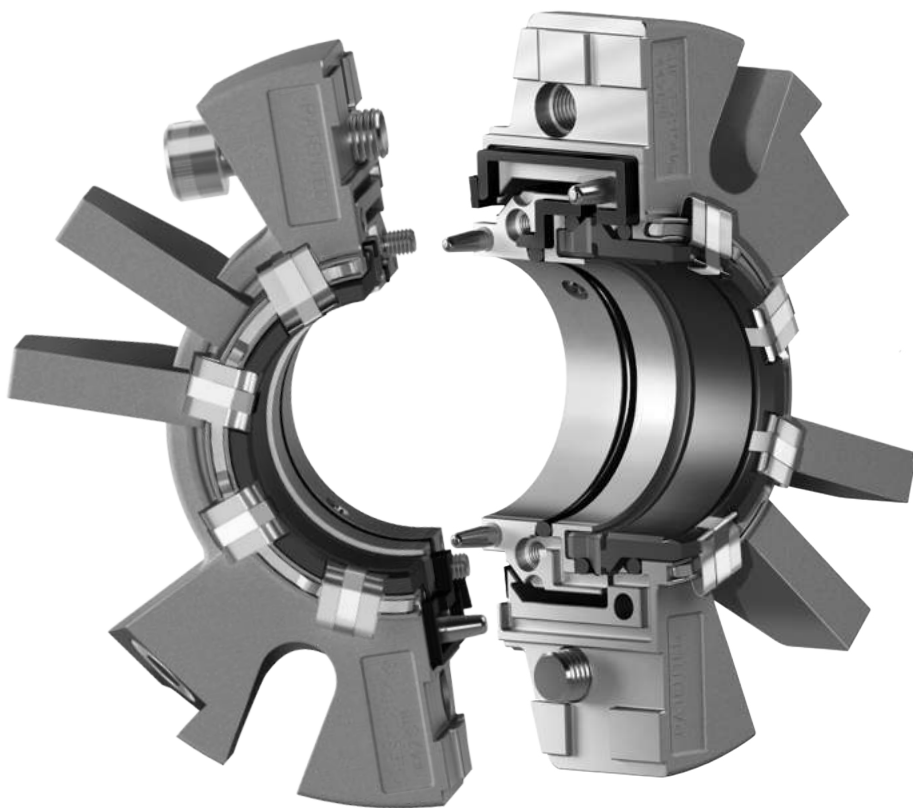


442C™ Delt mekanisk patrontetning

Installering, drift og vedlikeholdsinstrukser



INNHALDSFORTEGNELSE

1.0	Advarsler.....	2
2.0	Transport og lagring.....	2
3.0	Beskrivelse.....	2
3.1	Identifisering av deler.....	2 - 3
3.2	Driftsparametre.....	3
3.3	Tilsiktet bruk.....	3
3.4	Dimensjonsdata.....	4 - 5
4.0	Forberedelse for installering	6 - 8
4.1	Utstyr.....	6
4.2	442C Delt mekanisk patrontetning.....	8
5.0	Tetningsinstallering	9 - 11
5.1	442C Installeringsvideo.....	11
6.0	Idriftssetting/start av utstyr.....	11
7.0	Avvikling/stopp av utstyr.....	11
8.0	Reservedeler	11
9.0	Vedlikehold og reparasjon av tetninger ..	12 - 16
9.1	442C Instruksjonsvideo for tetningsreparasjon.....	16
9.2	Retur av tetninger for reparasjon; Krav til farekommunikasjon.....	16

Referanse for tetningsdata

(Sett inn tetnings- og utstyrsdata her for framtidig referanse)

ARTIKKEL NR. _____

TETNING _____

(Eksempel) 442C – 50 mm SSC/CB)

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 det er tvil, få hjelp fra noen i fabrikken som er kjent med tetninger eller utsett installeringen til en tetningsrepresentant er tilgjengelig. 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 personskade.

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:

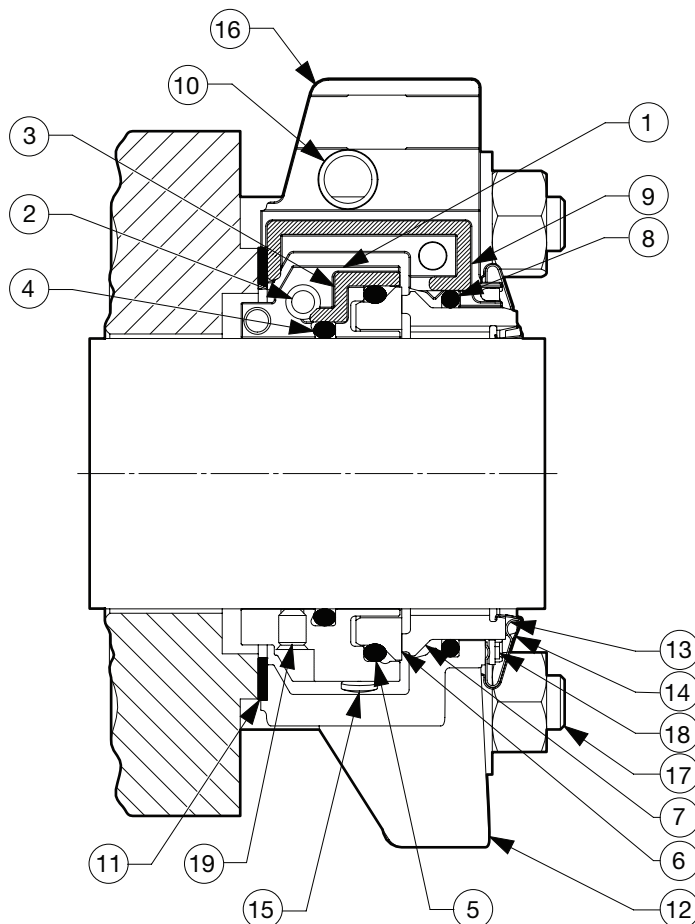
- Støvfrie omgivelser
- Moderat ventilasjon ved romtemperatur
- Unngå eksponering til direkte sollys og varme

- For elastomerere, skal lagringsforhold overholdes i følge ISO 2230, særlig lagringstemperaturer mellom 15 °C og 25 °C. Hvis de lagres utenfor disse grensene skal tetningen eller reservedeler pakkes ut i rene omgivelser, med Omgivelsestemperatur innen angitte grenser, og tillatt å restitueres i minst 1 time før de installeres. Hvis dette ikke følges, kan det påvirke ytelsen til tetningen.

3.0 BESKRIVELSE

3.1 Identifisering av deler

Figur 1



NØKKE

- 1 - Roterende klamme
- 2 - Klammehodeskrue (X)
- 3 - Klammepakning
- 4 - Aksel-o-ring
- 5 - Roterende o-ring
- 6 - Roterende flate
- 7 - Stasjonær flate
- 8 - Stasjonær o-ring
- 9 - Glandpakning
- 10 - Glandhodeskrue (Y)
- 11 - Pakkbokspakning
- 12 - Boltapp
- 13 - Fjær
- 14 - Fjærsikring
- 15 - Sentreringsknapp
- 16 - Gland
- 17 - Pakkboksbolter (Z)
- 18 - Fjærlaster
- 19 - Klammesettskrue (W)

3.0 BESKRIVELSE forts.

3.1 Identifisering av deler

Figur 2

NØKKEL

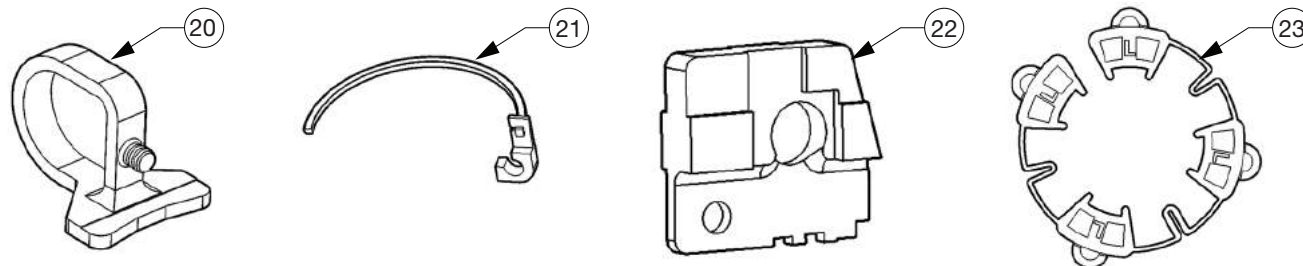
IKKE VIST SOM DEL AV INSTALLERT TETNING

20 – Installeringsmellomstykker for roterende klammer

21 – Transportmellomstykker for roterende klammer

22 – Transportmellomstykker for gland

23 – Glandinstalleringsverktøy



3.2 Driftsparametre*

Trykkgrenser:

Alle 442 tetningene kan motstå driftrykk fra fullt vakuum (710 mm Hg /28") til maksimalt trykk ved forholdene som er listet.

