

1810 Ağır Hizmet Tipi Modüler Tek Kartuşlu Salmastra

Kurulum, Çalıştırma ve Yeniden Oluşturma Talimatları



İÇİNDEKİLER

1.0	Uyarılar	2
1.1	Genel	2
1.2	Etiket Uyarıları	2
2.0	Taşıma ve Saklama	2
3.0	Tanımlar	2
3.1	Parçaların Tanımlanması	2 – 3
3.2	Çalıştırma Parametreleri	4
3.3	Kullanım Amacı	4
3.4	Boyutsal Veriler	4 – 9
4.0	Kurulum Hazırlık	10
4.1	Ekipmanlar	10
4.2	Mekanik Salmastra	11
5.0	Salmastra Kurulumu	12
6.0	Devreye Alma / Ekipman Başlatma	13
7.0	Devre Dışı Bırakma / Ekipman Kapatma	14
8.0	Yedek Parçalar	14
9.0	Salmastraları Yeniden Oluşturma	15
9.1	Salmastranın Yeniden Oluşturulması	15
9.1.1	Salmastranın Sökülmesi	15 – 16
9.1.2	Salmastranın Takılması	17 – 19
10.0	Mekanik Salmastra İadeleri ve Tehlike İletişim Gereksinimleri	20

Salmastra Veri Referansı

(Kutu Etiketinden)

ÖĞE #

SALMASTRA

(Örnek: 1810 1.875 SA CB/SSC S FKM)

KURULUM TARİHİ

1.0 UYARILAR

1.1 Genel

Bu talimatlar yapısal olarak geneldir. Montajı yapan kişinin salmastraları ve özellikle mekanik salmastraların başarılı bir şekilde kullanılması için çalıştığı tesisteki şartları iyi bildiği varsayılmaktadır. Şüphedeyseniz, tesiste salmastraları bilen birinden yardım isteyin veya bir salmastra temsilcisi bulana kadar montajı geciktirin. Başarılı bir işletim (ısıtma, soğutma, yıkama) için güvenlik cihazlarının yanı sıra, gerekli tüm yardımcı düzenlemeler kullanılmalıdır. Bu kararlar kullanıcı tarafından alınacaktır. Bu salmastranın veya herhangi bir Chesterton yapımı

salmastranın belirli bir serviste kullanılma kararı müşterinin sorumluluğundadır.

Çalışma halindeki bir mekanik salmastraya her ne sebeple olsun, asla dokunmayın. Salmastra ile kişisel temastan önce sürücüyü kilitleyin veya ayırın. Sıcak veya soğuk sıvılarla temas halinde bulunan bir mekanik salmastraya dokunmayın. Tüm mekanik salmastra malzemelerinin proses sıvısı ile uyumlu olduğundan emin olun. Bu, olası kişisel yaralanmaları önleyecektir.

1.2 Etiket Uyarıları

635 SXC Sentetik Aşırı Basınca Dayanıklı, Korozyona Dirençli Gres Chesterton International GmbH, Am Lenzenfleck 23, D85737, Ismaning, Germany – Tel. +49-89-996-5460. Benzenesülfonik

asit, C10-16-alkil türevleri, kalsiyum tuzları, Sülfonik asitler, petrol, kalsiyum tuzları ve Benzenesülfonik asit, mono-C16-24-alkil türevleri, kalsiyum tuzları içerir. Alerjik tepkimeye neden olabilir. Madde Güvenlik Veri Belgesi istek üzerine verilir.

2.0 TAŞIMA VE SAKLAMA

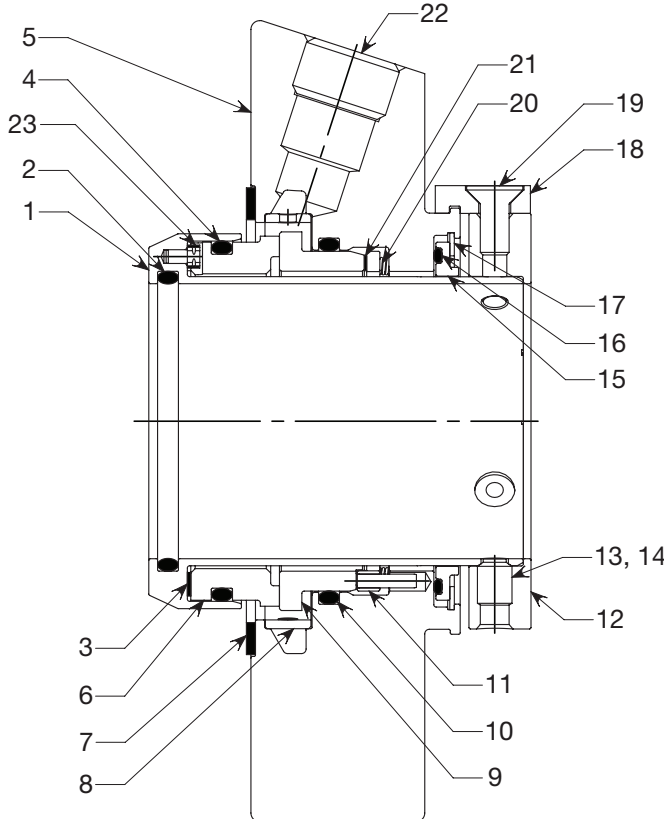
Salmastraları orijinal ambalajlarında taşıyın ve saklayın. Mekanik salmastralar, değişime ve eskimeye maruz kalabilecek bileşenler içerir. Bu nedenle, saklama için aşağıdaki koşullara uymak önemlidir:

- Tozsuz ortamlar kullanılmalıdır
- Ortam, oda sıcaklığında orta derecede havalandırılmış olmalıdır
- Doğrudan güneş ışığına ve ısıya maruz kalmaktan kaçınılmalıdır
- Elastomerler için, ISO 2230'a göre saklama koşulları dikkate alınmalıdır.

