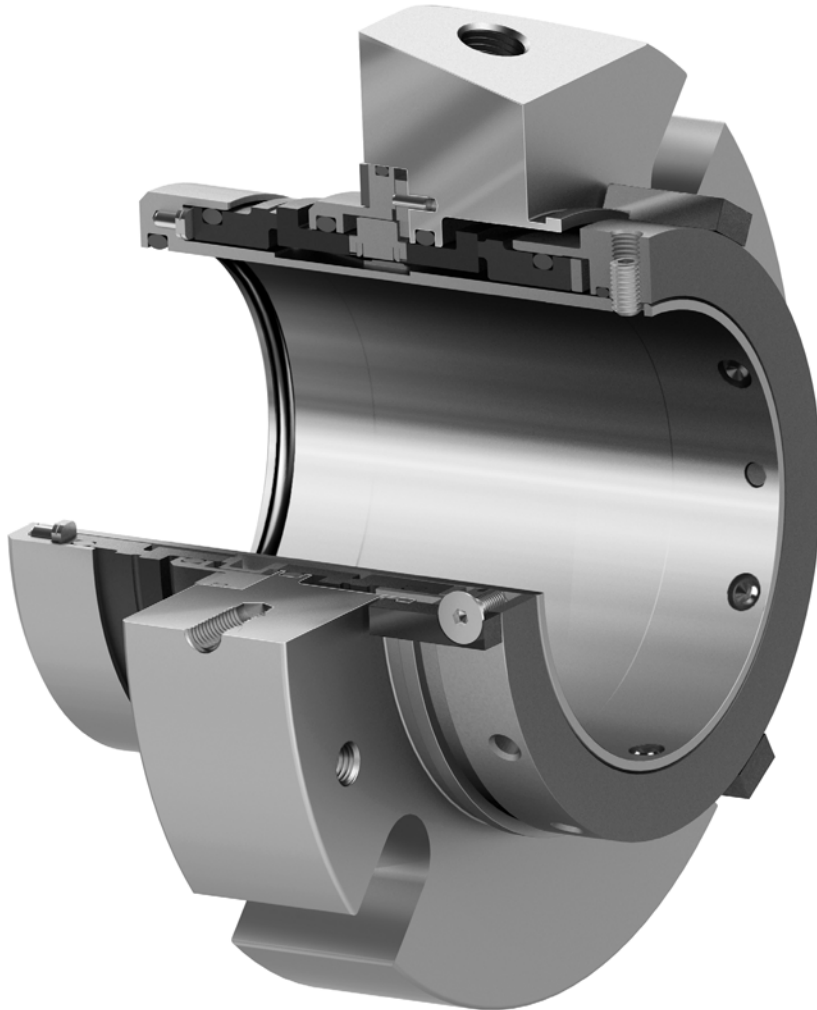


Raskaan käytön modulaarinen kaksitoiminen patruunatiiviste 2810

Suurille akselien läpimitoille – 125 – 200 mm (5,00 – 8,00")



SISÄLLYSLUETTELO

1.0	Varoitukset	2
2.0	Kuljetus ja säilytys	2
3.0	Kuvaus	2 – 6
3.1	Osien tunnistaminen	2
3.2	Käyttöparametrit	3
3.3	Käyttötarkoitus	3
3.4	Mittatiedot	4 – 5
4.0	Valmistelu asennusta varten	6
4.1	Laite	6
4.2	Mekaaninen tiiviste	7
5.0	Tiivisteiden asennus	8
6.0	Käyttöönotto / laitteen käynnistys	9
7.0	Käytöstä poisto / laitteen alasajo	10
8.0	Varaosat	10
9.0	Tiivisteiden peruskorjaus	11
9.1	Tiivisteiden peruskorjaus	11
9.1.1	Tiivisteiden purkaminen	11 – 12
9.1.2	Tiivisteiden kokoaminen	13 – 16
10.0	Mekaanisten tiivisteiden palautukset ja vaaroista tiedottamista koskevat vaatimukset	16

Tiivisteiden tiedot

(Laatikon etiketistä)

OSANUMERO _____

TIIVISTE _____

(Esimerkki: 2810 6.000 SA CB/SSC S FKM)

ASENNUSPÄIVÄ _____

1.0 VAROITUKSET

Nämä ohjeet ovat yleisluontoisia. Asentajan oletetaan olevan perehtynyt tiivisteisiin ja tietenkin tehtänsä vaatimuksiin, jotta mekaanisia tiivisteitä voidaan käyttää menestyksellisesti. Epävarmoissa tapauksissa asentajan on pyydettävä apua joltakulta tehtaan henkilökunnasta kuuluvalla, joka on perehtynyt tiivisteisiin, tai lykättävä asennuksen suorittamista, kunnes tiivisteitä toimittavan liikkeen edustaja on käytettävissä. Kaikkia onnistuneeseen toimintaan tarvittavia toimintoja (lämmitys, jäähdytys ja huuhtelu) sekä turvalaitteita on käytettävä hyväksi. Käyttäjän on tehtävä näitä koskevat päätökset. Tämän ja muiden Chesterton-tiivisteiden käyttöä tiettyyn tarkoitukseen koskeva päätös on asiakkaan vastuulla.

Mekaanista tiivistettä ei saa koskettaa mistään syystä sen ollessa toiminnassa. Lukitse tai kytke käyttölaite pois käytöstä, ennen kuin tiivisteeseen kosketaan. Mekaanista tiivistettä ei saa koskettaa sen ollessa kosketuksessa kuumien tai kylmien nesteiden kanssa. Varmista, että kaikki mekaanisen tiivisteiden materiaalit ovat yhteensopivia prosessinesteen kanssa. Tämä auttaa estämään mahdollisia henkilövahinkoja. Ole varovainen, kun purat mekaanisia tiivisteitä. Sisäiset osat saattavat olla jousien kuormittamia ja voivat yllättäen irrota. Arvioi henkilökohtaisten turvalaitteiden tarve asianmukaisella tavalla. Jos et tunne tiivisteiden purkamista, ota yhteyttä lähimpään Chestertonin valtuutettuun jälleenmyyjään tai edustajaan. Tämä pienentää tapaturmavaaraa.

2.0 KULJETUS JA SÄILYTYS

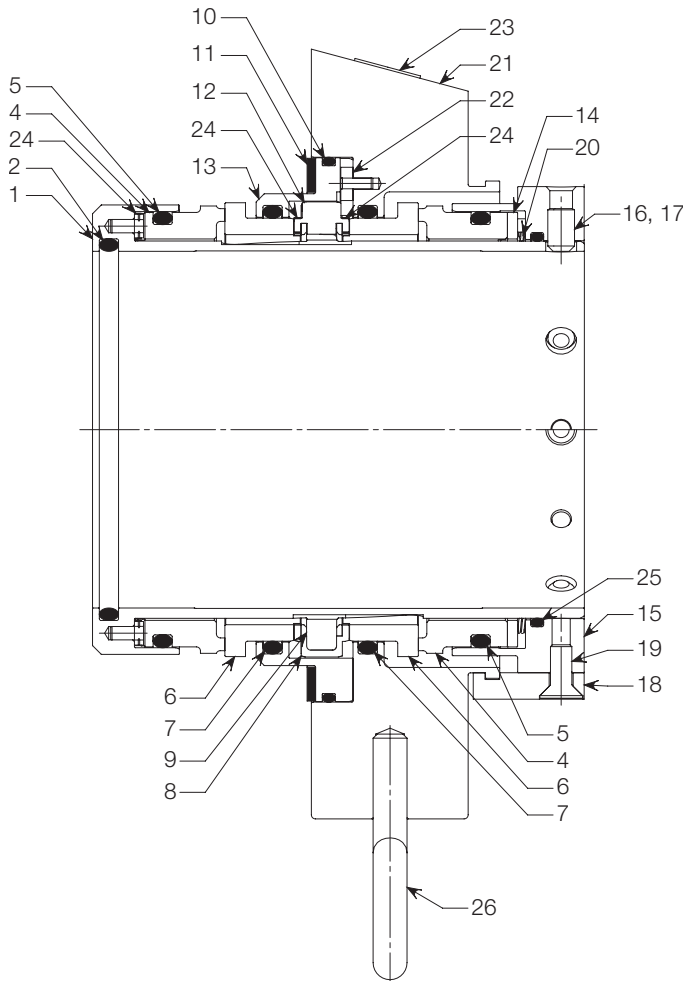
Kuljeta ja säilytä tiivisteitä niiden alkuperäisessä pakkauksessa. Mekaanisissa tiivisteissä on osia, jotka saattavat muuttua ja vanheta. Sen vuoksi on tärkeää noudattaa seuraavia säilytysolosuhteita:

- pölytön ympäristö
- huoneenlämpötila ja kohtalainen ilmanvaihto
- vältettävä altistamista suoralle auringonvalolle ja kuumuudelle
- elastomeerien säilytysolosuhteiden on oltava ISO 2230 -standardin mukaiset.

3.0 KUVAUS

3.1 Osien tunnistaminen

Kuva 1



SELITE

- 1 – Holkkiasennelma
- 2 – Akselin O-rengas (V)
- 3 – Pyörivä pehmuste
- 4 – Pyörivä tiivisterengas
- 5 – Pyörivä O-rengas (W)
- 6 – Kiinteä tiivisterengas
- 7 – Kiinteä O-rengas (X)
- 8 – Asetuskanava
- 9 – Kanavan kiinnike
- 10 – Sovittimen O-rengas (Z)
- 11 – Tasottiiviste
- 12 – Virtauksen ohjain
- 13 – Sovitin
- 14 – Tiivistysholkkiasennelma
- 15 – Lukitusrengas
- 16 – Kuppikärkinen kiristysruuvi
- 17 – Sakarakärkinen kiristysruuvi (ei kuvassa)
- 18 – Keskityspa
- 19 – Tasakantaruuvi
- 20 – Jousi
- 21 – Laippa
- 22 – Asetusasennelma
- 23 – Umpitulppa
- 24 – Asetusputki
- 25 – Lukitusrenkaan O-rengas (Y)
- 26 – Silmukkapultti

3.0 KUVAUS, jatk.

3.2 Käyttöparametrit*

Painerajat:

2810-tiivisteet toimivat tyhjiöstä (710 mmHg [28 inHg]) maksimipaineisiin.

Prosessipaine:

enintään 20 bar (300 psi) sisäpuolella.

Sulkupaine:

sulkunesteen paineeksi suositellaan vähintään 2 bar (30 psi) (maksimi 14 bar [200 psi]), jotta ulkopuolen tiivisteiden voitelu on riittävä.

13 bar (200 psi) ulkopuolella.

Vakiomateriaalit:**Kaikki metalliosat:**

316- ruostumaton teräs / EN 1.4401

Jouset: C-276-seos / EN 2.4819

Pyörivä pinta: CB, SSC, TC

Kiinteä pinta: SSC, TC

Elastomeerit:** FKM, EPDM, FEPM tai FFKM

**** Muita materiaaleja saatavana pyydettäessä.**

Nopeusrajat:

Enintään 20 m/s (4 000 fpm)

Lämpötilarajat:

Elastomeerit

Enintään 150 °C (300 °F) EPDM

Enintään 205 °C (400 °F) FEPM, FKM

Enintään 260 °C (500 °F) FFKM

***Olosuhdesäätimet ovat sovelluskohtaisia.**

Raja-arvot voivat vaihdella käyttöolosuhteiden, koon ja tiivisterenkaan materiaalin mukaan.

Tiedustele näiden julkaistujen parametrien ulkopuolisia käyttöolosuhteita koskevia tietoja Chestertonin Mechanical Seal Application Engineering -osastolta.

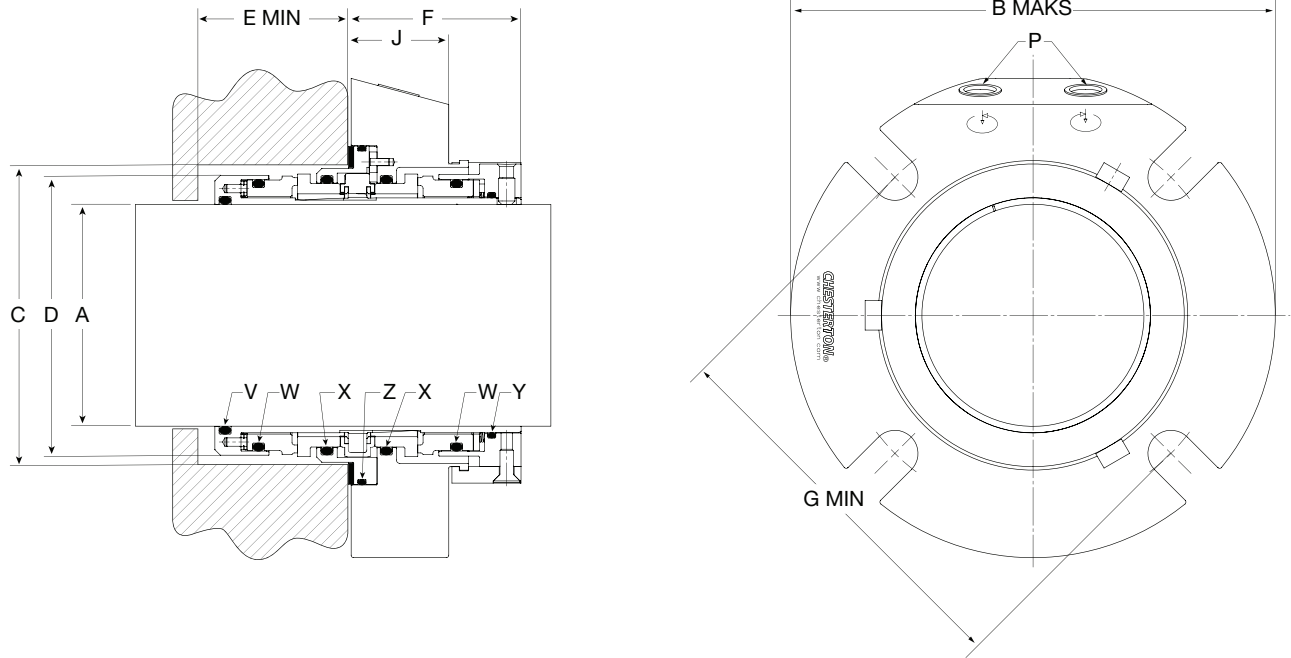
3.3 Käyttötarkoitus

Mekaanista tiivistettä on käytettävä määritettyjen käyttöparametrien mukaisesti. Jos sitä halutaan käyttää muuhun tarkoitukseen tai sen käyttöparametrien ulkopuolella, varmista sen soveltuvuus ennen käyttöä tiedustelemalla Chestertonin Mechanical Seal Application Engineering -osastolta.

3.0 KUVAUS, jatk.

3.4 Mittatiedot (piirroset)

Kuva 2



3.4.1. Mittatiedot

METRINEN – millimetriä

AKSELIN KOKO	LAIPAN ULKOL.	TIIVISTE-PESÄN REIKÄ		SIS. TIIVISTEEN LÄPIM.	TIIVISTEP. SYVYYS	ULK. PITUUS	PULTTIKEHÄ PULTIN KOON MUKAAN			TIIVISTEPESÄSTÄ PULTIN PINTAAN	NPT-KOKO
		C MIN.	C MAKS.				G MIN.				
A	B MAKS.	C MIN.	C MAKS.	D MAKS.	E MIN.	F MAKS.	16 mm	20 mm	24 mm	J. MAKS.	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 KUVAUS, jatk.