Små størrelser:

25 mm til og med 60 mm (1,000" til og med 2,500")

Reaksjonsbundet silikonkarbid/karbon - (3600 RPM)
inntil 30 bar g/450 psig

Bruk en konfigurasjon med en montering av 4 bolter for trykk over 20 bar g/300 psig

Store størrelser:

65 mm til og med 120 mm (2,625" til og med 4,750")

Reaksjonsbundet silikonkarbid/karbon - (1750 RPM)
inntil 18 bar g/250 psig

Bruk en konfigurasjon med en montering av 4 bolter for trykk over 14 bar g/200 psig

Fartsgrenser:

Inntil 20 m/s (4000 fpm)

Temperaturgrenser:

Inntil 120 °C (250 °F)

* Konsulter Chestertons *Mechanical Seal Application Engineering* for bruk av mekaniske tetninger for høyere driftsforhold.

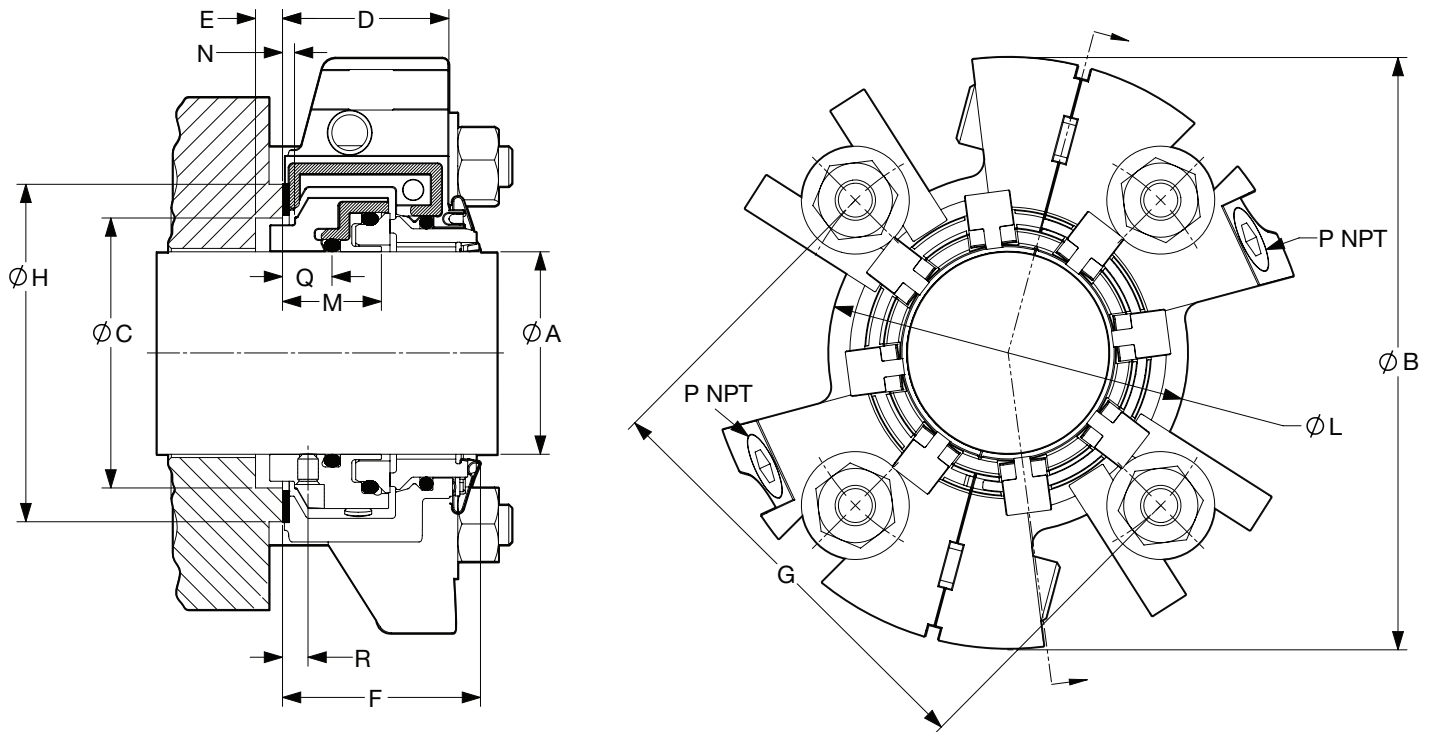
3.3 Tilsiktet bruk

Den mekaniske tetningen er laget spesifikt for den tilsiktede anvendelsen og skal brukes innen driftsparametre som har blitt spesifisert. For bruk utenfor den tilsiktede anvendelsen og/eller utenfor driftsparametrene, konsulter Chesterton for å bekrefte brukbarheten til den mekaniske tetningen før den mekaniske tetningen settes i drift.

3.0 BESKRIVELSE forts.

3.4 Dimensjonsdata (Tegninger)

Figur 3



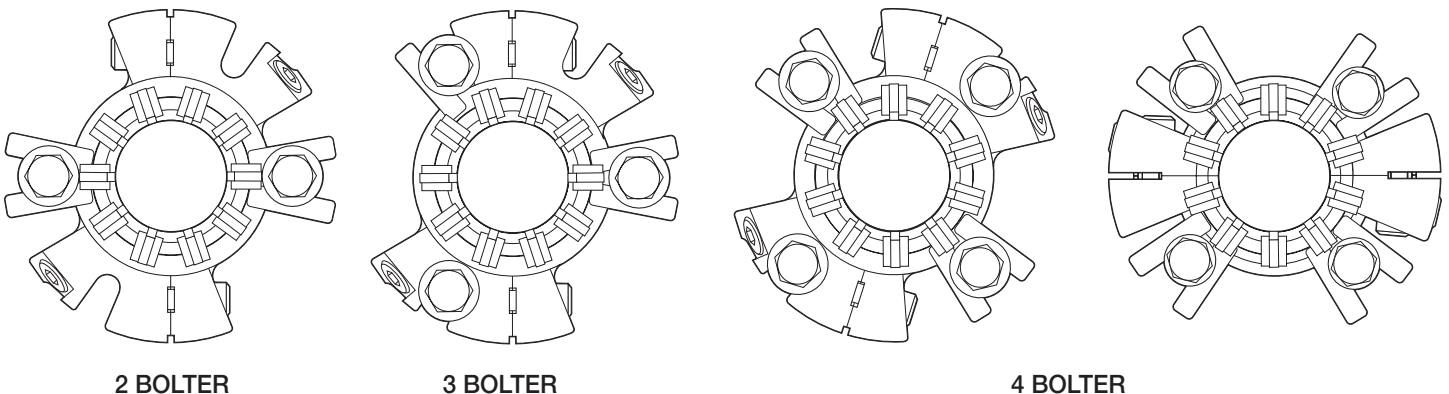
Tabell 1 / Dimensjonsdata (metrisk og tommer)

AKSEL-STØRRELSE	M KLAMME INDRE DIAMETER FRA BOKSEN	N INSTALLER- RING DIM.	P NPT- STØRRELSE	Q AKSEL O-RING FRA BOKSEN	R SETTSKRUE FRA BOKSEN	S HYLSELENDE FRA BOKSEN
25 mm til 38 mm (1,000" til 1,500")	24,4 mm (0,96")	2,4 mm (0,09")	1/4"	12,7 mm (0,50")	5,8 mm (0,23")	15,2 mm (0,60")
40 mm til 60 mm (1,625" til 2,500")	24,4 mm (0,96")	2,4 mm (0,09")	3/8"	12,7 mm (0,50")	5,8 mm (0,23")	15,2 mm (0,60")
65 mm til og med 120 mm (2,625" til og med 4,750")	27,1 mm (1,07")	2,4 mm (0,09")	3/8"	12,4 mm (0,49")	5,8 mm (0,23")	15,7 mm (0,62")

NØKKE (diagram)

- A - Akselstørrelse
- B - Maks. glanddia.
- C - Min./maks. Pakkboksdi.
- D - Glandlengde
- E - Minimum pakkboksdybde
- F - Tetningslengde utenpå
- G - Min./maks. Boltsirkel etter boltstørrelse
- H - Min. pakkboksflate ytre diameter
- L - Pakningshylse ytre diameter
- M - Klammeende fra boksen
- N - Installeringsdimensjon
- P - NPT-størrelse
- Q - Aksel o-ring fra boksen
- R - Settskrue fra boksen
- S - Min. hylselengde fra boksen

