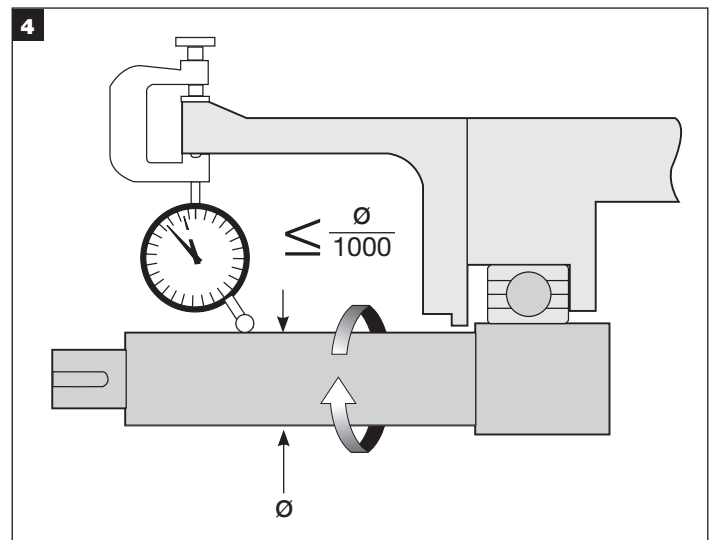
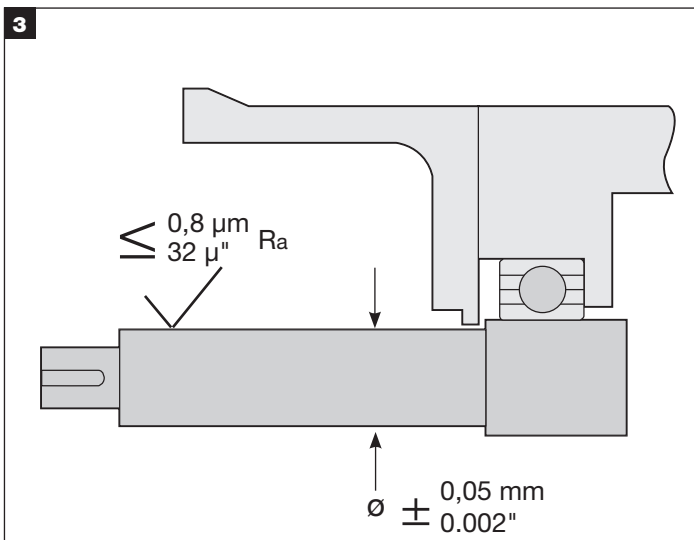
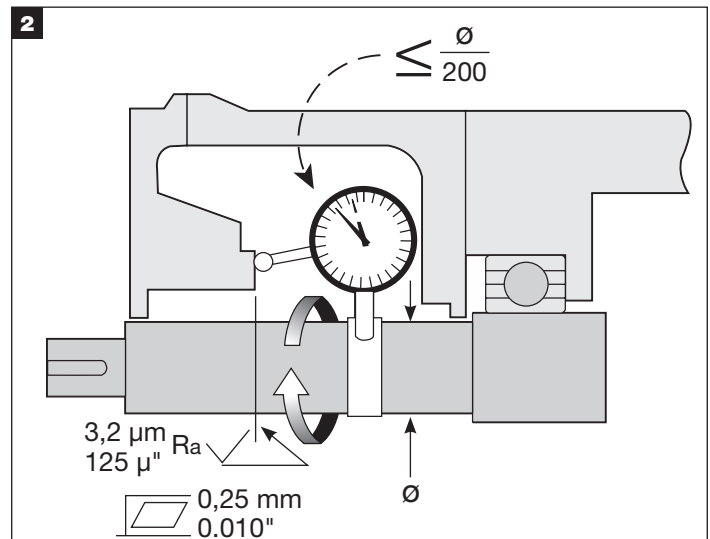
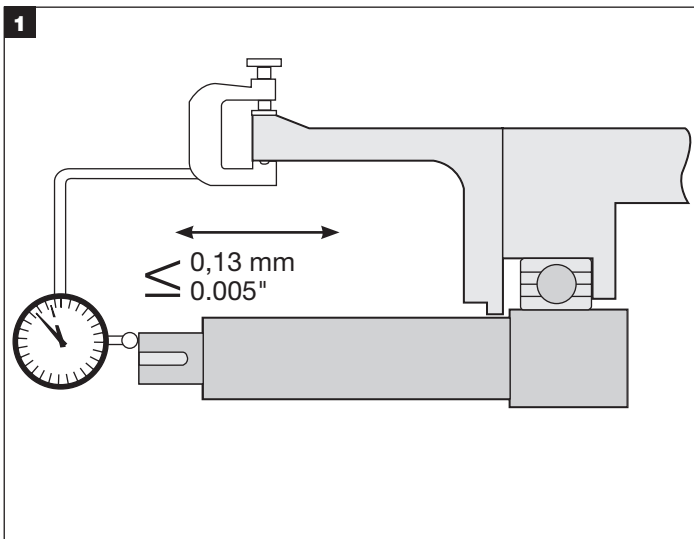


# Instructions d'installation de la garniture mécanique 442™

## PREPARATION DU MATERIEL



## PRECAUTIONS

Ces instructions sont d'ordre général. On présume que l'installateur connaît bien les garnitures mécaniques et certainement avec les exigences de son usine quant à leur application. En cas de doute, recherchez l'assistance d'une personne de l'usine ayant l'expérience des garnitures mécaniques ou bien repoussez l'installation jusqu'à ce qu'un représentant du fabricant des garnitures soit disponible. Assurez-vous que toutes les dispositions auxiliaires nécessaires à une

installation réussie (chauffage, refroidissement, arrosage) ont été prises et que les dispositifs de sécurité sont en place. Ces décisions incombent à l'utilisateur. La liste des résistances chimiques est fournie à titre de référence **générale** pour cette garniture mécanique **uniquement**. La décision d'utiliser cette garniture mécanique ou toute autre garniture mécanique Chesterton pour une application déterminée incombe au client.

## PREPARATION DE LA GARNITURE MECANIQUE

**Lisez attentivement et comprenez bien ces instructions avant de procéder à l'installation de la garniture mécanique.**

L'installation est facile, à condition de manipuler et d'installer les pièces avec soin. Vos mains doivent être propres. Toute saleté laissée sur les faces ou jointures de la garniture mécanique durant la manipulation peut entraîner une défaillance de celle-ci. Préparez une surface de travail propre où vous placerez les pièces durant leur assemblage et désassemblage.

