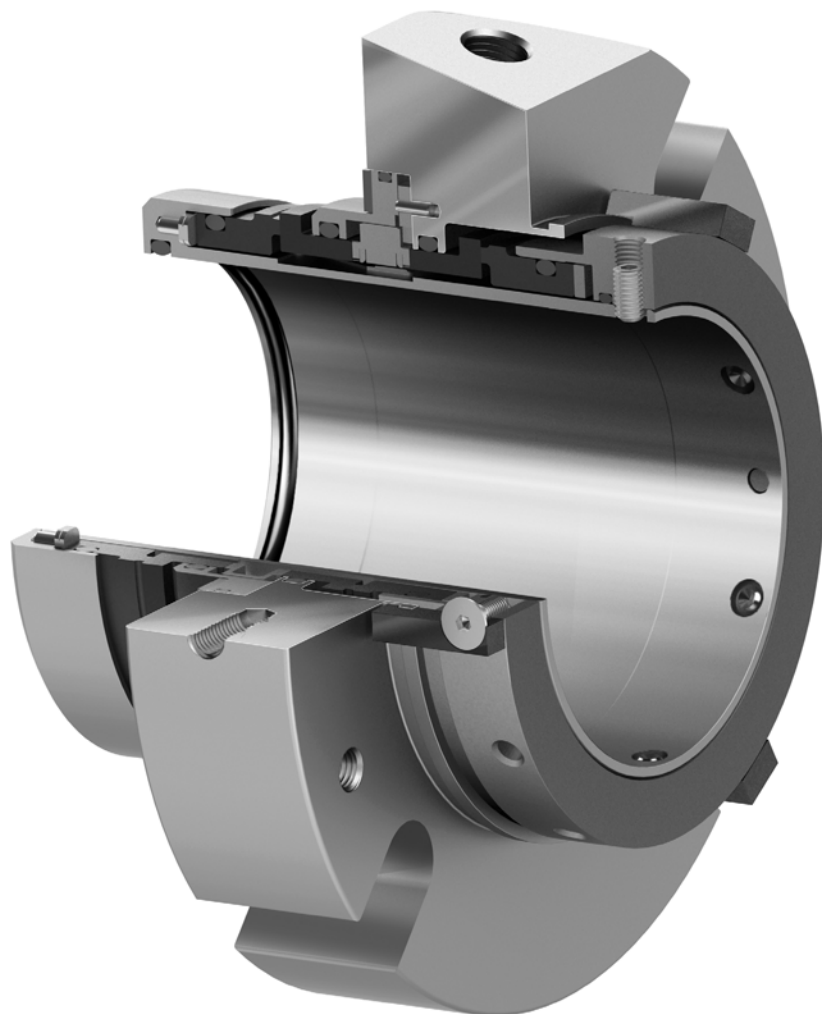


# 2810 Zátěžová modulární dvojitá patronová ucpávka

Pro velké průměry hřídelí – 125 mm – 200 mm (5,00" – 8,00")



## OBSAH

1.0	Upozornění .....	2
2.0	Podmínky přepravy a skladování.e.....	2
3.0	Popis.....	2 – 6
3.1	Identifikace částí .....	2
3.2	Provozní parametry .....	3
3.3	Určené použití .....	3
3.4	Údaje o rozměrech .....	4 – 5
4.0	Příprava na instalaci.....	6
4.1	Zařízení.....	6
4.2	Mechanická ucpávka.....	7
5.0	Instalace ucpávky.....	8
6.0	Uvedení do provozu / spuštění zařízení.....	9
7.0	Vyřazení z provozu / odstavení zařízení.....	10
8.0	Náhradní díly.....	10
9.0	Údržba ucpávek.....	11
9.1	Údržba ucpávek .....	11
9.1.1	Demontáž ucpávek.....	11 – 12
9.1.2	Montáž ucpávek.....	13 – 16
10.0	Vrácení mechanických ucpávek a požadavky na informování o nebezpečnosti .....	16

### Referenční údaje ucpávky

(Ze štítku krabice)

Č. POLOŽKY \_\_\_\_\_

UCPÁVKA \_\_\_\_\_

(Příklad: 2810 6.000 SA CB/SSC S FKM)

DATUM INSTALACE \_\_\_\_\_

## 1.0 UPOZORNĚNÍ

Tyto pokyny mají všeobecný charakter. Předpokládá se, že osoba, která bude těsnění instalovat, je obeznámena s ucpávkami a zajistí i s požadavky svého provozu pro úspěšné používání mechanických ucpávek. V případě pochybností požádejte o pomoc někoho v provozu, kdo je obeznámený s ucpávkami, nebo instalaci odložte do té doby, dokud nebude k dispozici zástupce pro ucpávky. Musí být použita všechna doplňková opatření pro úspěšný provoz (ohřívání, chlazení, proplachování) a také bezpečnostní zařízení. Tato rozhodnutí jsou na uživateli. Rozhodnutí o použití této nebo jiné ucpávky společnosti Chesterton v konkrétním provozu je odpovědností zákazníka.

Nikdy se nedotýkejte mechanické ucpávky při provozu. Před osobním kontaktem s ucpávkou ji zamkněte nebo odpojte od pohonu. Nedotýkejte se mechanické ucpávky, pokud je v kontaktu s horkými nebo studenými kapalinami. Zkontrolujte, zda jsou všechny materiály mechanické ucpávky kompatibilní s provozní kapalinou. Tím se zamezí možnému zranění osob. Při demontáži mechanických ucpávek postupujte opatrně. Vnitřní komponenty mohou být nabitě pružinami a mohou neočekávaně vystřelit. Učiňte potřebná opatření k vyhodnocení potřeby osobních ochranných pomůcek. Pokud nejste obeznámeni s demontáží ucpávek, kontaktujte nejbližšího autorizovaného distributora nebo zástupce společnosti Chesterton. Sníží se tak pravděpodobnost zranění.

## 2.0 PŘEPRAVA A SKLADOVÁNÍ

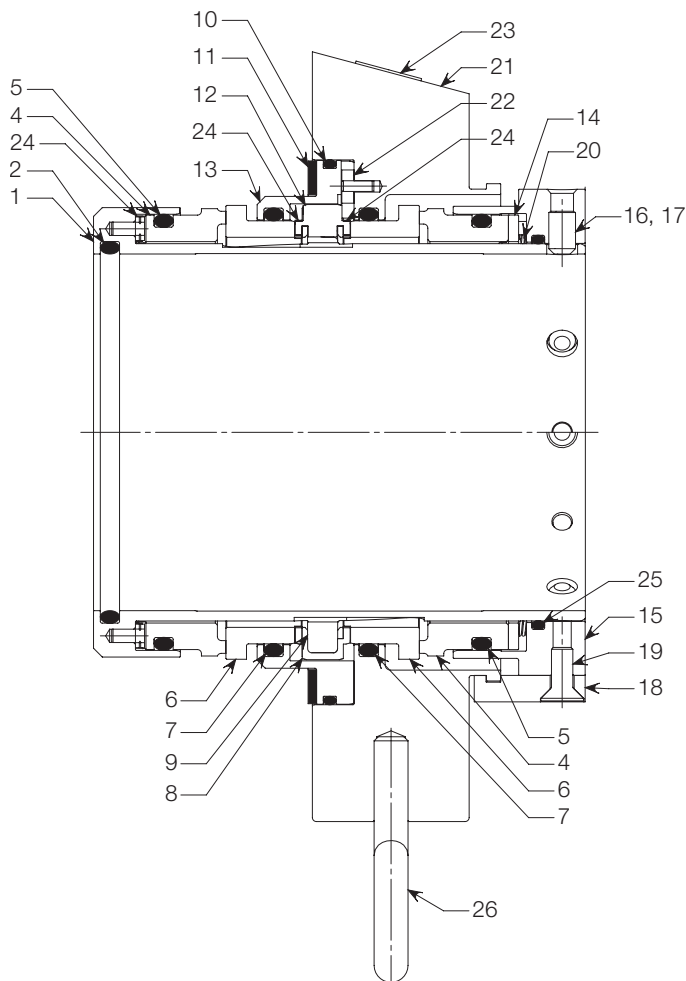
Ucpávky přepravujte a skladujte v původním balení. Mechanické ucpávky obsahují komponenty, které mohou podléhat změnám a stárnutí. Proto je důležité dodržovat níže uvedené skladovací podmínky:

- bezprašné prostředí
- přiměřená ventilace při pokojové teplotě
- nevystavujte přímému slunečnímu světlu a teple
- u elastomerů je třeba dodržovat skladovací podmínky podle normy ISO 2230

## 3.0 POPIS

### 3.1 Identifikace částí

Obrázek 1



#### LEGENDA

- 1 – Sestava návleku
- 2 – O-kroužek hřídele (V)
- 3 – Otočná vycpávka
- 4 – Otočný těsnicí kroužek
- 5 – Otočný O-kroužek (W)
- 6 – Stacionární těsnicí kroužek
- 7 – Stacionární O-kroužek (X)
- 8 – Kanál pohonu
- 9 – Kanálová svorka
- 10 – O kroužek adaptéru (Z)
- 11 – Těsnění
- 12 – Deflektor průtoku
- 13 – Adaptér
- 14 – Sestava víka ucpávky
- 15 – Zámkový kroužek
- 16 – Stavěcí šroub s dutým čípkem
- 17 – Stavěcí šroub s čípkem (není zobrazen)
- 18 – Středová svorka
- 19 – Šroub s plochou hlavou
- 20 – Pružina
- 21 – Příruba
- 22 – Sestava pohonu
- 23 – Víčková ucpávka
- 24 – Trubice pohonu
- 25 – O-kroužek zámkového kroužku (Y)
- 26 – Šroub s očkem

## 3.0 POPIS (pokračování)

---

### 3.2 Provozní parametry\*

#### Tlakové limity:

Ucpávky 2810 mohou fungovat při tlacích od podtlaku (710 mm nebo 28" Hg) až po maximální tlaky.

#### Procesní tlak:

až 300 psi (20 bar) vnitřní.

#### Bariérový tlak:

Ke správné lubrikaci vnější ucpávky doporučujeme minimální tlak bariérové kapaliny až 30 psi (2 bar) (max. 200 psi).

200 psi (13 bar) vnější.

#### Standardní materiály:

##### Všechny kovové části:

316 Nerezová ocel/ EN 1.4401

**Pružiny:** Slitina C-276/ EN 2.4819

**Rotační čelo:** CB; SSC; TC

**Stacionární čelo:** SSC; TC

**Elastomery\*\*:** FKM, EPDM, FEPM nebo FFKM

**\*\*Na vyžádání jsou k dispozici další materiály.**

#### Rychlostní limity:

až 4000 FPM (20 mps)

#### Teplotní limity:

Elastomery

Do 150 °C (300 °F) EPDM

Do 205 °C (400 °F) FEPM, FKM

Do 260 °C (500 °F) FFKM

**\*Ekologické regulátory jsou specifické pro aplikaci.**

**Limity se mohou změnit v závislosti na provozních podmínkách, velikosti a materiálu těsnicího kroužku.**

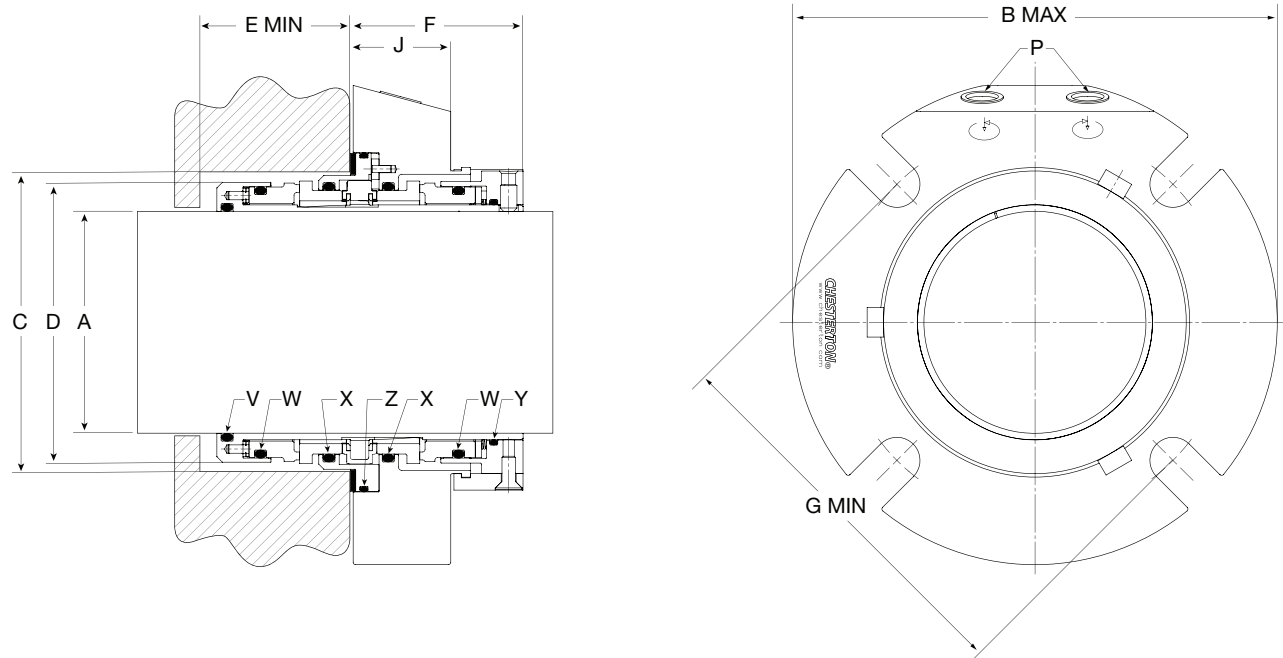
**Při provozních podmínkách mimo tyto publikované parametry kontaktujte technické oddělení pro aplikaci mechanických ucpávek společnosti Chesterton.**

### 3.3 Určené použití

Mechanické ucpávky musí být používány v rámci specifikovaných provozních parametrů. Pro použití nad rámec určeného použití nebo mimo rozmezí provozních parametrů kontaktujte technické oddělení pro aplikaci mechanických ucpávek společnosti Chesterton k potvrzení vhodnosti mechanické ucpávky dříve, než ji uvedete do provozu.