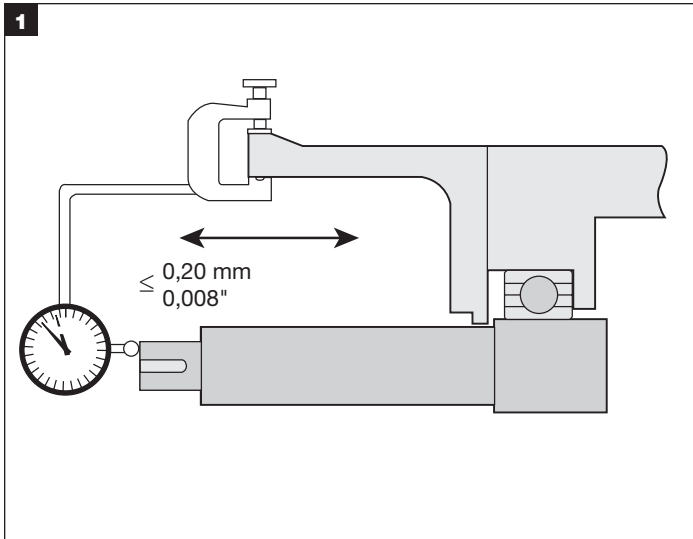
3.4.2. Mittatiedot

TUUMA

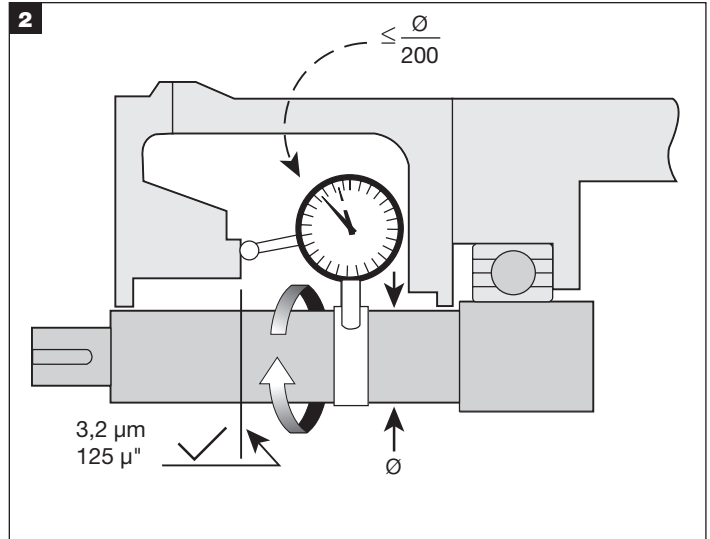
AKSELIN KOKO	LAIPAN ULKOL.	TIIVISTE- PESÄN REIKÄ		SIS. TIIVISTEEN LÄPIM.	TIIVISTEP. SYVYYS	ULK. PITUUS	PULTTIKEHÄ PULTIN KOON MUKAAN			TIIVISTEPE- SÄSTÄ PULTIN PINTAAN	NPT-KOKO			
		C MIN.	C MAKS.				D MAKS.	E MIN.	F MAKS.			G MIN.		
												3/4"	7/8"	1,00"
5,000	11,24	6,75	7,48	6,38	3,25	4,09	8,70	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			

4.0 VALMISTELU ASENNUSTA VARTEN

4.1 Laite

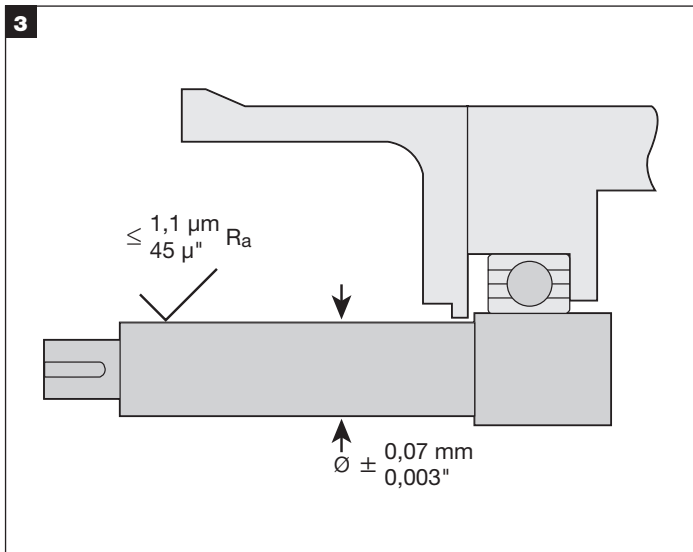


Aseta mittakellon kärki akselin holkin päähän tai akselissa olevaan askelmaan päittäisvälyksen mittaamista varten, jos se on käytännöllistä. Vaihtoehtoisesti voit työntää ja vetää akselia sen suunnassa. Jos laakerit ovat hyvässä kunnossa, päittäisvälyksen ei pitäisi olla enempää kuin 0,20 mm (0,008").

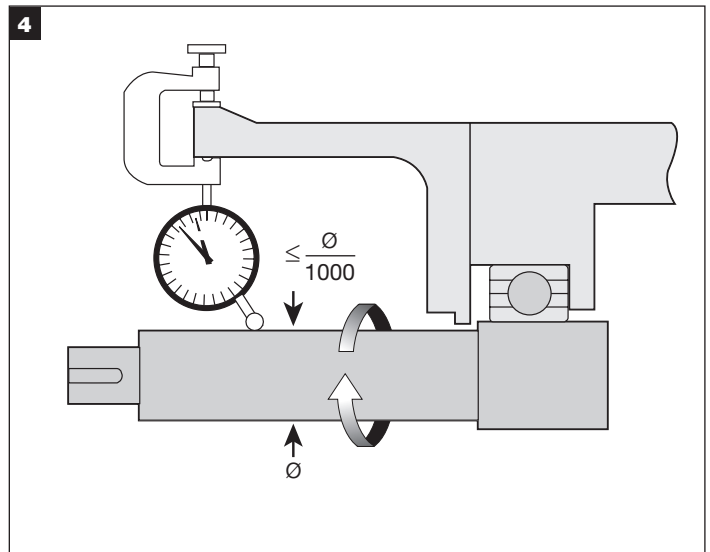


Jos mahdollista, kiinnitä jalustallinen mittakello akseliin ja pyöritä mittakelloa ja akselia hitaasti ja lue samalla tiivistepepän pinnan epäkeskisyyttä. Tiivistepepän pinnan kohdistusvirhe akseliin nähden ei saa olla enempää kuin 0,63 mm (kokonaisnäyttämä) per akselin läpimitan millimetri (0,025" per tuuma). Tiivistepepän suurin sallittu etäisyys akseliin on 0,63 mm (0,025 tuumaa).

Tiivistepepän pinnan täytyy olla riittävän tasainen ja sileä, jotta se tiivistää laipan. Tiivisteiden pinnan karheus saa olla enintään 3,2 mikrometriä (125 mikrotuumaa) Ra ja O-renkaiden pinnan karheus 1,1 mikrometriä (45 mikrotuumaa) Ra. Avattavien pumppujen puoliskojen väliset askelmat täytyy työstää tasaisiksi. Varmista, että tiivistepepää on puhdas ja esteetön koko pituudeltaan.



Poista akselista kaikki terävät kulmat, purseet ja naarmut erityisesti alueilta, joissa O-rengas liikuu, ja kiillota tarpeen mukaan niin, että pinnan sileys on 1,1 mikrometriä (45 mikrotuumaa) Ra. Varmista, että akselin tai holkin läpimita on 0,07 mm:n (0,003") sisällä nimellisläpimitasta.