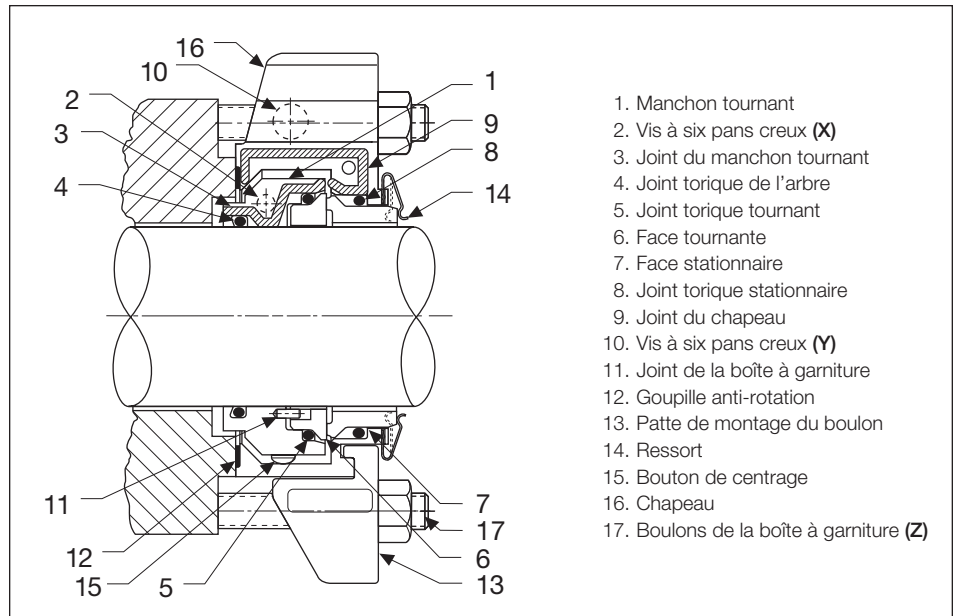
**Préparez la garniture mécanique à l'installation (1-6)**

- Sortez les vis à six pans creux de la moitié du chapeau. Le chapeau étant à l'horizontale, les ressorts vers le haut, séparez les deux moitiés et placez-les sur la surface de travail propre.
- Vous pouvez alors accéder au manchon tournant. Sortez les deux vis à six pans creux de la moitié du manchon tournant et placez les deux moitiés du manchon sur la surface de travail propre.
- Sortez de leurs emballages la face tournante et la face stationnaire de la garniture mécanique et placez celles-ci sur la surface de travail propre.
- Assurez-vous que les joints du chapeau, les joints du manchons, le joint de la boîte à garniture (pas de graisse) et le joint torique de l'arbre sont bien graissés et bien positionnés dans leurs rainures. Notez le repère doré à une extrémité de chaque moitié du joint torique statique fendu. Assurez-vous que le joint torique est positionné dans le manchon tournant de telle sorte que les repères dorés des deux moitiés coïncident entre eux.  
**Ne collez pas les joints du chapeau ou du manchon tournant en position.**
- Désaccouplez le joint à rotule des joints toriques en tirant au niveau de la jointure. (REMARQUE : Le joint torique rotatif est légèrement plus long et identifiable à son point violet.)  
**N'appliquez pas de graisse ou de colle aux rotules mâle ou femelle des joints toriques.**
- Installez la garniture mécanique conformément aux instructions (pages 3 et 4).

### REMARQUES :

Le chapeau, le manchon tournant et les demi-faces sont appariés ; l'utilisation de composants provenant de différentes garnitures mécaniques va provoquer une défaillance de la garniture mécanique.

Manipulez les pièces avec soin. Des empreintes de doigts graisseuses sur les faces de la garniture ou un mauvais alignement des jointures des demi-faces pourront provoquer des fuites.



1. Manchon tournant
2. Vis à six pans creux (X)
3. Joint du manchon tournant
4. Joint torique de l'arbre
5. Joint torique tournant
6. Face tournante
7. Face stationnaire
8. Joint torique stationnaire
9. Joint du chapeau
10. Vis à six pans creux (Y)
11. Joint de la boîte à garniture
12. Goupille anti-rotation
13. Patte de montage du boulon
14. Ressort
15. Bouton de centrage
16. Chapeau
17. Boulons de la boîte à garniture (Z)

## COUPLES DE SERRAGE DES VIS ET BOULONS

TAILLE DE LA GARNITURE MÉCANIQUE	VIS A SIX PANS CREUX DU MANCHON* (X)		VIS A SIX PANS CREUX DU CHAPEAU** (Y)	BOULONS DE LA BOITE A GARNITURE** (Z)
jusqu'à 2,50" (60 mm)	40 in-lbf (4,5 Nm)	43 in-lbf (4,8 Nm)	125 - 175 in-lbf (14-20 Nm)	15 - 20 ft-lbf (13,5 -27 Nm)
jusqu'à 4,75" (120 mm)	100 in-lbf (11,3 Nm)	110 in-lbf (12,4 Nm)	150 - 200 in-lbf (17-23 Nm)	20 - 25 ft-lbf (27-34 Nm)
jusqu'à 7,75" (195 mm)	325 in-lbf (36,8 Nm)	325 in-lbf (36,8 Nm)	200 - 300 in-lbf (23-34 Nm)	20 - 30 ft-lbf (27-40 Nm)

\*Maximum recommandé.

\*\*Valeurs types.