Figur 4 - Monteringskonfigurasjoner med boltapper



2 BOLTER

3 BOLTER

4 BOLTER

3.0 BESKRIVELSE forts.

Tabell 2 – Dimensjonsdata

METRISK - Millimeter

A	B MAKS	C		D	E MIN	F	G MIN						H MIN	L MAKS	
		MIN	MAKS				8 mm	10 mm	12 mm	14 mm	16 mm	18 mm			20 mm
25,0	125,5	47,2	53,3	40,1	4,3	47,8	79,8	81,8	83,8	85,8	87,8	-	-	59,9	70,9
30,0	125,5	47,2	53,3	40,1	4,3	47,8	79,8	81,8	83,8	85,8	87,8	-	-	59,9	70,9
32,0	125,5	47,2	53,3	40,1	4,3	47,8	79,8	81,8	83,8	85,8	87,8	-	-	59,9	70,9
33,0	125,5	47,2	53,3	40,1	4,3	47,8	79,8	81,8	83,8	85,8	87,8	-	-	59,9	70,9
35,0	127,4	49,3	60,5	40,1	4,3	47,8	81,8	83,8	85,8	87,8	89,8	-	-	66,8	72,8
38,0	130,5	52,3	63,5	40,1	4,3	47,8	85,0	87,0	89,0	91,0	93,0	-	-	69,9	76,0
40,0	133,6	55,6	66,8	40,1	4,3	47,8	87,4	89,4	91,4	93,4	95,4*	-	-	73,2	79,0
43,0	136,8	58,7	70,0	40,1	4,3	47,8	90,5	92,5	94,5	96,5	98,5*	-	-	76,2	82,0
45,0	136,8	58,7	70,0	40,1	4,3	47,8	90,5	92,5	94,5	96,5	98,5*	-	-	76,2	82,0
48,0	140,0	62,0	73,2	40,1	4,3	47,8	97,7	95,7	97,7	99,7	101,7*	-	-	79,5	85,2
50,0	143,2	65,0	76,2	40,1	4,3	47,8	98,4	100,4	102,4	104,4	106,4*	-	-	82,6	88,4
55,0	146,3	68,3	79,2	40,1	4,3	47,8	101,6	103,6	105,6	107,6	109,6	-	-	85,9	91,5
60,0	152,6	74,7	85,6	40,1	4,3	47,8	107,8	109,8	111,8	113,8	115,8	-	-	92,2	97,9
65,0	196,1	85,1	108,0	48,0	8,1	57,7	-	-	140,6	142,6	144,6	146,6*	148,6*	120,7	126,6
70,0	196,1	85,1	108,0	48,0	8,1	57,7	-	-	140,6	142,6	144,6	146,6*	148,6*	120,7	126,6
75,0	202,5	91,4	114,3	48,0	8,1	57,7	-	-	146,2	148,2	150,2	152,2	154,2*	127,0	133,0
80,0	208,8	97,8	120,7	48,0	8,1	57,7	-	-	154,8	156,8	158,8	160,8	162,8	133,4	139,3
85,0	215,2	104,1	127,0	48,0	8,1	57,7	-	-	158,9	160,9	162,9	164,9	166,9	139,7	145,7
90,0	215,2	104,1	127,0	48,0	8,1	57,7	-	-	158,9	160,9	162,9	164,9	166,9	139,7	145,7
95,0	221,5	110,5	133,4	48,0	8,1	57,7	-	-	165,2	167,2	169,2	171,2	173,2	146,1	152,0
100,0	227,9	116,8	139,7	48,0	8,1	57,7	-	-	171,6	173,6	175,6	177,6	179,6	152,4	158,4
105,0	234,2	123,2	146,1	48,0	8,1	57,7	-	-	177,7	179,7	181,7	183,7	185,7	160,3	164,7
110,0	240,6	129,5	152,4	48,0	8,1	57,7	-	-	184,3	186,3	188,3	190,3	192,3	165,1	171,1
115,0	240,6	129,5	152,4	48,0	8,1	57,7	-	-	184,3	186,3	188,3	190,3	192,3	165,1	171,1
120,0	246,9	135,9	158,8	48,0	8,1	57,7	-	-	190,6	192,6	194,6	196,6	198,6	171,5	177,4

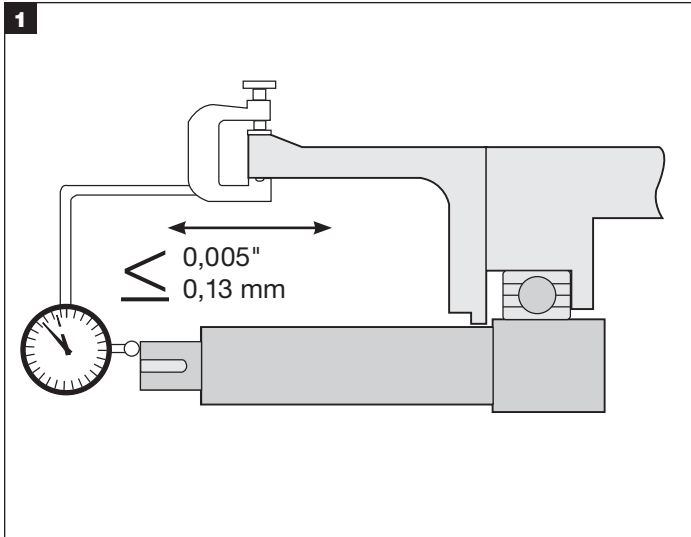
TOMME

A	B MAKS	C		D	E MIN	F	G MIN					H MIN	L MAKS
		MIN	MAKS				3/8*	1/2*	5/8*	3/4*	7/8*		
1,000	4,94	1,86	2,10	1,58	0,17	1,88	3,20	3,33	3,45	3,58*	-	2,35	2,79
1,125	4,94	1,86	2,10	1,58	0,17	1,88	3,20	3,33	3,45	3,58*	-	2,35	2,79
1,250	4,94	1,86	2,10	1,58	0,17	1,88	3,20	3,33	3,45	3,58*	-	2,35	2,79
1,375	5,02	1,94	2,38	1,58	0,17	1,88	3,28	3,40	3,53	3,66*	-	2,63	2,87
1,500	5,14	2,06	2,50	1,58	0,17	1,88	3,40	3,53	3,65	3,78*	-	2,75	2,99
1,625	5,26	2,19	2,63	1,58	0,17	1,88	3,50	3,63	3,81*	3,94*	-	2,87	3,11
1,750	5,39	2,31	2,75	1,58	0,17	1,88	3,63	3,75	3,94*	4,06*	-	3,00	3,23
1,875	5,51	2,44	2,88	1,58	0,17	1,88	3,75	3,88	4,06*	4,19*	-	3,12	3,35
2,000	5,64	2,56	3,00	1,58	0,17	1,88	3,94	4,06	4,19*	4,31*	-	3,25	3,48
2,125	5,76	2,69	3,12	1,58	0,17	1,88	4,06	4,19	4,31	4,44*	-	3,37	3,60
2,250	5,88	2,81	3,25	1,58	0,17	1,88	4,19	4,31	4,44	4,56*	-	3,50	3,73
2,375	6,01	2,94	3,37	1,58	0,17	1,88	4,31	4,43	4,56	4,69*	-	3,62	3,85
2,500	6,13	3,06	3,75	1,58	0,17	1,88	4,57	4,70	4,82	4,95*	-	4,00	4,23
2,625	7,72	3,35	4,25	1,89	0,32	2,27	5,44	5,56	5,69	5,81*	5,94*	4,75	4,99
2,750	7,72	3,35	4,25	1,89	0,32	2,27	5,44	5,56	5,69	5,81*	5,94*	4,75	4,99
2,875	7,97	3,60	4,50	1,89	0,32	2,27	5,66	5,78	5,91	6,03*	6,16*	5,00	5,24
3,000	7,97	3,60	4,50	1,89	0,32	2,27	5,66	5,78	5,91	6,03*	6,16*	5,00	5,24
3,125	8,22	3,85	4,75	1,89	0,32	2,27	6,00	6,12	6,25	6,37*	6,50*	5,25	5,48
3,250	8,22	3,85	4,75	1,89	0,32	2,27	6,00	6,12	6,25	6,37*	6,50*	5,25	5,48
3,375	8,47	4,10	5,00	1,89	0,32	2,27	6,16	6,28	6,41	6,53	6,66*	5,50	5,74
3,500	8,47	4,10	5,00	1,89	0,32	2,27	6,16	6,28	6,41	6,53	6,66*	5,50	5,74
3,625	8,72	4,35	5,25	1,89	0,32	2,27	6,41	6,53	6,66	6,78	6,91*	5,75	5,99
3,750	8,72	4,35	5,25	1,89	0,32	2,27	6,41	6,53	6,66	6,78	6,91*	5,75	5,99
3,875	8,97	4,60	5,50	1,89	0,32	2,27	6,66	6,78	6,91	7,03	7,16*	6,00	6,24
4,000	8,97	4,60	5,50	1,89	0,32	2,27	6,66	6,78	6,91	7,03	7,16*	6,00	6,24
4,125	9,22	4,85	5,75	1,89	0,32	2,27	6,90	7,02	7,15	7,27	7,40*	6,25	6,49
4,250	9,22	4,85	5,75	1,89	0,32	2,27	6,90	7,02	7,15	7,27	7,40*	6,25	6,49
4,375	9,47	5,10	6,00	1,89	0,32	2,27	7,16	7,28	7,41	7,53	7,66*	6,50	6,74
4,500	9,47	5,10	6,00	1,89	0,32	2,27	7,16	7,28	7,41	7,53	7,66*	6,50	6,74
4,625	9,72	5,35	6,25	1,89	0,32	2,27	7,41	7,53	7,66	7,78	7,91*	6,75	6,99
4,750	9,72	5,35	6,25	1,89	0,32	2,27	7,41	7,53	7,66	7,78	7,91*	6,75	6,99