3.0 AÇIKLAMA

3.1.1 Parçaların Tanımlanması – 1810

Şekil 1



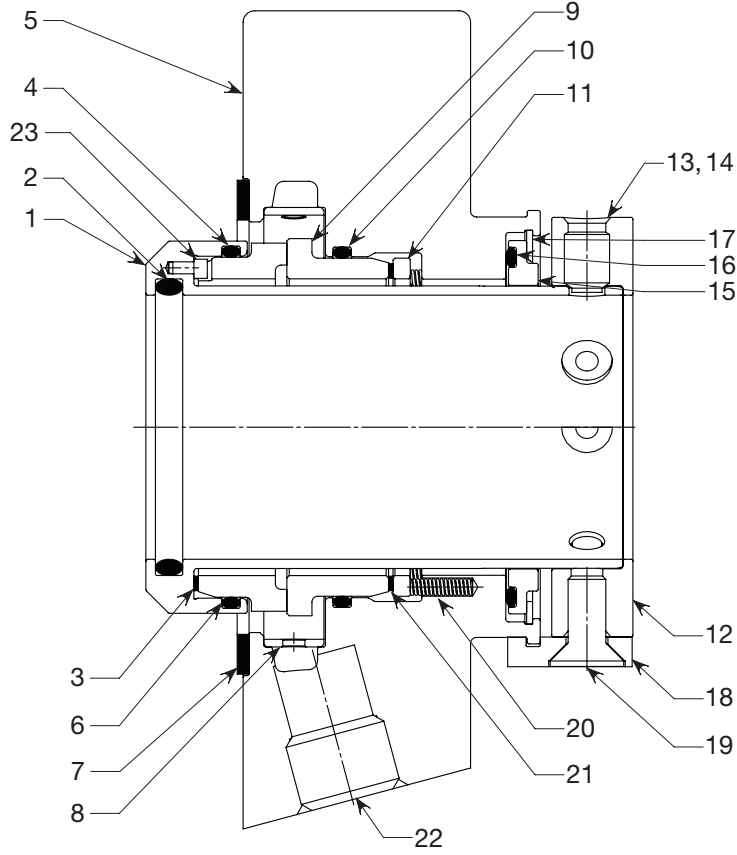
ANAHTAR

- 1 – Burç Seti
- 2 – Mil O-Ringi (V)
- 3 – Döner Yastık
- 4 – Döner O-Ring (W)
- 5 – Salmastra Bileziği
- 6 – Döner Salmastra Halkaları
- 7 – Conta
- 8 – Enjektör (İsteğe bağlı)
- 9 – Sabit Salmastra Halkası
- 10 – Sabit O-Ring (X)
- 11 – Baskı Burçları Tertibatı
- 12 – Kilit Halkası
- 13 – 1/4 Köpek Ayar Vidası
- 14 – Conta Nokta Ayar Vidası (gösterilmiyor)
- 15 – Burç (İsteğe bağlı)
- 16 – Burç O-Ringi (Optional) (Y)
- 17 – Emniyet Halkası (İsteğe bağlı)
- 18 – Merkezleme Klipsi
- 19 – Düz Başlı Cıvata
- 20 – Yay
- 21 – Sabit Yastık
- 22 – Boru Tıpası
- 23 – Tahrik Borusu

3.0 AÇIKLAMA devam

3.1.2 Parçaların Tanımlanması – 1810T

Şekil 2



ANAHTAR

- 1 – Burç Seti
- 2 – Mil O-Ringi (V)
- 3 – Döner Yastık
- 4 – Döner O-Ring (W)
- 5 – Salmastra Bileziği
- 6 – Döner Salmastra Halkaları
- 7 – Conta
- 8 – Enjektör (İsteğe bağlı)
- 9 – Sabit Salmastra Halkası
- 10 – Sabit O-Ring (X)
- 11 – Baskı Burçları Tertibatı
- 12 – Kilit Halkası
- 13 – 1/4 Köpek Ayar Vidası
- 14 – Conta Nokta Ayar Vidası (gösterilmiyor)
- 15 – Burç (İsteğe bağlı)
- 16 – Burç O-Ringi (Optional) (Y)
- 17 – Emniyet Halkası (İsteğe bağlı)
- 18 – Merkezleme Klipsi
- 19 – Düz Başlı Cıvata
- 20 – Yay
- 21 – Sabit Yastık
- 22 – Boru Tıpası
- 23 – Tahrik Borusu

3.0 AÇIKLAMA devam

3.2 Çalışma Parametreleri *

Basınç Sınırları:

1810 Salmastralar vakum (710 mm veya 28 inç Hg) basınçlarından başlayıp maksimum basınçlara kadar varan işletme basınçlarına dayanabilir.

