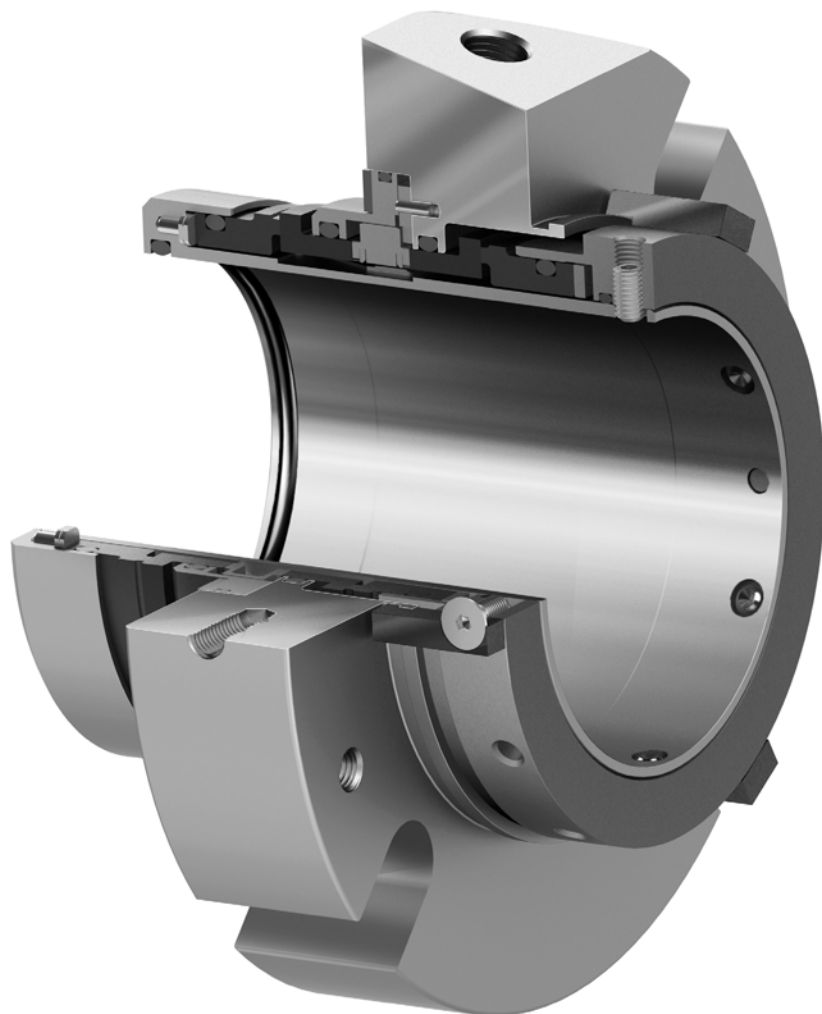


2810 Kraftig modulær dobbel patrontetning

For store aksediameter – 125 mm – 200 mm (5,00" – 8,00")



INNHOLDSFORTEGNELSE

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

Referanse for tetningsdata

(Fra merkelappen på boksen)

ARTIKKEL NR. _____

TETNING _____

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

INSTALLERINGSDATO _____

1.0 ADVARSLER

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

Den mekaniske tetningen må ikke berøres av noen grunn mens den er i drift. Drivmekanismen skal låses eller utkoples før tetningen berøres. Den mekaniske tetningen må ikke berøres når den er i kontakt med varme eller kalde væsker. Pass på at alle materialene i den mekaniske tetningen er kompatible med prosessvæsken. Dette vil forhindre mulig personskaade. Vær forsiktig når de mekaniske tetningene demonteres, interne kan være brukt med fjærer og kan utstøtes uventet. Ta passende skritt til å vurdere behov for personlig verneutstyr. Hvis du ikke er kjent med demontering av tetninger, ta kontakt med din nærmeste distributør av eller representant for Chesterton-produkter. Dette vil redusere sannsynlighet for skade.

2.0 TRANSPORT OG LAGRING

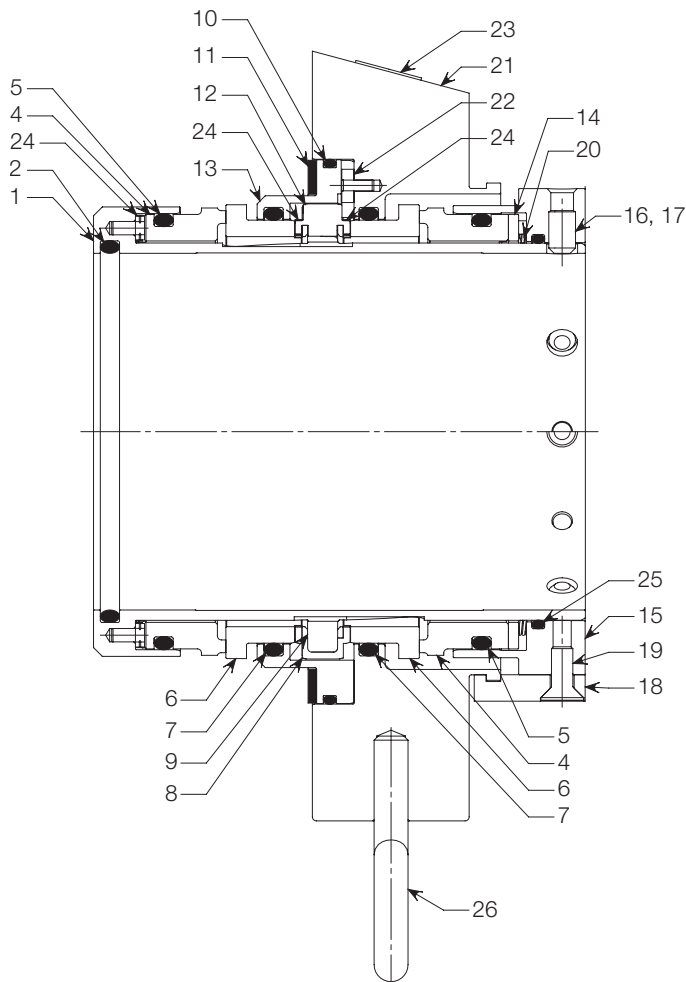
Tetninger skal transporteres og lagres i sine opprinnelige innpakninger. Mekaniske tetninger inneholder komponenter som kan utsettes for endring og foreldelse. Det er derfor viktig å overholde følgende forhold for lagring:

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

3.0 BESKRIVELSE

3.1 Identifisering av deler

Figur 1



NØKSEL

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

3.0 BESKRIVELSE forts.

3.2 Driftsparametre*

Trykkgrenser:

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

Prosesstrykk:

inntil 300 psi (20 bar) innenbords

Barrièretrykk:

det anbefales Inntil 30 psi (2 bar) minimumstrykk (maks 200 psi) barrièrevæsketrykk for å smøre den ytre tetningen skikkelig.

Inntil 200 psi (13 bar) utenbords

Standardmaterialer:**Alle metalleder:**

316 rustfritt stål/EN 1.4401

Fjærer: Legering C-276/EN 2.4819

Roterende flate: CB; SSC; TC

Stasjonær flate: SSC; TC

Elastomer:** FKM; EPDM; FEPM eller FFKM

** Andre materialer tilgjengelige ved forespørsel.

Fartsgrenser:

add opp til 4000 FPM (20 mps)

Temperaturgrenser:

Elastomer

Til 150 °C (300 °F) EPDM

Til 205 °C (400 °F) FEPM, FKM

Til 260 °C (500 °F) FFKM

**Miljøkontroller er spesifikke for bruksområdet.*

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

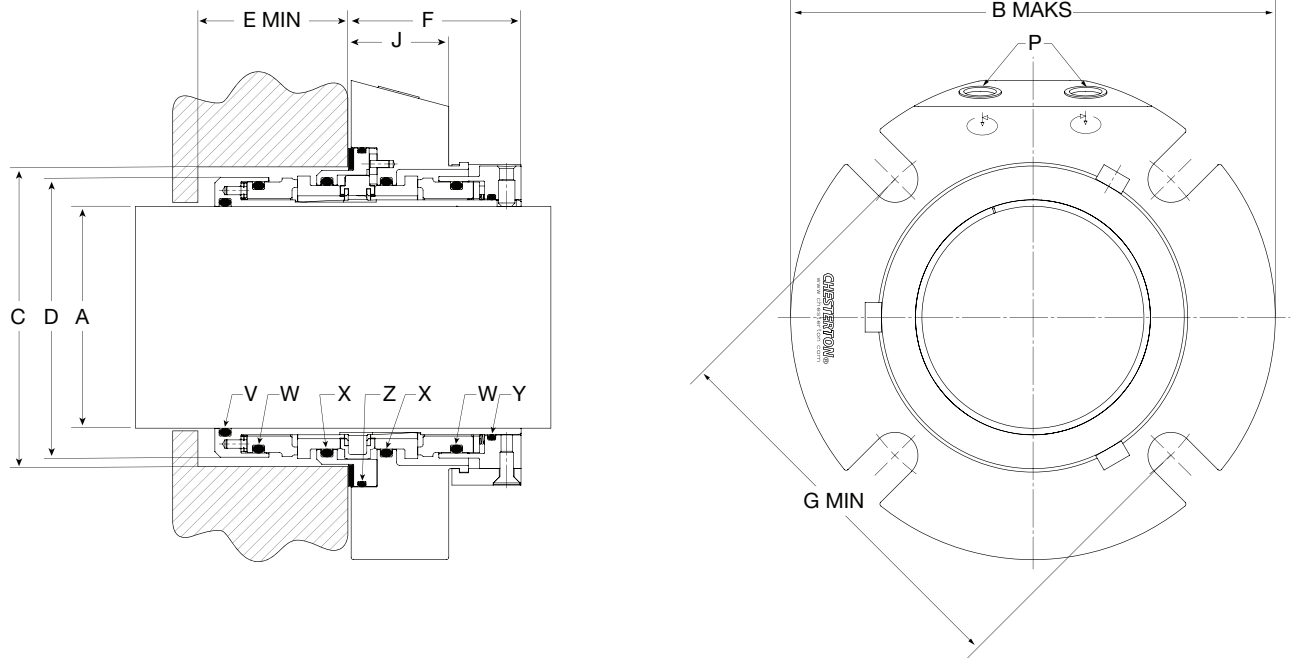
Ta kontakt med Chestertons Mechanical Seal Application Engineering for driftsforhold utenfor disse nevnte parametrene.