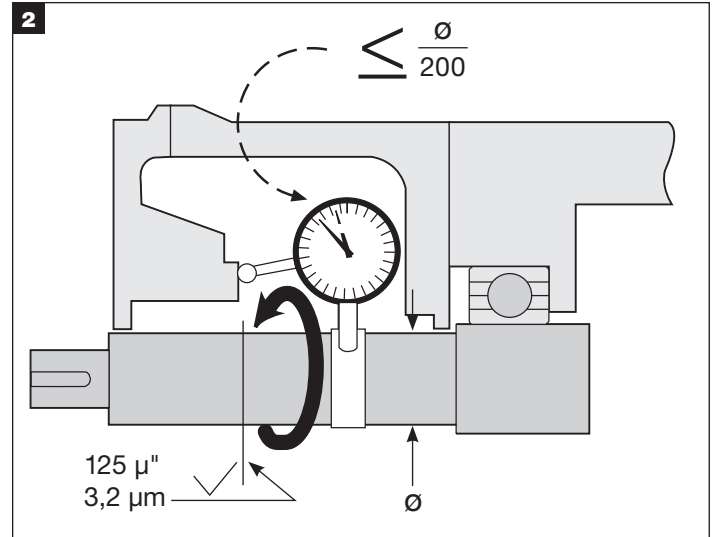
* Bare to bolter bruker boltapper

4.0 FORBEREDELSE FOR INSTALLERING

4.1 Utstyr

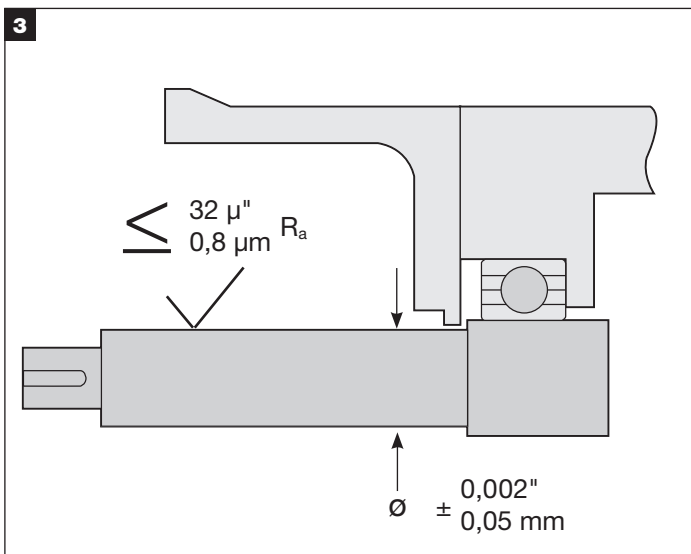


Hvis det er praktisk, plasser måleutstyrets spiss på enden av akselen eller på et trinn i akselen for å måle endeslakk. Du kan også trykke og trekke på akselen i akseretningen. Hvis kulelagrene er i god stand, skal endeslakk ikke overstige 0,13 mm (0,005").

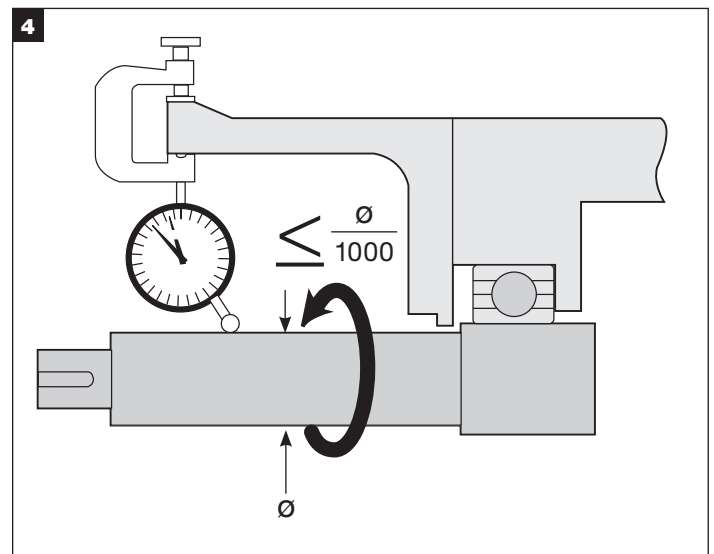


Hvis mulig, fastsett et basismåleutstyr på akselen og roter både måleutstyret og akselen sakte mens du leser av utløpet fra forsiden av pakkboksen. Feilinnretning av pakkboksmunningen i forhold til akselen skal ikke overskride 0,005 mm TIR per mm (0,005 tomme TIR per tomme) av aksediameteren.

Forsiden av pakkboksen må være flat og jevn nok til å tette glanden. Overflatens ruhet skal maksimalt være 3,2 mikron (125 microinch) Ra for pakninger og 0,8 mikron (32 microinch) Ra for o-ringer. Trinn mellom halvdelene på delte kapselpumper skal bearbeides til de er flate. Pass på at pakkboksen er helt ren og renset 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 0,8 mikron (32 microinch) Ra. Pass på at akselens eller hylsens diameter er innen 0,05 mm (0,002") av nominalen.



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

4.0 FORBEREDELSE FOR INSTALLERING forts.

4.2 442C Delt mekanisk patrontetning

Gå gjennom tetningsemballasjen for å sikre at det ikke har blitt skade på innholdet eller at det mangler noe.

Gå gjennom dimensjonene for hvordan tetningen skal tilpasses i tabellene 1 og 2 for å sikre at utstyret som skal tettes har de riktige dimensjonene.

Skriv ned tetningens artikkelnummer og navn som finnes på referansemerkelappen før AW Chesterton Application Engineering kontaktes.

Installering er lett og greit gitt at delene behandles og installeres med forsiktighet. Pass på at hendene dine er rene. Forbered en ren arbeidsflate der du kan plassere delene.

MERK:

- Pakningen og roterende klammehalvdeler er matchede par med samme nummer stemplet på hver halvdel. Fronthalvdelene er matchede par. Å blande deler fra forskjellige tetninger vil føre til at tetningene feiler.
- Fattede fingeravtrykk på tetningsflatene, skittpartikler på overflater tetningsflater/deler eller ikke innrettede flater kan forårsake lekkasje. Ikke sett sammen de to halvdelene før installeringen faktisk skjer. Det kan medføre skade på tetningsringdelene.

DETTE ER NØDVENDIG FOR INSTALLERINGEN

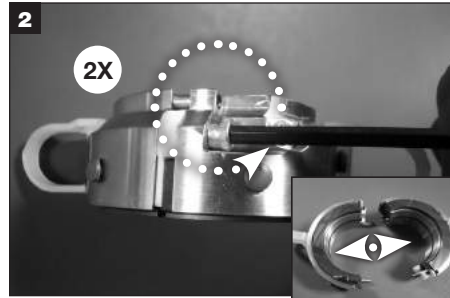
(Artiklene leveres med tetningen):

- Sekskantnøkkel
- Smørefett
- Rengjøringskluter

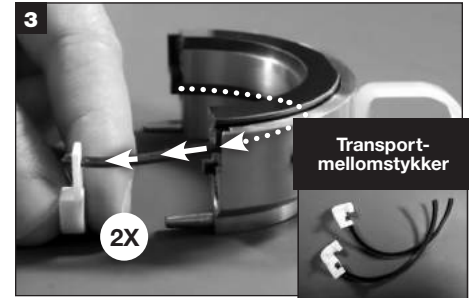
4.0 FORBEREDELSE FOR INSTALLERING *forts.*



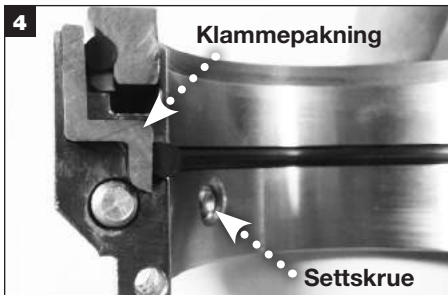
Fjern tetningen fra emballasjen og plasser den på en ren arbeidsflate. Pass på at mellomstykket i bruk i installeringen er satt på den ytre diameteren av klammehalvdelen. **Viktig: IKKE** bruk lim på noen o-ringer, klammer eller pakningshalvdeler!



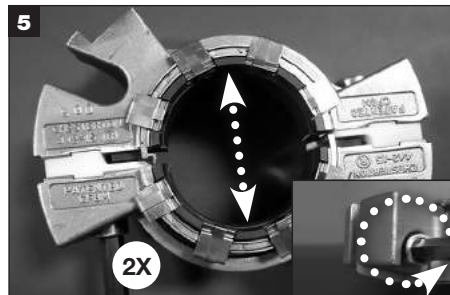
Utløs skruene på roterende klammer og separer de halve roterende klammene.