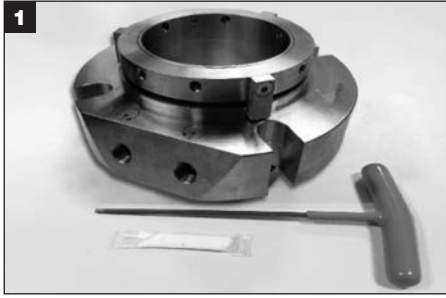


Mittaa akselin epäkeskisyyttä mittakellolla alueella, johon tiiviste asennetaan. Epäkeskisyyttä ei saa olla enempää kuin 0,03 mm (kokonaisnäyttämä) per akselin läpimitan millimetri (0,001" per tuuma).

4.2 Mekaaninen tiiviste

1. Tarkasta, että tämän tiivisteeseen O-renkaat ovat varmasti yhteensopivia tiivistettävien nesteiden kanssa.
2. 1/2:n sakarakärkiset kiristysruuvit menevät holkissa oleviin pienempiin reikiin. Lukitusrenkaan ulkopinnalla olevat kuopat osoittavat 1/2:n sakarakärkisten kiristysruuvien paikat. Älä irrota näitä ruuveja holkista tiivisteeseen sijoittamisen aikana. Kuppikärkiset kiristysruuvit menevät holkissa olevien suurten reikien läpi. Varmista, että kaikki ruuvit ovat kytkeytyneet holkkiin mutta eivät työnny holkin sisäpinnan reikään. Kun asetat tiivistettä takaisin paikalleen tai poistat sitä, varmista myös, että keskityspalat ja tasakantaruuvit kytkeytyvät.
3. Keskityspalat on asetettu valmiiksi tehtaalla. Jos jostain syystä löysäät tai poistat keskityspalan tasakantaruuveja, kiristä ruuvi uudelleen seuraavalla tavalla, ennen kuin asennat tiivisteeseen: Kiristä tasakantaruuvi sormitiukkuuteen ja varmista, että keskityspalat ovat kytkeytyneet oikein. Kiristä tasakantaruuvia sitten kuusiokoloavaimella 1/8 kierrosta lisää. Tämä vastaa suunnilleen 4,5 Nm:n (40 in-lb) vääntömomenttia.

5.0 TIIVISTEEN ASENNUS



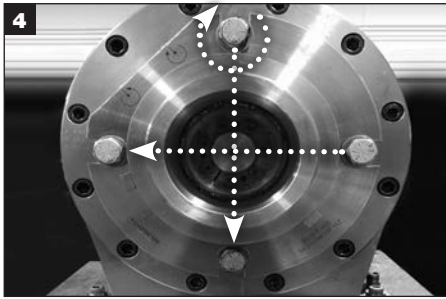
Asennukseen tarvittavat työkalut: Kuusiokoloavain ja rasva (toimitetaan tiivisteen mukana). Kiintoavain tai hylsy-/momenttiavain (koko riippuu kiinnityspultin koosta; asiakas hankkii). **TÄRKEÄÄ:** Tiivisteen tiedot saa asennetusta RFID-tunnisteesta. Voit myös kirjoittaa tiivisteen tiedot laatikon etiketistä näiden ohjeiden kansilehdelle. Irrota tulpat nesteporteista (ei kuvassa).



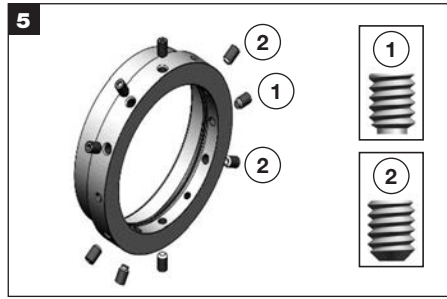
Levitä ohut kerros rasvaa akseliin/O-renkaalle (V) ja liu'uta tiiviste akseliin laippaa työntämällä. **VAROITUS:** Varmista, että kaikki kiristysruuvit ovat kytkeytyneet holkin läpi mutta eivät työnny holkin sisäpinnalle.



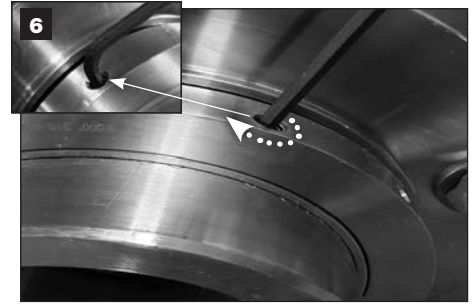
Kokoa pumppu ja tee tarvittavat akselin kohdistukset ja juoksupyörän säädöt. Juoksupyörä voidaan säätää uudelleen milloin tahansa, kunhan vain keskityspalat ovat paikoillaan ja tiivisteen kiristysruuvit ovat löysällä akselia siirrettäessä. Katso portin suunta kuvasta 3. **VAROITUS:** Katso kohta 4.2.3 Valmistelu asennusta varten – Mekaaninen tiiviste, vaihe 3.



Kiristä laipan pultit tasaisesti. **TÄRKEÄÄ:** Laipan pultit täytyy kiristää ennen kuin kiristysruuvit kiristetään akseliin. Laipan pulttien kiristystiukkuus riippuu sovelluksesta. **TÄRKEÄÄ:** Putkiliitäntöjä ei pidä tehdä, ennen kuin laipan pultit on kiristetty.



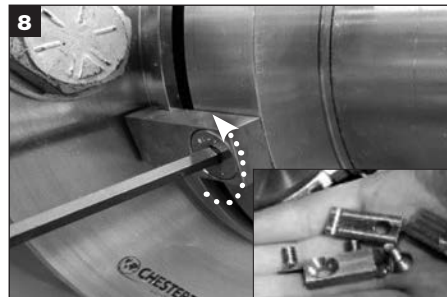
TÄRKEÄÄ: 1/2:n sakarakärkiset kiristysruuvit ① täytyy kiristää ENSIN ja kuppikärkiset kiristysruuvit ② viimeiseksi. 1/2:n sakarakärkisten kiristysruuvien paikat on merkitty lukitusrenkaan ulkopinnalla, ruuvireikien vieressä olevilla kuopilla.



Kiristä kolme 1/2:n sakarakärkistä kiristysruuvia ① (ks. sisäkuvaa, merkitty kuopalla) tasaisesti mukana toimitetulla kuusiokoloavaimella.



Kiristä kuppikärkiset kiristysruuvit ② tasaisesti mukana toimitetulla kuusiokoloavaimella. **TÄRKEÄÄ:** Kun kaikki kiristysruuvit on kiristetty käsin, kiristä ne uudelleen momenttiavaimella: 5,5 – 6,5 Nm (105 – 115 in-lb)



Irrota kaikki tasakantaruuvit ja keskityspalat ja säilytä ne myöhempää käyttöä varten, kun säädät juoksupyörää tai irrotat tiivisteen.



TÄRKEÄÄ: Varmista, että laippa on keskitetty oikein holkin päälle, kääntämällä akselia käsin ja varmistamalla, että tiiviste pyörii esteettä. Jos kuulet tai tunnet, että metalli koskettaa metallia tiivisteen sisällä, keskitys on tehty väärin. Asenna keskityspalat uudelleen sormitiukkuuteen. Irrota kaikki putkiliitännät. Löysää laipan pultteja. Kiristä keskityspalat kokonaan. Löysää kiristysruuveja. Kiristä laipan pultit uudelleen. Kiristä kiristysruuvit uudelleen. Poista keskityspalat. Jos metalli koskettaa vieläkin metallia, tarkista tiivistepesän keskitys.