25 mm – 120 mm (1,000 inç – 4,750 inç) ilâ 40 barg (600 psig)

Standart Malzemeler:

Tüm Metal Parçalar:

316 Paslanmaz Çelik/EN 1.4401

Bronz

Yaylar: Alaşım C-276/EN 2.4819

Döner Yüz: CB; SSC; TC

Sabit Yüz: SSC; TC

Elastomerler*: FKM, EPDM, FEPM, veya FFKM

*İstek üzerine diğer malzemeler de mevcuttur

Hız Limitleri:

25 mm – 120 mm (1,000 inç – 4,750 inç) ilâ 25 mps (5000 FPM)

Sıcaklık Sınırları:

Elastomerler

150°C (300°F) EPDM'ye kadar

205°C (400°F) FEPM, FKM'ye kadar

260°C (500°F) FFKM'ye kadar

**Özel uygulama için çevresel kontroller gerekli olabilir.*

Sınırlamalar, çalışma koşullarına, boyut ve conta halkası malzemesine bağlı olarak değişebilir.

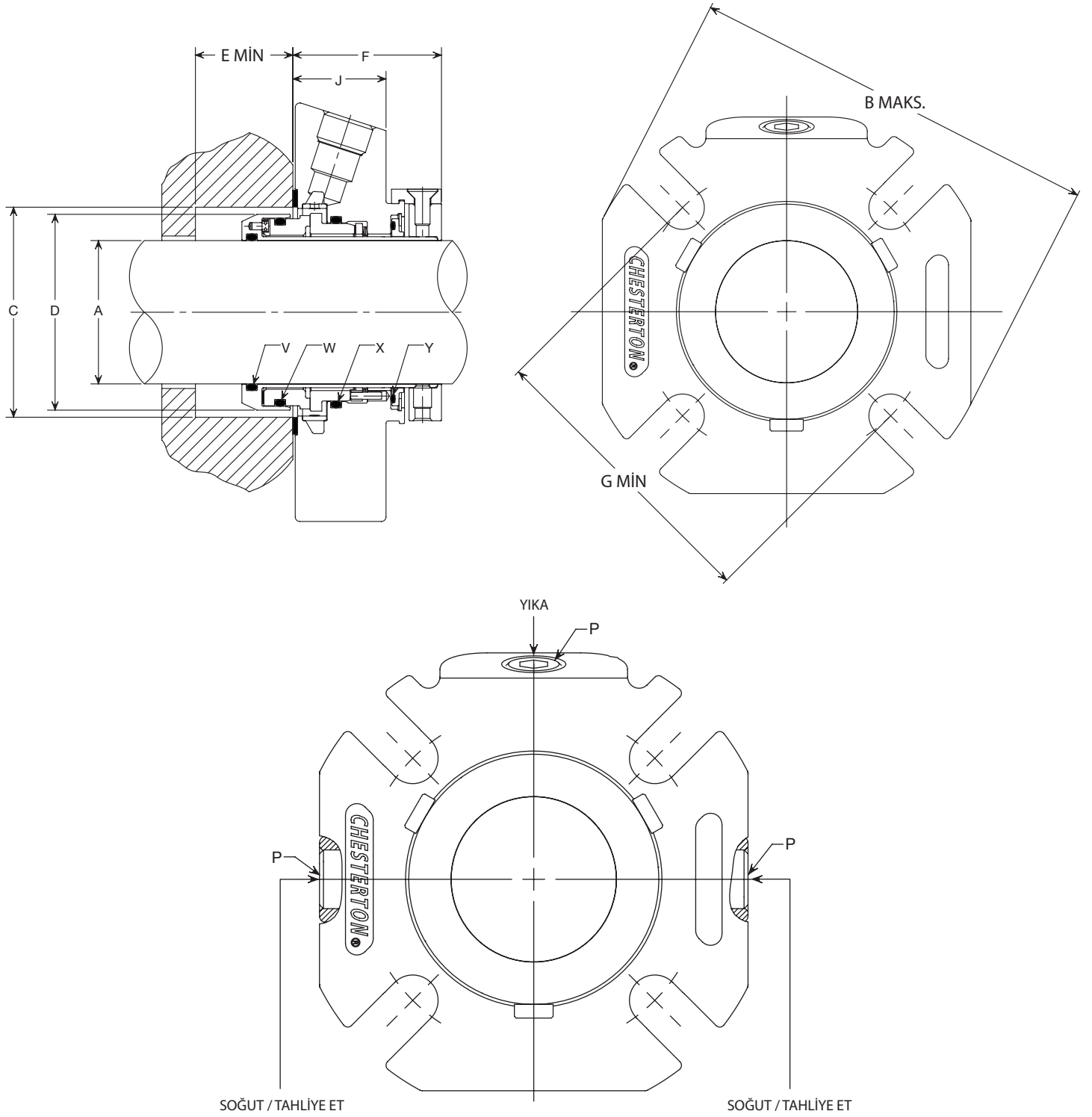
Bu yayınlanan parametrelerin dışındaki çalışma koşulları için Chesterton Mekanik Salmastra Uygulama Mühendisliğine danışın.

