

# 1810 Kraftig fleksibel enkel patrontetning

For aksler med stor diameter – 125 mm – 200 mm  
(5,00 tommer – 8,00 tommer)



## INNHOLDSFORTEGNELSE

1.0	Advarsler.....	2
1.1	Generelt .....	2
1.2	Merkelapper med advarsler .....	2
2.0	Transport og lagring.....	2
3.0	Beskrivelse .....	2 – 6
3.1	Identifisering av deler .....	2
3.2	Driftsparmetre.....	3
3.3	Tilsiktet bruk.....	3
3.4	Dimensjonsdata.....	4 – 6
4.0	Forberedelse for installering .....	7
4.1	Utstyr .....	7
4.2	Mekanisk tetning .....	8
5.0	Tetningsinstallering .....	9
6.0	Idriftsetting/start av utstyr.....	10
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 – 15
10.0	Returnering av tetninger for reparasjon og krav til farekommunikasjon .....	16

### Referanse for tetningsdata

(Fra merkelappen på boksen)

ARTIKKEL NR. \_\_\_\_\_

TETNING \_\_\_\_\_

(Eksempel) 1810 6,000 SA CB//SSC S FKM)

INSTALLERINGSDATO \_\_\_\_\_

## 1.0 ADVARSLER

### 1.1 Generelt

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) såvel som sikkerhetsutstyr. Disse beslutningene skal gjøres av brukeren. Beslutningen om å bruke denne tetningen eller noen andre av

### 1.2 Merkelapper med advarsler

635 SXC smørefett ;syntetisk, ekstremt trykk, motstandsdyktig mot korrosjon Chesterton International GmbH, Am Lenzenfleck 23, D85737, Ismaning, Germany – Tel. +49-89-996-5460.

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.

Inneholder benzensulfonisk syre, C10-16-alkylderivater., kalsium salter, sulfonisk syres, petroleum, kalsium salter og benzensulfonisk syre, mono-C16-24-alkylderivater., kalsium salter. Kan produsere en allergisk reaksjon. Datasikkerhetsblad kan fås ved henvendelse.

## 2.0 TRANSPORT OG LAGRING

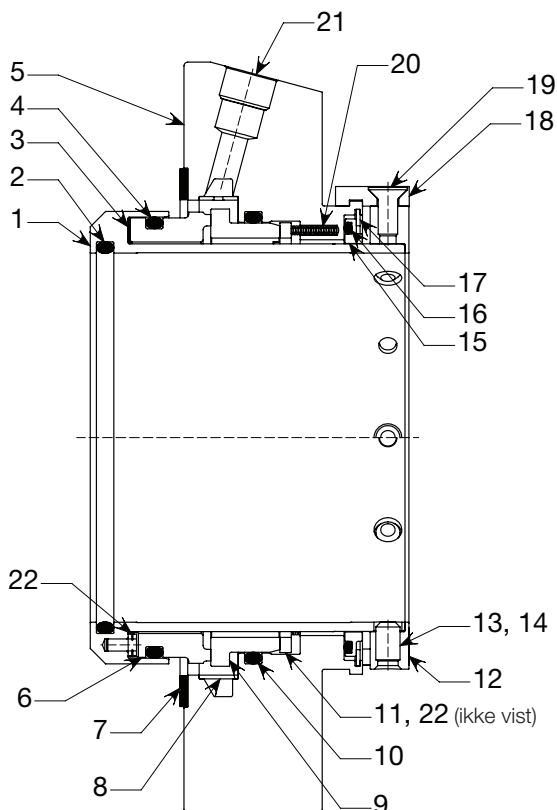
Tetninger skal transporteres og lagres i sine opprinnelige innpakninger. Mekaniske tetninger inneholder komponenter som kan utsettes for endring og foreldelse. Det er derfor viktig å overholde følgende forhold for lagring:

- Støvfrie omgivelser
- Moderat ventilasjon ved romtemperatur
- Unngå eksponering til direkte sollys og varme
- For elastomerere, skal lagringsforhold overholdes ifølge ISO 2230

## 3.0 BESKRIVELSE

### 3.1 Identifisering av deler

Figur 1



#### NØKKEL

- 1 – Montering av hylse
- 2 – Aksel-o-ring (V)
- 3 – Roterende pute
- 4 – Roterende o-ring (W)
- 5 – Gland
- 6 – Roterende tetningsring
- 7 – Pakning
- 8 – Injektor (Valgfri)
- 9 – Stasjonær tetningsring
- 10 – Stasjonær o-ring (X)
- 11 – Drevmontasje
- 12 – Låsering
- 13 – Hakesettskrue
- 14 – Hulendesettskrue (ikke vist)
- 15 – Foring (Valgfri)
- 16 – Foring o-ring (Valgfri)
- 17 – Sprengring (Valgfri)
- 18 – Sentreringsklemme
- 19 – Flat hodeskrue
- 20 – Fjær
- 21 – Rørplugg
- 22 – Drivrør

### 3.0 BESKRIVELSE forts.

---

#### 3.2 Driftsparametre\*

**Trykkgrenser:**

1810 tetningene kan motstå driftrykk fra fullt vakuum (710 mm eller 28" Hg) til maksimalt trykk på inntil 20 bar g (300 psig).