6.0 KÄYTTÖÖNOTTO / LAITTEEN KÄYNNISTYS

1. Kiinnitä tarvittavat olosuhdesäätimet tiivisteeseen (ks. kuva 3).
2. Noudata tarvittavia varotoimia ja normaaleja turvatoimenpiteitä ennen laitteiston käynnistämistä.

Voit ottaa yhteyttä Chestertonin Mechanical Seal Application Engineering -osastoon, jos tarvitset apua patruunatiivisteisiin liittyvissä asioissa.

Kuva 3

Sulkuneste

VASTAPÄIVÄÄN

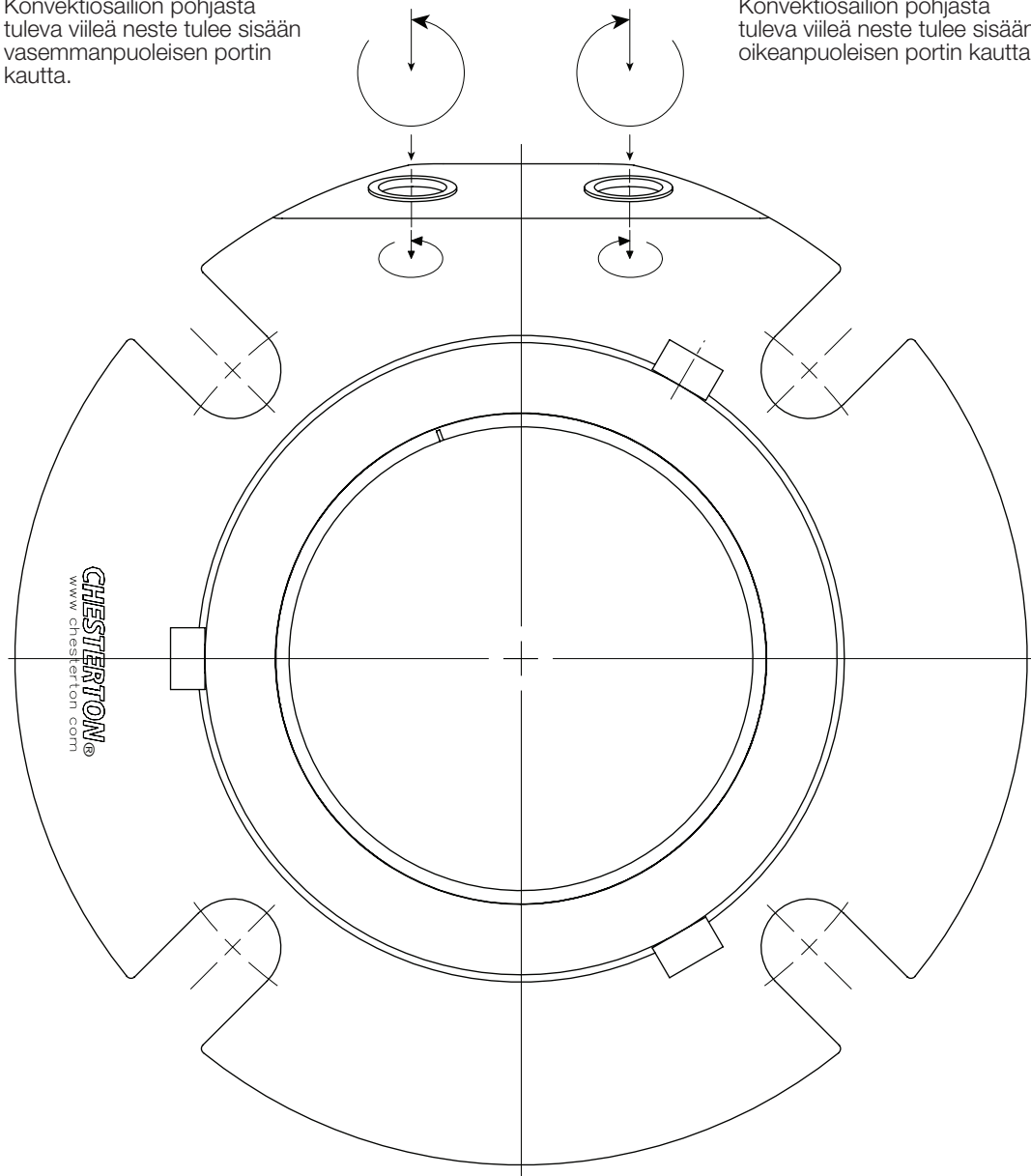
akselin pyörimissuunta

Konvektiosäiliön pohjasta tuleva viileä neste tulee sisään vasemmanpuoleisen portin kautta.

MYÖTÄPÄIVÄÄN

akselin pyörimissuunta

Konvektiosäiliön pohjasta tuleva viileä neste tulee sisään oikeanpuoleisen portin kautta.



7.0 KÄYTÖSTÄ POISTO / LAITTEEN ALASAJO

Varmista, että laite on sähköeristetty. Jos laitetta on käytetty myrkyllisten tai vaarallisten nesteiden kanssa, varmista ennen työn aloittamista, että se on puhdistettu asianmukaisesti ja tehty turvalliseksi. Varmista, että pumppu on eristetty, ja tarkista, että tiivistepesästä on tyhjennetty kaikki neste ja paine on vapautettu kokonaan.

TÄRKEÄÄ: Aseta keskityspalat paikoilleen ennen kuin poistat tiivisteet laitteesta! Poista tiiviste laitteesta noudattamalla asennusohjeita päinvastaisessa järjestyksessä. Jos tiiviste hävitetään, varmista, että se tehdään tiivisteiden eri osien hävittämistä tai kierrätystä koskevien paikallisten määräysten ja vaatimusten mukaisesti.

8.0 VARAOSAT

Käytä vain alkuperäisiä Chesterton-varaosia. Muiden kuin alkuperäisten varaosien käyttö voi aiheuttaa toimintahäiriöitä, tapaturmia tai laitevaurioita ja mitätöi tuotteen takuun.

Varaosapakkauksen voi ostaa Chestertonilta käyttämällä viitteenä asennetussa RFID-tunnisteessa (sellaisena kuin valmistettaessa) olevia tiivisteiden tietoja tai näiden ohjeiden kansilehdelle kirjattuja tietoja.

9.0 TIIVISTEEN PERUSKORJAUS

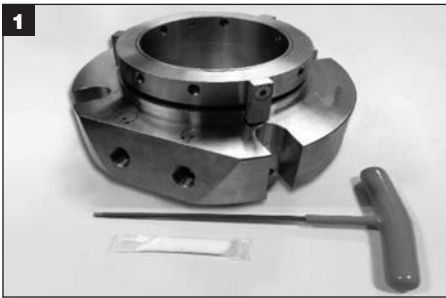
9.1 Tiivisteiden peruskorjaus

Oikein asennettu ja käytetty mekaaninen tiiviste tarvitsee vähän huoltoa. On suositeltavaa, että tiivisteiden vuotaminen tarkastetaan ajoittain. Jotkin mekaanisen tiivisteiden osat, kuten tiivisterenkaat ja O-renkaat, on vaihdettava ajan myötä. Kun tiiviste on asennettuna ja käytössä, sen huoltaminen ei ole mahdollista. Sen vuoksi on suositeltavaa, että varastossa on varatiiviste tai varaosasarja, jotta korjaus voidaan tehdä nopeasti.

1. Huomioi osien kunto, mukaan lukien elastomeeripinnat ja laipan jouset. Selvitä vioittumisen syy ja korjaa ongelma, mikäli mahdollista, ennen tiivisteiden uudelleen asentamista.
2. Puhdista kaikki elastomeeri- ja tiivistyspinnat paikallisten määräysten mukaisella hyväksytyllä puhdistusliuotimella.