3.4 Údaje o rozměrech (výkresy)

Obrázek 2



3.4.1 Údaje o rozměrech

METRICKÉ - milimetry

VELIKOST HŘÍDELE	PŘÍRUBA VNĚJŠÍ PRŮMĚR	VÝVRT KOMORY TĚSNĚNÍ		IB PRŮMĚR UCPÁVKY	SB HLOUBKA	OB DĚLKA	ROZTEČ ŠROUBŮ PODLE VELIKOSTI ŠROUBŮ			KOMORA TĚSNĚNÍ K POVRCHU ŠROUBU	VELIKOST NPT			
		C MIN	C MAX				D MAX	E MIN	F MAX			G MIN		
												16 mm	20 mm	24 mm
A	B MAX	C MIN	C MAX	D MAX	E MIN	F MAX	G MIN			J MAX	P			
125	285	171	190	162	83	104	218	222	226	60	1/2 - 14			
130	292	178	197	168	83	104	224	228	232	60	1/2 - 14			
140	298	184	203	175	83	104	231	235	239	60	1/2 - 14			
150	311	197	215	187	83	104	243	247	251	60	1/2 - 14			
160	323	210	228	200	83	104	256	260	264	60	1/2 - 14			
170	330	216	234	206	83	104	262	266	270	60	1/2 - 14			
180	343	229	247	219	83	104	275	279	283	60	1/2 - 14			
190	349	234	253	225	83	104	281	285	289	60	1/2 - 14			
200	362	248	266	238	83	104	294	298	302	60	1/2 - 14			

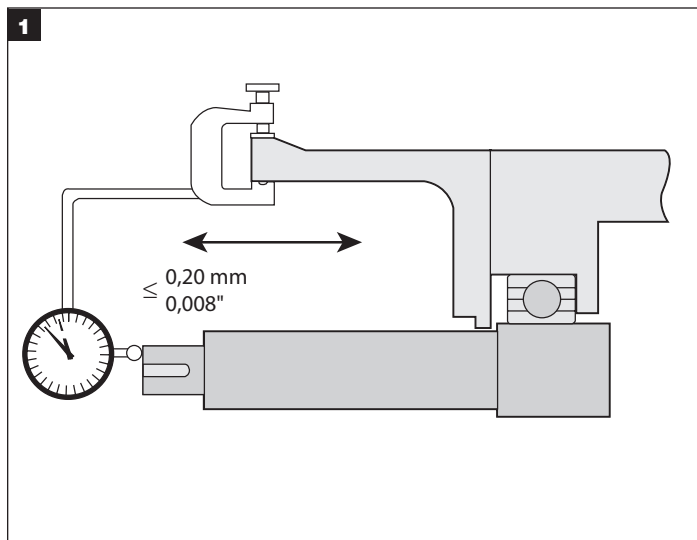
### 3.0 POPIS (pokračování)

#### 3.4.2 Údaje o rozměrech

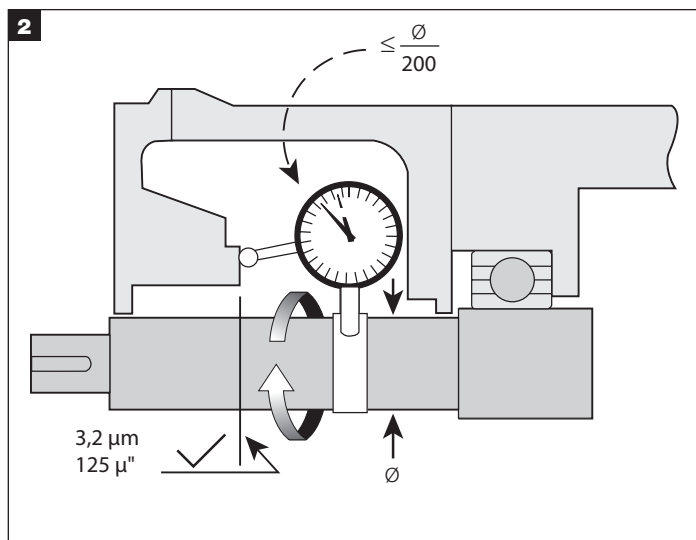
##### PALEC

VELIKOST HRÍDELE	PŘÍRUBA VNĚJŠÍ PRŮMĚR	KOMORA TĚSNĚNÍ		IB PRŮMĚR TĚSNĚNÍ	SB HLOUBKA	OB DĚLKA	ROZTEČ ŠROUBŮ PODLE VELIKOSTI ŠROUBŮ			KOMORA TĚSNĚNÍ K POVRCHU ŠROUBU	VELIKOST NPT					
		C MIN	C MAX				D MAX	E MIN	F MAX			G MIN			J MAX	P
												3/4"	7/8"	1,00"		
5,000	11,24	6,75	7,48	6,38	3,25	4,09	8,70	8,83	8,95	2,37	1/2 – 14					
5,250	11,49	7,00	7,73	6,63	3,25	4,09	8,95	9,08	9,20	2,37	1/2 – 14					
5,500	11,74	7,25	7,98	6,88	3,25	4,09	9,20	9,33	9,45	2,37	1/2 – 14					
5,750	11,99	7,50	8,23	7,13	3,25	4,09	9,45	9,58	9,70	2,37	1/2 – 14					
6,000	12,24	7,75	8,48	7,38	3,25	4,09	9,70	9,83	9,95	2,37	1/2 – 14					
6,250	12,49	8,00	8,73	7,63	3,25	4,09	9,95	10,08	10,20	2,37	1/2 – 14					
6,500	12,74	8,25	8,98	7,88	3,25	4,09	10,20	10,33	10,45	2,37	1/2 – 14					
6,750	12,99	8,50	9,23	8,13	3,25	4,09	10,45	10,58	10,70	2,37	1/2 – 14					
7,000	13,24	8,75	9,48	8,38	3,25	4,09	10,70	10,83	10,95	2,37	1/2 – 14					
7,250	13,49	9,00	9,73	8,63	3,25	4,09	10,95	11,08	11,20	2,37	1/2 – 14					
7,500	13,74	9,25	9,98	8,88	3,25	4,09	11,20	11,33	11,45	2,37	1/2 – 14					
7,750	13,99	9,50	10,23	9,13	3,25	4,09	11,45	11,58	11,70	2,37	1/2 – 14					
8,000	14,24	8,00	10,48	9,38	3,25	4,09	11,70	11,83	11,95	2,37	1/2 – 14					

### 4.1 Zařízení

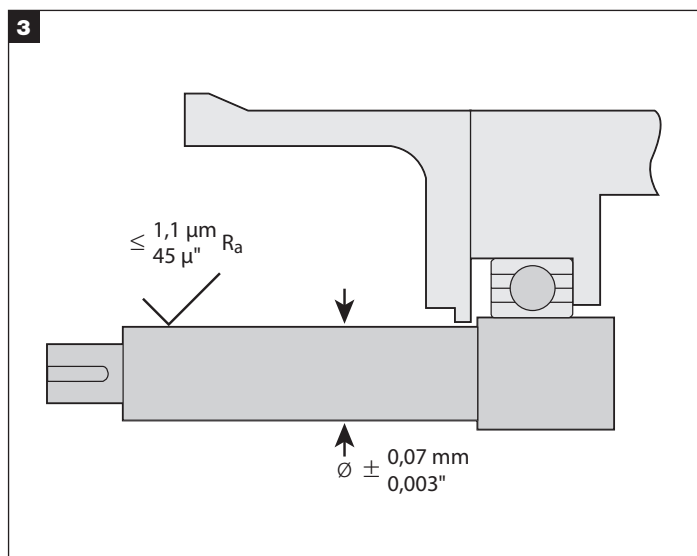


Pokud je to praktické, špičku ciferníku umístěte na konec pouzdra nebo na schůdek hřídele pro odměření vůle. Alternativně hřídel zatlačte a vytáhněte v axiálním směru. Pokud jsou ložiska v dobrém stavu, vůle by neměla přesáhnout 0,20 mm (0,008 palce).