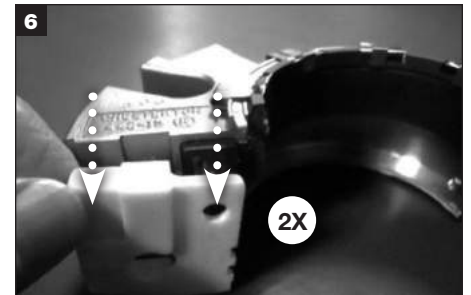
Viktig! Fjern transportmellomstykkene for roterende klammer fra hver klammehalvdelen ved å trekke på tappen. Oppbevar for senere bruk. **Advarsel:** Input Ikke skyv på roterende flater. Installer transportmellomstykkene igjen hvis dette skjer.



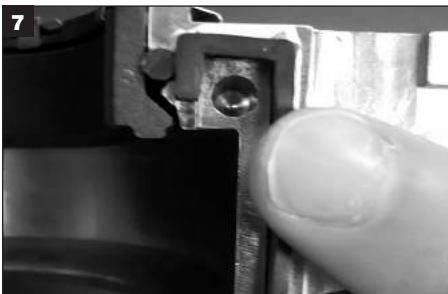
Pass på at klammepakningene er smurt godt og sitter i slissene sine. **Viktig:** Settskruene **KAN IKKE** stikke ut over klammens indre diameter. Det kan føre til klammene deformeres som kan resultere i aksellekkasje og/eller skade på roterende flater



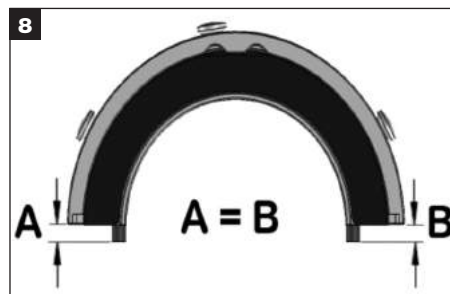
Utløs glandhodeskruene og separer glandhalvdelen.



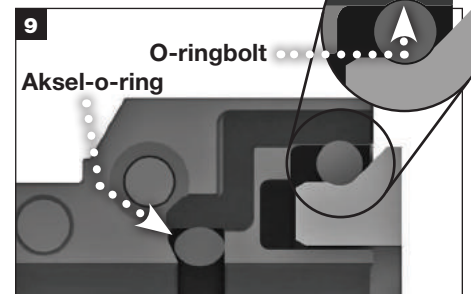
Fjern glandens mellomstykker fra hver glandhalvdelen.



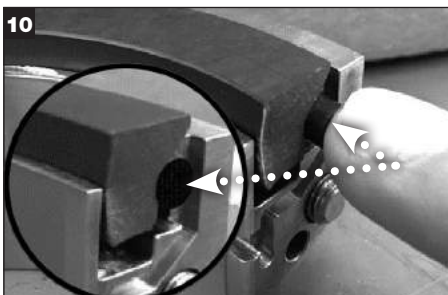
Pass på at glandpakningene er smurt godt og sitter i slissene sine.



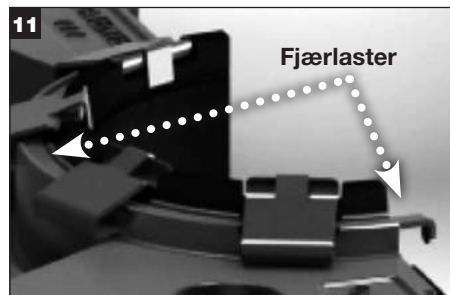
Pass på at den roterende klammens akselo-ringer sitter godt i slissen og at begge ender stikker jevnt ut. Påfør smørefett på akselens o-ring bare der den har kontakt med akselen.



Pass på at den roterende flatens o-ringer er plassert i klammens o-ring. Hvis o-ringer til roterende flater ikke er i klammekilen, gå gjennom ombygginginstruksene igjen.



Pass på at fjæraster for glanden er utstrakt før du starter installeringen av glandmonteringen. Hvis fjæren ikke er i riktig posisjon, se på instruksjonene.

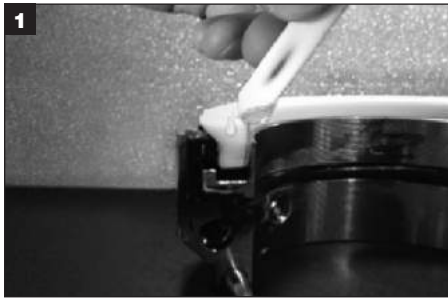


For å unngå tetningslekkasje, pass på at den roterende flatens o-ringender er innrettet med men ikke under splittelsen av flatene. Trykk forsiktig på enden av o-ringens hvis de stikker utenfor flatenes deler.



For å forhindre lekkasje, pass på at den stasjonære flatens o-ringens ender er innrettet med og ikke under flaten til flatedelene. Trykk forsiktig på o-ringenes ender hvis de stikker utenfor flatenes deler. Forberedelsen er ferdig. Gå til **tetningsinstallasjonen**.

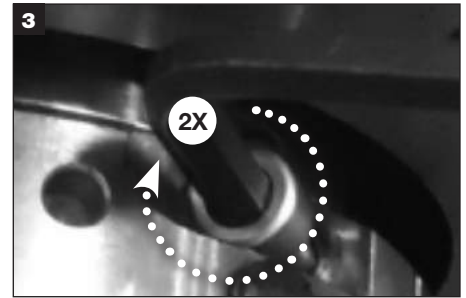
5.0 TETNINGSPINSTALLERING



Utstyrets aksel skal rengjøres og smøres for installeringen av roterende klammer. Påfør fernet smørefett bare på flatene. Ikke påfør smørefett på o-ringenes ender. **Advarsel:** Smuss på tetningsflaten kan forårsake lekkasje. Den roterende klammen skal ikke roteres på akselen i trinnene 2+4 siden det kan føre til aksellekkasje og/eller skade på flatene.



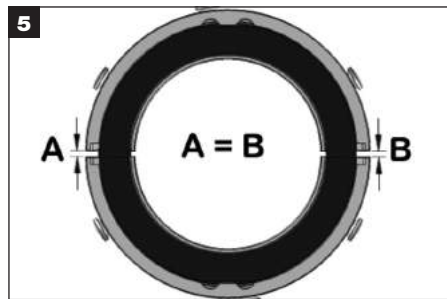
Monteringshalvdelene skal så settes sammen over akselen ved å kople sammen pluggene. **Advarsel:** IKKE bruk installeringsmellomstykkene for klammene som håndtak. **Merk:** Hvis akselen ikke kan roteres manuelt, skal innstillingsfelt i delte klammer ikke innrettes med innstillingsfelt i delt gland (se trinn 12 og 17).



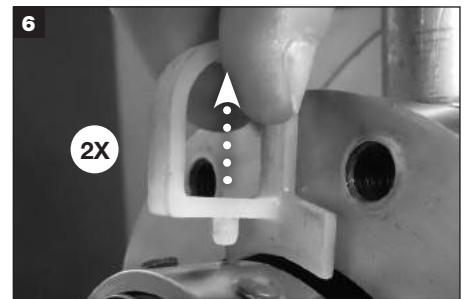
Bruk sekskantnøkkelen og vekselvis skru til hodeskruene som om de var skrudd til for hånd slik at klammen kan gli langs akselen. **Advarsel:** Vær forsiktig slik at den roterende klammen ikke roteres på akselen.



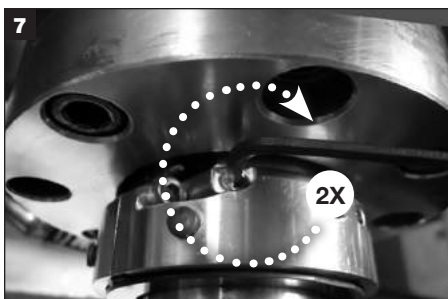
Trykk på klammemontasjen slik at plastmellomstykkene i bruk i installeringen har kontakt med pakkboksen. Flate. **Bruk sekskantnøkkelen og vekselvis skru til hodeskruene** (se tabell 3 – momentverdier for klammehodeskruer). Pass at mellomrom der klammene deles er de samme på hver side (se figur 5). **Advarsel:** IKKE trykk direkte på fronten av tetningen.



Mellomromme skal være de samme på hver side.



Fjern installeringsmellomstykkene. Oppbevar for senere bruk.



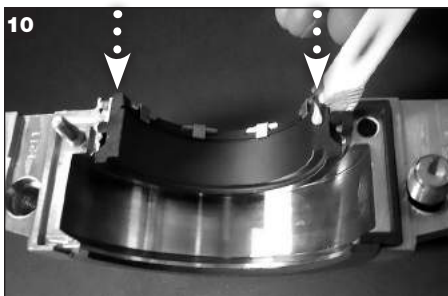
Vekselvis skru til 2 klammesettskruer (1 per klammehalvdel) (se tabell 4 – momentverdier for klammesettskruer).



Rengjør roterende flate med en rengjøringsklut, og pass på at det ikke er noe støv ved delene. **Advarsel:** Ikke trykk på flaten på tetningen - det kan føre til at tetningsflaten blir feilinnrettet og dermed forårsake lekkasje.



Plasser glandinstalleringsverktøyet mellom klammer og pakkboksmunningen.



Påfør medfulgt smørefett bare på flatene. Ikke påfør smørefett på o-ringene. **Advarsel:** Smuss på tetningsflaten kan forårsake lekkasje.