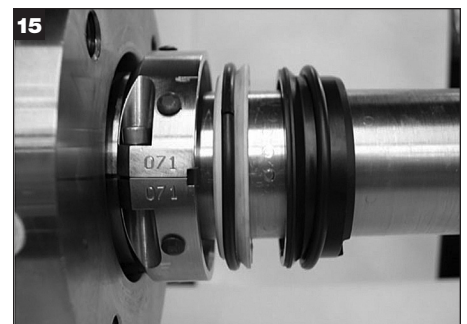
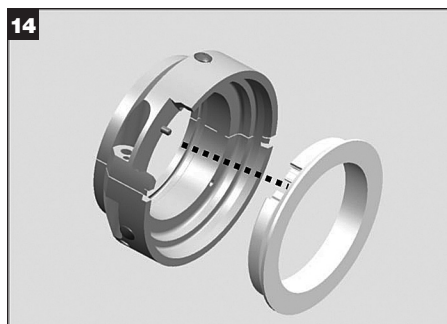
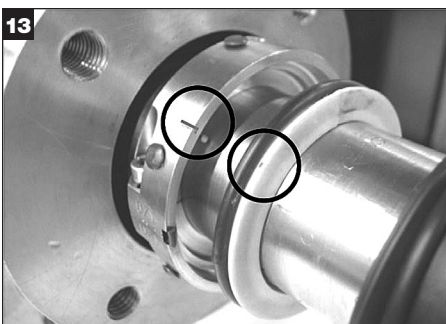
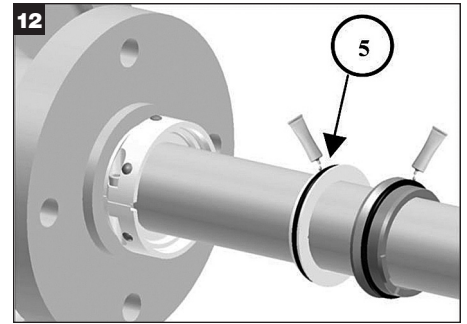
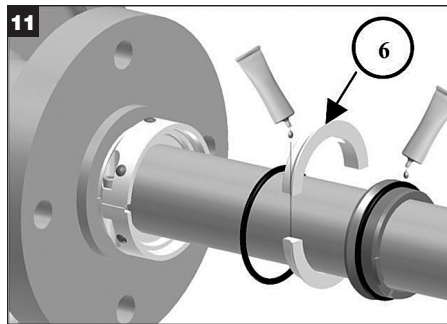
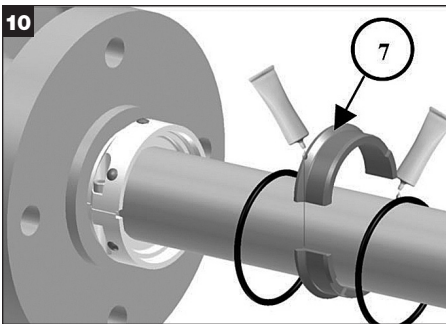
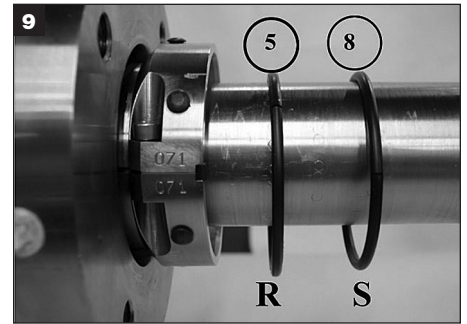
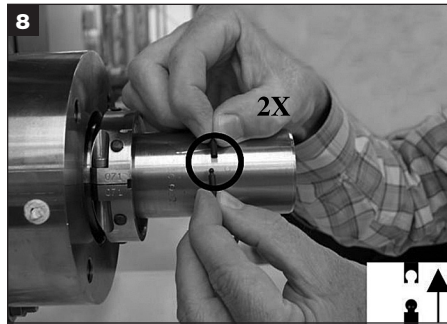
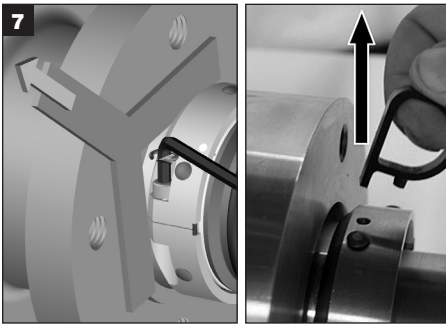
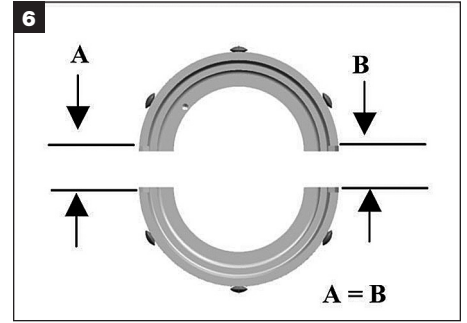
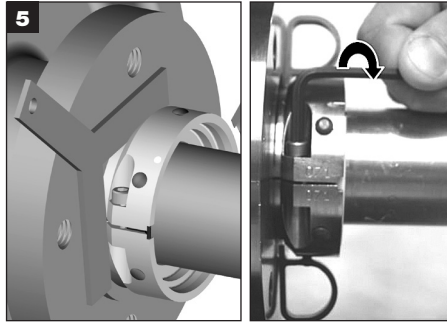
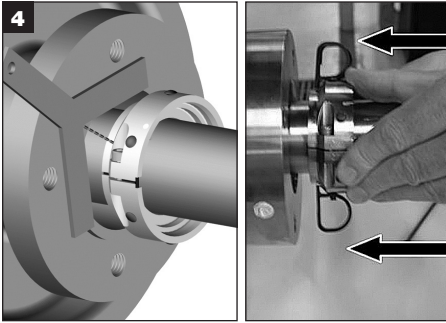
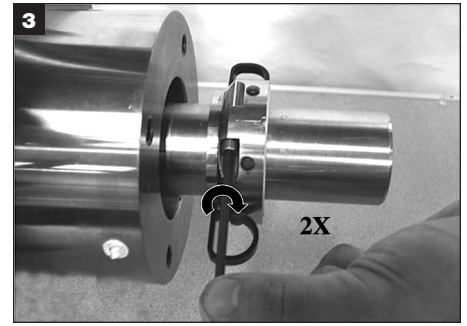
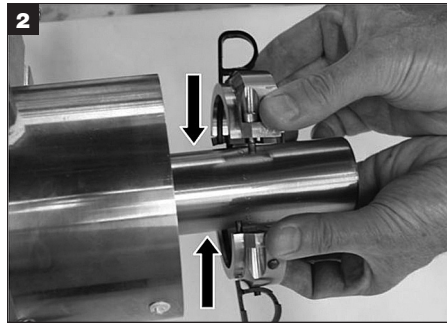
Le couple de serrage nécessaire pour assurer une bonne étanchéité du joint de la boîte à garniture varie en fonction de la taille des boulons et des surfaces d'étanchéité du joint.