**Standardmaterialer:****Alle metaldeler:**

316 rustfritt stål/EN 1.4401

Bronse

**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:**

Inntil 20 mps (4000 fpm)

**Temperaturgrenser:**

Elastomer

Til 150 °C (300 °F) EPDM

Til 205 °C (400 °F) FEPM, FKM

Til 260 °C (500 °F) FFKM

\* *Miljøkontroller kan kreves for den spesifikke bruken.*

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

\* *Ta kontakt med Chesterton Mechanical Seal Application Engineering for driftsforhold utenfor disse nevnte parametrene.*

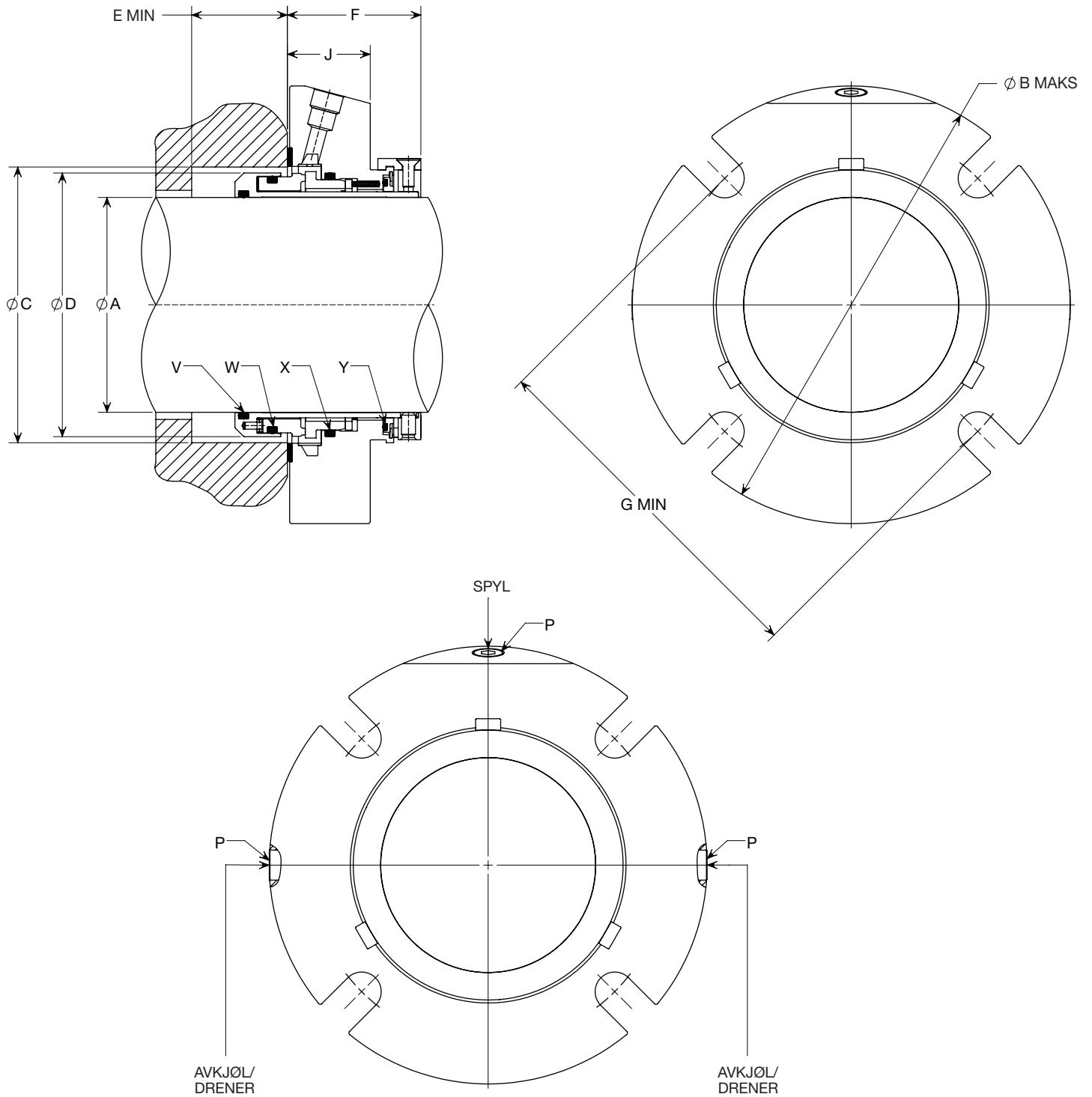
#### 3.3 Tilsiktet bruk

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.

3.0 BESKRIVELSE forts.

3.4 Dimensjonsdata (Tegninger)

Figur 2



### 3.0 BESKRIVELSE forts.

#### 3.4.1 Dimensjonsdata

METRISK - Millimeter

AKSEL- STØRRELSE	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		
A	B MAKS			D MAKS	E MIN	F MAKS	16 mm	20 mm	24 mm	J MAKS	P
125	285	171	190	162	39	95	218	222	226	59	1/2 - 14
130	291	178	196	168	39	95	224	228	232	59	1/2 - 14
140	298	184	202	174	39	95	231	235	239	59	1/2 - 14
150	311	197	215	187	39	95	243	247	251	59	1/2 - 14
160	323	210	228	200	39	95	256	260	264	59	1/2 - 14
170	330	216	234	206	39	95	262	266	270	59	1/2 - 14
180	342	229	247	219	39	95	275	279	283	59	1/2 - 14
190	349	235	253	225	39	95	281	285	289	59	1/2 - 14
200	361	248	266	238	39	95	294	298	302	59	1/2 - 14