3.3 Tilsiktet bruk

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

3.4 Dimensjonsdata (Tegninger)

Figur 2



3.4.1 Dimensjonsdata

METRISK - Millimeter

AKSEL- STØR- RELSE	GLAND YD	PAKNING BORING		INDRE TETN.DIA	PB DYBDE	YTRE LENGDE	BOLTSIRKEL PR BOLTSTØRRELSE			PAKKBOKS I FORHOLD TIL BOLTSTØRRELSE	NPT- STØRRELSE			
		C MIN	C MAKS				D MAKS	E MIN	F MAKS			G MIN		
												16 mm	20 mm	24 mm
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 BESKRIVELSE forts.

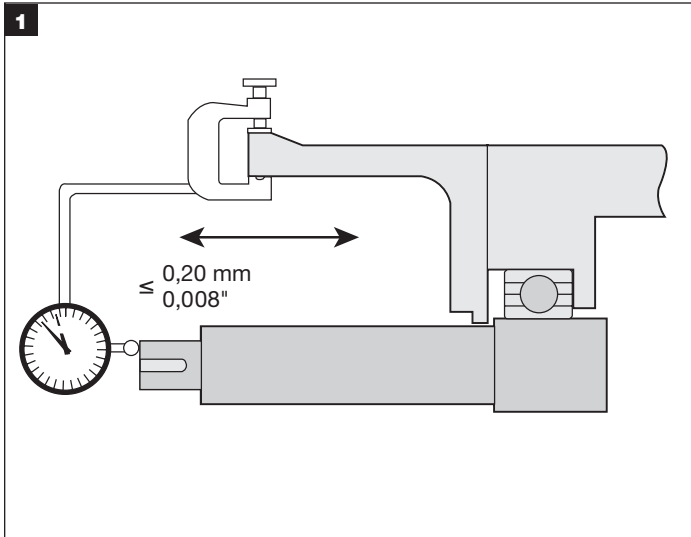
3.4.2 Dimensjonsdata

TOMME

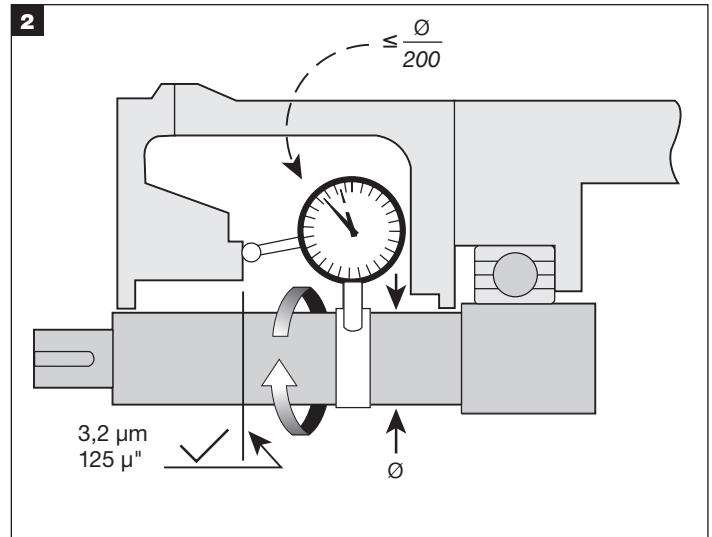
AKSEL- STØR- RELSE	GLAND YD	PAKNING BORING		INDRE TETN.DIA	PB DYBDE	YTRE LENGDE	BOLTSIRKEL PR BOLTSTØRRELSE			PAKKBOKS I FØRHOLD TIL BOLTSTØRRELSE	NPT- STØRRELSE			
		C MIN	C MAKS				D MAKS	E MIN	F MAKS			G MIN		
												3/4"	7/8"	1.00"
5,000	11,24	6,75	7,48	6,38	3,25	4,09	8,70	8,83	8,95	2,37	1/2 - 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 FORBEREDELSE FOR INSTALLERING

4.1 Utstyr

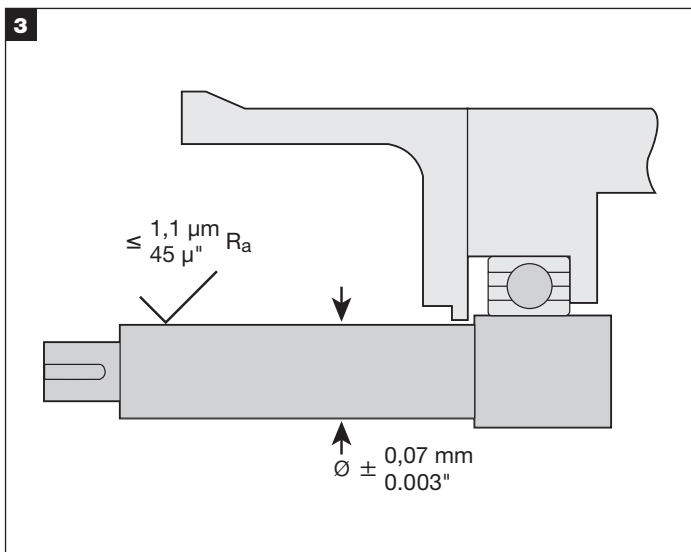


Hvis det er praktisk, plasser måleutstyrets spiss på enden av akselen eller på et trinn i akselen for å måle endeslakk. Du kan også trykke og trekke på akselen i akseretningen. Hvis kulelagrene er i god stand, skal endeslakk ikke overstige 0,20 mm (0,008").