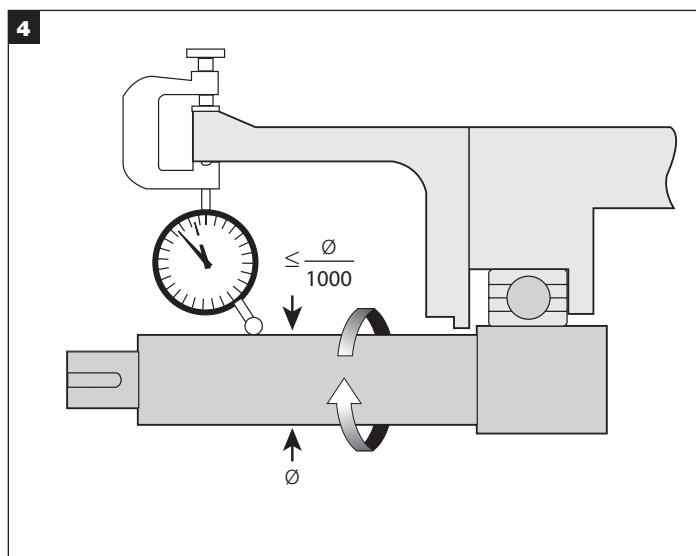


Pokud je to možné, základnu ciferníku připevněte k hřídeli a ciferník i hřídel pomalu otáčejte. Přitom odečítejte výkyv plochy komory těsnění hřídele. Vychýlení plochy komory těsnění hřídele vzhledem k hřídeli by nemělo přesáhnout 0,63 mm TIR na mm (0,025 palce na palec) průměru hřídele. Maximální limit pro komoru těsnění vůči hřídeli je 0,63 mm (0,025 palce).

Plocha komory těsnění musí být dostatečně rovná a hladká pro utěsnění příruby. Drsnost povrchu by měla být maximálně 3,2 mikronu (125 mikropalců) Ra pro těsnění a 1,1 mikronu (45 mikropalců) Ra pro O-kroužky. Schůdky mezi polovinami čerpadel s děleným pouzdem se musí hladce opracovat. Ujistěte se, že je těsnění hřídele čisté a hladké po celé délce.



Odstraňte všechny ostré rohy, ostřiny a zářezy na hřídeli, zejména v oblastech, kde se bude nasazovat O-kroužek. Podle potřeby vyleštěte na konečnou úpravu 1,1 mikronů (45 mikropalců) Ra. Dávejte pozor, aby průměr hřídele a návleku byl do 0,07 mm (0,003 palce) nominální velikosti.



Pomocí ciferníku odměřte výkyv hřídele v místě, kde se bude instalovat ucpávka. Výkyv nesmí přesáhnout 0,03 mm TIR na milimetr (0,001 palce na palec) průměru hřídele.

### 4.2 Mechanická ucpávka

1. Zkontrolujte, zda jsou O-kroužky nainstalované v této ucpávce kompatibilní s utěšňovanou kapalinou.
2. Stavěcí šrouby s čípkem 1/2 patří do menších otvorů v návleku. Dolíčky na vnějším průměru zámkového kroužku označují polohu stavěcích šroubů s čípkem 1/2. Při umístování ucpávky neuvolňujte tyto šrouby z návleku. Stavěcí šrouby s dutým čípkem patří do větších otvorů v návleku. Ujistěte se, že všechny šrouby jsou usazené v návleku, ale nevyčnívají za vnitřní průměr komory návleku. Při přemístování nebo odstraňování ucpávky se také ujistěte, že středové svorky a šrouby s plochou hlavou jsou usazené.
3. Středové svorky byly předem nasazeny ve výrobě. Pokud z jakéhokoli důvodu uvolníte nebo vyjmete středové svorky a šrouby s plochou hlavou, před instalací ucpávky na zařízení je znovu utáhněte takto: Utáhněte šroub s plochou hlavou prsty a ujistěte se, že středové svorky jsou správně usazené. Poté pomocí šestihranného klíče dotáhněte šroub s plochou hlavou o další 1/8 otáčky. To se rovná točivému momentu asi 4,5 Nm (40 liber na palec).

## 5.0 INSTALACE UCPÁVKY



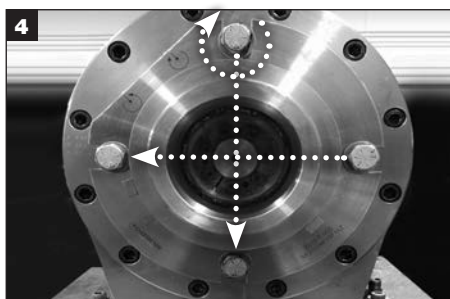
Nástroje vyžadované pro instalaci: Šestihřanný klíč a mazivo (**součástí dodávky**). Momentový klíč s otevřeným koncem / s objímkou (velikost závisí na velikosti montážního šroubu; **dodává zákazník**). **DŮLEŽITÉ UPOZORNĚNÍ:** Data ucpávky uvedená výrobcem naleznete na nainstalovaném štítku RFID; referenční údaje ucpávky na obálku tohoto návodu můžete doplnit také ze štítku krabice. Vyjměte víčkové ucpávky z kapalinových portů (není vyobrazeno).



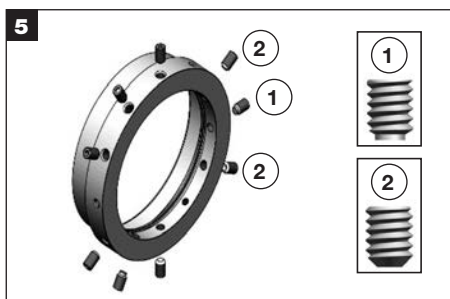
Naneste tenkou vrstvu maziva na hřídel/O-kroužek (V) a nasuňte ucpávku na hřídel tlakem na přírubu. **UPOZORNĚNÍ: Ujistěte se, že všechny šrouby jsou usazené v návleku, ale nevyčnívají za vnitřní průměr komory návleku.**



Znovu sestavte čerpadlo a proveďte potřebná zarovnání hřídele a úpravy impelleru. Impeler můžete resetovat kdykoli, pokud jsou středové svorky na svém místě a stavěcí šrouby ucpávky byly povoleny při vytahování hřídele. Orientace portu (viz obr. 3). **UPOZORNĚNÍ: Viz 4.2.3 Příprava na instalaci – Mechanická ucpávka krok 3.**



Šrouby příruby rovnoměrně utáhněte. **DŮLEŽITÉ UPOZORNĚNÍ:** Šrouby příruby musí být utaženy předtím, než budete utahovat stavěcí šrouby na hřídeli. **Točivý moment šroubu příruby závisí na aplikaci. DŮLEŽITÉ UPOZORNĚNÍ:** Dokud neutáhněte šrouby příruby, nepřipojujte potrubí.



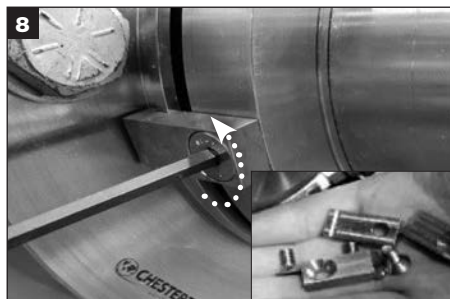
**DŮLEŽITÉ UPOZORNĚNÍ: Stavěcí šrouby s čípkem 1/2 ① se utahují jako PRVNÍ a stavěcí šrouby s dutým čípkem ② se utahují jako poslední.** Umístění stavěcích šroubů s čípkem 1/2 je označeno důlkem na vnějším průměru zámkového kroužku vedle otvorů pro šrouby.



Dodaným šestihřanným klíčem rovnoměrně utáhněte 1/2 stavěcí šrouby s čípkem ① (viz vložený obrázek).