### 3.0 BESKRIVELSE forts.

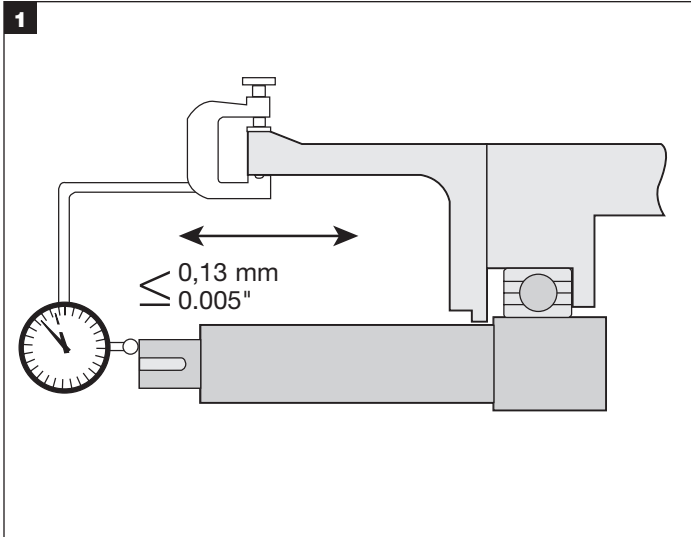
#### 3.4.2 Dimensjonsdata

TOMME

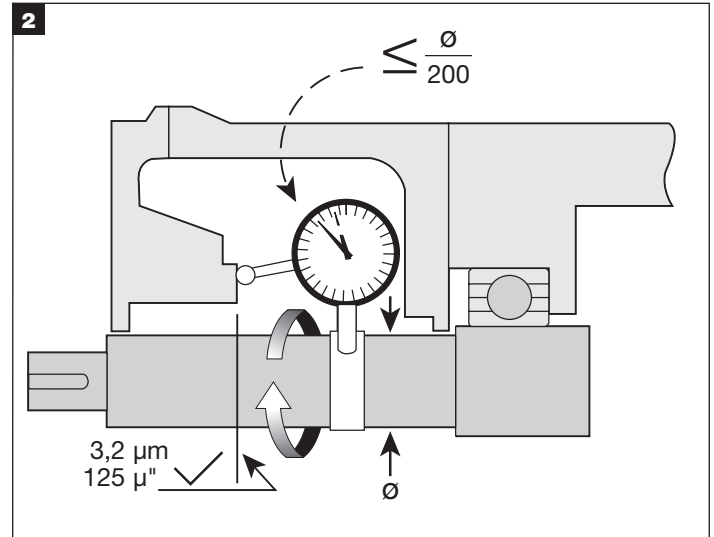
AKSEL- STØRRELSE	GLAND YD	PAKNING BORING		INDRE TETN.DIA	PB DYBDE	YTRE LENGDE	BOLTSIRKEL PR BOLTSTØRRELSE			PAKKBOKS I FORHOLD TIL BOLTSTØRRELSE	NPT- STØRRELSE
		C MIN	C MAKS				D MAKS	E MIN	F MAKS		
A	B MAKS			D MAKS	E MIN	F MAKS	3/8"	1/2"	5/8"	J MAKS	P
5,000	11,24	6,75	7,48	6,37	1,53	3,73	8,70	8,83	8,95	2,31	1/2 – 14
5,250	11,49	7,00	7,73	6,62	1,53	3,73	8,95	9,08	9,20	2,31	1/2 – 14
5,500	11,74	7,25	7,98	6,87	1,53	3,73	9,20	9,33	9,45	2,31	1/2 – 14
5,750	11,99	7,50	8,23	7,12	1,53	3,73	9,45	9,58	9,70	2,31	1/2 – 14
6,000	12,24	7,75	8,48	7,37	1,53	3,73	9,70	9,83	9,95	2,31	1/2 – 14
6,250	12,49	8,00	8,73	7,62	1,53	3,73	9,95	10,10	10,20	2,31	1/2 – 14
6,500	12,74	8,25	8,98	7,87	1,53	3,73	10,20	10,30	10,50	2,31	1/2 – 14
6,750	12,99	8,50	9,23	8,12	1,53	3,73	10,50	10,60	10,70	2,31	1/2 – 14
7,000	13,24	8,75	9,48	8,37	1,53	3,73	10,70	10,80	11,00	2,31	1/2 – 14
7,250	13,49	9,00	9,73	8,62	1,53	3,73	11,00	11,10	11,20	2,31	1/2 – 14
7,500	13,74	9,25	9,98	8,87	1,53	3,73	11,20	11,30	11,50	2,31	1/2 – 14
7,750	13,99	9,50	10,23	9,12	1,53	3,73	11,50	11,60	11,70	2,31	1/2 – 14
8,000	14,24	9,75	10,48	9,37	1,53	3,73	11,70	11,80	12,00	2,31	1/2 – 14

## 4.0 FORBEREDELSE FOR INSTALLERING

### 4.1 Utstyr

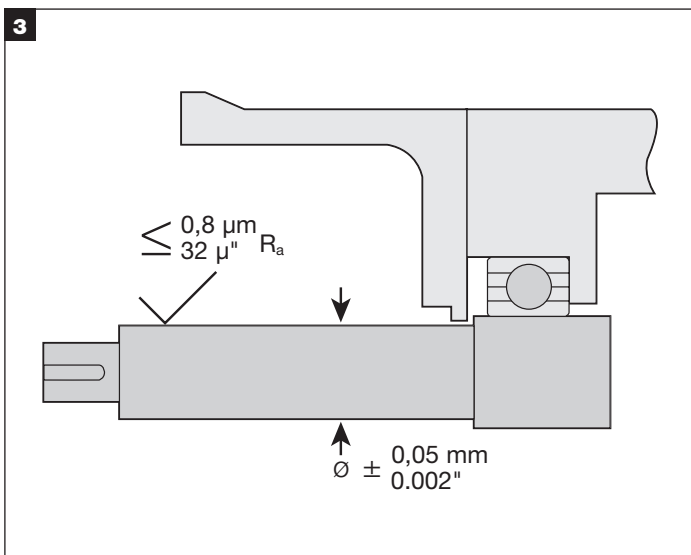


Hvis det er praktisk, plasser måleutstyrets spiss på enden av akselen eller på et trinn i akselen for å måle endeslakk. Du kan også trykke og trekke på akselen i akseretningen. Hvis kulelagrene er i god stand, skal endeslakk ikke overstige 0,13 mm (0,005").

