
- 12 – Akış Sapırcı
- 13 – Adaptör
- 14 – Baskı Burçları Tertibatı
- 15 – Kilit Halkası
- 16 – Conta Nokta Ayar Vidası (gösterilmiyor)
- 17 – 1/4 Köpek Ayar Vidası
- 18 – Merkezleme Klipsi
- 19 – Düz Başlı Cıvata
- 20 – Yay
- 21 – Salmastra Bileziği
- 22 – Tahrik Seti
- 23 – Kapak Tıpası
- 24 – Tahrik Borusu
- 25 – Kilit Halkası O-Ringi (Y)
- 26 – Tahrik Borusu (gösterilmiyor)

3.0 AÇIKLAMA devam

3.2 Çalışma Parametreleri *

Basınç Sınırları:

2810 Salmastralar vakum (710 mm veya 28 inç Hg) basınçlarından başlayıp maksimum basınçlara kadar varan işletme basınçlarına dayanabilir.

Proses Basıncı:

25 mm – 120 mm (1,000 inç – 4,750 inç) ilâ 40 barg (600 psig)

Bariyer Basıncı:

25 mm – 65 mm (1,000 inç – 2,625 inç) ilâ 17 barg (250 psig)

70 mm – 120 mm (2,750 inç – 4,750 inç) ilâ 14 barg (200 psig)

Proses basıncını bariyer basıncından en fazla 4 barg (50psig) aşağıda tutun.

2 barg (30psig) minimum bariyer basıncı

Standart Malzemeler:

Tüm Metal Parçalar:

316 Paslanmaz Çelik/EN 1.4401

Yaylar: Alaşım C-276/EN 2.4819

Döner Yüz: CB; SSC; TC

Sabit Yüz: SSC; TC

Elastomerler**: FKM, EPDM, FEPM, veya FFKM

***İstek üzerine diğer malzemeler de mevcuttur*

Hız Limitleri:

25 mm – 120 mm (1,000 inç – 4,750 inç) ilâ 25 mps (5000 FPM)

Sıcaklık Sınırları:

Elastomerler

150°C (300°F) EPDM'ye kadar

205°C (400°F) FEPM, FKM'ye kadar

260°C (500°F) FFKM'ye kadar

**Özel uygulama için çevresel kontroller gereklidir.*

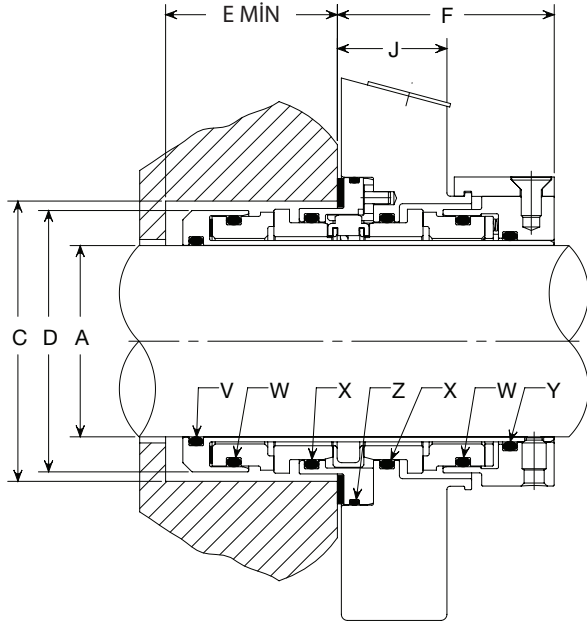
Sınırlamalar, çalışma koşullarına, boyut ve conta halkası malzemesine bağlı olarak değişebilir.

Bu yayınlanan parametrelerin dışındaki çalışma koşulları için Chesterton Mekanik Salmastra Uygulama Mühendisliğine danışın.

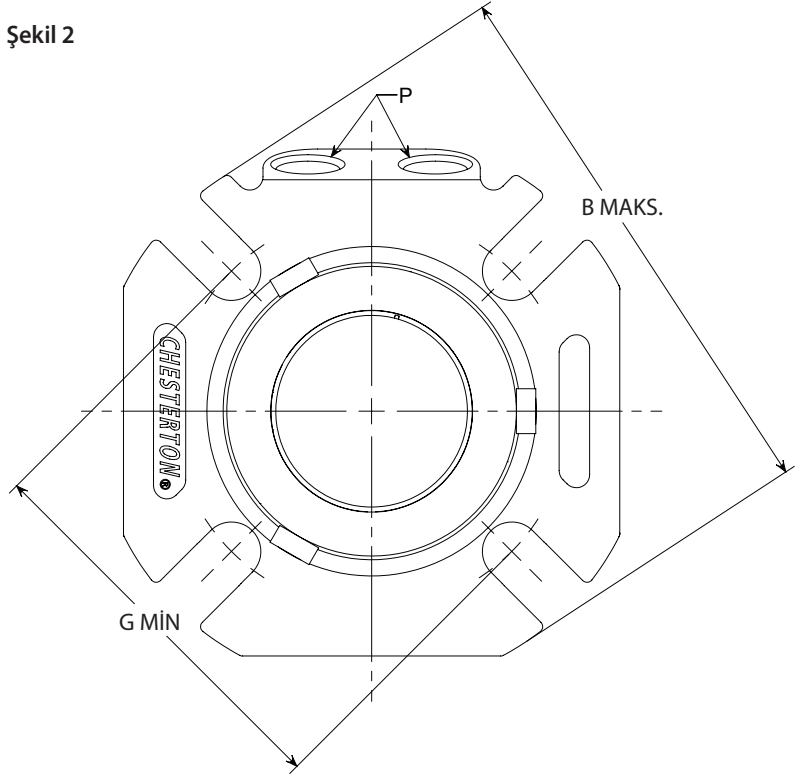
3.3 Kullanım Amacı

Mekanik salmastralar belirtilen çalışma parametreleri dahilinde çalıştırılmalıdır. Amaçlanan uygulamanın dışında ve / veya çalışma parametrelerinin dışında kullanım durumlarında, bir mekanik salmastrayı çalıştırmadan önce mekanik salmastranın uygunluğunu doğrulamak amacıyla Chesterton Mekanik Salmastra Uygulama Mühendisliği'ne danışın.