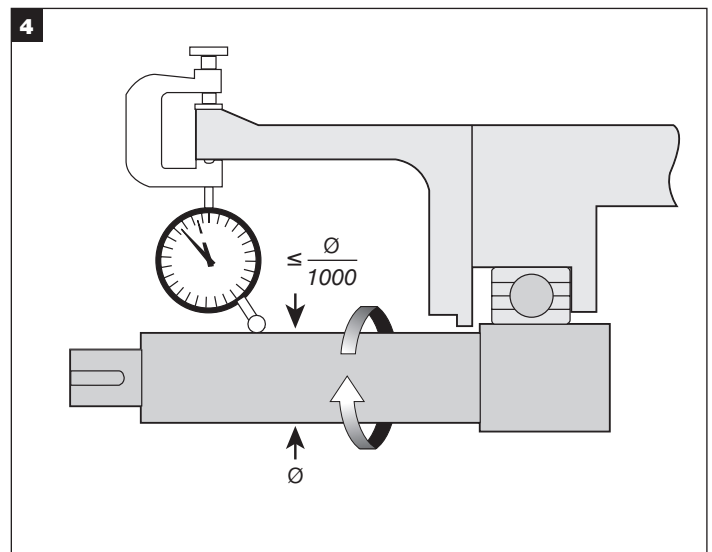


Hvis mulig, fastsett et basismåleutstyr på akselen og roter både måleutstyret og akselen sakte mens du leser av utløpet fra forsiden av pakkboksen. Feilinnretning av forsiden av pakkboksen i forhold til akselen skal ikke overskride 0,63 mm TIR per mm (0,025 tomme per tomme) av aksediameteren. Maksimumsgrensen fra pakkboksen til akselen er 0,63 mm (0,025").

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



Fjern alle skarpe kanter, ruhet og skrammer på akselen, særlig i områder der o-ringen vil skli, og poler hvis det er nødvendig for å få en finish på 1,1 mikron (45 mikrotommer) Ra. Pass på at akselens eller hylsens diameter er innen 0,07 mm (0,003") av nominalen.

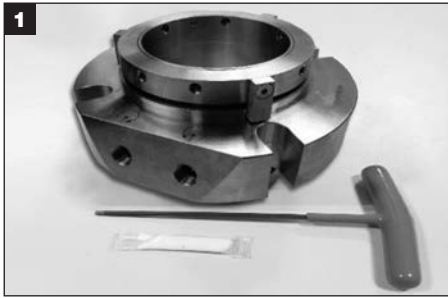


Bruk måleutstyr for å måle akselretthet i området der tetningen skal installeres. Mangel på retthet skal ikke overskride 0,03 mm TIR per millimeter (0,001 tomme per tomme) av akseldiameter.

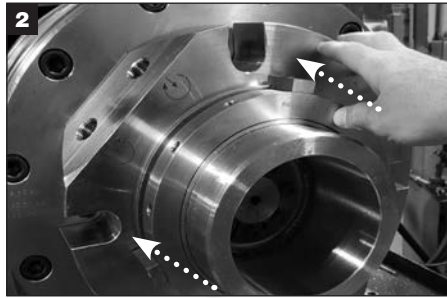
4.2 Mekanisk tetning

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

5.0 TETNINGSPINSTALLERING



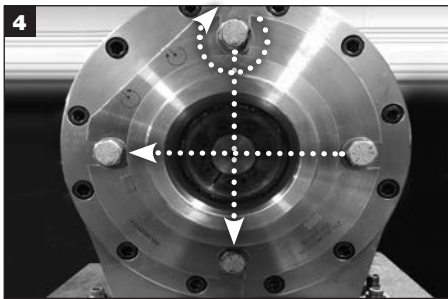
Verktøy som kreves for installeringen > Unbrakonøkkel og smørefett (**leveres med tetningen**). En åpen tang eller en skralle/momenttang (størrelse avhengig av boltestørrelsen til bruk i monteringen; **levert av kunden**). **VIKTIG: Siden produsert tetningsdata kan mottas fra det installerte RFID-merket;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



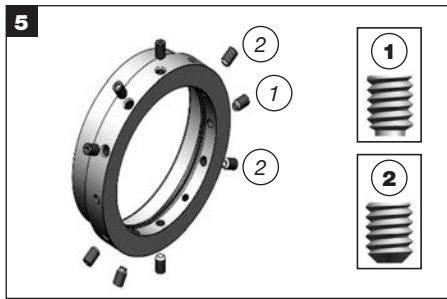
Påfør et tynt lag med smørefett på akselen/O-ringen (V), og la tetningen gli på akselen ved å trykke på glanden. **ADVARSEL: Pass på at alle settskruene er inne i hylsen, men at de ikke stikker inn i hylsens indre diameterboring.**



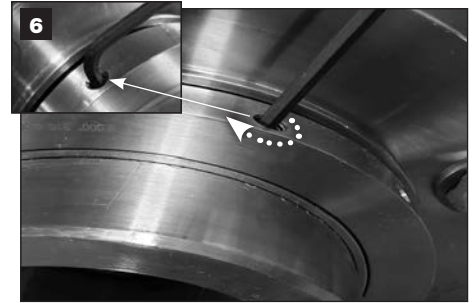
Sett sammen pumpen igjen og utfør nødvendige akselinnettinger, og løpehjuljusteringer. Løpehjulet kan nullstilles når som helst så lenge som sentringsklemmene er på plass og tetningens settskruer løsnes mens akselen beveges. (Se figur 3) for retningen på porten. **ADVARSEL: Se 4.2.3 Forberedelse for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