Stavěcí šrouby s dutým čípkem utáhněte ② rovnoměrně pomocí dodaného šestihřanného klíče. **DŮLEŽITÉ UPOZORNĚNÍ: Po ručním dotažení všech stavěcích šroubů tyto šrouby dotáhněte momentovým klíčem: Velikost 5,5 – 6,5 Nm (105 – 115 palce-libra)**



Vyjměte všechny šrouby s plochou hlavou a středové svorky a uschovejte pro budoucí použití, až budete dělat úpravy impelleru a/nebo odstraňovat ucpávku.



**DŮLEŽITÉ UPOZORNĚNÍ: Abyste se ujistili, že je příruba správně vycentrována na návleku, otáčejte hřídeli ručně a ujistěte se, že se ucpávka volně otáčí. Pokud uvnitř ucpávky slyšíte nebo ucítíte kontakt kovu na kov, nebyla správně vycentrována. Znovu nainstalujte středové svorky a dotáhněte prsty. Vyjměte všechna trubková spojení. Povolte šrouby příruby. Zcela dotáhněte svorky. Povolte stavěcí šrouby. Dotáhněte šrouby příruby. Dotáhněte stavěcí šrouby. Vyjměte svorky. Pokud stále dochází ke kontaktu kovu na kov, zkontrolujte vycentrování těsnění hřídele.**



## 6.0 UVEDENÍ DO PROVOZU / SPUŠTĚNÍ ZAŘÍZENÍ

1. K ucpávce připevněte příslušné ekologické regulátory. (Viz obrázek 3)
2. Před spuštěním zařízení vykonajte veškerá nezbytná bezpečnostní opatření a dodržujte běžné bezpečnostní postupy

\* Pokud potřebujete pomoc s kazetovými ucpávkami, kontaktujte technické oddělení pro aplikaci mechanických ucpávek společnosti Chesterton.

Obrázek 3

### Bariérová/těsnící kapalina

#### PROTI SMĚRU HODINOVÝCH RUČÍČEK

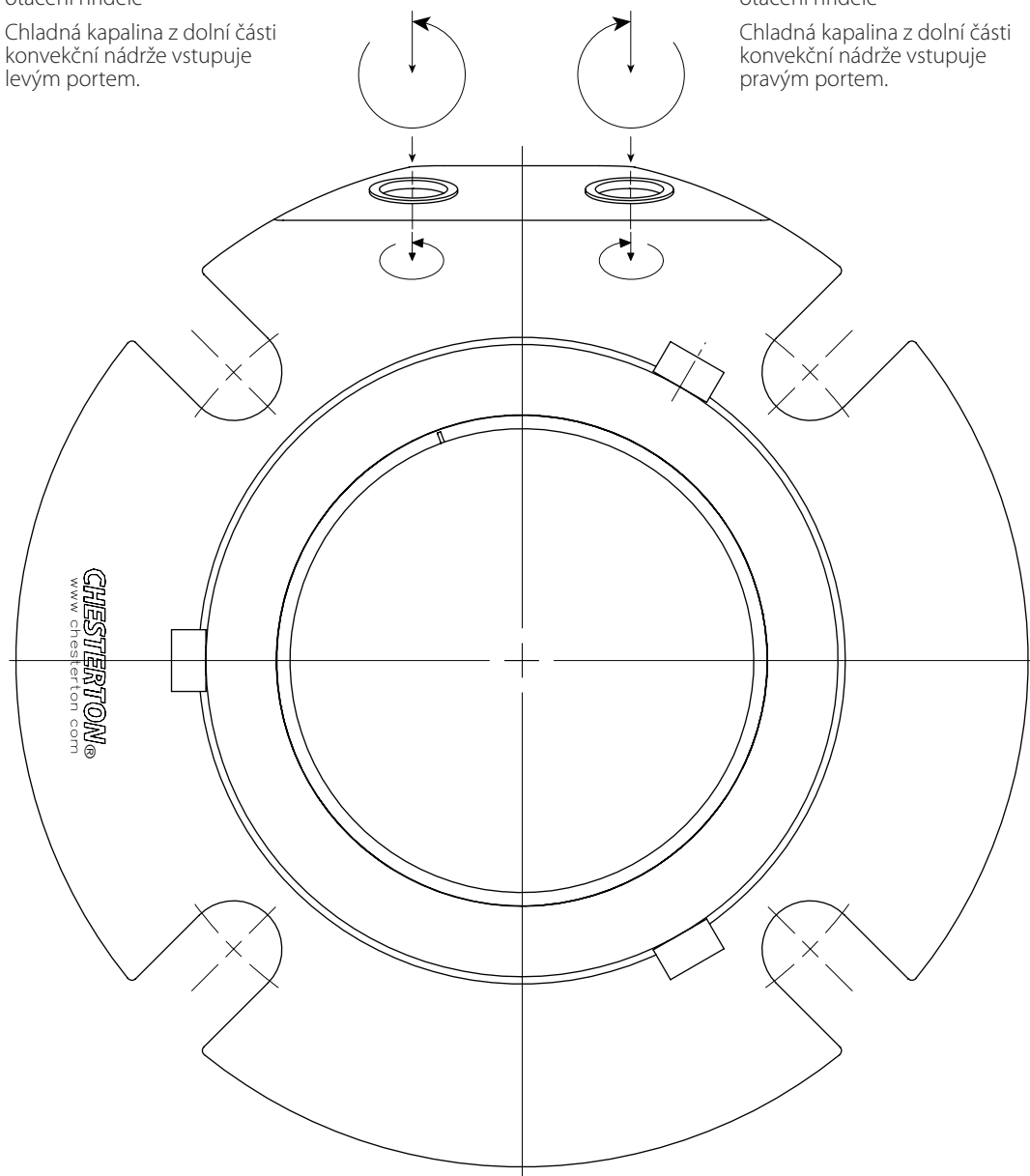
otáčení hřídele

Chladná kapalina z dolní části konvekční nádrže vstupuje levým portem.

#### PO SMĚRU HODINOVÝCH RUČÍČEK

otáčení hřídele

Chladná kapalina z dolní části konvekční nádrže vstupuje pravým portem.



## 7.0 VYŘAZENÍ Z PROVOZU / ODSTAVENÍ ZAŘÍZENÍ

---

Ujistěte se, že je zařízení elektricky izolované. Pokud bylo zařízení použito na toxické nebo nebezpečné kapaliny, před zahájením prací se ujistěte, že je správně dekontaminované a že je zajištěna jeho bezpečnost. Ujistěte se, že je čerpadlo izolované a zkontrolujte, že z komory těsnění jsou vypuštěny veškeré kapaliny a tlak je zcela uvolněný.

**DŮLEŽITÉ UPOZORNĚNÍ: Před vytažením ucpávky ze zařízení vraťte na místo středové svorky.** Vyjměte ucpávku ze zařízení v obráceném pořadí, než je uvedeno v návodu k instalaci. V případě likvidace zajistěte dodržování místních předpisů a požadavků na likvidaci nebo recyklaci různých komponent ucpávky.

## 8.0 NÁHRADNÍ DÍLY

---

Používejte pouze originální náhradní díly společnosti Chesterton. Použití neoriginálních náhradních dílů představuje riziko poruchy, nebezpečí pro osoby a zařízení a ruší záruku na produkt.

Soupravy náhradních dílů můžete zakoupit od společnosti Chesterton. Uveďte údaje ucpávky uvedené výrobcem z nainstalovaného štítku RFID nebo ze zaznamenaných údajů na obálce tohoto návodu.