3.4 Boyutsal Veriler (Çizimler)



Şekil 2



3.4.1 Boyutsal Veriler

METRİK - Milimetre

MİL BOYUTU	SALMASTRA BİLEZİĞİ DIŞ ÇAP	YUVA KUTU DELİĞİ		IB SALMASTRA ÇAPI	SB DERİNLİK	OB UZUNLUK	CIVATA YUVARLAĞI CIVATA BOYUNA GÖRE				KUTUDAN CIVATAYA OLAN YÜZEY	NPT BOYUTU
		C MİN	C MAKS.				D MAKS.	E MİN	F MAKS.	G MİN		
A	B MAKS.	C MİN	C MAKS.	D MAKS.	E MİN	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 AÇIKLAMA devam

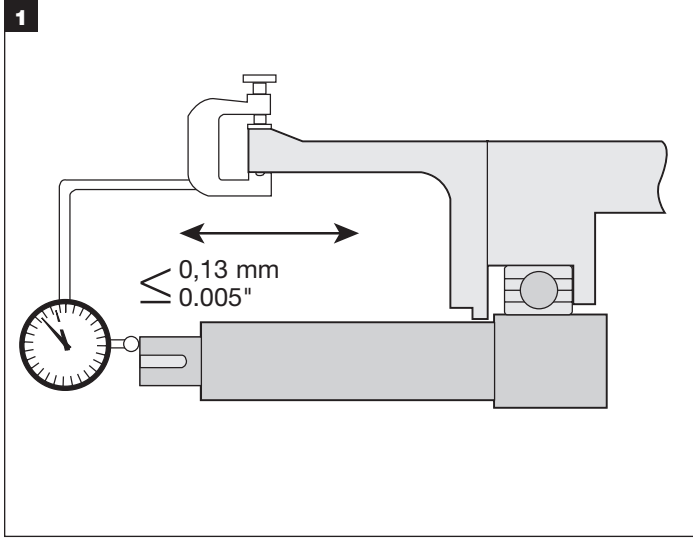
3.4.2 Boyutsal Veriler

İNÇ

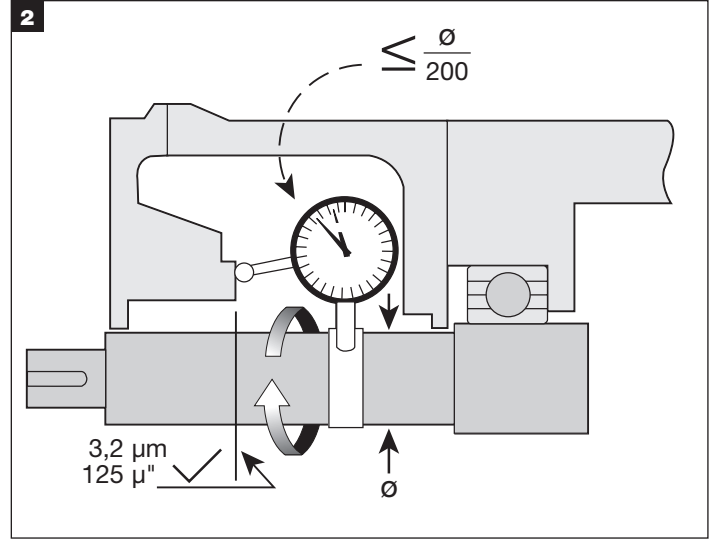
MİL BOYUTU	SALMASTRA BİLEZİĞİ DIŞ ÇAP	YUVA KUTU DELİĞİ		IB SALMASTRA ÇAPI	SB DERİNLİK	OB UZUNLUK	CIVATA YUVARLAĞI CIVATA BOYUNA GÖRE				SALMASTRA YUVASI ile CIVATA YÜZEYİ	NPT BOYUTU
		C MİN	C MAKS.				G MİN					
A	B MAKS.	C MİN	C MAKS.	D MAKS.	E MİN	F MAKS.	3/8 inç	1/2 inç	5/8 inç	3/4 inç	J MAKS.	P
1,000	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 KURULUM İÇİN HAZIRLIK

4.1 Ekipmanlar

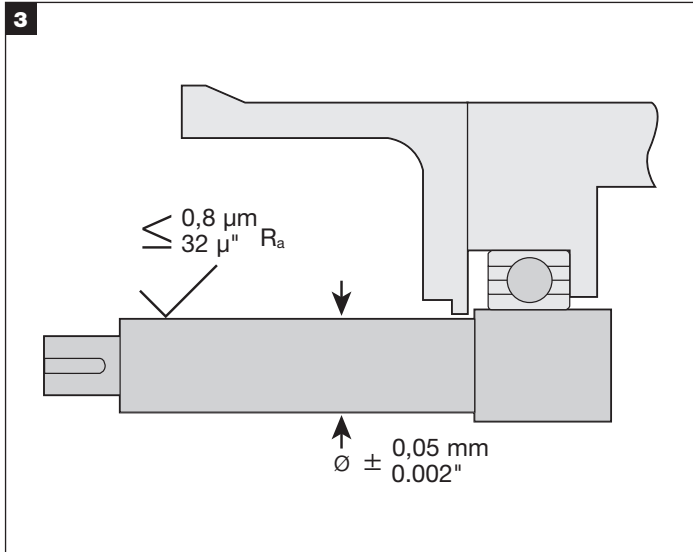


Mümkünse, uç boşluğunu ölçmek için kadrان göstergesinin ucunu mil burcu veya mildeki bir basamak üzerine yerleştirin. Tekrarlı şekilde mili aksel yönde itin ve çekin. Yataklar iyi durumda ise, uçlardaki oynatma 0,13 mm'yi (0,005 inç) geçmemelidir.

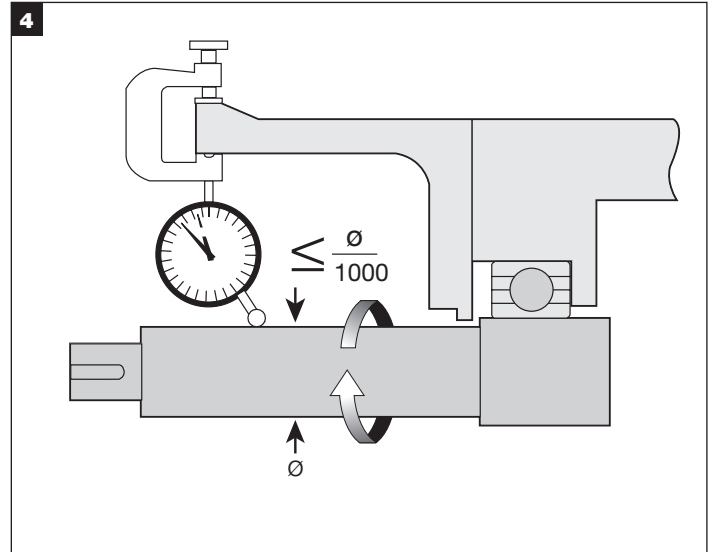


Mümkünse, bir mil kadrان göstergesini mile takın ve hem göstergelyi hem de mili yavaşça çevirirken salmastra yuvası yüzeyine ait salınımı okuyun. Salmastra yuvası yüzeyinin mile göre yanlış hizalanma değeri, mil çapının milimetresi başına 0,005 mm TIR (inç başına 0,005 inç) değeri geçmemelidir.

Salmastra yuvası yüzü, salmastra bileziğini kapatacak kadar düz ve pürüzsüz olmalıdır. Yüzey pürüzlülüğü contalar için maksimum 3,2 mikron (125 mikro inç) Ra ve O-ringler için 1,1 mikron (45 mikro inç) Ra olmalıdır. Bölünmüş gövdeli pompa yarıları arasındaki adımlar düz olarak atölyede işlenmelidir. Salmastra yuvasının tüm uzunluğu boyunca açık ve temiz olduğundan emin olun.



Özellikle O-Ring'in kayacağı bölgelerde olmak üzere, mil üzerindeki tüm keskin köşeleri, çapakları ve çizikleri giderin ve gerekirse, 1,1 mikron (45 mikro inç) Ra yüzey elde etmek için cilalama yapın. Mil veya burç çapının nominal olarak 0,05 mm (0,002 inç) içinde olduğundan emin olun.