9.0 TIIVISTEEN PERUSKORJAUS

9.1.1 Tiivisteiden purkaminen



Tiivisteiden purkamiseen tarvittavat työkalut: Kuusiokoloavain (toimitetaan tiivisteiden mukana), pinsetit ja kaareva piikki (asiakas hankkii, O-renkaiden ja asetusputken irrottamiseen).



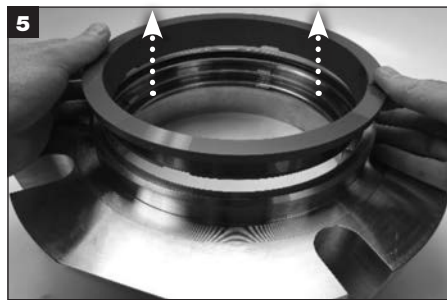
Poista ja hävitä keskityspalat.



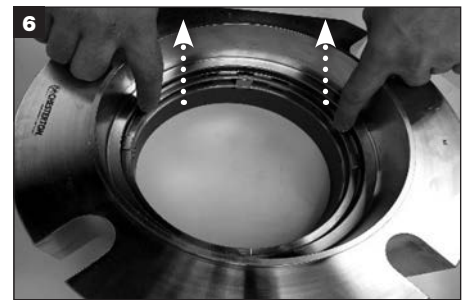
Irrota kaikki kuppikärkiset ja 1/2:n sakarakärkiset kiristysruuvit lukitusrenkaasta ja hävitä ne.



Poista lukitusrenkas holkista ja aseta sivuun.



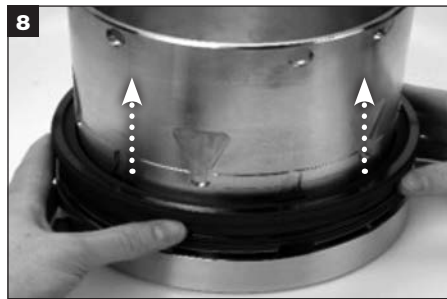
Irrota ulkopuolen pyörivä tiivisterengas ja hävitä se.



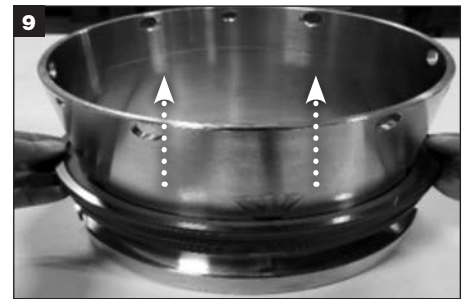
Irrota tiivistysholkiasennelma. Poista ja hävitä asetusputki. Aseta tiivistysholkiasennelma sivuun.



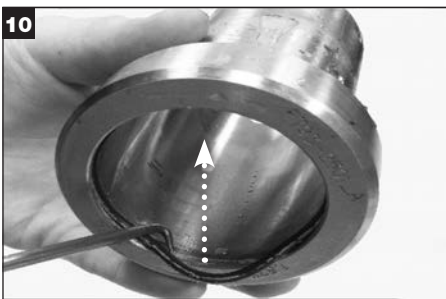
Irrota laippayhde holkiasennelmasta ja aseta sivuun.



Irrota sisäpuolen kiinteä tiivisterengas holkista ja hävitä se.



Irrota sisäpuolen pyörivä tiivisterengas holkista ja hävitä se.



Irrota akselin O-renkas (V) holkista ja hävitä se.



Irrota asetusputki holkin asetuskorvakkeista ja hävitä se.



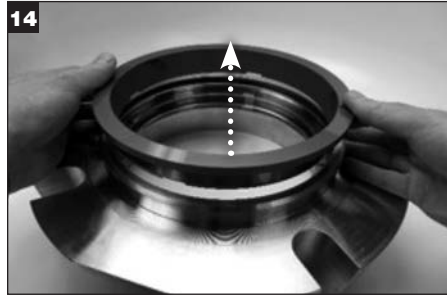
Irrota kaikki jousit lukitusrenkaasta ja hävitä ne.

9.0 TIIVISTEEN PERUSKORJAUS, jatk.

9.1.1 Tiivisteiden purkaminen, jatk.



13 Irrota lukitusrenkaan O-rengas (Y) ja hävitä se.



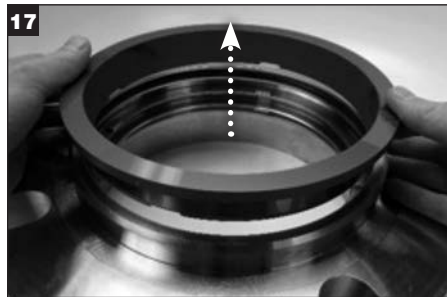
14 Irrota ulkopuolen kiinteä tiivisterengas laipasta ja hävitä se.



15 Poista O-rengas (X) laipan sisäpinnalta ja hävitä se.



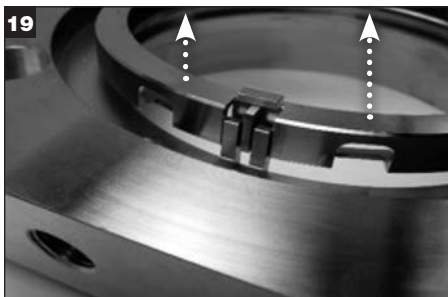
16 Irrota tasotiiviste sovittimesta ja hävitä se.



17 Irrota sisäpuolen kiinteä tiivisterengas laipasta ja hävitä se.



18 Poista sovitin laipasta. Poista sovittimen O-rengas (Z) ja hävitä se. Aseta sovitin sivuun.



19 Irrota asetuskanava laipasta. Irrota kanavan kiinnikkeet ja virtausnohjain kanavasta ja hävitä.



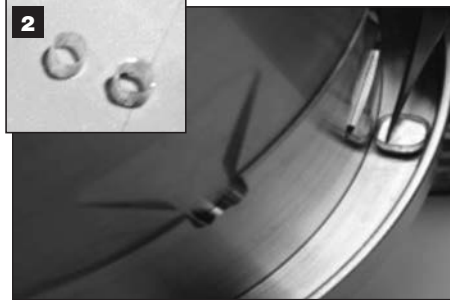
20 Irrota asetusosasto laipasta ja hävitä se.

9.0 TIIVISTEEN PERUSKORJAUS, jatk.

9.1.2 Tiivisteiden kokoaminen



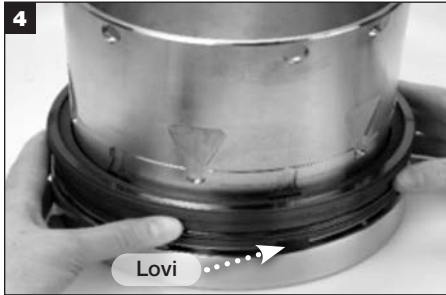
Tiivisteiden kokoamiseen tarvittavat työkalut: kuusiokoloavain ja kahdenlaista rasvaa (toimitetaan tiivisteiden mukana), nukkaamaton liina, pinsetit tai ohut piikki (asiakas hankkii, O-renkaiden ja asetusputken asentamiseen). Puhdista kaikki metalliosat hyväksytyllä liuottimella, mukaan lukien kaikki tiivisteiden ja O-renkaiden pinnat. Aseta metalliosat ja kaikki tiivisteiden varaosat puhtaalle kuivalle alustalle.



Nosta asetusputket ylös pinsetillä tai ohuella piikillä ja asenna ne kuhunkin holkin reiässä olevaan korvakkeeseen. Varmista, että asetusputki on täysin paikoillaan korvakkeessa (menee pohjaan asti).