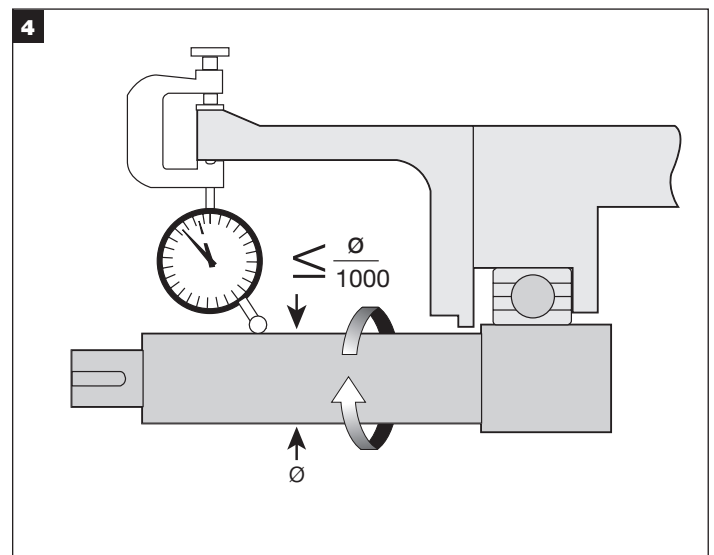


Hvis mulig, fastsett et basismåleutstyr på akselen og roter både måleutstyret og akselen sakte mens du leser av utløpet fra forsiden av pakkboxen. Feilinnretting av pakkboxsmunningen i forhold til akselen skal ikke overskride 0,005 mm TIR per mm (0,005 tomme per tomme) av aksediameteren.

Forsiden av pakkboxen 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 pakkboxen er helt ren og fri langs hele lengden.



Fjern alle skarpe kanter, ruhet og skrammer på akselen, særlig i områder der o-ringene 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 0,05 mm (0,002") av nominalen.



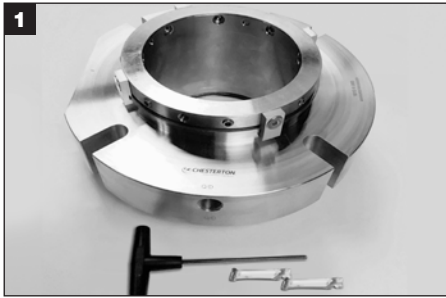
Bruk måleutstyr for å måle akselretthet i området der tetningen skal installeres. Mangel på retthet skal ikke overskride 0,001 mm TIR per millimeter (0,001 tomme per tomme) av akseldiameter.

### 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. Hakesettskruene går inn i de mindre hullene i hylsen. Fordypningene på den ytre diameteren på låseringen indikerer posisjonen til 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. Og, når tetningen blir omplassert eller fjernet, pass på at sentreringsklemmene og hodeskrue 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 hodeskrue for hånd og pass på at sentreringsklemmene griper. Ved bruk av en unbrakonøkkel, skru til hodeskrue 1/8 gang til. Dette vil være omtrent 4,5 Nm (40 tomme-pund) med moment for størrelsene 8 Nm (71 tomme-pund) innstilt av fabrikken.
4. **VIKTIG:** Når tetninger er kjøpt uten foring vil sluknings- og utløpsportene være pluggert. **IKKE** fjern disse pluggene eller forsøk å bruke miljøkontroller for slukking/drenering uten å ha foringer.
5. Med valget av injektor (distribuert skylling) krever tetninger miljøkontroller (API pna 11 eller liknende) som er koblet til "F"-porten.



## 5.0 TETNINGSPINSTALLERING



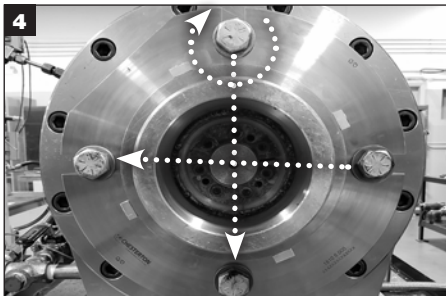
Verktøy som kreves for installeringen: Unbrakonøkkel og hvitt smørefett (**levert med tetningen**); fastnøkkel eller pipenøkkel (størrelse avhengig av størrelsen på monteringsbolten; **levert av kunden**). **VIKTIG: Tetningsdata kan mottas fra det installerte RFID-merket; kan du også velge å fylle inn tetningsdatareferansen fra merkelappen på omslagssiden til disse instruksene.**



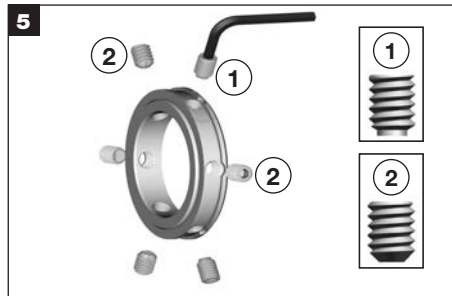
Påfør et tynt lag med **hvitt** smørefett på aksel O-ring (V) og la tetningen gli på akselen ved å trykke på glanden. **ADVARSEL: Pass på at alle settskruene er inne i hylsen men at de ikke stikker inn i hylsens indre diameterboring.**