## MISE EN MARCHÉ DU MATÉRIEL

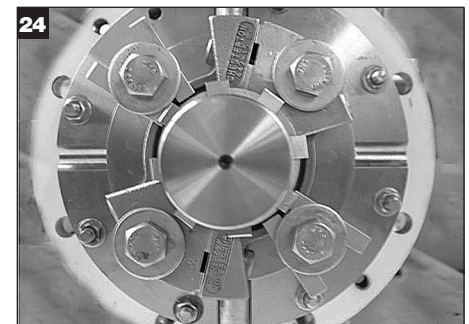
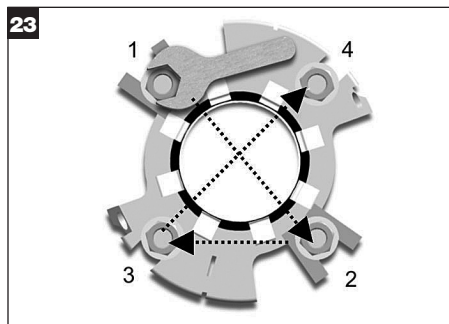
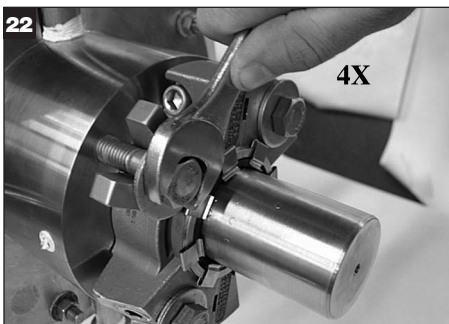
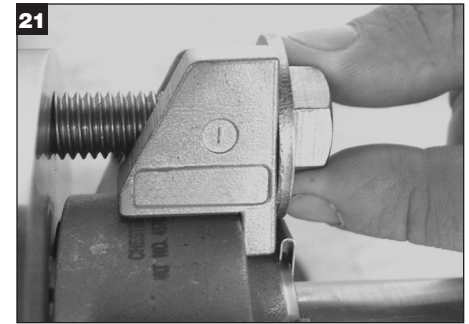
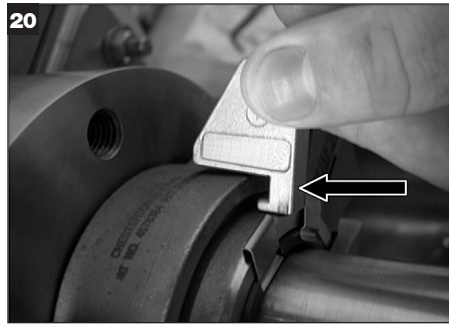
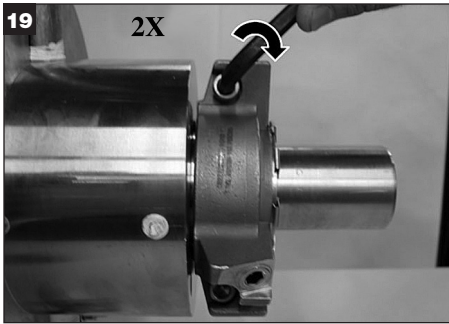
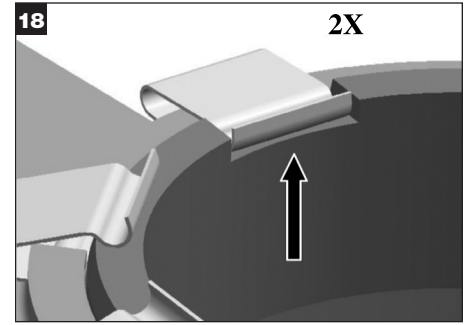
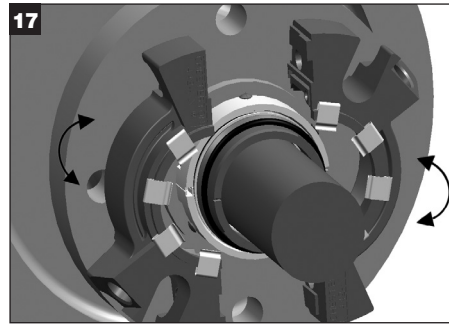
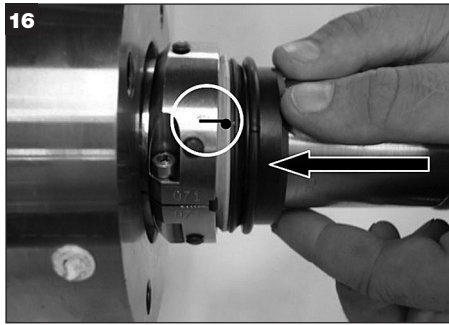
- Faites tourner l'arbre à la main pour vous assurer qu'il n'y a aucun contact métal/métal dans la garniture mécanique. Une légère résistance due aux faces de la garniture mécanique est possible mais l'arbre doit pouvoir tourner librement.
- Raccordez les tuyaux appropriés à la garniture mécanique. Prenez toutes les précautions nécessaires et suivez toutes les consignes de sécurité normales avant de démarrer le matériel.
- Selon les soins apportés à la manipulation des éléments de la garniture mécanique, il est possible que les garnitures mécaniques en deux parties gouttent à la mise en route.

Par exemple, des empreintes de doigts graisseuses sur les faces de la garniture ou un mauvais alignement des jointures des demi-faces sont susceptibles de provoquer des fuites. Ce type de fuite s'amenuise et cesse à la longue, à mesure que la face en carbone se rûde ou que les trajets de fuite s'obturent. Toutefois, recherchez immédiatement les causes de toute fuite dépassant 60 gouttes par minute. Si les fuites persistent, vérifiez que les joints toriques et autres joints d'étanchéité sont correctement installés et assurez-vous que les faces sont bien alignées et ne sont ni rayées, ni ébréchées.

# INSTALLATION



## INSTALLATION



## RECONDITIONNEMENT DES GARNITURES MECANIQUES

- Seuls le chapeau et le manchon tournant sont réutilisés.  
ATTENTION : Le chapeau, le manchon tournant et les demi-faces sont appariés ; l'utilisation de composants provenant de différentes garnitures mécaniques va entraîner une défaillance de la garniture mécanique.
- Les outils suivants peuvent être nécessaires pour le reconditionnement :
  - Pince-étau (dépose de la goupille d'entraînement)
  - Presse à crémaillère (remise en place de la goupille d'entraînement)
  - Fine lame émoussée (dépose des boutons)
  - Maillet en caoutchouc (remise en place des boutons et ressorts)
  - Pince multiprise ordinaire (dépose des ressorts)
  - Alcool isopropylique / acétone (nettoyage de la surface des joints d'étanchéité)

- Désassemblez la garniture mécanique en observant l'état des différentes pièces. Recherchez la cause de la défaillance et si possible, corrigez la situation avant de réinstaller la garniture mécanique.
- Le reconditionnement du manchon rotatif est optionnel si le joint torique de l'arbre, les joints du manchon et la goupille d'entraînement sont en bon état.

### Taille de la garniture mécanique

jusqu'à 2 1/2"  
(60 mm)

jusqu'à 4 3/4"  
(120 mm)

jusqu'à 7 3/4"  
(195 mm)

### Saillie de la goupille d'entraînement

0,188"  
(4,8 mm)

0,290"  
(7,4 mm)