Levitä ohut kerros **valkoista** rasvaa pyörivälle O-renkaalle (W) ja asenna se pyörivän pinnan ulkopinnalla olevaan uraan. Varmista, että pehmusteet ovat pyörivän pinnan takaosassa. **TÄRKEÄÄ: pyörivä tiivisterengas, jonka pussissa lukee ROTARY INBOARD, TÄYTYY asentaa holkkiin (katso vaihe 4).**



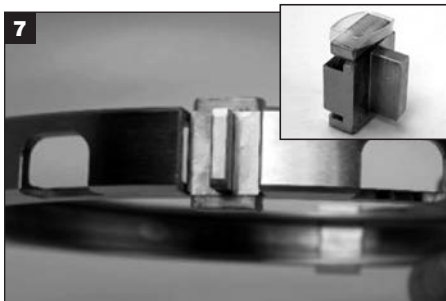
Kohdista pyörivässä pinnassa oleva merkki holkissa olevan loven kanssa. Liu'uta pyörivä pinta alas holkkiin ja purista varovasti, kunnes se on asettunut paikalleen. Holkin asetuskorvakkeiden tulee kytkeytyä pyörivän pinnan uriin. **VAROITUS: Älä purista asetusputkea.**



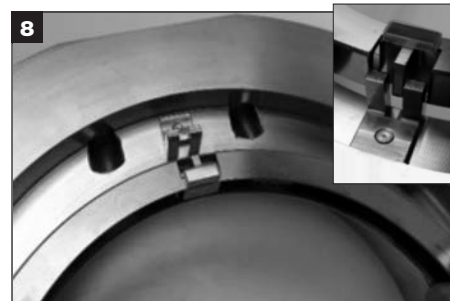
Aseta asetusasennelma laipan tapin reikään. Varmista, että kaikki pinnat ovat puhtaita eikä niissä ole roskaa.



Asenna asetusputket (2 kpl) virtauksenohjaimen



Levitä ohut kerros rasvaa asetuskanavan pidikkeeseen ja asetuskanavan virtauksenohjaimen. Asenna asetuskanavan virtauksenohjain kahden leikkauskohdan väliseen aukkoon. Asenna kolme asetuskanavan pidikettä jäljellä oleviin aukkoihin.



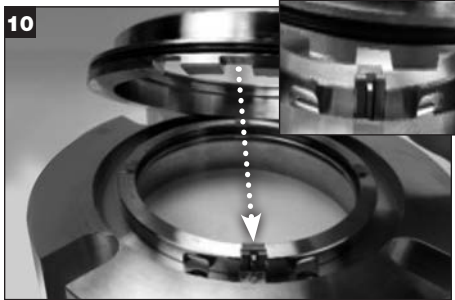
Työnnä asetuskanava-asennelma laippaan niin, että avoimet asetusaukot osoittavat alaspäin ja virtauksenohjain kytkeytyy asetusasennelmaan. Laipassa oleva kuoppa tulee kohdakkain asetuskanavan ulkopuolella olevan merkin kanssa, 60 astetta myötöpäivään kello 12:n asennosta. **VAROITUS: Asennus on tehtävä oikein, jotta tiiviste toimisi oikein.**



Levitä ohut kerros rasvaa sovittimen O-renkaalle (Z) ja asenna se sovittinlevyn ulkopinnalle.

9.0 TIIVISTEEN PERUSKORJAUS, jatk.

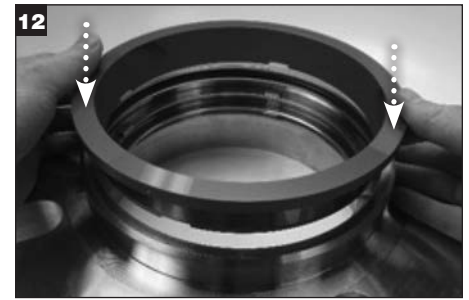
9.1.2 Tiivisteiden kokoaminen, jatk.



Kohdista sovittimen aukot asetuskanavan aukkojen kohdalle, kytkä asennelma ja aseta sovittinlevy paikalleen. **TÄRKEÄÄ:** Sovittimen pinnan on oltava laipan pinnan alapuolella, jotta se asettuu kunnolla paikalleen ja voidaan asentaa oikein.



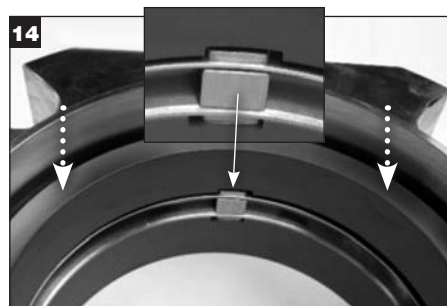
Levitä ohut kerros rasvaa kiinteän pinnan O-renkaalle (X) ja asenna se sovittimen sisäpinnalla olevaan uraan.



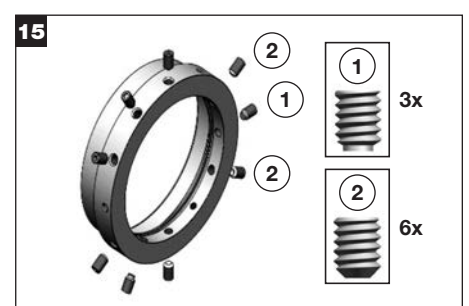
Kohdista kiinteän pinnan yhden tiivisterengkaan aukot pyörimistä estävien kanavapidikkeiden ja virtauksenohjaimen kanssa ja paina varovasti paikalleen. Varmista, että tiivisterengas on täysin paikallaan.



Käännä laippa varovasti ylösalaisin ja aseta se puhtaalle liinalle sisäpuolisen tiivistepinnan suojaamiseksi. Levitä ohut kerros rasvaa jäljellä olevalle kiinteän pinnan O-renkaalle (X) ja asenna se laipan sisäpinnalla olevaan uraan.



Kohdista jäljelle jäävän kiinteän pinnan tiivisterengkaan aukot pyörimistä estävien kanavapidikkeiden ja virtauksenohjaimen kanssa ja paina varovasti paikalleen. Varmista, että tiivisterengas on täysin paikallaan.



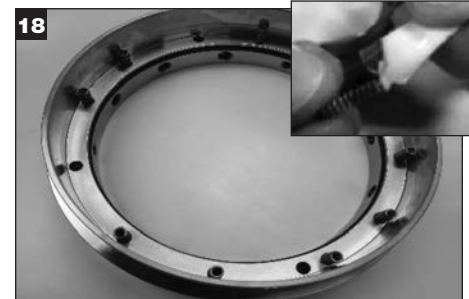
Asenna sakarakärkiset kiristysruuvit ① ruuvireikiin, jotka on merkitty lukitusrenkaan ulkopinnalla olevalla kuopalla. Asenna kuppikärkiset kiristysruuvit ② lukitusrenkaan jäljellä oleviin läpimeneviin reikiin. **VAROITUS:** Sakarakärkiset kiristysruuvit eivät saa työntyä holkin sisäpinnalle. Kuppikärkiset ruuvit eivät saa työntyä holkin sisäpinnalle.



TÄRKEÄÄ: Kiristysruuvit eivät saa työntyä lukitusrenkaan sisäpinnalle ennen asennusta tiivisteiden holkkiin.



Levitä ohut kerros rasvaa lukitusrenkaan O-renkaalle (Y) ja aseta se lukitusrenkaan sisäpinnan uraan.



Levitä pieni määrä rasvaa kunkin jousen toiseen päähän ja työnnä ne lukitusrenkaassa oleviin merkittämättömiin reikiin. **VAROITUS:** ÄLÄ asenna jousia tiivistysholkin levyn tapeille tarkoitettuihin, merkittyihin reikiin.