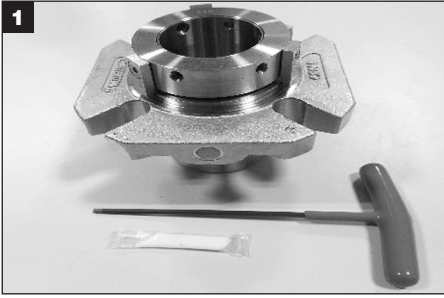


Salmastranın takılacağı alandaki mil aşınmasını ölçmek için bir kadrان göstergesi kullanın. Aşınma, mil çapının mm'si başına 0,001 mm TIR (inç başına 0,001 inç) değeri geçmemelidir.

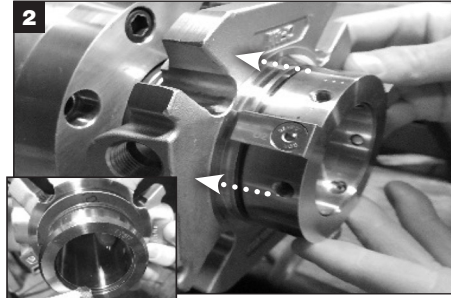
4.2 Mekanik Salmastra

- 1 Bu salmastraya takılan O-ringlerin, kapatılmakta olan sıvı ile uyumlu olduğundan emin olun.
- 2 1/4 köpek ayar vidaları burçlarda daha küçük olan deliklere girer. Kilit halkasının dış çapındaki çukurlar 1/4 köpek ayar vidalarının konumunu gösterir. Salmastrayı yerleştirirken bu vidaları burçtan çıkarmayın. Conta nokta ayar vidaları burçlarda daha büyük olan deliklere girer. Tüm vidaların burca girdiğinden ve iç çaptaki deliğe girmediğinden emin olun. Ayrıca, salmastrayı yeniden yerleştirirken veya çıkarırken, merkezleme klipslerinin ve düz başlı civataların takılı olduğundan emin olun.
- 3 Merkezleme klipsleri fabrikada önceden ayarlanmıştır. Herhangi bir nedenden dolayı merkezleme klipsindeki düz başlı civataları gevşetir veya çıkarırsanız, salmastrayı ekipmana takmadan önce aşağıdaki şekilde tekrar sıkın: Düz uçlu civatayı parmağınızla sıkarak, merkezleme klipslerinin doğru şekilde oturduğundan emin olun. Sonra altıgen anahtar kullanarak, düz başlı vidayı 1/8 tur daha sıkın. Bu, fabrikada ayarlanmış olan 25 mm - 65 mm (1,000 inç- 2,650 inç) ebatları için 4,5 Nm (40 inç paund) tork, 70 mm - 120 mm (2,750 inç- 4,750 inç) ebatları için 7,8 Nm (70 inç paund) tork değerine yakın olacaktır.

5.0 SALMASTRA KURULUMU



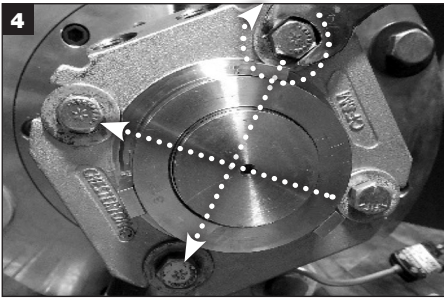
Kurulum için gerekli aletler: Altıgen anahtar ve gres (salmastra ile birlikte verilir). Açık uç veya lokma / tork anahtar (montaj civatası boyutuna bağlı olarak; müşteri tarafından sağlanır). **ÖNEMLİ: Üretilen salmastra verilerine, kurulu RFID etiketinden erişilebilir; ayrıca bu talimatların kapak sayfasındaki kutu etiketinden salmastra veri referansını doldurmayı da seçebilirsiniz. Plastığı akışkan portlarından çıkarın (gösterilmemiştir).**



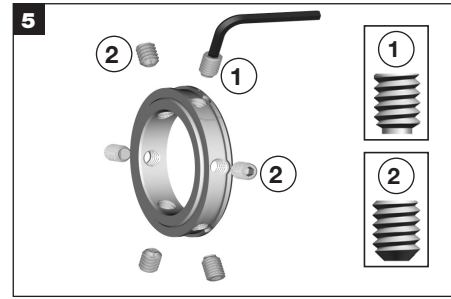
Mil'e / O-Ring'e (V) ince bir gres yağı tabakası sürün ve salmastra bileziğini bastırarak salmastrayı milin üzerine kaydırın. **UYARI: Tüm ayar vidalarının burca girdiğinden ve iç çaptaki deliğe girmediğinden emin olun.**



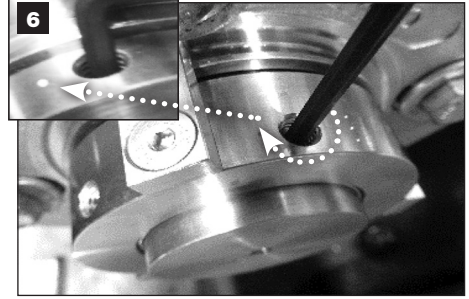
Pompayı tekrar monte edin ve gerekli mil hizalarını ve çark ayarlarını yapın. Çarklar, mil hareket ederken merkezleme klipsleri yerinde olduğu ve salmastra ayar civataları gevşetildiği sürece herhangi bir zamanda sıfırlanabilir. Port yönlendirmesi için (bkz. Şekil 4). **UYARI: Bkz. (4.2.3 Kurulum Hazırlık- Mekanik Salmastra adım 3.)**



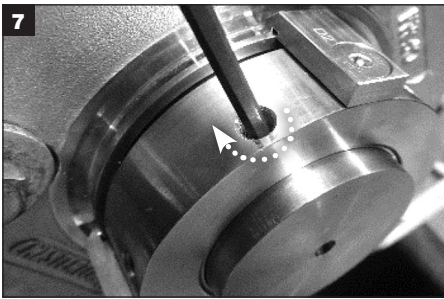
Salmastra bileziği civatalarını eşit şekilde sıkın. **ÖNEMLİ: Ayar vidalarının mile sıkılmasından önce salmastra bileziği civataları sıkılmalıdır. Salmastra bileziği civata torku, uygulamaya bağlıdır. ÖNEMLİ: Boru bağlantıları, salmastra bileziği civatalarının sıkılmasından önce yapılmamalıdır.**



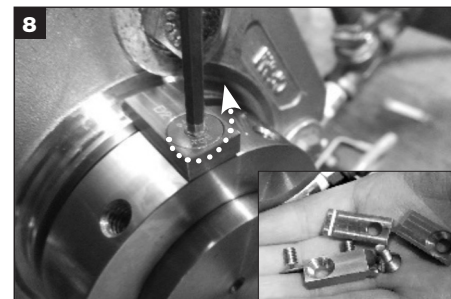
ÖNEMLİ: 1/4 köpek ayar vidaları ① İLK önce sıkılmalıdır ve conta ucu ayar vidaları ② en son sıkılmalıdır. 1/4 köpek ayar vidalarının yerleri, kilit halkasının dış çapı üzerinde vida deliklerin yanında çukurlu olarak işaretlenmiştir.