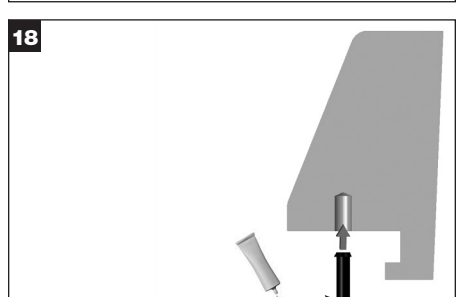
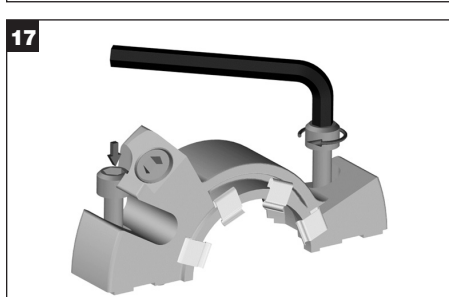
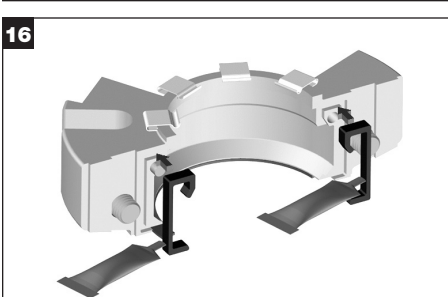
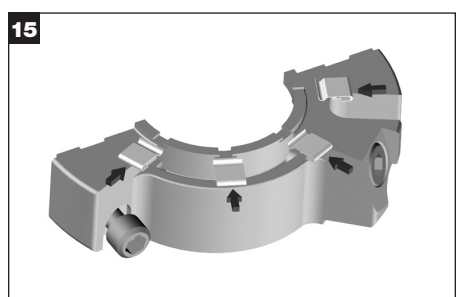
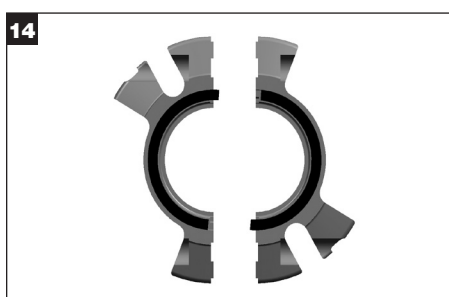
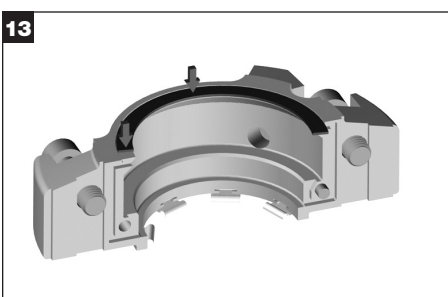
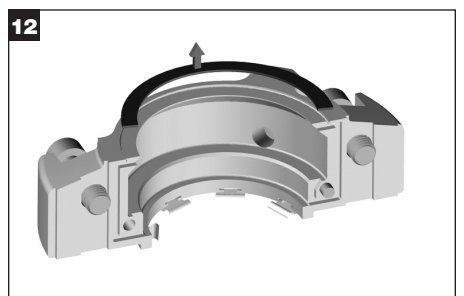
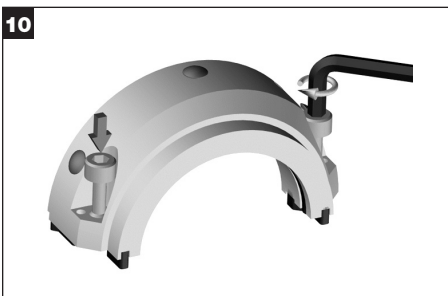
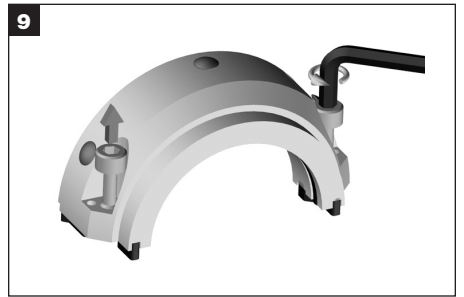
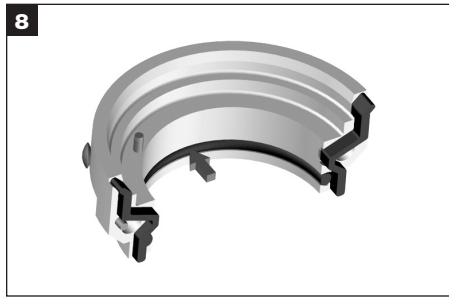
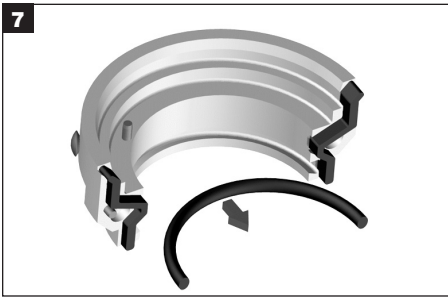
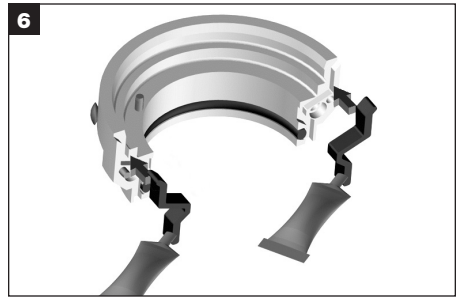
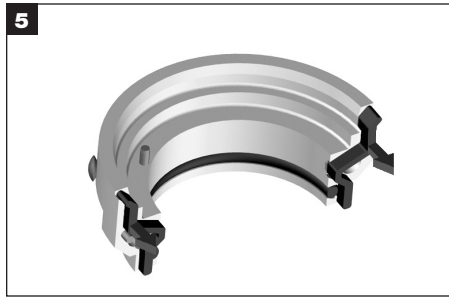
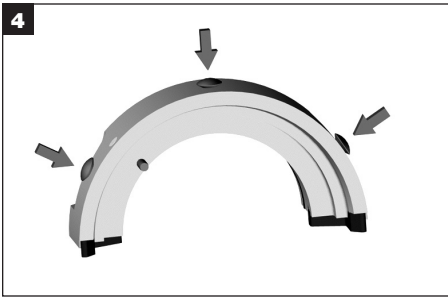
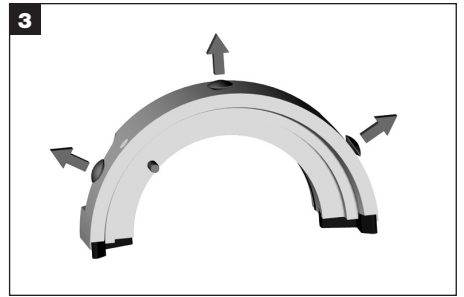
0,435"  
(11 mm)

- Le remplacement des ressorts est facultatif. Ne remplacez pas les ressorts s'ils sont en bon état. Veillez à ce que tous les ressorts soient positionnés correctement et parallèles à l'arrière du chapeau.
- Retirez de la face du chapeau le joint de la boîte à garniture et éliminez les résidus de colle avec de l'alcool isopropylique ou de l'acétone. Après avoir pelé le dos protecteur, installez les deux moitiés du joint dans l'embranchement du chapeau de sorte qu'elles chevauchent les jointures du chapeau. **Veillez à ne pas plisser le joint durant son installation.**