## 9.0 ÚDRŽBA UCPÁVEK

---

### 9.1 Údržba ucpávek

Správně instalovaná a provozovaná mechanická ucpávka nevyžaduje velkou údržbu. Doporučuje se pravidelná kontrola ucpávky pro známky netěsností. Některé části mechanické ucpávky, jako jsou těsnicí kroužky, O-kroužky atd., vyžadují občasnou výměnu. Údržba není možná, pokud je ucpávka nainstalovaná a v provozu. Proto se doporučuje, abyste pro rychlou opravu měli skladem náhradní ucpávku nebo sadu náhradních dílů.

1. Všímejte si stavu dílů, včetně povrchu elastomerů a pružin přírub. Před novou instalací ucpávky analyzujte příčinu selhání a pokud je to možné, problém napravte.
2. Povrchy elastomerů a těsnění čistěte schváleným čisticím roztokem, který je v souladu s místními předpisy a předpisy vašeho pracoviště.

### 9.1.1 Demontáž ucpávek



Nástroje vyžadované pro demontáž ucpávky: Šestihranný klíč (**dodaný s ucpávkou**); pinzeta a zahnutý špičák (**dodá zákazník; k vyjmutí O-kroužků a trubice pohonu**).



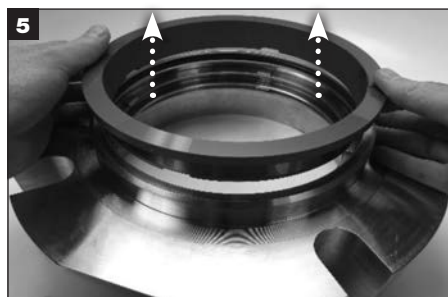
Vyjměte středové svorky a zlikvidujte je.



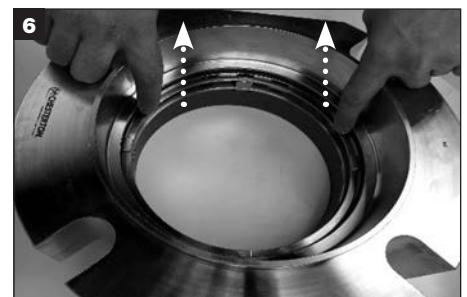
Ze zámkového kroužku vyjměte všechny stavěcí šrouby s dutým čípkem a 1/2 stavěcí šrouby s čípkem a zlikvidujte je.



Vyjměte zámkový kroužek z návleku a dejte jej stranou.



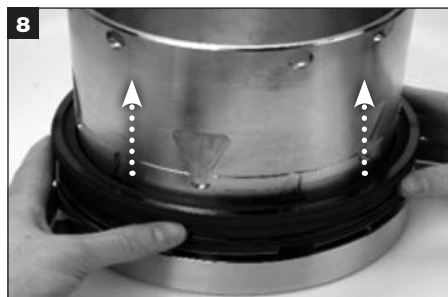
Vyjměte vnější otočný těsnicí kroužek a zlikvidujte jej.



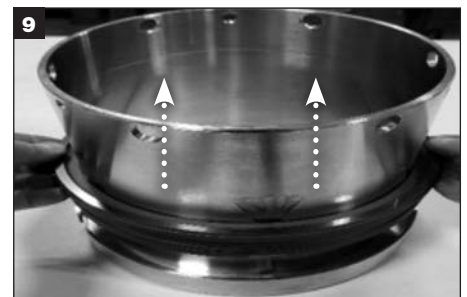
Vyjměte sestavu víka ucpávky. Vyjměte trubici pohonu a zlikvidujte ji. Sestavu víka ucpávky dejte stranou.



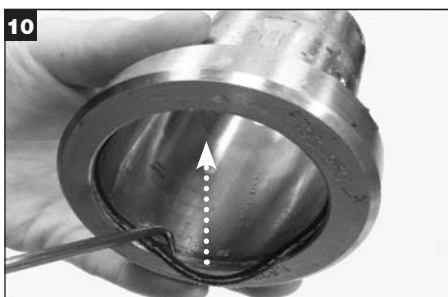
Od sestavy návleku oddělte sestavu příruby a dejte ji stranou.



Z návleku vyjměte vnitřní stacionární těsnicí kroužek a zlikvidujte jej.



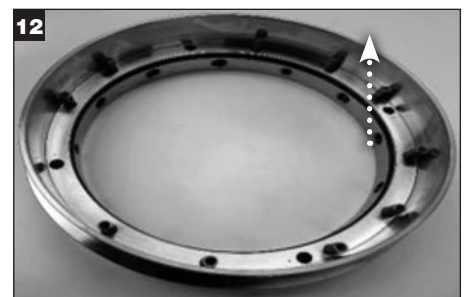
Z návleku vyjměte vnitřní otočný těsnicí kroužek a zlikvidujte jej.



Z návleku vyjměte O-kroužek hřídele (V) a zlikvidujte jej.



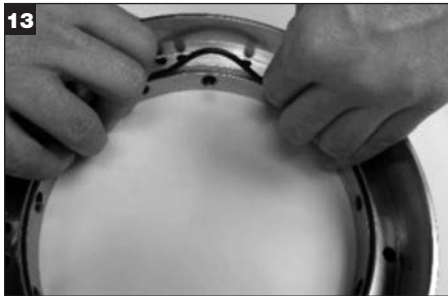
Z úchytek pohonu v návleku vyjměte trubici pohonu a zlikvidujte ji.



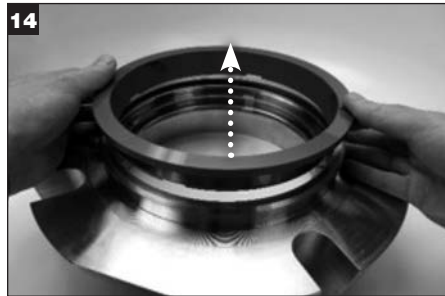
Vyjměte všechny pružiny ze zámkového kroužku a zlikvidujte je.

## 9.0 ÚDRŽBA UCPÁVEK (pokračování)

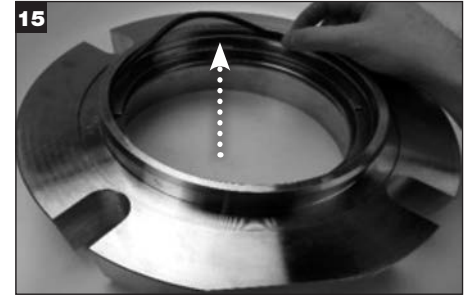
### 9.1.1 Demontáž ucpávek (pokračování)



13 Vyjměte O-kroužek zámkového kroužku (Y) a zlikvidujte jej.



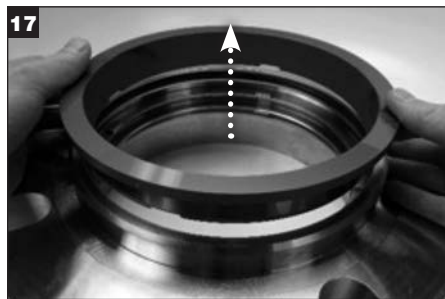
14 Z příruby vyjměte vnější stacionární těsnicí kroužek a zlikvidujte jej.



15 Z vnitřního obvodu příruby vyjměte O-kroužek (X) a zlikvidujte jej.



16 Vyjměte těsnění z adaptéru a zlikvidujte je.



17 Z příruby vyjměte vnitřní stacionární těsnicí kroužek a zlikvidujte jej.



18 Z příruby vyjměte adaptér. Vyjměte O-kroužek adaptéru (Z) a zlikvidujte jej. Adaptér dejte stranou.



19 Vyjměte kanál pohonu z příruby; vyjměte kanálové svorky a deflektor průtoku z kanálu a zlikvidujte je.



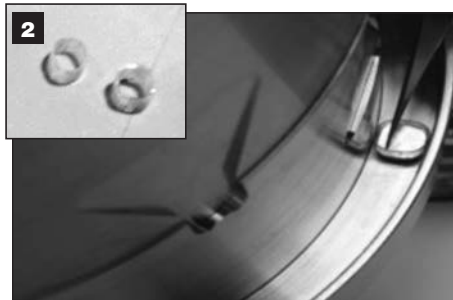
20 Z příruby vyjměte sestavu pohonu a zlikvidujte ji.