3.3 Kullanım Amacı

Mekanik salmastralar belirtilen çalışma parametreleri dahilinde çalıştırılmalıdır. Amaçlanan uygulamanın dışında ve / veya çalışma parametrelerinin dışında kullanım durumlarında, bir mekanik salmastrayı çalıştırmadan önce mekanik salmastranın uygunluğunu doğrulamak amacıyla Chesterton Mekanik Salmastra Uygulama Mühendisliği'ne danışın.

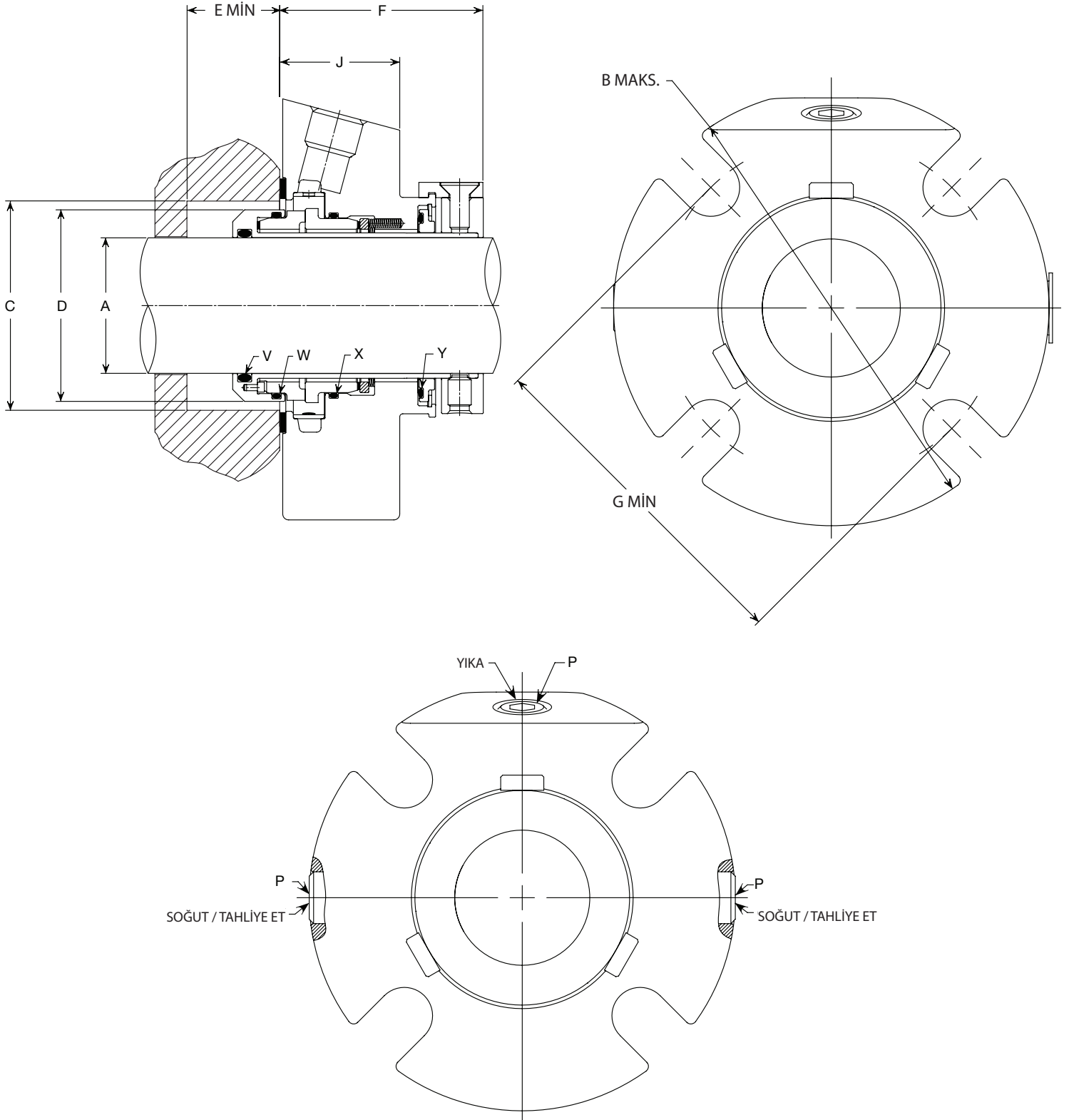
3.4.1 Boyutsal Veriler (Çizimler) – 1810