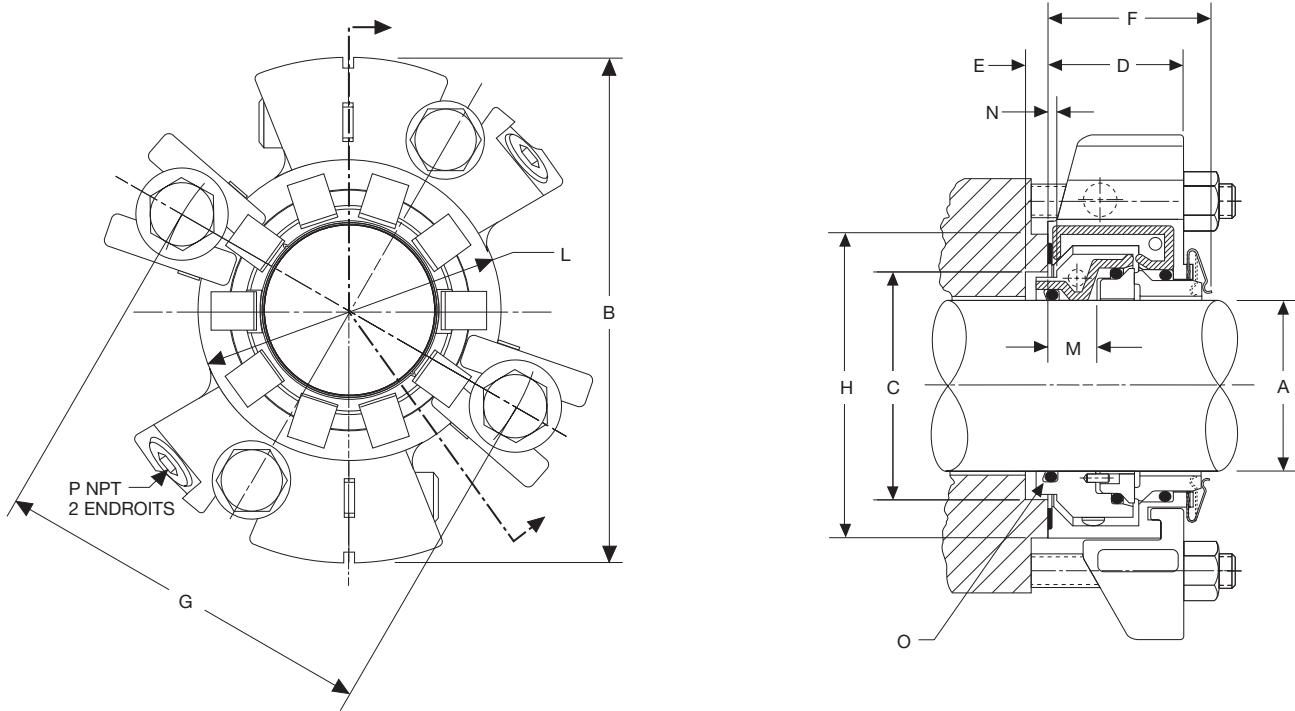
### REMARQUE :

Référez-vous aux illustrations 1 à 18 détaillant le reconditionnement.

# RECONDITIONNEMENT DES GARNITURES MECANIQUES

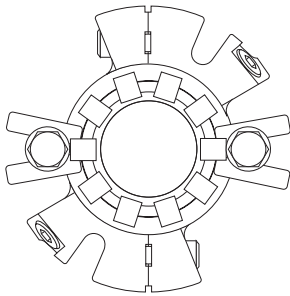


## DIMENSIONS (PLANS)

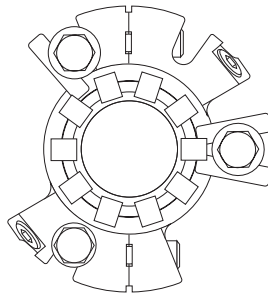


## CONFIGURATIONS DE MONTAGE

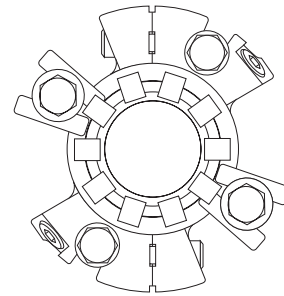
40 mm à 60 mm (1,625" à 2,500")  
65 mm à 120 mm (2,625" à 4,750")



2 BOULONS

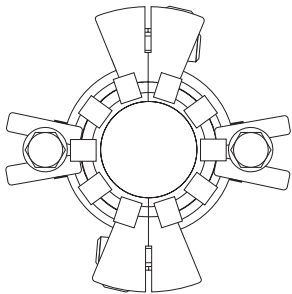


3 BOULONS

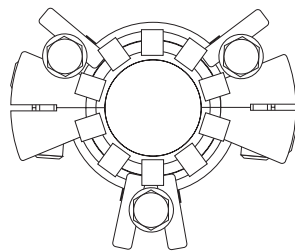


4 BOULONS

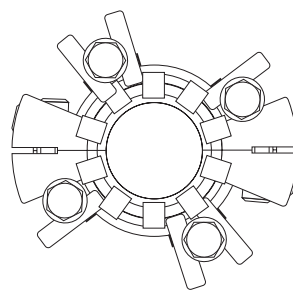
125 mm à 195 mm (4,875" à 7,750") Très grande taille  
jusqu'à 38 mm (jusqu'à 1,500") Petite taille