Sett sammen pumpen igjen og utfør nødvendige akselinnrettinger og løpehjuljusteringer. Løpehjulet kan nullstilles når som helst så lenge som sentreringsklemmene er på plass og tetningens settskruer løsnes mens akselen beveges. (Se figur 4 og 5) for retningen på porten. **ADVARSEL: Se (4.2.3 Forberedelse for installering - Mekanisk tetning trinn 3.)**



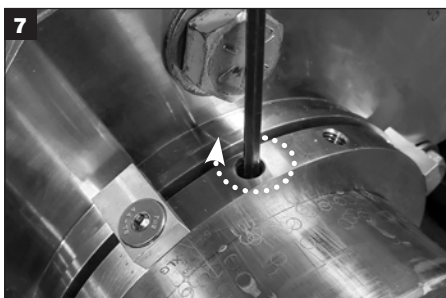
Skru glandboltene jevnt til. **VIKTIG: Glandboltene må skrues til før settskruene skrues på akselen. Glandboltmomentet er avhengig av bruksområdet. VIKTIG: Rørkoblingene skal ikke gjøres før tilskruing av glandboltene.**



**VIKTIG: Hakesettskruer ① skal skrues til FØRST og hulendettskruene ② må skrues til sist.** Posisjonen til hakesettskruer er markert med en fordykning på den ytre diameteren av låseringen, ved siden av skruerullene.



Skru til tre hakesettskruer ① (se innsatt bilde, markert med en fordykning) 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: til 13,6 – 15,3 Nm (120 – 135 tomme-pund)**



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



**VIKTIG: Vend akselen for hånd og pass på at tetningen snus sakte og pass på at tetningen vrir seg fritt. Hvis du hører kontakt av metall mot metall inne i tetningen, ble den ikke sentrert ordentlig. Installer sentreringsklemmene 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

### 6.1 Fest passende rørleggings-/miljøkontroller på tetningen. (Se figur 3 og 4)

### 6.2 Ta alle nødvendige forholdsregler og følg normale sikkerhetsrutiner før utstyret startes.

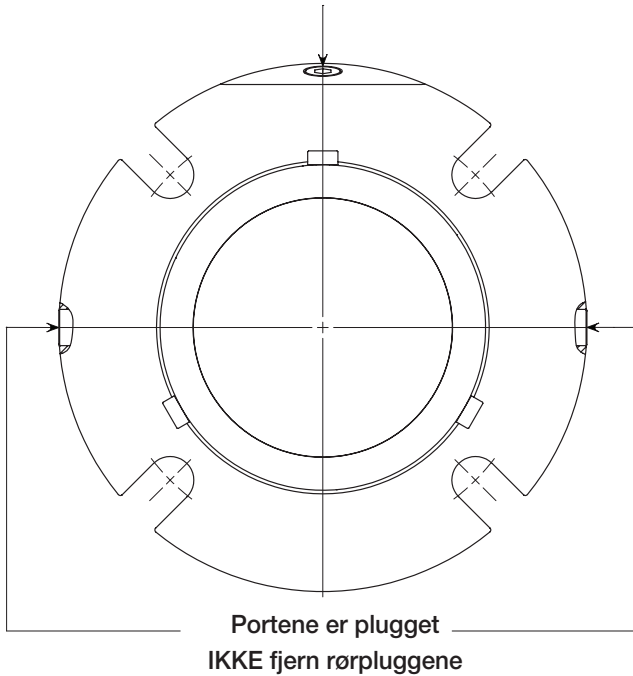
\*Ta kontakt med Chesterton Mechanical Seal Application Engineering for hjelp med patrontetninger.

Figur 3

#### Foring ikke valgt

Foretrukket orientering for **Bare skylling**

Kobel til port "F" her

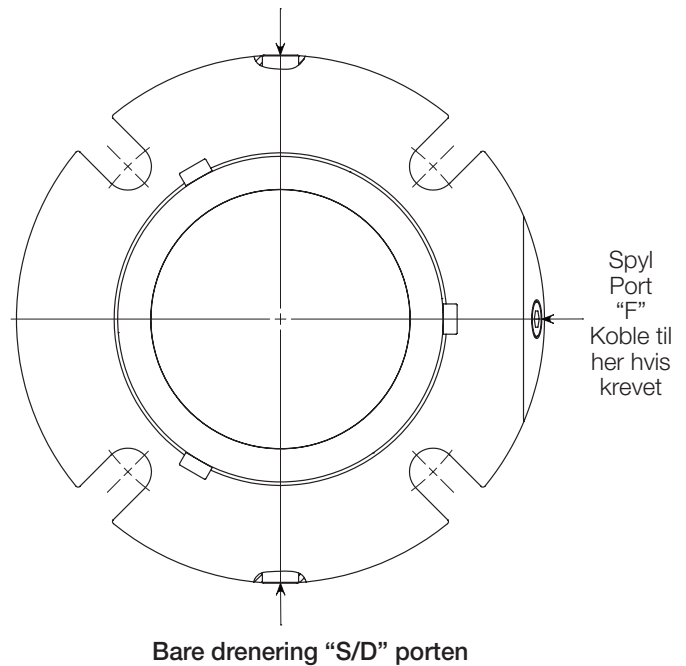


Figur 4

#### Foring er valgt

Foretrukket orientering for slukning/ drenering og spyling

Bare slukning "S/D" 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 og utstyr og gjør produktgarantien ugyldig.

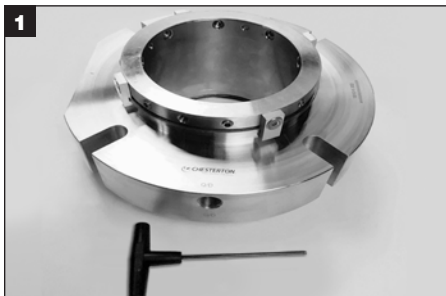
Ett sett med reservedeler kan kjøpes fra Chesterton og referer til produsert tetningsdata fra det installerte RFID-merket eller fra dokumentert data fra omslagssiden til disse instruksene.