Tabell 3 – klammehodeskruer
Momentverdier

TETNINGSTØRRELSE	KLAMMEHODESKRUE* (X)	SEKSKANTNØKKELESTØRRELSE
25 mm til 60 mm (1" til 2,5")	4,8 Nm (43 in-lbf)	5/32
65 mm til 120 mm (2,625" til 4,75")	12,4 Nm (110 in-lbf)	3/16

* Anbefalt maksimum

Tabell 4 – klammesettskruer
Momentverdier

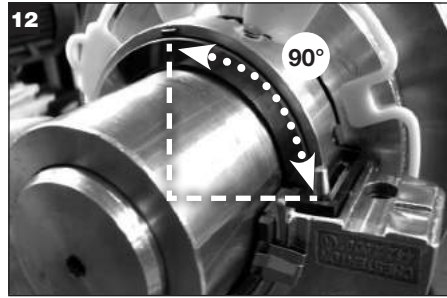
TETNINGSTØRRELSE	KLAMMESETTSKRUE	SEKSKANTNØKKELESTØRRELSE
25 mm til 120 mm (1" til 4,75")	4,3 Nm (38 in-lbf)	1/8

* Anbefalt maksimum

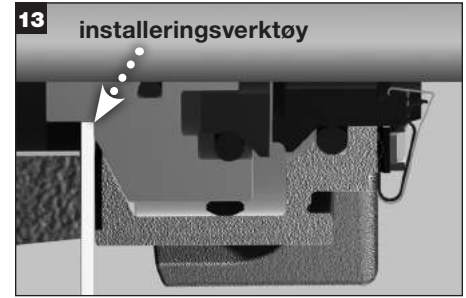
5.0 TETNINGSPINSTALLERING *forts.*



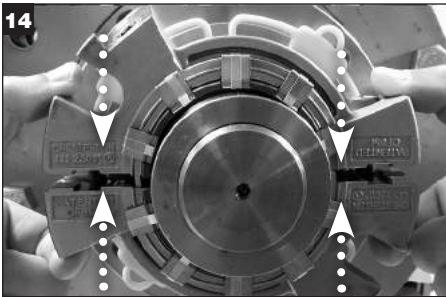
Tørk av stasjonær flate med en rengjøringsklut, og pass på at det ikke er noe støv ved delene.



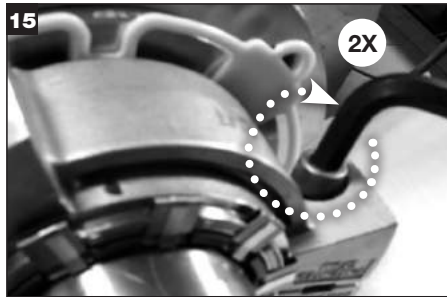
Plasser glanddelene omtrent 90 grader fra roterende klammedeler.



Sett den første glandhalvdelen på plass ved å la pakningsflaten skli mot glandinstalleringsverktøyet slik at den stasjonære flaten ikke kommer i kontakt med den roterende flaten.



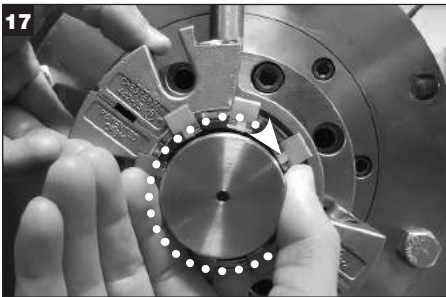
Sett den andre glandhalvdelen på plass mot glandinstalleringsverktøyet og pass på at pluggene og glandboltene er tilkoblet.



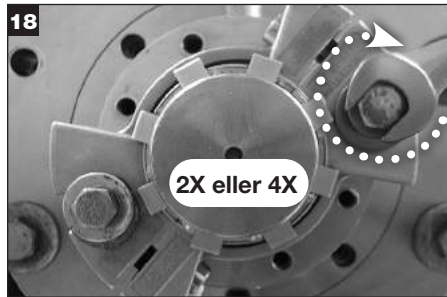
Skru til glandhodeskruene til spesifisert moment (se tabell 5 - momentverdier for glandhodeskruer og pakkboksbolter). Merk: Fjærlasteren vil automatisk flytte seg inn i sin endelige posisjon når glandhodeskruene skrues til.



Fjern glandinstalleringsverktøyet forsiktig og pass på at gladens pakkbokspakning ikke blir løsnet. Oppbevar glandinstalleringsverktøyet for senere bruk.



Hvis mulig, roter glanden sammen med akselen når glandboltsslissene innrettes med bolthullene for pakkboksen (se trinn 12).



Installer og vekselvis skru til pakkboksboltene til anbefalt moment (se tabell 5 - momentverdier for glandhodeskruer og pakkboksbolter).



Installering av tetning er fullført (se START AV UTSTYR). Merk: Konfigurasjonen med fire bolter vises. (Se figur 4 - monteringskonfigurasjoner der det brukes andre antall bolter).

Tabell 5 - Momentverdier for glandhodeskruer og pakkboksbolter

TETNINGSPINSTØRRELSE	GLAND HODESKRUE (Y)	SEKSKANTNØKSEL STØRRELSE	PAKKBOKS BOLTER** (Z)
25 mm til 60 mm (1" til 2,5")	14-20 Nm (125 – 175 in-lbf)	5/16	13,5-27 Nm (15 – 20 ft-lbf)
65 mm til 120 mm (2,625" til 4,75")	17-23 Nm (150 – 200 in-lbf)	3/8	27-34 Nm (20 – 25 ft-lbf)

* Anbefalt maksimum

** Typiske verdier: Moment som er nødvendig for å sette pakkboksen på plass varierer med bruksområde.

5.0 TETNINGSPINSTALLERING *forts.*

5.1 442C INSTALLERINGSVIDEO

For å se på en instruksjonsvideo om installering kan du skanne inn QR-koden med ditt mobilutstyr eller gå til nettsiden vår på www.chesterton.com/442C_Videos og klikke på ønsket video.



6.0 IDRIFTSSETTING/START AV UTSTYR

1. Roter akselen for hånd, hvis mulig, for å sikre at det ikke er kontakt metall mot metall inne i tetningen. Noe motstand kan forekomme på grunn av tetningsoverflatene og sentreringsknappene, men akselen skal kunne rotere fritt.
2. Fest passende rørleggings/miljøreguleringer på tetningen. Ta alle nødvendige forholdsregler og følg normale sikkerhetsrutiner før utstyret startes.
3. Avhengig av hvor nøye de forskjellige komponentene i tetningen ble behandlet ved installeringen, kan delte tetninger dryppe ved oppstart. For eksempel kan fettete fingeravtrykk på flatene eller feilinnrettede delflater forårsake lekkasje. Denne typen lekkasje vil vanligvis minske og stoppe i løpet av en periode. Hvis lekkasjen er stabil, sjekk at o-ringene og pakningene er riktig installert og sjekk at flatene ikke har fliser eller riper og at de er riktig innrettet.

Ta kontakt med Chesterton Mechanical Seal Application Engineering for hjelp med delte tetninger.

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. Demonter 442C delt tetning og fjern den fra utstyret motsatt 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 og utstyr og gjør produktgarantien ugyldig.

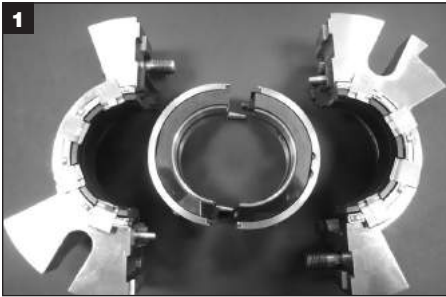
Reservedeler kan kjøpes fra Chesterton og det skal henvises til oppskrevne data om tetningen fra forsiden.

9.0 VEDLIKEHOLD OG REPARASJON AV TETNINGER

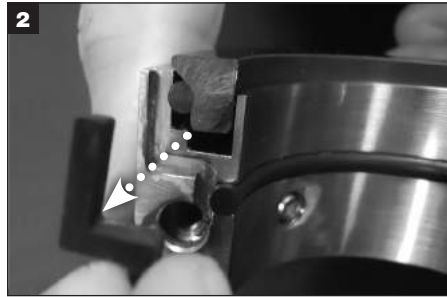
En mekanisk tetning som er installert og drevet på riktig måte trenger lite vedlikehold. Det anbefales å regelmessig sjekke tetningen for lekkasje. Komponentene i den mekaniske tetningen som er gjenstand for slitasje, slik som tetningsoverflater, o-ring, etc., skal skiftes ut regelmessig. Når tetningen 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. Det er bare glanden og roterende klammer som kan gjenbrukes. **Advarsel:** Glanden, roterende holder, flatehalvdeler og o-ringer er i matchende par. Ikke bland halvdelene fra forskjellige tetninger siden dette vil forårsake sammenbrudd at tetningen.