2 BOULONS



3 BOULONS



4 BOULONS

## DIMENSIONS (POUCES)

A	B MAX	C		D	E MIN	F	G MIN					H MIN	L MAX	O JOINT TORIQUE
		MIN	MAX				3/8"	1/2"	5/8"	3/4"	7/8"			
1.250	4.94	1.86	2.10	1.48	0.17	1.78	3.20	3.33	3.45	-	-	2.35	2.79	-219
1.375	5.02	1.94	2.38	1.48	0.17	1.78	3.28	3.40	3.53	-	-	2.63	2.87	-221
1.500	5.14	2.06	2.50	1.48	0.17	1.78	3.40	3.53	3.65	-	-	2.75	2.99	-223
1.625	5.26	2.19	2.63	1.48	0.17	1.78	3.50	3.63	-	-	-	2.87	3.11	-224
1.750	5.39	2.31	2.75	1.48	0.17	1.78	3.63	3.75	-	-	-	3.00	3.23	-225
1.875	5.51	2.44	2.88	1.48	0.17	1.78	3.75	3.88	-	-	-	3.12	3.35	-226
2.000	5.64	2.56	3.00	1.48	0.17	1.78	3.94	4.06	-	-	-	3.25	3.48	-227
2.125	5.76	2.69	3.12	1.48	0.17	1.78	4.06	4.19	4.31	-	-	3.37	3.60	-228
2.250	5.88	2.81	3.25	1.48	0.17	1.78	4.19	4.31	4.44	-	-	3.50	3.73	-229
2.375	6.01	2.94	3.37	1.48	0.17	1.78	4.31	4.43	4.56	-	-	3.62	3.85	-230
2.500	6.13	3.06	3.75	1.48	0.17	1.78	4.57	4.70	4.82	-	-	4.00	4.23	-231
2.625	7.77	3.35	4.25	1.84	0.26	2.24	5.44	5.56	5.69	-	-	4.75	5.00	-232
2.750	7.77	3.35	4.25	1.84	0.26	2.24	5.44	5.56	5.69	-	-	4.75	5.00	-233
2.875	8.02	3.60	4.50	1.84	0.26	2.24	5.66	5.78	5.91	-	-	5.00	5.25	-234
3.000	8.02	3.60	4.50	1.84	0.26	2.24	5.66	5.78	5.91	-	-	5.00	5.25	-235
3.125	8.27	3.85	4.75	1.84	0.26	2.24	6.00	6.12	6.25	-	-	5.25	5.49	-236
3.250	8.27	3.85	4.75	1.84	0.26	2.24	6.00	6.12	6.25	-	-	5.25	5.49	-237
3.375	8.51	4.10	5.00	1.84	0.26	2.24	6.16	6.28	6.41	6.53	6.66	5.50	5.75	-238
3.500	8.51	4.10	5.00	1.84	0.26	2.24	6.16	6.28	6.41	6.53	6.66	5.50	5.75	-239
3.625	8.77	4.35	5.25	1.84	0.26	2.24	6.41	6.53	6.66	6.78	6.91	5.75	6.00	-240
3.750	8.77	4.35	5.25	1.84	0.26	2.24	6.41	6.53	6.66	6.78	6.91	5.75	6.00	-241
3.875	9.02	4.60	5.50	1.84	0.26	2.24	6.66	6.78	6.91	7.03	7.16	6.00	6.25	-242
4.000	9.02	4.60	5.50	1.84	0.26	2.24	6.66	6.78	6.91	7.03	7.16	6.00	6.25	-243
4.125	9.27	4.85	5.75	1.84	0.26	2.24	6.91	7.03	7.16	7.28	7.41	6.25	6.50	-244
4.250	9.27	4.85	5.75	1.84	0.26	2.24	6.91	7.03	7.16	7.28	7.41	6.25	6.50	-245
4.375	9.52	5.10	6.00	1.84	0.26	2.24	7.16	7.28	7.41	7.53	7.66	6.50	6.75	-246
4.500	9.52	5.10	6.00	1.84	0.26	2.24	7.16	7.28	7.41	7.53	7.66	6.50	6.75	-247
4.625	9.77	5.35	6.25	1.84	0.26	2.24	7.41	7.53	7.66	7.78	7.91	6.75	7.00	-248
4.750	9.77	5.35	6.25	1.84	0.26	2.24	7.41	7.53	7.66	7.78	7.91	6.75	7.00	-249
4.875	11.28	5.87	7.00	2.91	0.29	3.45	-	-	8.41	8.53	8.66	7.50	7.74	-353
5.000	11.28	5.99	7.00	2.91	0.29	3.45	-	-	8.41	8.53	8.66	7.50	7.74	-354
5.125	11.53	6.12	7.25	2.91	0.29	3.45	-	-	8.66	8.78	8.91	7.75	7.99	-355
5.250	11.53	6.24	7.25	2.91	0.29	3.45	-	-	8.66	8.78	8.91	7.75	7.99	-356
5.375	11.78	6.37	7.50	2.91	0.29	3.45	-	-	8.91	9.03	9.16	8.00	8.24	-357
5.500	11.78	6.49	7.50	2.91	0.29	3.45	-	-	8.91	9.03	9.16	8.00	8.24	-358
5.625	12.03	6.62	7.75	2.91	0.29	3.45	-	-	9.16	9.28	9.41	8.25	8.49	-359
5.750	12.03	6.74	7.75	2.91	0.29	3.45	-	-	9.16	9.28	9.41	8.25	8.49	-360
5.875	12.28	6.87	8.00	2.91	0.29	3.45	-	-	9.41	9.54	9.66	8.50	8.74	-361
6.000	12.28	6.99	8.00	2.91	0.29	3.45	-	-	9.41	9.54	9.66	8.50	8.74	-362
6.125	12.53	7.12	8.25	2.91	0.29	3.45	-	-	9.66	9.79	9.91	8.75	8.99	-362
6.250	12.53	7.24	8.25	2.91	0.29	3.45	-	-	9.66	9.79	9.91	8.75	8.99	-363
6.375	12.78	7.37	8.50	2.91	0.29	3.45	-	-	9.91	10.04	10.16	9.00	9.25	-363
6.500	12.78	7.49	8.50	2.91	0.29	3.45	-	-	9.91	10.04	10.16	9.00	9.25	-364
6.625	13.03	7.62	8.75	2.91	0.29	3.45	-	-	10.17	10.29	10.42	9.25	9.50	-364
6.750	13.03	7.74	8.75	2.91	0.29	3.45	-	-	10.17	10.29	10.42	9.25	9.50	-365
6.875	13.28	7.87	9.00	2.91	0.29	3.45	-	-	10.42	10.54	10.67	9.50	9.75	-365
7.000	13.28	7.99	9.00	2.91	0.29	3.45	-	-	10.42	10.54	10.67	9.50	9.75	-366
7.125	13.53	8.12	9.25	2.91	0.29	3.45	-	-	10.67	10.79	10.92	9.75	10.00	-366
7.250	13.53	8.24	9.25	2.91	0.29	3.45	-	-	10.67	10.79	10.92	9.75	10.00	-367
7.375	13.78	8.37	9.50	2.91	0.29	3.45	-	-	10.92	11.04	11.17	10.00	10.25	-367
7.500	13.78	8.49	9.50	2.91	0.29	3.45	-	-	10.92	11.04	11.17	10.00	10.25	-368
7.625	14.03	8.62	9.75	2.91	0.29	3.45	-	-	11.17	11.29	11.42	10.25	10.50	-368
7.750	14.03	8.74	9.75	2.91	0.29	3.45	-	-	11.17	11.29	11.42	10.25	10.50	-369

### CODES (plans)

TAILLE	M	N	P
jusqu'à 1,50" (38 mm)	0,53 (13,5)	0,094 (2,4)	1/4
jusqu'à 4,75" (120 mm)	0,53 (13,5)	0,094 (2,4)	3/8
jusqu'à 7,75" (195 mm)	1,03 (26,0)	0,188 (4,8)	1/2

### CODES (table)

- A - Diamètre de l'arbre
- B - Diamètre maximal du chapeau
- C - Diamètre min./max. de la boîte à garniture
- D - Longueur du chapeau
- E - Profondeur minimale de la boîte à garniture
- F - Longueur externe requise
- G - Diamètre de perçage minimal selon la taille des boulons
- H - Diamètre ext. minimal de la face de la boîte à garniture
- L - Diamètre ext. du chapeau
- M - Dimension interne du manchon à partir de la boîte
- N - Dimension d'installation
- O - Numéro du joint torique de l'arbre
- P - Taille NPT