### 9.1 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 tetningsrflater, 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 ett sett med reservedeler / foringer på lager slik at reparasjoner kan foretas hurtig.

1. Merk tilstanden til delene, inkludert elastomeroverflater og glandfjærer. Analyser årsaken til feil og korreger 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.

#### 9.1.1 Tetningens demontering



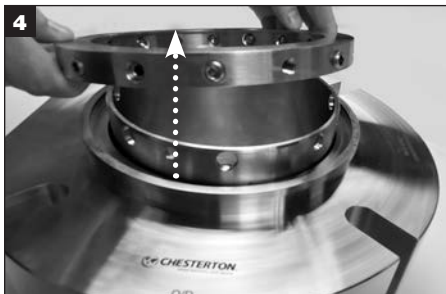
Verktøy som kreves for demontering av tetningen: Unbrakonøkkel (**levert med tetningen**); pinsett og en krom pirk (**levert av kunden**; for fjerning av o-ringer og drivrør).



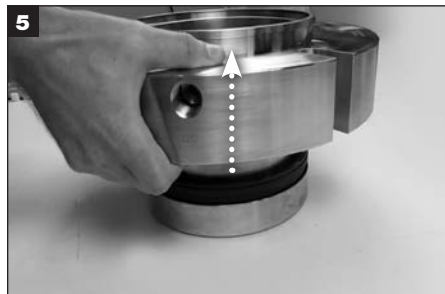
Fjern sentreringsklemmene og avhend.



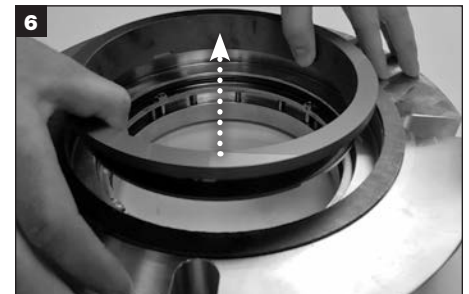
Fjern alle hulende og hakesettskruer fra låseringen og avhend.



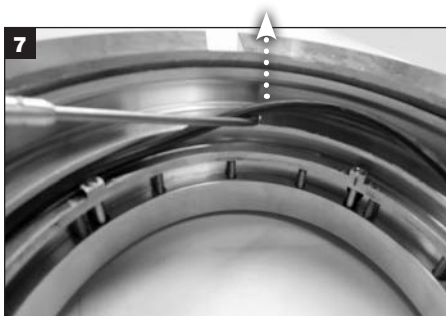
Fjern låseringen fra fra hylsen og sett den til side.



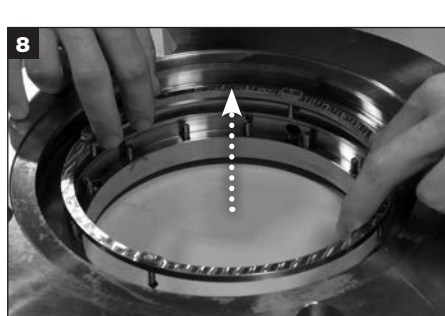
Skull hylsen fra glanden og sett hylsen til side.



Fjern indre stasjonær tetningsring fra glanden og avhend.



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



Fjern og avhend drivrørene fra drivmutrene, sett "follower" til side.



Fjern alle fjærer fra glandfjærens hull og avhend.

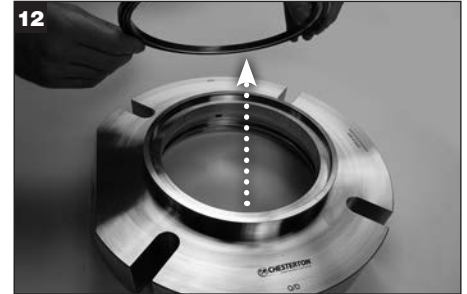
9.1.1 Tetningens demontering forts.



**10** For tetninger som bruker injektor: Fjern injektoren forsiktig og sett den til side.



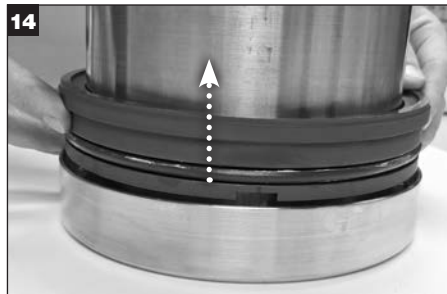
**11** For tetninger som bruker foringer: Fjern sprengningen fra glanden og avhend.