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



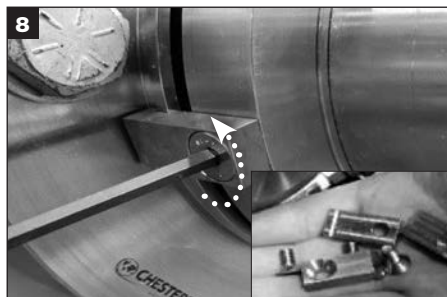
VIKTIG: 1/2 hakesettskruer ① skal skrues til FØRST og hulendesettskruene ② må skrues til sist. Posisjonen til 1/2 hakesettskruer er markert med en fordybning på den ytre diameteren av låseringen, ved siden av skru hullene.



Skru til tre 1/2 hakesettskruer ① (se innsatt bilde, markert med en fordybning) jevnt med unbrakonøkkel som er levert med utstyret.



Skru til hakesettskruer ② jevnt med unbrakonøkkel som leveres med utstyret. **VIKTIG: Etter at alle settskruene har blitt skrudd til for hånd, skru til igjen med en momentnøkkel: Størrelse inntil 5,5 – 6,5 Nm (105 – 115 tomme per pund.)**



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



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

6.0 IDRIFTSSETTING/START AV UTSTYR

1. Fest passende miljøkontroller på tetningen. (Se figur 3)
2. Ta alle nødvendige forholdsregler og følg normale sikkerhetsrutiner før utstyret startes.