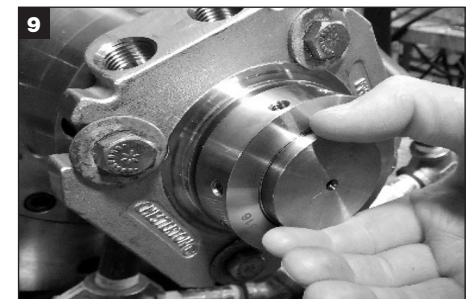
Üç adet 1/4 köpek ayar vidasını ① (yanadaki küçük ek resme bakın) birlikte verilen altıgen anahtarla eşit şekilde sıkın.



Sağlanan altıgen anahtarla conta noktası ayar vidalarını ② eşit şekilde sıkın. **ÖNEMLİ: Tüm ayar vidaları elle sıkıldıktan sonra, bir tork anahtar ile tekrar sıkın:**
Ölçüler 25 mm – 65 mm (1,000 inç- 2,625 inç) ilâ 5,5 - 6,5 Nm (50 - 60 inç-libre)
Ölçüler 70 mm - 120 mm (2,750 inç- 4,750 inç) ilâ 12 - 13 Nm (105 - 115 inç)



Çark ayarlamaları yaparken ve / veya salmastrayı sökürken tüm düz başlı civataları ve merkezleme klipslerini çıkarın ve daha sonra tekrar kullanım için saklayın.



ÖNEMLİ: Salmastra bileziğinin burç üzerine düzgün bir şekilde ortalandığından emin olmak için mili elle çevirin ve salmastranın serbestçe döndüğünden emin olun. Salmastra içinde metal-metal arası bir teması duyarsanız / hissederseniz, salmastra düzgün şekilde ortalanmamış demektir. Merkezleme klipslerini tekrar yerine takıp parmakla sıkın. Boru bağlantılarını çıkarın. Salmastra bileziği civatalarını gevşetin. Klipsleri tamamen sıkın. Ayar vidalarını gevşetin. Salmastra bileziği civatalarını yeniden sıkın. Ayar vidalarını tekrar sıkın. Klipsleri çıkarın. Metal-metal teması hala mevcutsa, salmastra yuvasının merkezleme durumunu kontrol edin.

6.1 Salmastraya uygun çevresel kontrolleri takın. (bkz. Şekil 3)

6.2 Ekipmanı çalıştırmadan önce gerekli tüm önlemleri alın ve normal güvenlik prosedürlerini izleyin.

* Kartuş contaları ile ilgili yardım için lütfen Chesterton Mekanik Salmastralar Uygulama Mühendisliği ile iletişime geçin.

Şekil 3

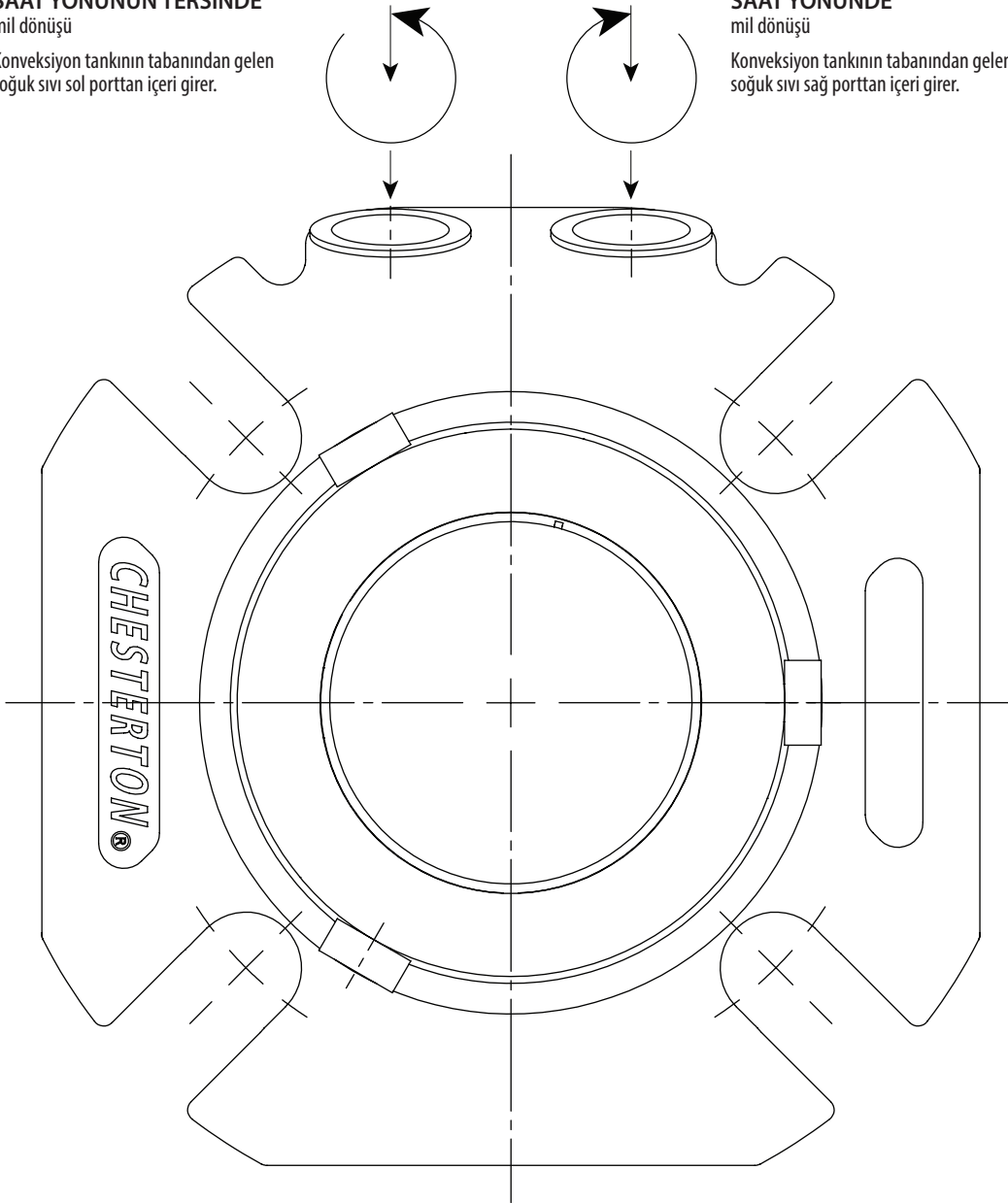
Bariyer / Tampon Sıvısı

SAAT YÖNÜNÜN TERSİNDE
mil dönüşü

Konveksiyon tankının tabanından gelen
soğuk sıvı sol porttan içeri girer.

SAAT YÖNÜNDE
mil dönüşü

Konveksiyon tankının tabanından gelen
soğuk sıvı sağ porttan içeri girer.