**12** For tetninger som bruker foringer: Fjern foringen og foringens o-ring (Y) fra glandens boring og avhend.



**13** Fjern pakningsboksens pakning fra glanden og avhend.



**14** Fjern roterende tetningsring fra hylsen og avhend.



**15** Fjern drivet fra drivmutteren i hylsen og avhend.

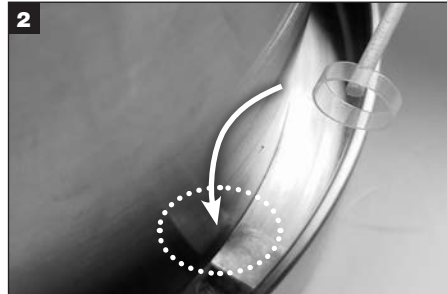


**16** Fjern akselens o-ring (V) fra hylsen og avhend.

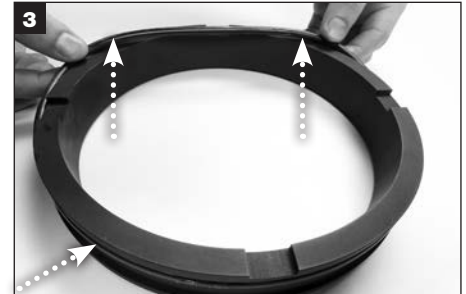
9.2.1 Tetningsmontering



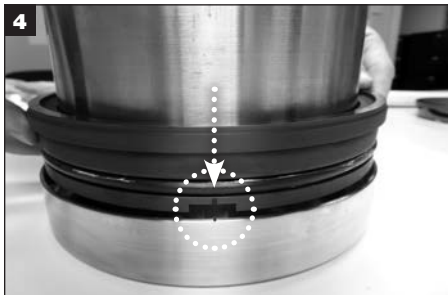
Verktøy som kreves for montering av tetningen: Unbrakonøkkel og to typer smørefett (levert med tetningen); klut uten lo, pinsett eller en krom dirk (levert av kunden; for installering av o-ringer og drivrør). Rengjør alle metallkomponentene med et godkjent løsemiddel, inkludert alle pakninger og overflater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



Plukk opp drivrørene (bruk pinsetter hvis nødvendig) og installer på hver av tappene i hylsemontasjen. Pass på at drivrørene er satt helt på plass på tappene.



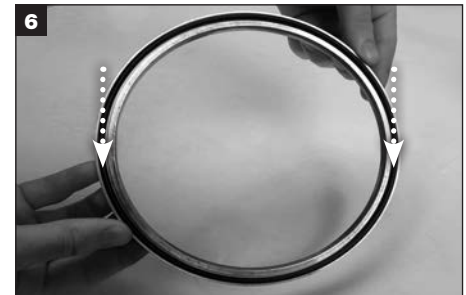
Påfør et tynt lag med hvitt smørefett på aksel o-ringen og sett inn i slissen på den ytre diametere av den roterende flaten. Pass på at det er puter på baksiden av den roterende flaten.



Innrett merket på roterende flate med hakket på hylsen. La den roterende flaten gli 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.**



Rengjør den roterende flaten med et godkjent løsemiddel og en klut uten lo.



**For tetninger som bruker foringer:** Påfør et tynt lag med hvitt smørefett på foringens o-ring (Y) og installer i slissen på bronseforingen. **VIKTIG:** Pass på at o-ringen er fullstendig fastsatt og helt innesluttet i o-ringens slisse. O-ringen kan synes å være overdimensjonert når den blir installert og må dermed arbeides med.



**For tetninger som bruker foringer:** Installer foringen inn i motboringen til glanden med foringens o-ring (Y) nedover.

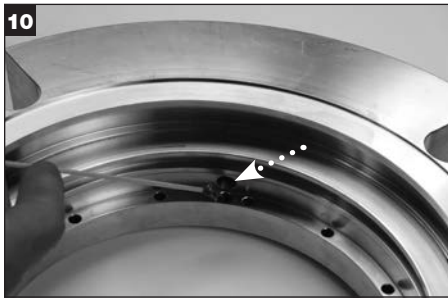


**For tetninger som bruker foringer:** Installer sprengringen på toppen av foringen og inn i slissen i glanden for å sikre foringen i glanden.



**For tetninger som bruker injektor:** Omvend glanden. Komprimer og overlapp endene på injektoren, plasser delene motsatt F-porten (skyll) og installer i glandslissen. **VIKTIG:** Injektoren vil kneppes på plass. Pass på at de delte endene ikke overlapper hverandre når de er fullt installert.

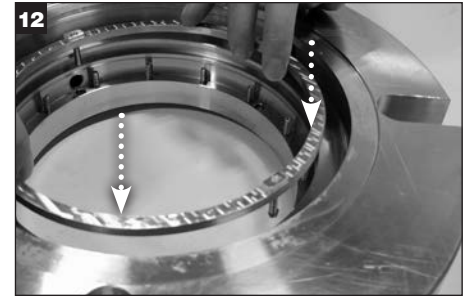
9.1.2 Tetningsmontering forts.



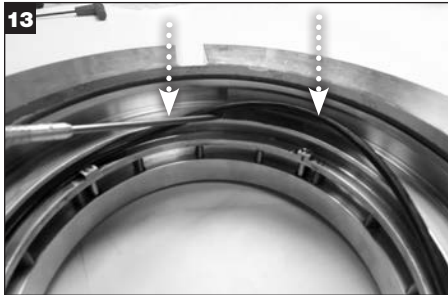
Fyll de fire jevnt plasserte hullene, med **635 SXC smørefett** som er levert med tetningen. Tørk av overflødig smørefett. **Hjelpsomme hint. Bruk "follower"-platen som et mål til å bekrefte at smørefettet vil brukes i de riktige hullene.**



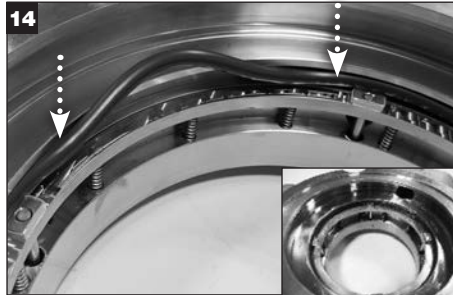
Dypp endene av fjærene i hvitt smørefett og sett inn i hvert fjærhull. **VIKTIG: IKKE sett inn fjærer inn i de fire jevnt plasserte hull markert av fordypninger og tidligere fylt med 635 SXC smørefett.**



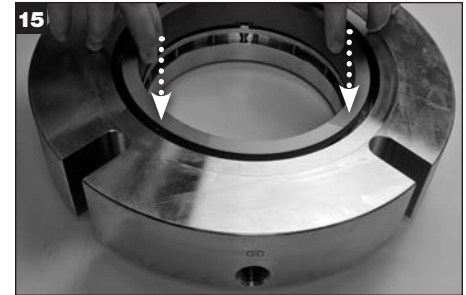
Installer drivrørene på "follower".