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

Figur 3

Barrière-/buffervæske

MOT SOLEN

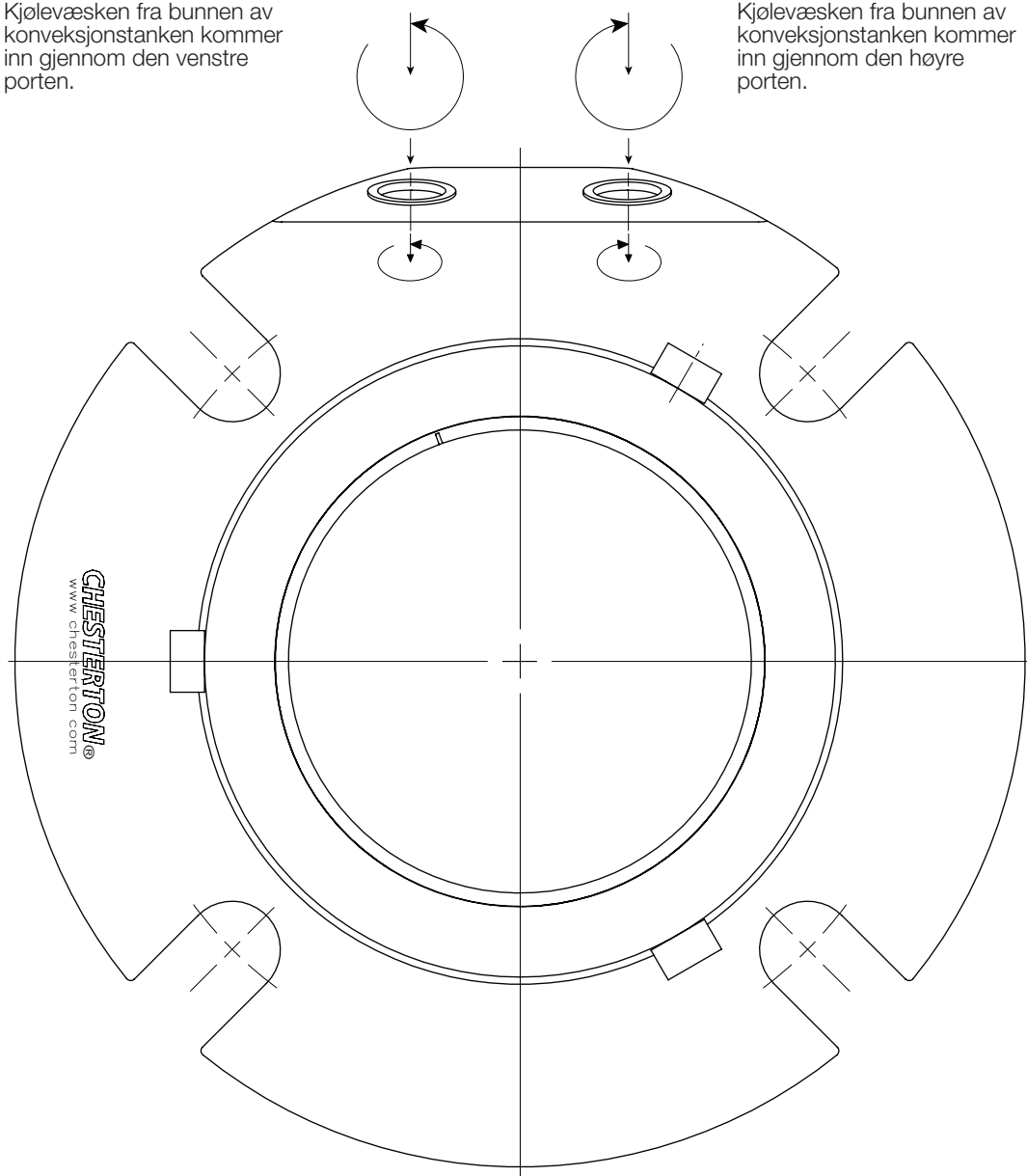
Akselrotasjon

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

MED SOLEN

akselrotasjon

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



7.0 AVVIKLING/STOPP AV UTSTYR

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

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

8.0 RESERVEDELER

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

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

9.0 TETNINGSGJENOPPBYGGING

9.1 Tetningsgjenoppbygging

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

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

9.0 TETNINGSGJENOPPBYGGING

9.1.1 Tetningens demontering



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



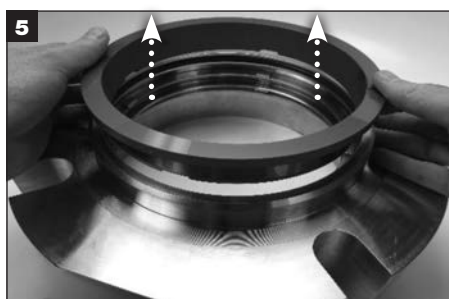
Fjern sentreringsklemmene, og avhend.



Fjern alle hulende og 1/2 hakesettskruer fra låseringen, og avhend.



Fjern låseringen fra hylsen, og sett den til side.



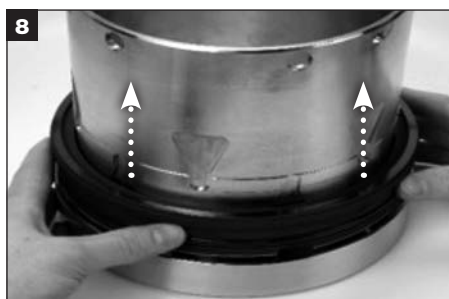
Fjern ytre roterende tetningsring, og avhend.



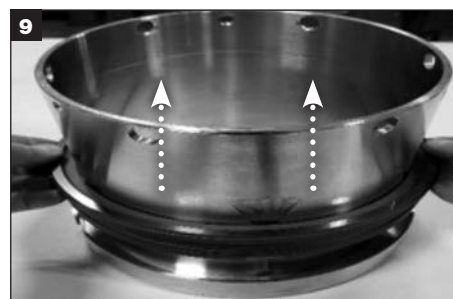
Fjern drevmontasjen. Fjern drevrørene, og avhend. Sett drevmontasjen til side.



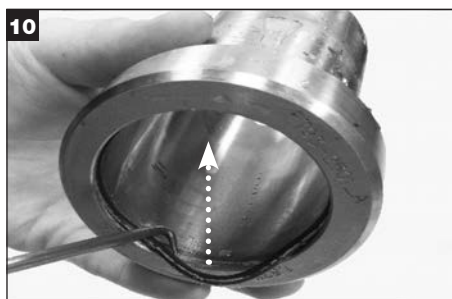
Skli gladmontasjen fra hylsenmontasjen, og sett til side.



Fjern indre stasjonær tetningsring fra hylsen og avhend.,



Fjern indre tetningsring fra hylsen, og avhend.



Fjern akselens o-ring (V) fra hylsen, og avhend.

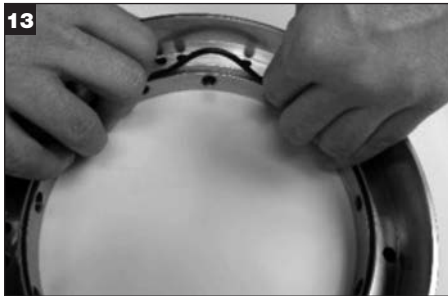


Fjern drevrørene fra hylsens drevtapper, og avhend.

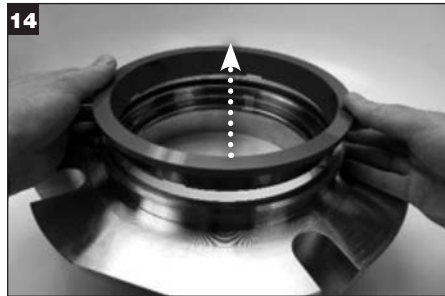


Fjern alle fjærer fra låseringen, og avhend.

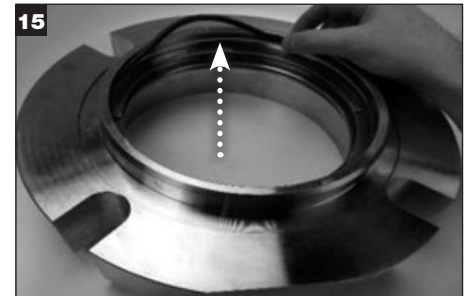
9.1.1 *Tetningens demontering forts.*



Fjern låseringens o-ring (Y) og avhend.



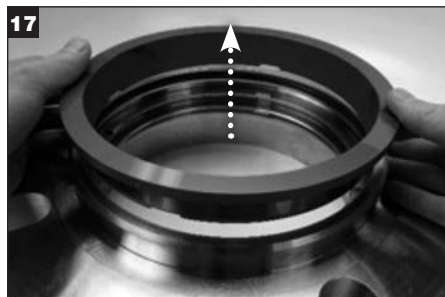
Fjern ytre stasjonær tetningsring fra glanden og avhend.



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



Fjern pakningen fra adapteren og avhend.



Fjern indre stasjonær tetningsring fra glanden og avhend.