7.0 DEVRE DIŞI BIRAKMA / EKİPMAN KAPATMA

Cihazın elektriksel olarak yalıtıldığından emin olun. Ekipman toksik veya tehlikeli sıvılarda kullanılmıősa, çalıőmaya baőlamadan önce ekipmanın doğru Şekilde dekontamine edildiğinden ve güvenli olduğundan emin olun. Pompanın izole olduğundan emin olun ve salmastra yuvasında herhangi bir akışkan kalmadığından ve basıncın tamamen serbest bırakıldığından

emin olun. **ÖNEMLİ: Ekipmandan salmastrayı sökmeden önce merkezleme klipslerini yerine takın!** Salmastrayı ekipmandan kurulum talimatlarını tersine takip ederek çıkarın. İmha etme durumunda, salmastradaki farklı bileşenlerin imhası veya geri dnőm için yerel düzenlemelere ve Őartlara uyulduğundan emin olun.

8.0 YEDEK PARÇALAR

Her zaman Chesterton orijinal yedek parçalarını kullanın. Orijinal olmayan yedek parçaların kullanılması, arıza riski, kişisel / ekipman tehlikesi arzeder ve ürün garantisini geçersiz kılar.

Yedek Parça Kiti, kurulu RFID etiketindeki (retildiği gibi) sızdırmazlık verilerine veya bu talimatların kapak sayfasında kaydedilmiş verilere bakarak Chesterton'dan satın alınabilir.

9.0 SALMASTRANIN YENİDEN OLUŞTURULMASI

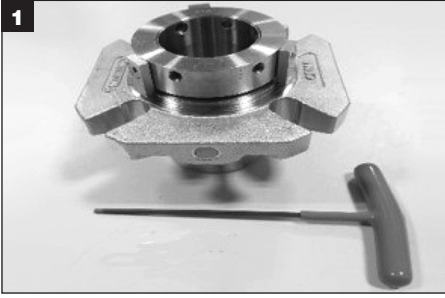
9.1 Salmastranın Yeniden Oluşturulması

Doğru takılan ve çalıőtırılan bir mekanik salmastra az bakım gerektirir. Periyodik olarak salmastrada bir sızıntı olup olmadığını kontrol etmeniz önerilir. Mekanik bir salmastrada salmastra halkalarının, O-ringler vb. gibi bazı bileşenlerin zaman içerisinde deđiőtirilmesi gerekir. Bir salmastra takılı ve çalıőır durumdaiken, bakım mümkün değildir. Bu nedenle hızlı onarım sağlamak için stokta bir yedek salmastra ünitesinin veya bir yedek parça kitinin bulundurulması önerilir.

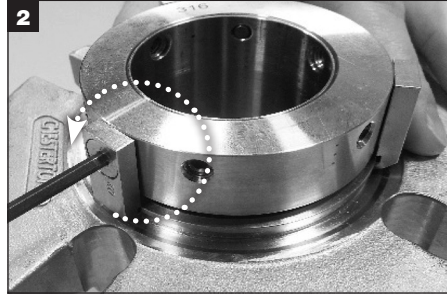
- 1 Elastomer yüzeyler ve salmastra yayları dahil, parçaların durumuna bakın. Arızanın nedenini analiz edin ve salmastrayı yeniden takmadan önce mümkünse sorunu düzeltin.
- 2 Tüm elastomer ve conta yüzeylerini yerel ve site yönetmeliklerine uygun onaylı bir temizleme solventi ile temizleyin.

9.0 SALMASTRANIN YENİDEN OLUŞTURULMASI

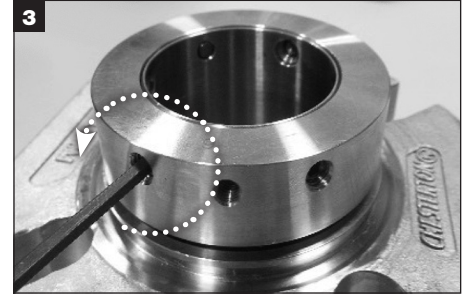
9.1.1 Salmastranın Sökülmesi



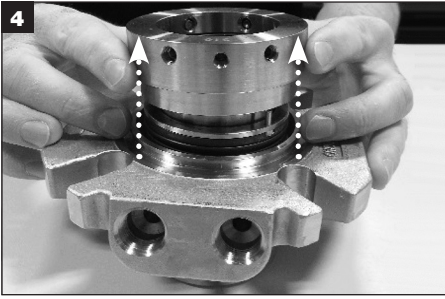
Salmastranın sökülmesi için gerekli aletler: Altıgen anahtar (salmastra ile birlikte verilir); cımbız ve kavisli bir çekme çubuğu (müşteri tarafından temin edilir; O-Ringlerin ve tahrik borusunun sökülmesi için).



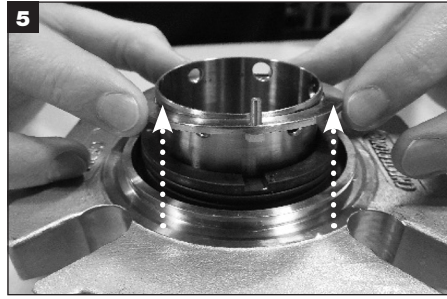
Merkezeleme klipslerini çıkarın ve atın.



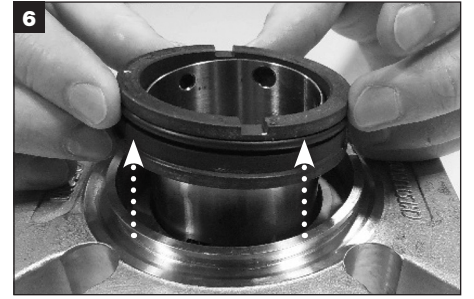
Tüm conta noktasını ve 1/4 köpek ayar vidalarını kilit halkasından çıkarın ve atın.



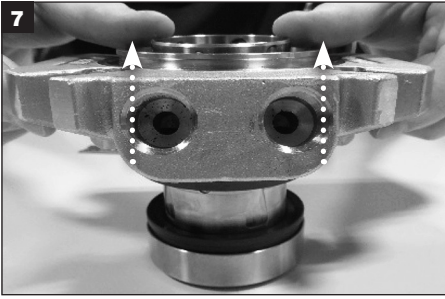
Kilit halkasını burçtan çıkarın ve bir kenara koyun.



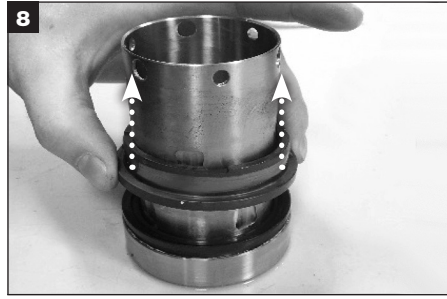
Baskı burçları setini çıkarın. Tahrik borusunu çıkarın ve atın. Baskı burçları setini bir kenara koyun.



Dıştan takmalı döner salmastra halkasını çıkarın ve atın.



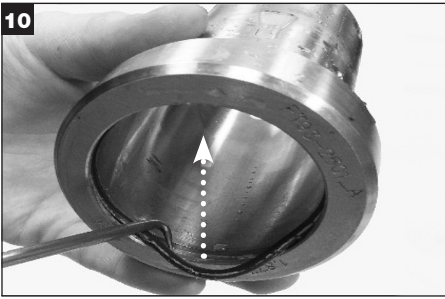
Salmastra bileziği setini burç setinden ayırın ve bir kenara koyun.