Şekil 3



3.4.2 Boyutsal Veriler (Çizimler – 1810T)

Şekil 4



3.0 AÇIKLAMA devam

3.4.3 Boyutsal Veriler – 1810

METRİK - Milimetre

MİL BOYUTU	SAL- MASTRA BİLEZİĞİ DIŞ ÇAP	YUVA KUTU DELİĞİ		IB SAL- MASTRA ÇAPI	SB DERİNLİK	OB UZUNLUK	CIVATA YUVARLAĞI CIVATA BOYUNA GÖRE				KUTUDAN CIVATAYA OLAN YÜZEY	NPT BOYUTU				
		C MİN	C MAKS.				D MAKS.	E MİN	F MAKS.	G MİN			J MAKS.	P		
										10 mm					12 mm	16 mm
25	104,0	44,2	51,0	43,0	18,5	49,5	72,7	-	-	-	43,0	1/4 – 18				
28	104,0	47,2	51,0	46,2	18,5	49,5	72,7	-	-	-	43,0	1/4 – 18				
30	104,0	49,3	56,0	47,6	18,5	49,5	77,6	-	-	-	43,0	1/4 – 18				
30 OS	126,6	59,4	68,1	47,4	18,5	49,5	90,0	-	-	-	32,3	1/4 – 18				
32	110,7	51,1	57,0	50,6	18,5	49,5	79,7	-	-	-	43,0	1/4 – 18				
33	110,7	52,1	58,0	50,6	18,5	49,5	79,2	81,2	-	-	43,0	1/4 – 18				
35	110,7	54,1	59,0	52,5	18,5	49,5	82,9	84,9	-	-	43,0	1/4 – 18				
38	113,9	57,2	66,0	55,7	18,5	49,5	86,3	88,3	-	-	43,0	3/8 – 18				
40	126,6	59,2	68,0	57,6	18,5	49,5	88,1	90,1	-	-	43,0	3/8 – 18				
40 OS	126,6	69,1	74,2	57,6	18,5	49,5	96,5	-	-	-	32,3	3/8 – 18				
42	126,6	61,2	68,0	59,6	18,5	49,5	88,6	90,6	-	-	43,0	3/8 – 18				
43	126,6	62,2	68,0	60,6	18,5	49,5	93,7	95,7	-	-	43,0	3/8 – 18				
45	139,0	64,3	73,0	62,6	18,5	49,5	93,1	95,1	-	-	43,0	3/8 – 18				
48	139,0	67,1	73,0	65,6	18,5	49,5	93,5	95,5	-	-	43,0	3/8 – 18				
50	139,0	69,1	78,0	67,6	18,5	49,5	98,2	100,2	-	-	43,0	3/8 – 18				
50 OS	152,0	84,9	96,3	67,6	18,5	49,5	118,6	120,6	-	-	32,3	3/8 – 18				
53	152,0	72,1	87,0	71,6	18,5	49,5	108,0	110,0	114,0	-	43,0	3/8 – 18				
55	152,0	74,2	83,0	72,6	18,5	49,5	104,2	106,2	110,2	-	43,0	3/8 – 18				
58	152,0	77,2	91,0	77,9	18,5	49,5	112,6	114,6	118,6	-	43,0	3/8 – 18				
60	152,0	79,2	91,0	77,9	18,5	49,5	112,6	114,6	118,6	-	43,0	3/8 – 18				
60 OS	164,7	96,1	107,4	77,9	18,5	49,5	129,8	131,8	-	-	32,3	3/8 – 18				
65	163,8	84,1	100,0	84,3	18,5	49,5	127,1	129,1	133,1	-	43,0	3/8 – 18				
70	196,0	95,5	111,3	93,2	24,4	63,0	-	137,0	141,1	-	45,0	1/2 – 14				
75	202,0	101,6	119,1	99,4	24,4	63,0	-	142,8	146,9	-	45,0	1/2 – 14				
80	203,0	106,0	122,2	103,3	24,4	63,0	-	150,2	154,3	-	45,0	1/2 – 14				
85	211,0	111,3	128,0	109,0	24,4	63,0	-	156,5	160,7	165,0	45,0	1/2 – 14				
90	215,0	115,6	131,8	113,2	24,4	63,0	-	159,6	163,7	167,6	45,0	1/2 – 14				
95	222,0	120,7	136,9	118,5	24,4	63,0	-	161,4	165,5	170,0	45,0	1/2 – 14				
100	228,0	127,0	144,0	124,8	24,4	63,0	-	168,5	172,3	177,0	45,0	1/2 – 14				
110	238,0	136,7	154,0	134,4	24,4	63,0	-	177,9	181,7	185,9	45,0	1/2 – 14				
120	267,0	146,1	164,3	143,9	24,4	63,0	-	191,3	195,2	199,3	45,0	1/2 – 14				