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



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



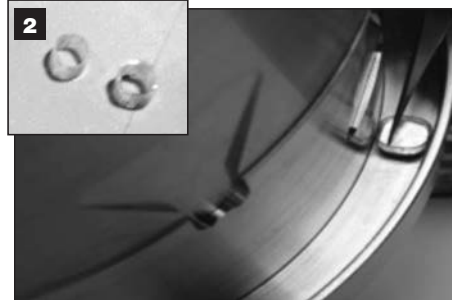
Fjern drivmontasjen fra glanden og avhend.

9.0 TETNINGSGJENOPPBYGGING forts.

9.2.1 Tetningsmontering



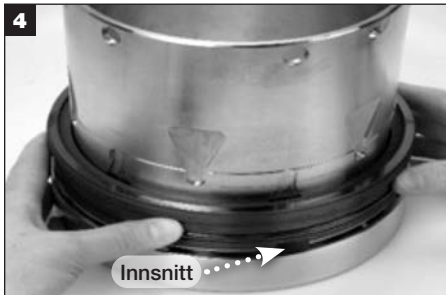
Verktøy som kreves for montering av tetningen: Unbrakonøkkel og to typer smørefett (levert med tetningen); lofri klut, pinsett eller en krom dirk (levert av kunden; for installering av o-ringer og drivrør). Rengjør alle metallkomponentene med et godkjent løsemiddel, inkludert alle pakninger og overflater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



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



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



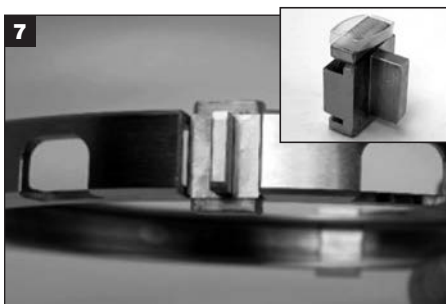
Innrett merket på roterende flate med hakket på hylsen. La den roterende flaten skli ned på hylsen, og trykk sammen forsiktig til den sitter på. Hylsens drivtapper skal festes i spaltene på den roterende flaten. **ADVARSEL: Ikke komprimer rørdrevet.**



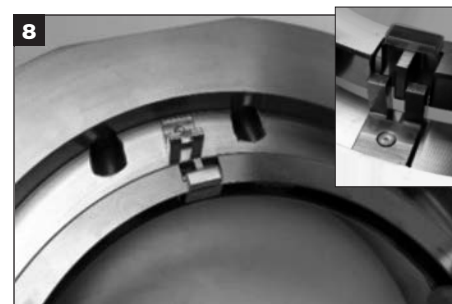
Sett inn drevmontasjen i glandens hull. Pass på at alle flatene er rene og uten boss.



Installer drevrørene (2x) på den roterende flaten.



Påfør et tynt lag med smørefett på drevkanalklemmen og drevkanalflytdeflektoren. Installer drivkanalflytdeflektoren i spaltene mellom de to tverrstykkene. Installer de tre drevkanalklemmene i de gjenværende spaltene.

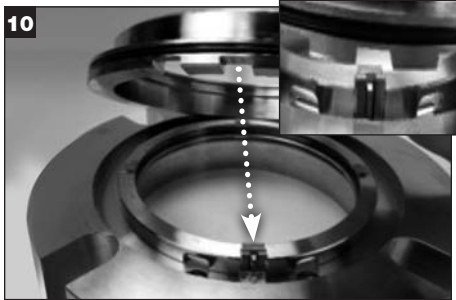


Sett drevmontasjen på glanden og la åpne drevspalter være ned mens flytdeflektoren fester seg i drevmontasjen. Hullet på glanden vil innrette seg med merket på utsiden av drevkanalen 60° med solen fra kl. 12. **ADVARSEL: Det kreves riktig installering slik at tetningen utfører bra.**



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

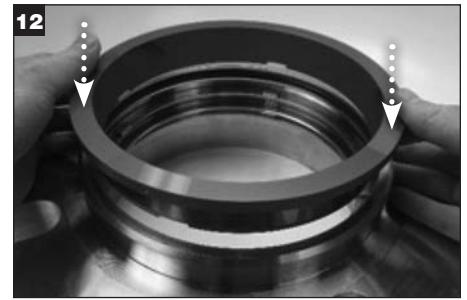
9.1.2 Tetningsmontering forts.



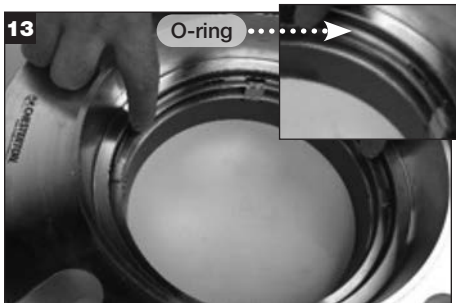
Rett inn adapterplatespaltene med spaltene i drivkanalen, ta kontakt med montasjen og før inn adapterplaten. **VIKTIG: Adapteroverflaten må være under glandoverflaten slik at den er helt tettet og installert.**



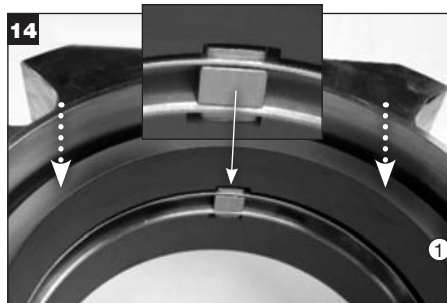
Påfør et tynt lag med smørefett på den stasjonære tetningens o-ring (X), og installer på den indre diameterspalten i adapteren.