## 9.0 ÚDRŽBA UCPÁVEK (pokračování)

### 9.1.2 Montáž ucpávek



Nástroje vyžadované pro montáž ucpávky: Šestihránný klíč a dva typy maziva (dodané s ucpávkou); utěrka nepouštějící chloupky, pinzeta a zahnutý špičák (dodá zákazník; k instalaci O-kroužků a trubice pohonu). Všechny kovové součásti vyčistěte schváleným roztokem, včetně všech povrchů těsnění a O-kroužků. Kovové součásti a všechny náhradní součásti ucpávky položte na čistý a suchý povrch.



Trubice pohonu uchopte pinzetou nebo tenkým bodcem a nainstalujte je na každou z úchytek pohonu v protější komoře návleku. Ujistěte se, že trubice pohonu je zcela usazená na úchytkce (bude až dole).



Naneste tenkou vrstvu **bílého** maziva na otočný O-kroužek (W) a nainstalujte jej do zdířky na vnějším průměru rotačního čela. Ujistěte se, že vycpávky jsou na zadní straně rotačního čela. **DŮLEŽITÉ UPOZORNĚNÍ: otočný těsnící kroužek v sáčku označeném OTOČNÝ VNITŘNÍ musí být nainstalován na návleku (viz krok 4).**



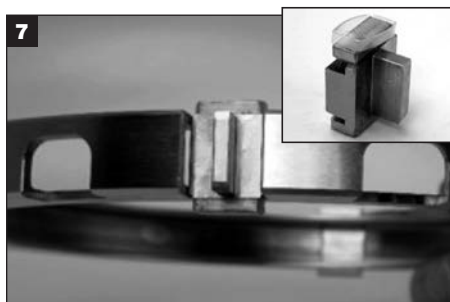
Vyrovnejte značku na rotačním čele se zářezem na návleku. Nasuňte rotační čelo dolů k návleku a jemně přitlačte, až se usadí. Úchytky pohonu návleku by měly zapadnout do zdířek na rotačním čele. **UPOZORNĚNÍ: Nestlačujte trubici pohonu.**



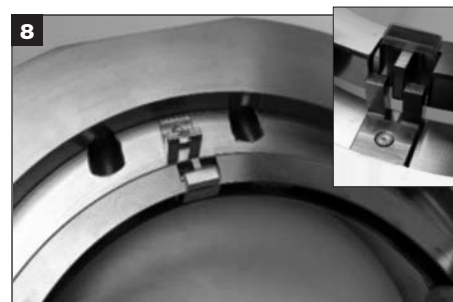
Do malého otvoru v přírubě vložte sestavu pohonu. Ujistěte se, že všechny povrchy jsou čisté a bez zbytkového materiálu.



Na detektor průtoku nainstalujte trubice pohonu (2x).



Na svorku kanálu pohonu a deflektor průtoku kanálu pohonu naneste tenkou vrstvu maziva. Nainstalujte deflektor průtoku kanálu pohonu do zdířky mezi dvěma výřezy. Do zbývajících zdířek nainstalujte tři svorky kanálu pohonu.



Vložte sestavu kanálu pohonu do příruby otevřenými zdířkami pohonu směrem dolů, aby detektor průtoku zapadl do sestavy pohonu. Dolíček na přírubě bude vyrovnán se značkou na vnější straně kanálu pohonu, 60° ve směru hodinových ručiček od polohy 12 hodin. **UPOZORNĚNÍ: Správná funkce ucpávky vyžaduje správnou instalaci.**

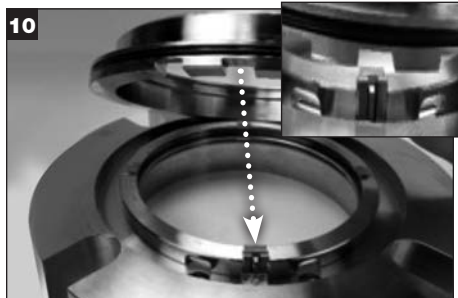


Na O-kroužek adaptéru (Z) naneste tenkou vrstvu maziva a nainstalujte jej na vnější průměr talíře adaptéru.



## 9.0 ÚDRŽBA UCPÁVEK (pokračování)

### 9.2.1 Montáž ucpávek (pokračování)



Vyrovnejte zdíčky adaptéru se zdíčkami v pohonném kanálu, spojte sestavu a usadte talíř adaptéru.

**DŮLEŽITÉ UPOZORNĚNÍ:** Povrch adaptéru musí být pod povrchem příruby, aby byl zcela usazen a nainstalován.



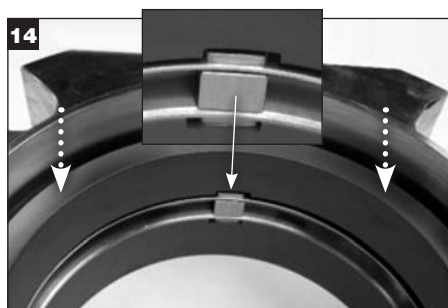
Naneste tenkou vrstvu maziva na stacionární O-kroužek (X) a nainstalujte jej do drážky na vnitřním obvodu adaptéru.



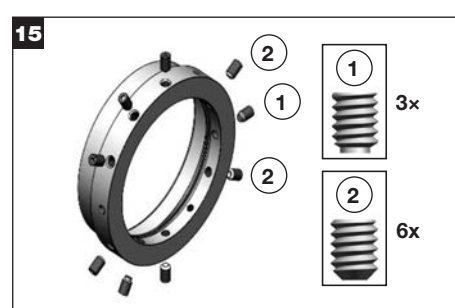
Vyrovnejte zdíčky ve stacionárním těsnícím kroužku s antirotáčnými svorkami kanálu a deflektorem průtoku a opatrně je zatlačte na místo. Ujistěte se, že těsnící kroužek je plně usazen.



Opatrně obraťte přírubu a dejte ji na čistou utěrku, aby se chránil její vnitřní těsnící povrch. Naneste tenkou vrstvu maziva na zbývající stacionární O-kroužek (X) a nainstalujte jej do drážky na vnitřním obvodu příruby.



Vyrovnejte zdíčky ve zbývajícím stacionárním těsnícím kroužku s antirotáčnými svorkami kanálu a deflektorem průtoku a opatrně je zatlačte na místo. Ujistěte se, že těsnící kroužek je plně usazen.



Nainstalujte stavěcí šrouby s čípkem ① do otvorů po šrouby označených důlkem na vnějším obvodu zámkového kroužku. Nainstalujte stavěcí kroužky s dutým čípkem ② do zbývajících otvorů zámkového kroužku.

**UPOZORNĚNÍ:** Stavěcí šrouby s čípkem nesmějí vyčnívat do vnitřního obvodu návleku. Stavěcí šrouby s dutým čípkem nesmějí vyčnívat do vnitřního obvodu návleku.



**DŮLEŽITÉ UPOZORNĚNÍ:** Stavěcí šrouby by neměly vyčnívat do vnitřního obvodu zámkového kroužku před instalací na návlek ucpávky.