3.0 AÇIKLAMA devam

3.4.4 Boyutsal Veriler – 1810

İNÇ

MİL BOYUTU	SAL-MASTRA BİLEZİĞİ DIŞ ÇAP	YUVA KUTU DELİĞİ		IB SALMASTRA RA ÇAPI	SB DERİNLİK	OB UZUNLUK	CIVATA YUVARLAĞI CIVATA BOYUNA GÖRE				SALMASTRA YUVASI ile CIVATA YÜZEYİ	NPT BOYUTU
		C MİN	C MAKS.				D MAKS.	E MİN	F MAKS.	G MİN		
A	B MAKS.	C MİN	C MAKS.	D MAKS.	E MİN	F MAKS.	3/8 inç	1/2 inç	5/8 inç	3/4 inç	J MAKS.	P
1.000	4.09	1.75	2.01	1.69	0.73	1.95	2.87	–	–	–	1.27	1/4 – 18
1.125	4.09	1.88	2.04	1.82	0.73	1.95	2.87	–	–	–	1.27	1/4 – 18
1.125 OS	4.49	2.24	2.79	1.81	0.73	1.95	3.65	–	–	–	1.27	1/4 – 18
1.250	4.09	2.00	2.27	1.94	0.73	1.95	3.14	–	–	–	1.27	1/4 – 18
1.375	4.36	2.13	2.33	2.07	0.73	1.95	3.26	3.38	–	–	1.27	1/4 – 18
1.375 OS	5.39	2.72	2.92	2.06	0.73	1.95	3.78	–	–	–	1.27	1/4 – 18
1.500	4.49	2.25	2.63	2.19	0.73	1.95	3.39	3.52	–	–	1.27	3/8 – 18
1.625	4.99	2.38	2.69	2.32	0.73	1.95	3.50	3.63	–	–	1.27	3/8 – 18
1.750	5.47	2.50	2.81	2.44	0.73	1.95	3.62	3.74	–	–	1.27	3/8 – 18
1.750 OS	6.65	3.20	3.73	2.44	0.73	1.95	4.59	4.72	–	–	1.27	3/8 – 18
1.875	5.47	2.63	2.94	2.57	0.73	1.95	3.74	3.87	–	–	1.27	3/8 – 18
1.875 OS	5.99	3.41	3.79	2.57	0.73	1.95	4.65	4.78	–	–	1.27	3/8 – 18
2.000	5.47	2.75	3.19	2.69	0.73	1.95	4.13	4.25	–	–	1.27	3/8 – 18
2.125	5.99	2.88	3.44	2.82	0.73	1.95	4.25	4.37	4.50	–	1.27	3/8 – 18
2.125 OS	6.99	3.70	4.23	2.82	0.73	1.95	5.09	5.22	5.34	–	1.27	3/8 – 18
2.250	5.99	3.00	3.56	2.94	0.73	1.95	4.37	4.49	4.62	–	1.27	3/8 – 18
2.375	5.99	3.13	3.59	3.07	0.73	1.95	4.56	4.68	4.81	–	1.27	3/8 – 18
2.375 OS	8.39	3.93	4.48	3.07	0.73	1.95	5.34	5.47	5.59	–	1.27	3/8 – 18
2.500	6.45	3.25	3.81	3.19	0.73	1.95	4.62	4.74	4.87	–	1.27	3/8 – 18
2.500 OS	7.76	3.93	5.23	3.19	0.73	1.95	6.09	6.22	6.34	–	1.27	3/8 – 18
2.625	6.45	3.38	3.94	3.32	0.73	1.95	5.00	5.12	5.25	–	1.27	3/8 – 18
2.625 OS	6.98	4.30	4.76	3.32	0.73	1.95	5.62	5.75	5.87	–	1.27	3/8 – 18
2.750	7.71	3.75	4.38	3.67	0.96	2.48	–	5.42	5.55	–	1.77	1/2 – 14
2.750 OS	7.89	4.45	4.76	3.67	0.94	2.48	–	5.75	5.87	6.00	1.63	1/2 – 14
2.875	7.83	3.88	4.50	3.79	0.96	2.48	–	5.61	5.74	–	1.77	1/2 – 14
3.000	7.94	4.00	4.69	3.92	0.96	2.48	–	5.65	5.78	–	1.77	1/2 – 14
3.000 OS	8.64	4.92	5.37	3.91	0.94	2.48	–	6.36	6.48	6.61	1.63	1/2 – 14
3.125	7.99	4.13	4.81	4.04	0.96	2.48	–	5.80	5.93	–	1.77	1/2 – 14
3.250	8.19	4.25	4.94	4.17	0.96	2.48	–	6.07	6.20	–	1.77	1/2 – 14
3.375	8.31	4.38	5.06	4.29	0.96	2.48	–	6.19	6.32	6.44	1.77	1/2 – 14
3.375 OS	8.39	5.00	5.26	4.29	0.94	2.48	–	6.23	6.35	6.48	1.63	1/2 – 14
3.500	8.44	4.50	5.19	4.42	0.96	2.48	–	6.18	6.31	6.43	1.77	1/2 – 14
3.625	8.49	4.63	5.31	4.54	0.96	2.48	–	6.42	6.55	6.67	1.77	1/2 – 14
3.750	8.72	4.75	5.39	4.67	0.96	2.48	–	6.38	6.51	6.63	1.77	1/2 – 14
3.750 OS	9.76	5.95	6.38	4.66	0.94	2.48	–	7.37	7.49	–	1.63	1/2 – 14
3.875	8.84	4.88	5.51	4.79	0.96	2.48	–	6.62	6.75	6.87	1.77	1/2 – 14
4.000	8.96	5.00	5.69	4.92	0.96	2.48	–	6.66	6.78	6.91	1.77	1/2 – 14
4.125	8.99	5.13	5.81	5.04	0.96	2.48	–	6.78	6.90	7.03	1.77	1/2 – 14
4.125 OS	9.76	5.96	6.26	5.04	0.94	2.48	–	7.23	7.35	7.48	1.63	1/2 – 14
4.250	8.99	5.25	5.94	5.17	0.96	2.48	–	7.07	7.19	7.32	1.77	1/2 – 14
4.375	9.34	5.38	6.06	5.29	0.96	2.48	–	7.03	7.15	7.28	1.77	1/2 – 14
4.500	9.49	5.50	6.19	5.42	0.96	2.48	–	7.18	7.30	7.43	1.77	1/2 – 14
4.500 OS	12.49	6.74	7.49	5.41	0.94	2.48	–	8.46	8.58	8.71	1.63	1/2 – 14
4.625	9.49	5.63	6.31	5.54	0.96	2.48	–	7.45	7.58	7.70	1.77	1/2 – 14
4.750	10.49	5.75	6.47	5.67	0.96	2.48	–	7.56	7.68	7.81	1.77	1/2 – 14
4.750 OS	11.39	7.20	7.63	5.66	0.94	2.48	–	8.62	8.74	8.87	1.63	1/2 – 14