İç sabit salmastra halkasını burçtan çıkarın ve atın.



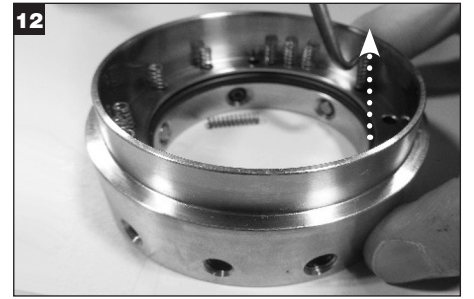
İçten takmalı döner salmastra halkasını burçtan çıkarın ve atın.



Mil O-ringini (V) burçtan çıkarın ve atın.



Tahrik borusunu burç tahrik pabuçlarından çıkarın ve atın.



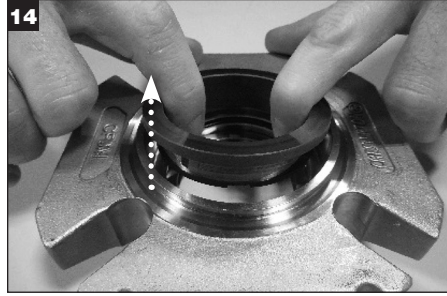
Tüm yayları kilit halkasından çıkarın ve atın.

9.0 SALMASTRANIN YENİDEN OLUŞTURULMASI devamı

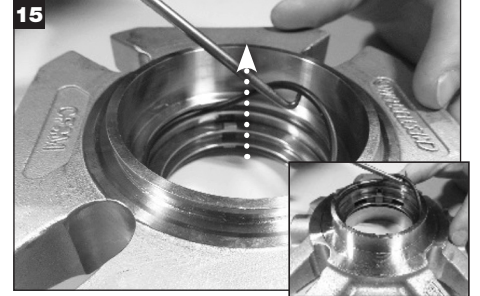
9.1.1 Salmastranın Sökülmesi devamı.



Kilit halkası O-Ringini (Y) çıkarın ve atın.



Diştan takmalı sabit salmastra halkasını salmastra bileziğinden çıkarın ve atın.



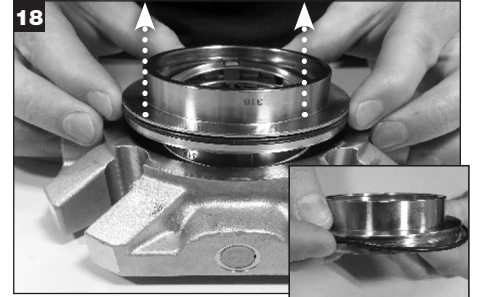
O-Ringini (X) salmastra bileziği iç çapından çıkarın ve atın.



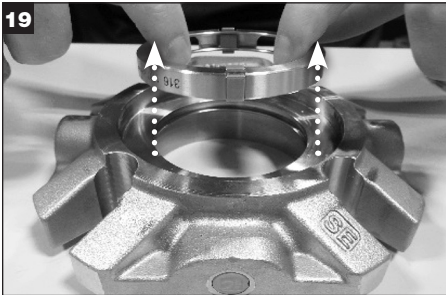
Contayı adaptörden çıkarın ve atın.



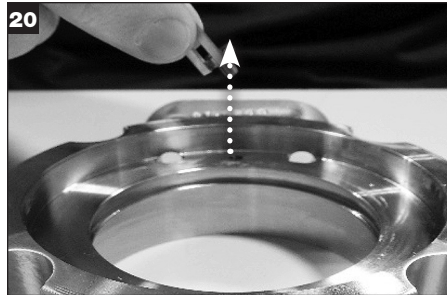
İçten takmalı sabit salmastra halkasını salmastra bileziğinden çıkarın ve atın.



Adaptörü salmastra bileziğinden çıkarın. Adaptör O-Ringini (Z) çıkarın ve atın. Adaptörü bir kenara koyun.



Tahrik kanalını salmastra bileziğinden çıkarın; kanal klipslerini ve akış saptırıcısını kanaldan çıkarın ve atın.



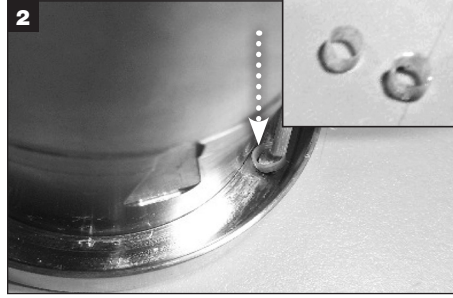
Tahrik setini salmastra bileziğinden çıkarın ve atın.

9.0 SALMASTRANIN YENİDEN OLUŞTURULMASI devamı

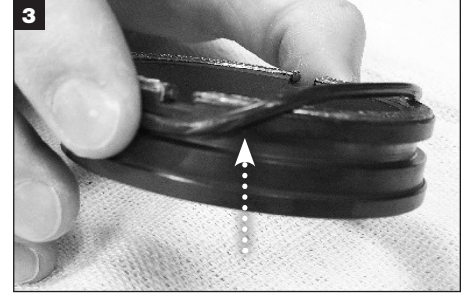
9.1.2 Salmastra Setinin Takılması



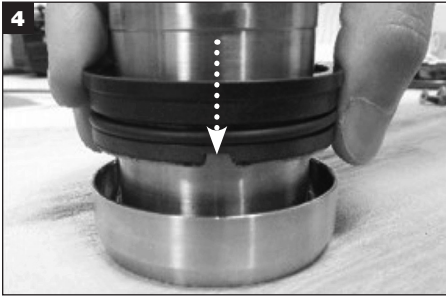
Salmastra setinin takılması için gerekli aletler: Altıgen anahtar ve iki çeşit gres yağı (salmastra ile birlikte verilir); tüy bırakmayan bir bez, cımbız veya ince bir kavisli çekme çubuğu (müşteri tarafından temin edilir; O-Ringlerin ve tahrik borusunun takılması için). Tüm metal bileşenleri, tüm conta ve O-Ring yüzeyleri de dahil olmak üzere onaylanmış bir solvent ile temizleyin. Metal bileşenleri ve tüm yedek salmastra bileşenlerini temiz ve kuru bir yüzeye yerleştirin.



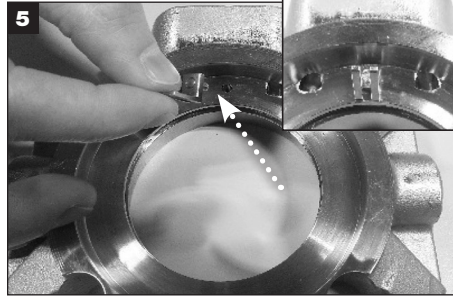
Tahrik borularını cımbızla veya ince bir çekme çubuğu ile çekin ve burcun karşı deliğinin içindeki pabuçların her birine takın. Tahrik borusunun pabuç üzerine tamamen oturduğundan emin olun (aşağıya inecektir).