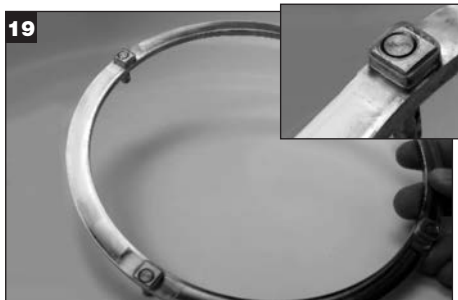
Naneste tenkou vrstvu maziva na O-kroužek zámkového kroužku (Y) a vložte jej do drážky na vnitřním obvodu zámkového kroužku.



Naneste malé množství maziva na jeden konec každé pružiny a vložte do neoznačených otvorů na zámkovém kroužku. **UPOZORNĚNÍ: NEINSTALUJTE pružiny do označených otvorů, které jsou určeny pro čepy víka ucpávky.**

## 9.0 ÚDRŽBA UCPÁVEK (pokračování)

### 9.1.2 Montáž ucpávek (pokračování)



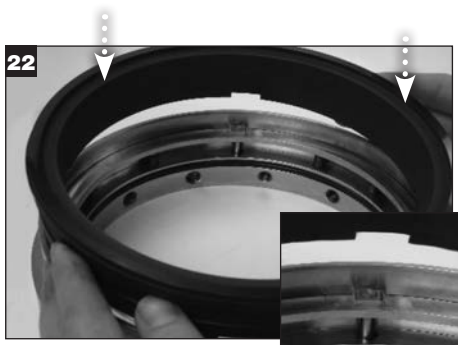
Uchopte trubici pohonu (v případě potřeby použijte pinzetu) a nainstalujte je na každou z úchytek v sestavě víka ucpávky. Ujistěte se, že trubice pohonu jsou zcela usazené na úchytkách (budou až dole).



Vyrovnejte čepy v sestavě víka ucpávky s vyznačenými otvory v zámkovém kroužku a tlakem usadte na místa.



Naneste tenkou vrstvu maziva na otočný O-kroužek (W) a nainstalujte jej do zdířky na vnějším obvodu vnějšího otočného těsnicího kroužku.

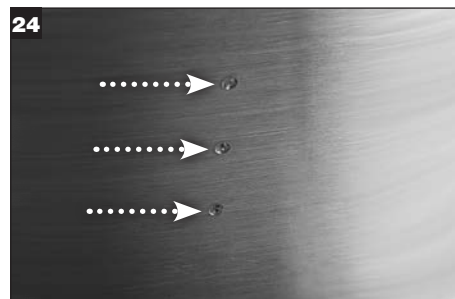


Vyrovnejte zdířky pohonu v otočném těsnicím kroužku s úchytkami víka ucpávky; jemně přitlačte na otočný těsnicí kroužek, aby se usadil v zámkovém kroužku.

**UPOZORNĚNÍ: Nestlačujte trubici pohonu.**



Před konečnou montáží součástí očistěte všechny čelní plochy těsnění čistou utěrkou a schváleným rozpouštědlem.



Povšimněte si polohy tří vertikálních teček na vnějším obvodu zámkového kroužku.



Přírubu nasadte na sestavu zámkového kroužku s označením Chesterton směrem dolů a vyrovnejte čelo stacionárního těsnicího kroužku s čelem otočného těsnicího kroužku.



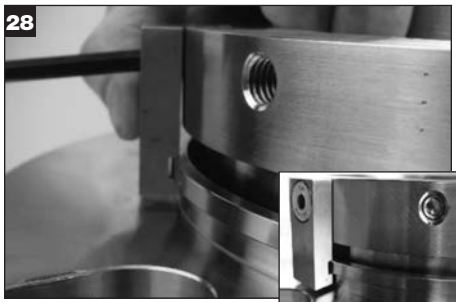
Otočte sestavu návleku, přidržte ji kolem vnějšího obvodu otočného těsnicího kroužku a nasuňte ji na sestavu příruby a zámkového kroužku. **DŮLEŽITÉ UPOZORNĚNÍ: Při správné instalaci musí být zářez na konci návleku vyrovnán se třemi vertikálními tečkami na vnějším obvodu zámkového kroužku.**



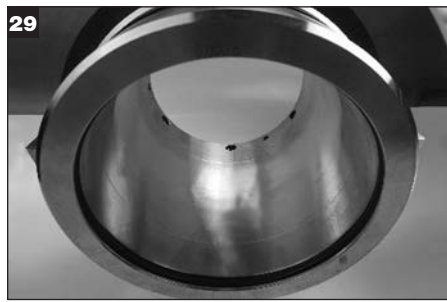
Přidržte celou sestavu ucpávky a opatrně ji otočte a položte na čistý pracovní povrch. Pevně zatlačte na horní část zámkového kroužku a zasuňte stavěcí šrouby s čípkem do malých otvorů v návleku. Stavěcí šrouby s čípkem rovnoměrně utáhněte, aby byl zámkový kroužek v návleku správně vycentrován. **UPOZORNĚNÍ: Dejte pozor, abyste přetažením stavěcích šroubů s čípkem NEVYCHÝLILI návlek. Žádné stavěcí šrouby nesmějí vyčnívat do vnitřního obvodu návleku.**

## 9.0 ÚDRŽBA UCPÁVEK (pokračování)

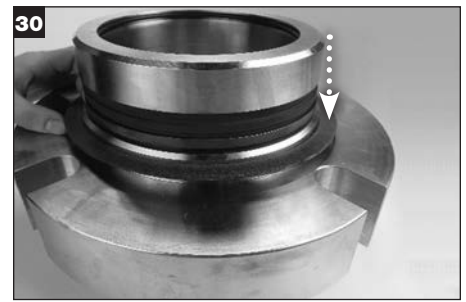
### 9.1.2 Montáž ucpávek (pokračování)



Zatlačte na horní část příruby, aby se sestava stlačila a otočte každou středovou svorku, aby se zachytila do drážky na horní straně příruby. Ručně dotáhněte šroub s plochou hlavou středové svorky. Tento krok opakujte u všech středových svorek. Dotáhněte momentovým klíčem: na 18 Nm (160 liber na palec).



Naneste tenkou vrstvu maziva na O-kroužek hřídele (V) a vložte do drážky ve vnitřním obvodu návleku.



Odstraňte ochrannou fólii z lepicí plochy a přilepte těsnění hřídele do zhloubení příruby.



Ucpávka je připravena k instalaci.

## 10.0 VRÁCENÍ MECHANICKÝCH UCPÁVEK A POŽADAVKY NA INFORMOVÁNÍ O NEBEZPEČNOSTI

Každá mechanická ucpávka, která byla v provozu a je zaslána zpět do společnosti Chesterton, musí splňovat naše požadavky na informování o nebezpečnosti. Pokud chcete získat informace potřebné k vrácení ucpávek na opravu nebo analýzu těsnění, navštivte naše webové stránky [www.chesterton.com/Mechanical\\_Seal>Returns](http://www.chesterton.com/Mechanical_Seal>Returns).



DISTRIBUTOR:

ISO certifikáty společnosti Chesterton naleznete na adrese [www.chesterton.com/corporate/iso](http://www.chesterton.com/corporate/iso)

860 Salem Street  
Groveland, MA 01834 USA  
Telefon: 781-438-7000 Fax: 978-469-6528  
[chesterton.com](http://chesterton.com)

© 2021 A.W. Chesterton Company.  
® Registrovaná ochranná známka společnosti A.W. Chesterton Company  
v USA a dalších zemích, pokud není uvedeno jinak.

FORM NO. CS36839 REV 1

8/21