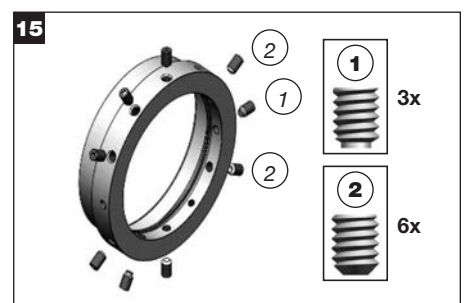
Rett inn spaltene i den stasjonære tetningsringen som er igjen med anti-rotasjonskanalklemmer og flytdeflektor og forsiktig trykk den på plass. Pass på at tetningsringen er helt på plass.



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



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



Installer hakesettskruene ① inn i skrueshullene som er markert med en fordypning på ytre diameter på låseringen. Installer hulendesettskruene ② inn i de gjenværende hullene i låseringen.

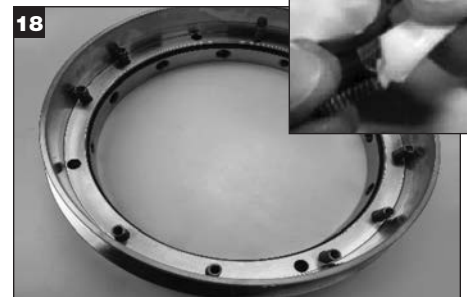
ADVARSEL: Hakesettskruene må ikke stikke inn i hylsens indre diameter. Hulendesettskruene må ikke stikke inn i hylsens indre diameter.



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



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



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

9.0 TETNINGSGJENOPPBYGGING forts.

9.1.2 Tetningsmontering forts.



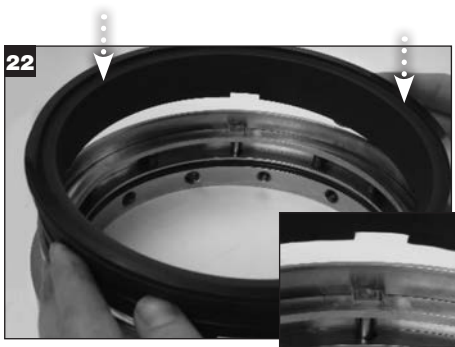
Plukk opp drevrørene (bruk pinsetter hvis nødvendig), og installer på hver av tappene i "etterfølger"-montasjen. Pass på at rørdrevet er satt helt på plass på tappen (den vil nå bunnen).



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



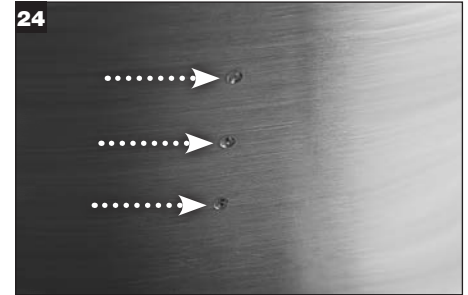
Påfør et tynt lag med hvitt smørefett på den roterende o-ringen (W), og sett den inn i slissen på den ytre diameteren av den roterende flaten.



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



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



Merk posisjonen til de tre vertikale punktene på låseringens ytre diameter.



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



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



Hold på hele tetningen, omvend den forsiktig og plasser den på en ren arbeidsflate. Trykk godt på toppen av låseringen, og fest hakesettskruene inn i de små hullene på hylsen. Skru til hakesettskruene jevnt for å holde låseringen sentrert riktig på hylsen.

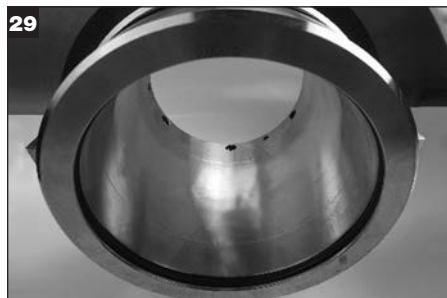
ADVARSEL: IKKE gjør et avvik på hylsen ved å skru hakesettskruene for hardt til. Ingen skruer må stikke inn i hylsens indre diameter.

9.0 TETNINGSGJENOPPBYGGING *forts.*

9.1.2 Tetningsmontering *forts.*



Trykk ned på toppen av glanden for komprimere montasjen, og snu hver sentreringsklemme for å feste slissen på toppen av glanden, og skru sentreringsklemmens flate hodeskrue lett til. Repeter dette trinnet med alle sentreringskruene. Skru til med en momentnøkkel igjen til 18 MN (160 tommer per pund).



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



Fjern det beskyttende selvklebende belegget og sett pakkbopkningen i glandfordypningen.



Tetningen er klar for installasjon.

10.0 RETURNERING AV TETNINGER OG KRAV TIL FAREKOMMUNIKASJON

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



DISTRIBUERT AV:

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

860 Salem Street
Groveland, MA 01834 USA
Telefon: 781.-438.7000 Telefaks: 978-469-6528
chesterton.com

© 2021 A.W. Chesterton Company.
® Registrert varemerke eiet av A.W. Chesterton Company i USA og andre land, hvis ikke annet er bemerket.

FORM NO. NO36839 REV 1

8/21