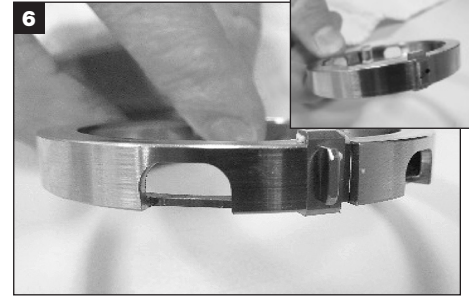
Döner O-Ringe (W) ince bir beyaz gres yağı tabakası uygulayın ve döner yüzün dış çapındaki oluğa yerleştirin. Yastıkların döner yüzün arkasında olduğundan emin olun. **ÖNEMLİ: ROTARY INBOARD işaretli torbadaki döner salmastra halkası burç üzerine monte edilmelidir (4. adıma bakınız).**



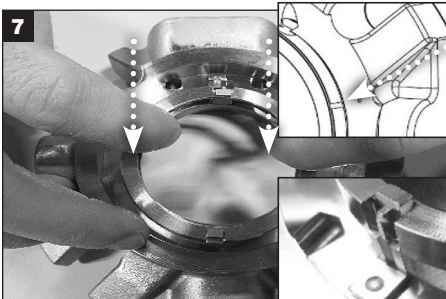
Döner yüzdeki işareti burçtaki çentikle hizalayın. Döner yüzü aşağıya burca doğru kaydırın ve yerine oturuncaya kadar yavaşça sıkın. Burç tahrik pabuçları, döner yüz üzerindeki yarıklara oturmaldır. **UYARI: Tahrik borusunu sıkırtmayın.**



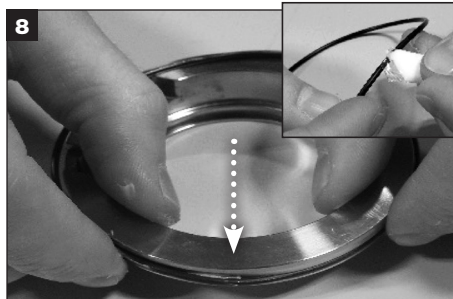
Tahrik setini salmastra bileziği pim deliğine takın. Tüm yüzeylerin açık ve temiz olduğundan emin olun.



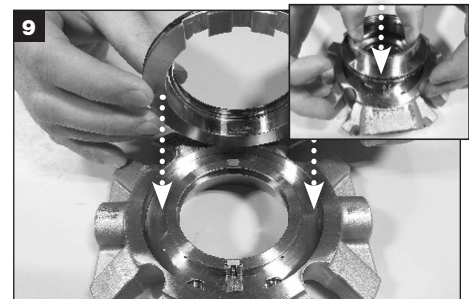
Tahrik kanalı klipsine* ve tahrik kanalı akış saptırıcısına ince bir gres tabakası sürün. Tahrik kanalı akış saptırıcısını iki oyuk arasındaki yarığa takın. Sürücü kanalı klipslerini kalan yuvalara takın. ***NOT: Salmastra boyutları 25 mm - 65 mm (1,000 inç - 2,625 inç) 1 klips kullanın; 70 mm - 120 mm (2,750 inç - 4,750 inç) 3 klips kullanın.**



Açık tahrik yarıkları aşağı bakacak ve akış saptırıcısı tahrik setinde dönüşü önleyici pabuca girecek, salmastra bileziği üzerindeki çukur, tahrik kanalının dışındaki işaret ile aynı hizada olacak şekilde tahrik kanalı setini salmastra bileziğinin içine sokun.



Adaptör O-Ringine (Z) ince bir gres yağı tabakası sürün ve adaptör plakasının dış çapına monte edin.



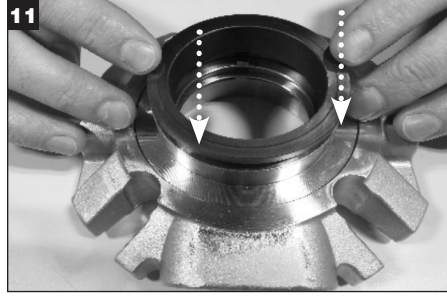
Adaptör yarıklarını, sürücü kanalındaki yarıklarla hizalayın, tertibatı birbirine takın ve adaptör plakasını oturtun. **ÖNEMLİ: Adaptör yüzeyinin tam olarak oturması ve takılması için salmastra bileziği yüzeyinin altında olması gerekir.**

9.0 SALMASTRANIN YENİDEN OLUŞTURULMASI devamı

9.1.2 Salmastranın Takılması devamı.



Sabit O-Ringe (X) ince bir gres tabakası sürün ve adaptörün iç çapındaki oyuğa takın.



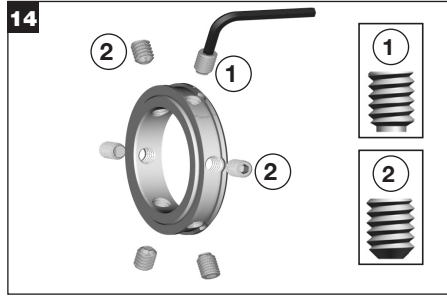
Bir sabit salmastra halkasındaki yarıkları, dönmeyi önleyici kanal klipsleri ve akış saptırıcısı ile hizalayın ve dikkatlice yerine bastırın. Salmastra halkasının tamamen oturduğundan emin olun.



Salmastra bileziğini dikkatlice ters çevirin ve içte takılı sızdırmazlık yüzeyini korumak için temiz bir bez üzerine yerleştirin. Kalan sabit O-Ringe (X) ince bir gres tabakası sürün ve salmastra bileziği iç çapındaki oyuğa takın.



Kalan sabit salmastra halkasındaki yarıkları, dönmeyi önleyici kanal klipsleri ve akış saptırıcısı ile hizalayın ve dikkatlice yerine bastırın. Salmastra halkasının tamamen oturduğundan emin olun.



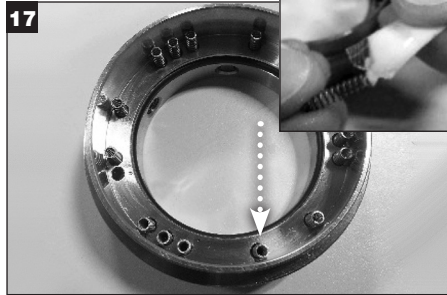
¼ köpek ayar vidalarını, ① kilit halkasının dış çapı üzerinde bir çukurla işaretlenmiş olan vida deliklerine takın. Conta noktası ayar vidalarını ② kilit halkasındaki kalan deliklere takın.



ÖNEMLİ: Ayar vidaları, salmastra burcuna montajdan önce kilit halkasının iç çapına girmemelidir.



Kilit halkası O-Ringine (Y) ince bir gres tabakası sürün ve iç çaptaki kilit halkası yuvasına yerleştirin.



Her yayın bir ucuna az miktarda gres uygulayın ve kilit halkasındaki işaretli deliklere yerleştirin. **UYARI:** Yayıları, baskı burcundaki plaka pimleri için öngörülen işaretli deliklere MONTE ETMEYİN.