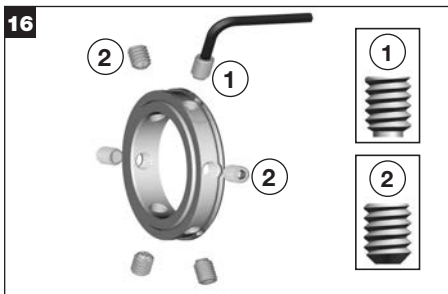
Rettt inn tappene på "follower"-platen med de markerte, **635 SXC smørefettfylte** hullene i glanden og trykk platen ned inn i glanden til "follower"-platen hviler på fjærene.



Påfør et tynt lag med **hvitt smørefett** på akselens o-ring (X) og installer i slissen på galnden over "follower"-platemontasjen.



Rettt inn spaltene på den stasjonære flaten med kanstene på "follower"-platen og komprimer forsiktig den stasjonære flaten ned til den sitter helt på plass. **ADVARSEL: Uriktig innretning vil resultere i oppflising på spaltekantene på flaten.** Rengjør den stasjonære flaten med en klut uten lo og et godkjent løsemiddel som er i samsvar med lokale regulering og stedskrav. **ADVARSEL: Ikke komprimer drivrørene**



Installer hakesettskruer ① inn i skru hullene som er markert med en fordykning på ytre diameter på låseringen. Installer hulende settskruene ② inn i de gjenværende hullene i låseringen. **VIKTIG: Skruene skal ikke stikke inn i den indre diameteren på låseringen for den installeres på tetningshylsen.**



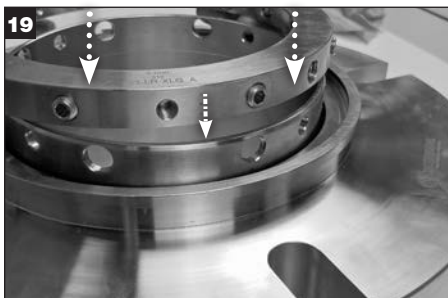
Vend om hylsen og sett den inn i glandboringen.



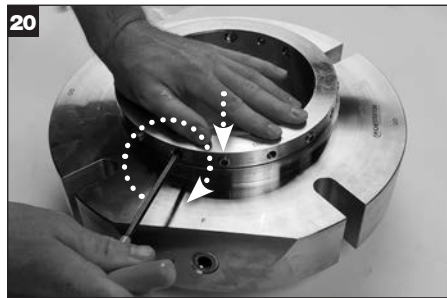
Løft opp glanden og hold bunnen av hylsen for å vende den om og sett den forsiktig ned for å få kontakt mellom stasjonære og roterende flater.

## 9.0 TETNINGSGJENOPPBYGGING forts.

### 9.1.2 Tetningsmontering forts.



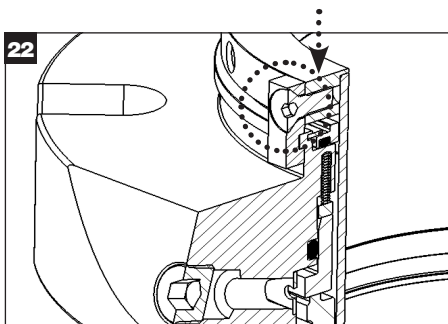
19 Plasser låseringen på toppen av hylsen og rett inn de tre vertikale fordypningene på den ytre diameteren av låseringen med hakket på toppkanten av hylsen.



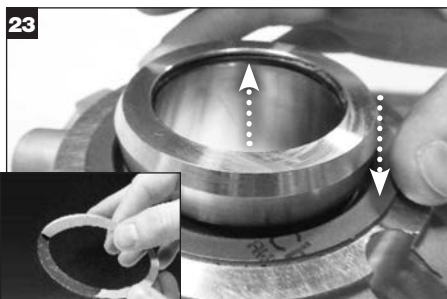
20 Trykk forsiktig ned på toppen av låseringen og skru til hakesettskruene og så hulendesettskruene med unbrakonøkkelen som er levert med tetningen. **VIKTIG: Settskruene skal skrus til akkurat nok til å passe på at de er sikre, men skal ikke stikke inn i den indre diameteren i hylsen.**



21 Installer sentreringsklemmene på den ytre diameteren til låseringen med sentreringsklemmenes flate hodeskruer.



22 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 igjen med en momenttang: **8 Nm (71 tomme-pund)**



23 Påfør et tynt lag med **hvitt** smørefett på akselens o-ring (V) og installer den på hylsen inne i o-ringens diameterslisse. Skrell av det klebende midlet på baksiden av glandpakningen og installer i glandens pakningslisse.



24 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 **[chesterton.com/Mechanical\\_Seal>Returns](http://chesterton.com/Mechanical_Seal>Returns)** or 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](http://www.chesterton.com/corporate/iso)*

860 Salem Street  
Groveland, MA 01834 USA  
Telefon: +178-438-7000 Faks: 978-469-6528  
[chesterton.com](http://chesterton.com)

© 2019 A.W. Chesterton Company.  
® Registrert varemerket eiet av A.W. Chesterton Company  
i USA og andre land.

FORM NO. NO36795 REV 1

10/19