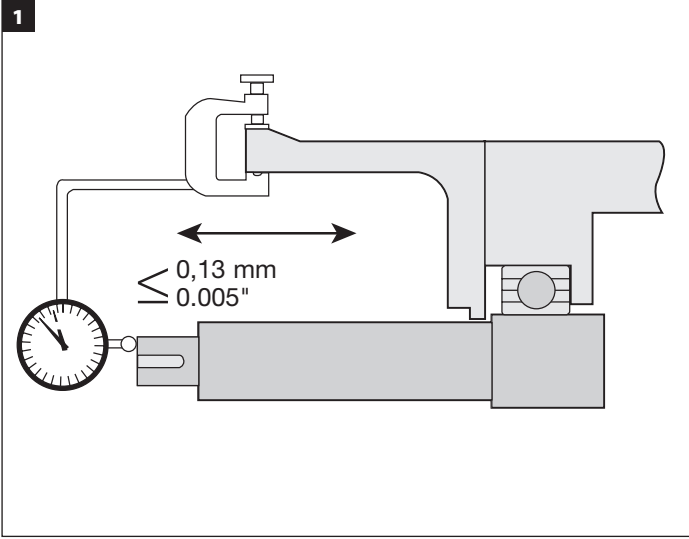
3.0 AÇIKLAMA devam

3.4.5 Boyutsal Veriler – 1810T

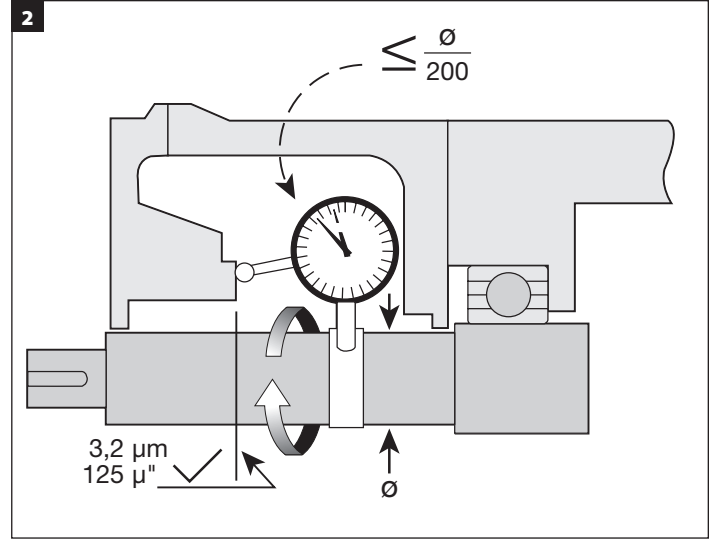
İNÇ

MİL BOYUTU	SAL- MASTRA BİLEZİĞİ DIŞ ÇAP	YUVA KUTU DELİĞİ		İB SALMAST- RA ÇAPI	SB DERİNLİK	OB UZUNLUK	CIVATA YUVARLAĞI CIVATA BOYUNA GÖRE				SALMASTRA YUVASI İLE CIVATA YÜZEYİ	NPT BOYUTU
		C MİN	C MAKS.				D MAKS.	E MİN	F MAKS.	G MİN		
3/8 inç	1/2 inç			5/8 inç	3/4 inç							
1.125	4.08	1.75	2.04	1.69	0.54	2.13	2.88	–	–	–	1.22	1/4 – 18
1.375	4.35	2.00	2.33	1.94	0.54	2.13	3.27	3.39	–	–	1.22	1/4 – 18

4.1 Ekipmanlar

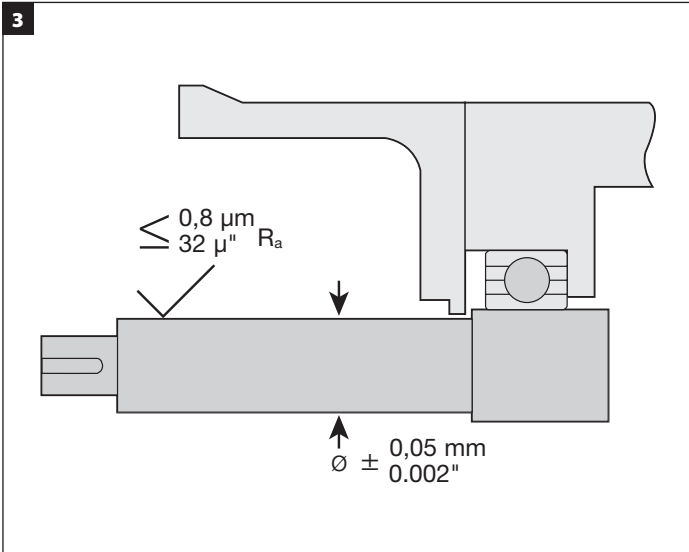


Mümkünse, uç boşluğunu ölçmek için kadrans göstergesinin ucunu mil burcu veya mildeki bir basamak üzerine yerleştirin. Tekrarlı şekilde mili aksenal yönde itin ve çekin. Yataklar iyi durumda ise, uçlardaki oynatma 0,13 mm'yi (0.005 inç) geçmemelidir.