Tahrik borusunu (gerekirse bir cımbızla) yukarı çekin ve baskı burçları setindeki pabuçların her birine takın. Tahrik borusunun pabuç üzerine tamamen oturduğundan emin olun.

9.0 SALMASTRANIN YENİDEN OLUŞTURULMASI devamı.

9.1.2 Salmastranın Takılması devamı.



Baskı burçları grubundaki pimleri kilit halkasındaki işaretli deliklerle aynı hizaya getirin ve yerine oturtması için bastırın.



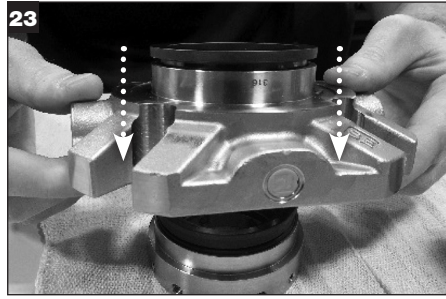
Döner O-Ringe (W) ince bir gres yağı tabakası uygulayın ve dışta takılı döner salmastra halkasının dış çapındaki oluğa yerleştirin.



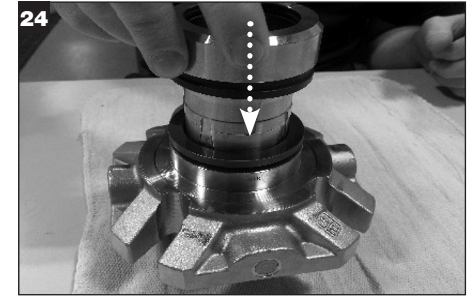
Döner sızdırmazlık halkasındaki tahrik yuvalarını baskı burcu pabuçları ile hizalayın; kilit halkasındaki yerine oturtmak için döner salmastra halkası üzerine hafifçe bastırın. **UYARI: Tahrik borusunu sıkıştırmayın.**



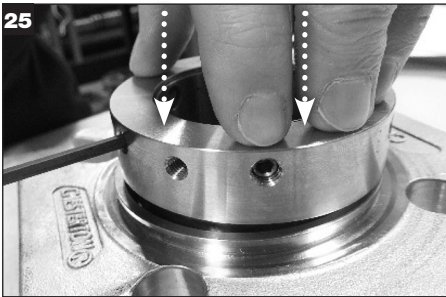
Bileşenlerin son montajından önce tüm conta yüzeylerini temiz bir bez ve onaylanmış bir solvent ile temizleyin.



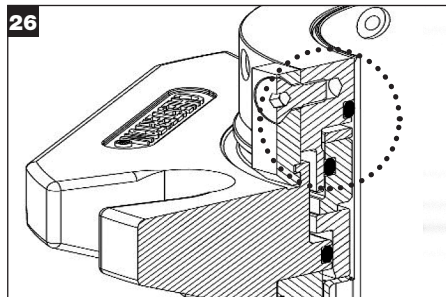
Chesterton işareti aşağıya bakacak ve sabit salmastra halkası yüzü döner salmastra halkası yüzü ile hizalı olacak şekilde salmastra bileziğini kilit halkası düzeneğinin üzerine yerleştirin.



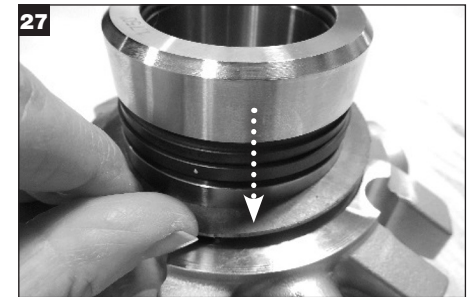
Burç setini döner salmastra halkasının dış çapı etrafından tutarak ters çevirin, ve salmastra bileziği ve kilit halkası tertibatı içine kaydırın. **ÖNEMLİ: Burcun ucundaki çentik, doğru takıldığında kilit halkasının dış çapı üzerindeki üç dikey nokta ile hizaya gelmiş olmalıdır.**



Tüm salmastra tertibatını tutun ve dikkatlice ters çevirin ve temiz bir çalışma yüzeyine yerleştirin. Kilit halkasının üstüne sıkıca bastırın ve 1/4 köpek ayar vidalarını burçtaki küçük deliklere geçirin. Kilit halkasını burçla doğru bir şekilde merkezli tutmak için 1/4 köpek vidalarını eşit şekilde sıkın. **UYARI: 1/4 köpek uçlu vidayı aşırı sıkarak burcu SAPTIRMAYIN. 1/4 köpek ayar vidaları burcun iç çapı içinde çıkıntı yapmamalıdır.**



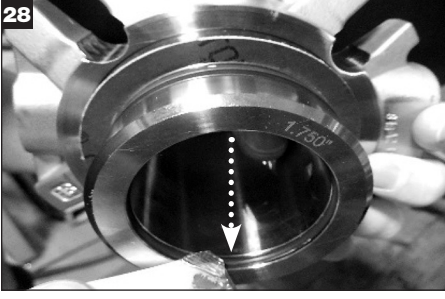
Merkezleme klipslerini, klipsteki yarığı dudağa sokarak takın. Tertibatı sıkıştırmak için salmastra bileziğinin üst kısmına bastırın ve her bir merkezleme klipsini salmastra bileziğinin üst kısmındaki oyuğa sokmak için döndürün ve merkezleme klipsine ait düz başlı vidayı elle sıkın. Tüm merkezleme klipsleri için bu adımı tekrarlayın. Bir tork anahtarı ile sıkın:
Ölçüler 25 mm – 65 mm (1,000 inç- 2,625 inç)
ilâ 4,5 Nm (40 inç-libre)
Ölçüler 70 mm - 120 mm (2,750 inç- 4,750 inç)
ilâ 7,8 Nm (70 inç)



Salmastra yuvası contasını salmastra bileziği yuvasına yerleştirin.

9.0 SALMASTRANIN YENİDEN OLUŞTURULMASI devamı.

9.1.2 Salmastranın Takılması devamı.



Mil O-Ringi (V) üzerine ince bir gres tabakası sürün ve burç iç çapındaki oluğa yerleştirin.



Salmastra montaj için hazırdır.

10.0 MEKANİK SALMASTRA İADELERİ VE TEHLİKE İLETİŞİM GEREKSİNİMLERİ

Çalışmada kullanılmış olup Chesterton'a iade edilen her mekanik salmastra, Tehlike İletişim şartlarına uygun olmalıdır. Tamir ya da sızdırmazlık analizi için salmastraları iade etmeye gerekli bilgiler için lütfen [chesterton.com/Mechanical_Seal>Returns](https://www.chesterton.com/Mechanical_Seal>Returns) adresindeki web sayfamıza gidiniz.



860 Salem Street
Groveland, MA 01834 ABD
Telefon: +1 781-438-7000 Faks: 978-469-6528
chesterton.com

© 2023 A.W. Chesterton Company.
® A.W. Chesterton Company'nin ABD ve diğer ülkelerdeki tescilli markasıdır.

DAĞITIMI YAPAN:

Chesterton ISO sertifikaları [chesterton.com/corporate/iso](https://www.chesterton.com/corporate/iso) web sayfasında mevcuttur

FORM NO. TR036794 REV 2

04/23