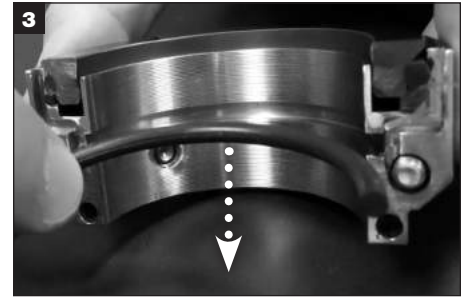
2. Følgende artikler, i tillegg til tenger, smørefett og rengjøringskluter, vil være nødvendige for ombygging:
 - Små tenger (fjern sentreringsknapper)
 - Små, flathodet skrutrekker innstille stedet for fjærløfter
 - Plastklubbe eller hammer (skift ut sentreringsknapper)
 - Rengjøringsmiddel (rengjør elastomer-/pakningsoverflater)
3. Merk tilstanden til delene, inkludert elastomeroverflater og glandfjærer. Analyser årsaken til feil og korreger problemet, hvis mulig, før tetningen installeres igjen.
4. Rengjør alle overflater på elastomer og pakninger med rengjøringsmiddel.



1 Forbered en ren arbeidsflate for demontering og ombygging av tetningen.



2 Fjern brukte roterende holderpakninger.



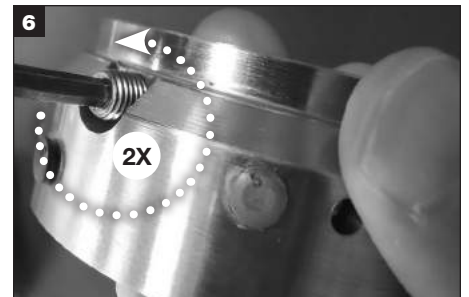
3 Fjern akselens brukte o-ringer.



4 Fjern brukte roterende flatehalvdeler ved å trykke på enden av flaten og å la dem gli ut av roterende klammehalvdel.



5 Fjern roterende flaters o-ringhalvdeler.



6 Fjern brukte klammesettskruer (2 steder) fra roterende klamme.



7 Fjern brukte hodeskruer fra klammehalvdelene.

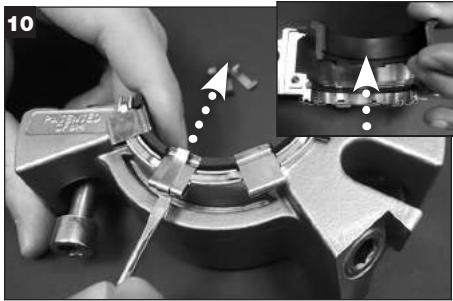


8 Fjern brukte sentreringsknapper på den ytre diameteren til roterende klamme.

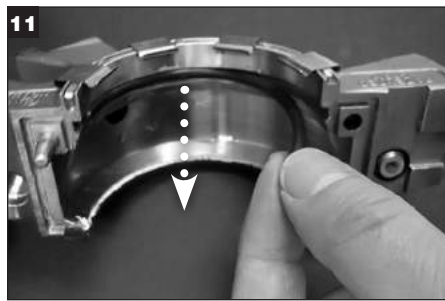


9 Fjern brukte glandpakninger fra glandslisser.

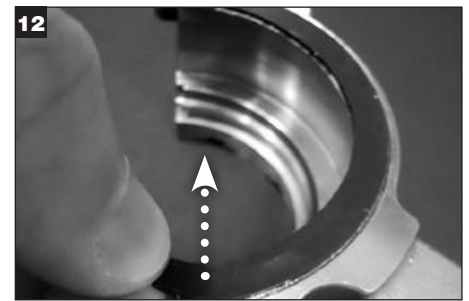
9.0 VEDLIKEHOLD OG REPARASJON AV TETNINGER forts.



Fjern brukte fjærsikringer fra glandhalvdelen. **Merk:** Når den siste sikringen er fjernet kan den stasjonære tetningsringen fjernes.



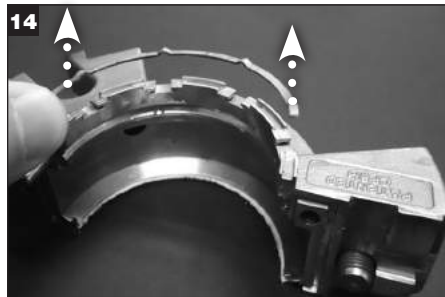
Fjern brukt o-ring for stasjonær flate.



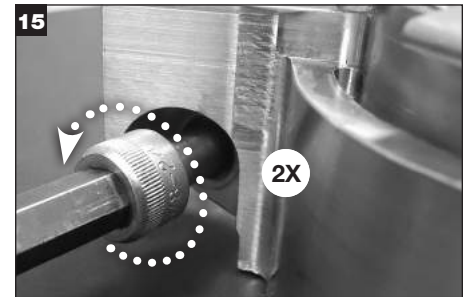
Fjern brukt pakkebokspakning fra glandfordypningen og alle klebende rester med et rengjøringsmiddel.



Fjern brukte fjærer fra glandhalvdelen ved å banke dem vekk fra glandhalvdelen ID med en liten hammer.



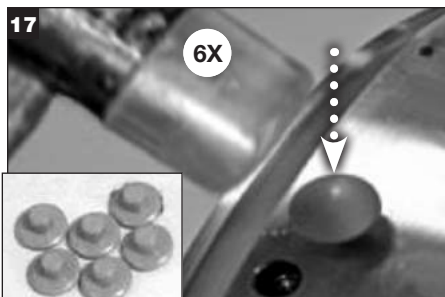
Fjern fjærlasterhalvdelen fra glandhalvdelen.



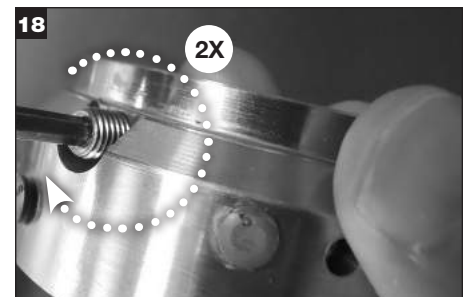
Fjern brukte glandhodeskruer.



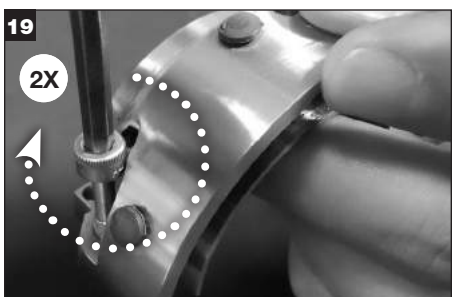
Fjern alle reservedeler fra emballasjen og plasser dem på en ren arbeidsflate.



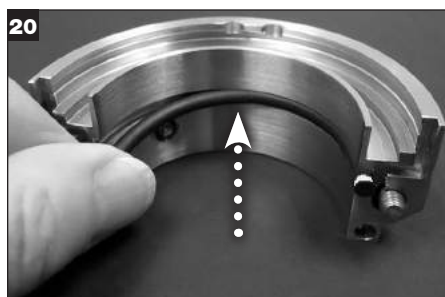
Installer nye sentreringsknapper på YD til de roterende klammene. **Viktig:** Pass på at knappene er satt helt inn uten at de deformerer eksponerte hoder.



Smør gjengene med anbefalt skillemiddel og installer klammesettskruer (2 steder) i roterende klamme. **Viktig:** Før installering av roterende klammer på akselen/hylsen, sjekk for å sikre at klammesettskruene ikke stikker ut fra innsiden av den roterende klammen.



Smør gjengene med anbefalt skillemiddel og installer klammehodeskruer i roterende klammehalvdel.



Påfør et tynt strøk med smørefett og installer akselens o-ring halvdel i roterende klammehalvdel. O-ring må stikke ut likt fra begge halvdelene av klammen. (Se trinn 9 på side 8.)

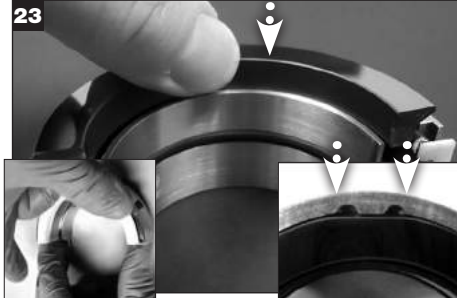


Installer transportmellomstykkene for de roterende klammene i de rotende klammehalvdelen for å holde o-ring for den roterende flaten på plass.

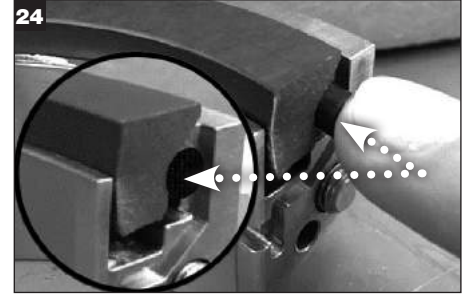
9.0 VEDLIKEHOLD OG REPARASJON AV TETNINGER *forts.*



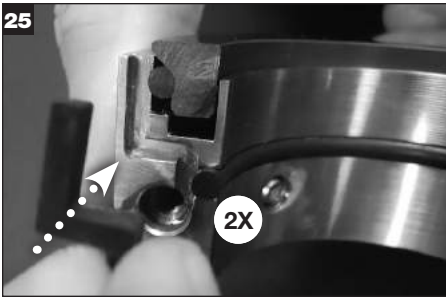
22
Påfør et tynt strøk med smørefett og installer o-ring-halvdeler for den roterende flaten i roterende klammehalvdeler.