## DIMENSIONS (METRIQUES)

A	B MAX	C		D	E MIN	F	G MIN								H MIN	L MAX	O JOINT TORIQUE
		MIN	MAX				8 mm	10 mm	12 mm	14 mm	16 mm	18 mm	20 mm	22 mm			
32,0	125,5	47,2	53,3	37,6	4,3	45,2	79,8	81,8	83,8	85,8	87,8	-	-	-	59,9	70,9	-219
33,0	125,5	47,2	53,3	37,6	4,3	45,2	79,8	81,8	83,8	85,8	87,8	-	-	-	59,9	70,9	-220
35,0	127,4	49,3	60,5	37,6	4,3	45,2	81,8	83,8	85,8	87,8	89,8	-	-	-	66,8	72,8	-221
38,0	130,5	52,3	63,5	37,6	4,3	45,2	85,0	87,0	89,0	91,0	93,0	-	-	-	69,9	76,0	-223
40,0	133,6	55,6	66,8	37,6	4,3	45,2	87,4	89,4	91,4	93,4	95,4	-	-	-	73,2	79,0	-223
43,0	136,8	58,7	70,0	37,6	4,3	45,2	90,5	92,5	94,5	96,5	98,5	-	-	-	76,2	82,0	-224
45,0	136,8	58,7	70,0	37,6	4,3	45,2	90,5	92,5	94,5	96,5	98,5	-	-	-	76,2	82,0	-225
48,0	140,0	62,0	73,2	37,6	4,3	45,2	97,7	99,7	101,7	103,7	105,7	-	-	-	79,5	85,2	-226
50,0	143,2	65,0	76,2	37,6	4,3	45,2	98,4	100,4	102,4	104,4	106,4	-	-	-	82,6	88,4	-226
55,0	146,3	68,3	79,2	37,6	4,3	45,2	101,6	103,6	105,6	107,6	109,6	-	-	-	85,9	91,5	-228
60,0	152,6	74,7	85,6	37,6	4,3	45,2	107,8	109,8	111,8	113,8	115,8	-	-	-	92,2	97,9	-230
65,0	197,5	85,1	108,0	46,7	6,6	56,9	-	-	140,6	142,6	144,6	-	-	-	120,7	126,9	-231
70,0	197,5	85,1	108,0	46,7	6,6	56,9	-	-	140,6	142,6	144,6	-	-	-	120,7	126,9	-233
75,0	203,8	91,4	114,3	46,7	6,6	56,9	-	-	146,2	148,2	150,2	-	-	-	127,0	133,2	-234
80,0	210,2	97,8	120,7	46,7	6,6	56,9	-	-	154,8	156,8	158,8	160,8	-	-	133,4	139,5	-236
85,0	216,5	104,1	127,0	46,7	6,6	56,9	-	-	158,9	160,9	162,9	164,9	166,9	-	139,7	145,9	-237
90,0	216,5	104,1	127,0	46,7	6,6	56,9	-	-	158,9	160,9	162,9	164,9	166,9	-	139,7	145,9	-239
95,0	222,9	110,5	133,4	46,7	6,6	56,9	-	-	165,3	167,3	169,3	171,3	173,3	-	146,1	152,3	-241
100,0	229,2	116,8	139,7	46,7	6,6	56,9	-	-	171,6	173,6	175,6	177,6	179,6	-	152,4	158,6	-242
110,0	241,9	129,5	152,4	46,7	6,6	56,9	-	-	184,3	186,3	188,3	190,3	192,3	-	165,1	171,3	-245
115,0	241,9	129,5	152,4	46,7	6,6	56,9	-	-	184,3	186,3	188,3	190,3	192,3	-	165,1	171,3	-247
120,0	248,3	135,9	158,8	46,7	6,6	56,9	-	-	190,6	192,6	194,6	196,6	198,6	-	171,5	177,7	-248
125,0	286,4	150,1	177,8	73,9	7,4	87,6	-	-	-	-	-	214,5	216,5	218,5	190,5	196,5	-354
130,0	292,8	155,1	184,2	73,9	7,4	87,6	-	-	-	-	-	220,9	222,9	224,9	196,9	202,9	-355
135,0	299,1	160,1	190,5	73,9	7,4	87,6	-	-	-	-	-	227,3	229,3	231,3	203,2	209,3	-356
140,0	299,1	165,2	190,5	73,9	7,4	87,6	-	-	-	-	-	227,3	229,3	231,3	203,2	209,3	-358
145,0	305,5	170,2	196,9	73,9	7,4	87,6	-	-	-	-	-	233,7	235,7	237,7	209,6	215,7	-360
150,0	311,8	175,2	203,2	73,9	7,4	87,6	-	-	-	-	-	240,1	242,1	244,1	215,9	222,1	-361
155,0	318,2	180,1	209,6	73,9	7,4	87,6	-	-	-	-	-	246,4	248,4	250,4	222,3	228,4	-362
160,0	324,5	185,1	215,9	73,9	7,4	87,6	-	-	-	-	-	252,8	254,8	256,8	228,6	234,8	-363
165,0	324,5	190,1	215,9	73,9	7,4	87,6	-	-	-	-	-	259,2	261,2	263,2	228,6	234,8	-364
170,0	330,9	195,1	222,3	73,9	7,4	87,6	-	-	-	-	-	259,2	261,2	263,2	235,0	241,2	-364
175,0	337,2	200,2	228,6	73,9	7,4	87,6	-	-	-	-	-	265,6	267,6	269,6	241,3	247,6	-365
180,0	337,2	205,2	228,6	73,9	7,4	87,6	-	-	-	-	-	272,0	274,0	276,0	247,7	254,0	-366
185,0	343,6	210,2	235,0	73,9	7,4	87,6	-	-	-	-	-	272,0	274,0	276,0	247,7	254,0	-367
190,0	349,9	215,1	241,3	73,9	7,4	87,6	-	-	-	-	-	278,4	280,4	282,4	254,0	260,4	-368
195,0	356,3	220,1	247,7	73,9	7,4	87,6	-	-	-	-	-	284,8	286,8	288,8	260,4	266,8	-368

### LIMITES D'UTILISATION

#### Vitesse maximale :

4000 fpm (20 m/s)

#### Température limite :

250 °F (120 °C)

#### Pressions limites :

Toutes les garnitures mécaniques 442 supportent des pressions allant du vide intégral (28"/710 mm Hg) aux pressions maximales indiquées ci-dessous.

#### Petites tailles :

1,250" à 2,500" (32 mm à 60 mm)

Carbone/céramique -

(1750 t/mn) 350 psig/24 bars relatifs

Carbone/carbure de silicium lié par réaction -

(3600 t/mn) 450 psig/30 bars g

\* Utilisez un manchon haute pression au-dessus de 300 psig (20 bars g)

#### Grandes tailles :

2,625" à 4,750" (65 mm à 120 mm)

Carbone/céramique - (1750 t/mn) 200 psig/14 bars relatifs

Carbone/carbure de silicium lié par réaction -

(1750 t/mn) 250 psig/18 bars g

\* Utilisez un manchon haute pression au-dessus de 200 psig (14 bars g)

#### Très grandes tailles :

4,875" à 7,750" (125 mm à 195 mm)

Carbone/céramique - (875 t/mn) 200 psig/14 bars relatifs

Carbone/carbure de silicium lié par réaction -

(875 t/mn) 200 psig/14 bars g

\* Utilisez un manchon haute pression au-dessus de 150 psig (10 bars g)

**Consultez notre bureau d'études en cas de pressions d'utilisation plus élevées.**

### OPTION 442 POUR TENUE HAUTE PRESSION



442 est une marque déposée de A. W. Chesterton Company

\* Elgiloy est une marque déposée de Elgiloy Limited Partnership.

† Marque de fabrication de Asahi Glass Company Ltd.



860 Salem Street  
Groveland, MA 01834 USA  
Téléphone: 781-438-7000 Télécopieur: 978-469-6528  
chesterton.com

© 2021 A.W. Chesterton Company.  
® Marque déposée, propriété exclusive et sous licence de  
A.W. Chesterton Company aux États-Unis et dans d'autres pays.

Certifications ISO disponibles à [www.chesterton.com/corporate/iso](http://www.chesterton.com/corporate/iso)