9.0 TIIVISTEEN PERUSKORJAUS, jatk.

9.1.2 Tiivisteiden kokoaminen, jatk.



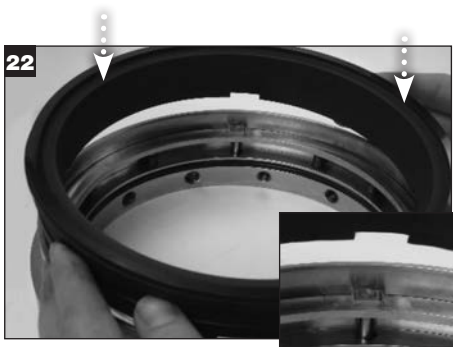
Nosta asetusputket ylös (käytä tarvittaessa pinsettejä) ja asenna kuhunkin tiivistysholkkiasennelmassa olevaan korvakkeeseen. Varmista, että asetusputket ovat täysin paikoillaan korvakkeissa (menee pohjaan asti).



Kohdista tiivistysholkkiasennelman tapit lukitusrenkaan merkittyihin reikiin ja paina paikoilleen.



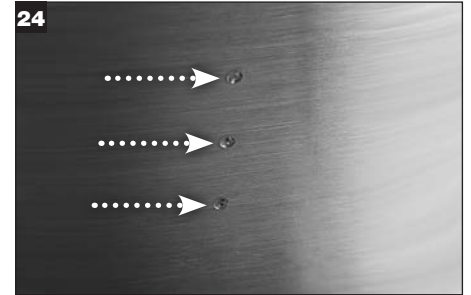
Levitä ohut kerros rasvaa pyörivälle O-renkaalle (W) ja asenna se pyörivän osan ulkopuolisen tiivisterenkaan ulkopinnalla olevaan uraan.



Kohdista pyörivän tiivisterenkaan asetusreiät tiivistysholkin korvakkeisiin ja paina pyörivää tiivistysrenkasta varovasti niin, että se asettuu paikalleen lukitusrenkaaseen. **VAROITUS: Älä purista asetusputkea.**



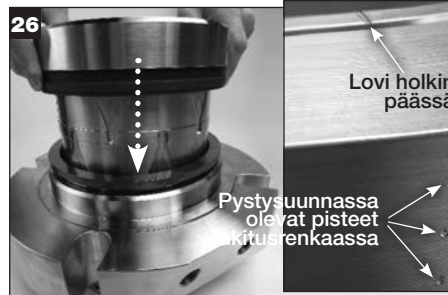
Puhdista kaikki tiivisteiden liukupinnat puhtaalla liinalla ja hyväksytyllä liuottimella ennen osien lopullista kokoamista.



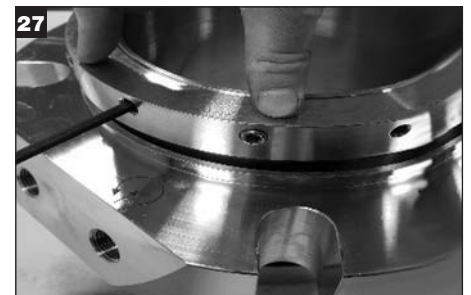
Huomioi lukitusrenkaan ulkopinnan kolmen pystysuunnassa olevan pisteen sijainti.



Aseta laippa lukitusrenkasennelman päälle, Chesterton-merkintä alaspäin, ja kohdista paikallaan olevan tiivisterenkaan pinta pyörivän tiivisterenkaan pinnan kanssa.



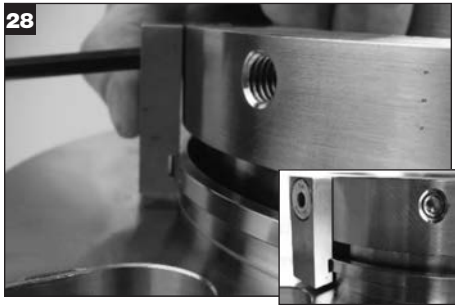
Käännä holkiasennelma ylösalaisin pitäen kiinni pyörivän tiivistysrenkaan ulkopinnan ympäriltä ja työnnä laippa- ja lukitusrenkasennelmaan. **TÄRKEÄÄ:** Holkin päässä olevan loven on oltava kohdakkain lukitusrenkaan ulkopinnan kolmen pystysuunnassa olevan pisteen kanssa, kun holkki on asennettu oikein.



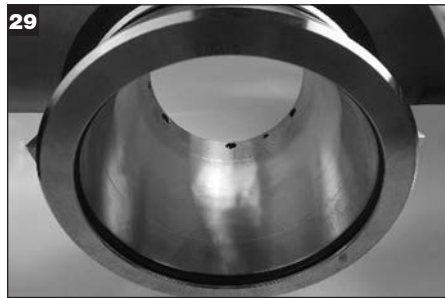
Pidä kiinni koko tiivisteasennelmasta ja käännä se varovasti ylösalaisin ja aseta se puhtaalle työtasolle. Paina lukitusrenkaan yläosaa lujasti ja aseta sakarakärkiset kiristysruuvit holkissa oleviin pieniin reikiin. Kiristä sakarakärkiset ruuvit tasaisesti, jotta lukitusrenkas pysyy asianmukaisesti keskellä holkkia. **VAROITUS: ÄLÄ taivuta holkkia kiristämällä sakarakärkisiä kiristysruuveja liikaa. Kiristysruuvit eivät saa työntyä holkin sisäpinnalle.**

9.0 TIIVISTEEN PERUSKORJAUS, jatk.

9.1.2 Tiivisteiden kokoaminen, jatk.



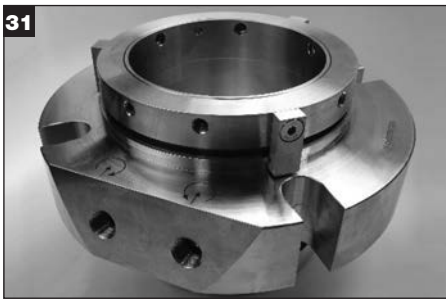
Purista asennelmaa kokoon painamalla laipan yläosaa alaspäin, käännä kutakin keskityspalaa niin, että se kytkeytyy laipan yläosassa olevaan uraan, ja kiristä keskityspalan tasakantaruuvi käsin. Tee tämä sama vaihe kaikille keskityspaloille. Kiristä uudelleen momenttiavaimella: 18 Nm (160 in-lbs).



Levitä ohut kerros rasvaa akselin O-renkaalle (V) ja työnnä se holkin sisäpinnalla olevaan uraan.



Poista suojatarra ja kiinnitä tiivistepesän tasotiiviste laipan syvennykseen.



Tiiviste on nyt valmis asennusta varten.

10.0 MEKAANISTEN TIIVISTEIDEN PALAUTUKSET JA VAAROISTA TIEDOTTAMISTA KOSKEVAT VAATIMUKSET

Kaikkien Chestertonille palautettavien, käytössä olleiden tiivisteiden täytyy noudattaa vaaroista tiedottamista koskevia vaatimuksiamme. Saat tiivisteiden korjattavaksi tai analysoitavaksi palauttamista koskevat ohjeet verkkosivuiltamme osoitteesta chesterton.com/Mechanical_Seal>Returns.



MYYNТИ:

Chestertonin ISO-sertifioinnit ovat saatavana osoitteesta www.chesterton.com/corporate/iso

860 Salem Street
Groveland, MA 01834 USA
Puhelin: +1 781 438 7000 Faksi: +1 978 469 6528
chesterton.com

© 2021 A.W. Chesterton Company.
® Rekisteröity tavaramerkki, jonka omistaa A.W. Chesterton Company
Yhdysvalloissa ja muissa maissa, ellei muuta ole ilmoitettu.

FORM NO. FI36839 REV 1

8/21