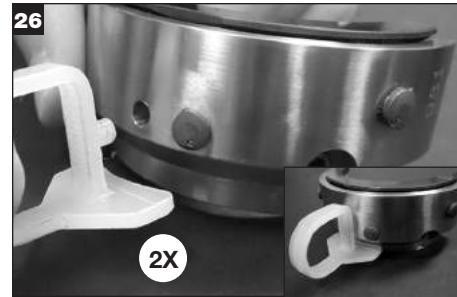
23
Installer roterende halve flater i roterende klammer. **Viktig:** Sett den roterende flaten på plass i klammehalvdelen manuelt mens mellomstykket og den utstikkende o-ringen trykkes på for å sikre at o-ringens posisjon ikke forandres. Rett in flaten på den ytre diameteren av den roterende flaten med flaten på den indre diameterens overflate på den roterende klammen.



24
Pass på at den roterende flatens o-ringens ender er innrettet med og ikke under flaten til de flate delene. Trykk på o-ringen hvis den stikker utenfor flatenes deler.



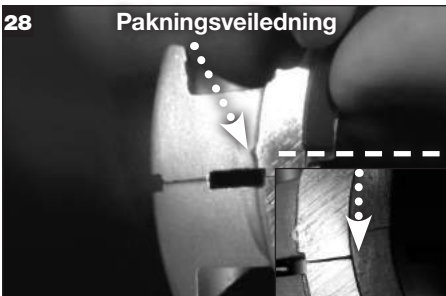
25
Påfør en et tynt strøk med smørefett og installer halve klammepakninger (1 per klammehalvdel)



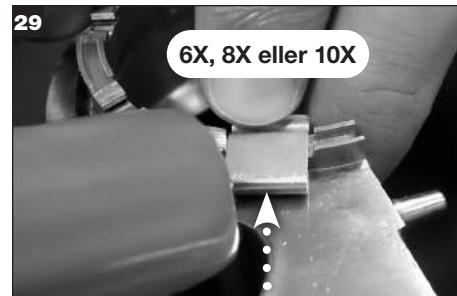
26
Installer mellomstykker for installering på ytre diameter på klammehalvdelen.



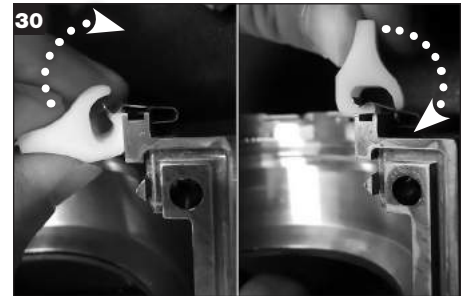
27
Rengjør roterende fronthaldeler med rengjøringsklut.



28 Pakningsveiledning
Sett glandhalvdelen sammen. Etter at beskyttende foring har blitt tatt av, sett en halvdel av pakningen i glandfordypningen og pass på at den utskårne enden er innrettet med pakningsguiden. Sett den andre halvdel av pakningen i glandfordypningen og pass på at den kommer helt opp mot den utskårne siden av den første halvdel.



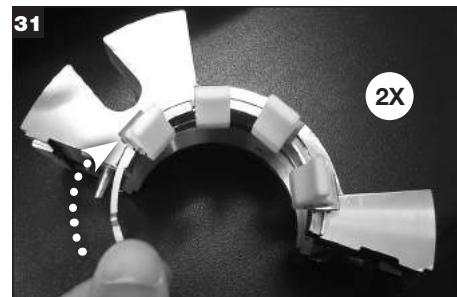
29
Installer fjærene i fjærspalten på glanden. Bruk en plastklubbe for å sikre at fjærene sitter på plass.



30
Installer fjærlasterklemme i glandhalvdelen.



30a
Fjærlasterklemmer installeres i glandhalvdeler.



31
Installer fjærlaster i glandhalvdeler slik at den ledende siden blir eksponert utenfor den siste fjæren. **Viktig:** Bøyet TAB på fjærlasteren må installeres i fordypet side av glanden.

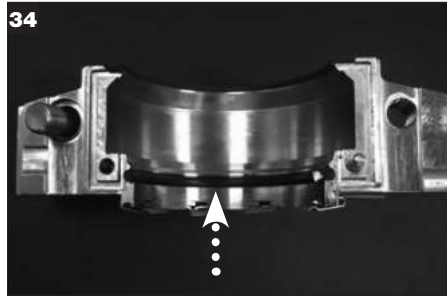


32
Innstill stedet for fjærlaster ved bruk av en skrutrekker for flathodete skruer. **Viktig:** Slutten av fjærlasteren må innrettes med kanten av sluttfjæren. Fjern alle klemmene og oppbevar for å innstille lasterstedet igjen.

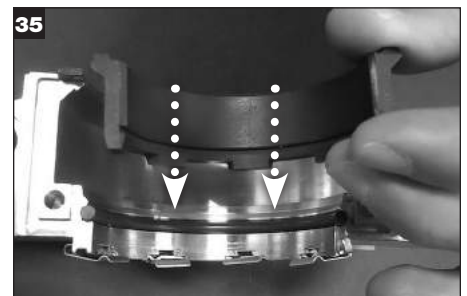
9.0 VEDLIKEHOLD OG REPARASJON AV TETNINGER forts.



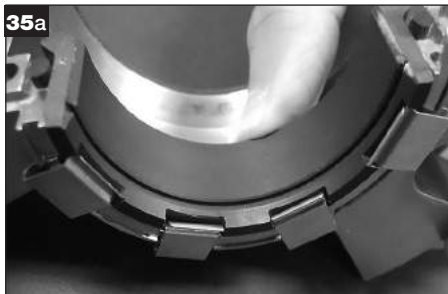
Installer nye glandhodeskruer i glandhalvdelene. **Merk:** Glandhodeskruer installeres på hver side av hver glandhalvdel, på siden som er motsatt monteringsboltsporet.



Påfør et tynt strøk med smørefett på stasjonær flate av o-ringhalvdelene og installerer dem i glandhalvdelene. Pass på at o-ringdelene stikker ut like mye på hver side.



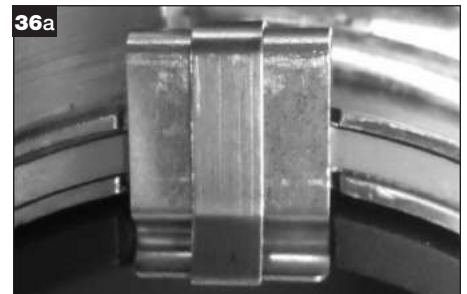
Installer de stasjonære fronthalvdelene i glandhalvdelene.



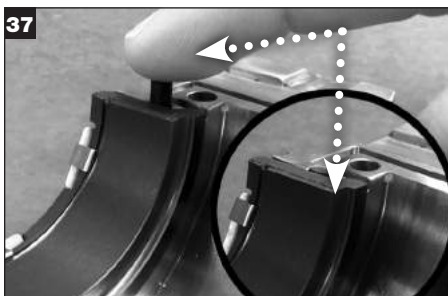
Stasjonær fronthalvdel installeres i glandhalvdelene. **Viktig:** Pass på at o-ringdelene stikker ut likt på begge sider.



Installer fjærsikringer i glandhalvdelene mens du holder den stasjonære tetningsringhalvdel i glanden.



Fjærsikring er installert.



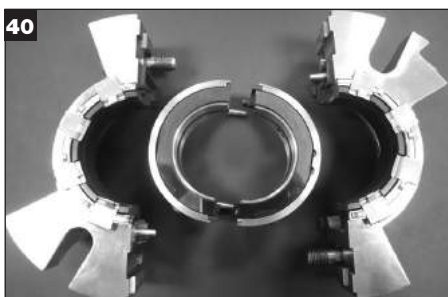
Pass på at den stasjonære flatens o-ring ender er innrettet med og ikke under flaten til de stasjonære delene. Trykk på o-ringene hvis den stikker utenfor de stasjonære flatenes deler.



Påfør et tynt strøk med smørefett på glandpakningene og installer i slissene på glandhalvdelene. **Merk:** Glandpakninger skal installeres på glandsiden der pakkboxens pakning stikker ut



Tørk av stasjonær flates halvdel med en rengjøringsklut, og pass på at det ikke er noe smuss på flaten og ved delene.



Tetningskomponentene er klare for installering. Fortsett til instruksjer om installering av tetning.

9.1 442C INSTRUKSJONSVIDEO FOR REPARASJON AV TETNING

For å se på en instruksjonsvideo om installering kan du skanne inn QR-koden med ditt mobilutstyr eller gå til nettsiden vår på www.chesterton.com/442C_Videos og klikke på ønsket video.



9.2 RETURNERING AV TETNINGER FOR REPARASJON 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. Skann inn QR-koden med ditt mobilutstyr eller 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.