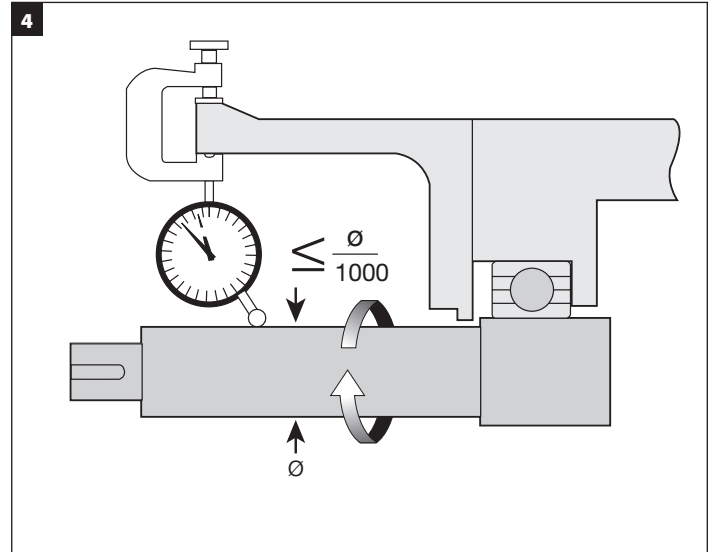


Mümkünse, bir mil kadrans göstergesini mile takın ve hem göstergelyi hem de mili yavaşça çevirirken salmastra yuvası yüzeyine ait salınımı okuyun. Salmastra yuvası yüzeyinin mile göre yanlış hizalanma değeri, mil çapının milimetresi başına 0,005 mm TIR (inç başına 0,005 inç) değeri geçmemelidir.

Salmastra yuvası yüzü, salmastra bileziğini kapatacak kadar düz ve pürüzsüz olmalıdır. Yüzey pürüzlülüğü contalar için maksimum 3,2 mikron (125 mikro inç) Ra ve O-ringler için 1,1 mikron (45 mikro inç) Ra olmalıdır. Bölünmüş gövdeli pompa yarıları arasındaki adımlar düz olarak atölyede işlenmelidir. Salmastra yuvasının tüm uzunluğu boyunca açık ve temiz olduğundan emin olun.



Özellikle O-Ring'in kayacağı bölgelerde olmak üzere, mil üzerindeki tüm keskin köşeleri, çapakları ve çizikleri giderin ve gerekirse, 0,8 mikron (32 mikro inç) Ra yüzey elde etmek için cilalama yapın. Mil veya burç çapının nominal olarak 0,05 mm (0,002 inç) içinde olduğundan emin olun.



Salmastranın takılacağı alandaki mil aşınmasını ölçmek için bir kadrans göstergesi kullanın. Aşınma, mil çapının mm'si başına 0,001 mm TIR (inç başına 0,001 inç) değeri geçmemelidir.

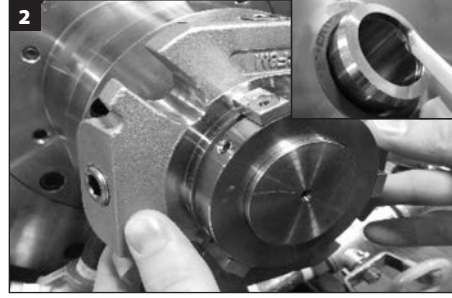
4.2 Mekanik Salmastra

- 1 Bu salmastraya takılan O-ringlerin, kapatılmakta olan sıvı ile uyumlu olduğundan emin olun.
- 2 1/4 köpek ayar vidaları burçlarda daha küçük olan deliklere girer. Kilit halkasının dış çapındaki çukurlar 1/4 köpek ayar vidalarının konumunu gösterir. Salmastrayı yerleştirirken bu vidaları burçtan çıkarmayın. Conta nokta ayar vidaları burçlarda daha büyük olan deliklere girer. Tüm vidaların burca girdiğinden ve iç çaptaki deliğe girmediğinden emin olun. Ayrıca, salmastrayı yeniden yerleştirirken veya çıkarırken, merkezleme klipslerinin ve düz başlı cıvataların takılı olduğundan emin olun.
- 3 Merkezleme klipsleri fabrikada önceden ayarlanmıştır. Herhangi bir nedenden dolayı merkezleme klipsindeki düz başlı cıvataları gevşetir veya çıkarırsanız, salmastrayı ekipmana takmadan önce aşağıdaki şekilde tekrar sıkın: Düz uçlu cıvatayı parmağınızla sıkarak, merkezleme klipslerinin doğru şekilde oturduğundan emin olun. Sonra altıgen anahtar kullanarak, düz başlı vidayı 1/8 tur daha sıkın. Bu, fabrikada ayarlanmış olan 25 mm - 65 mm (1,000 inç - 2,650 inç) ebatları için 4,5 Nm (40 inç pound) tork, 70 mm - 120 mm (2,750 inç - 4,750 inç) ebatları için 7,8 Nm (70 inç pound) tork değerine yakın olacaktır.
- 4 **ÖNEMLİ:** Salmastra, burç seçeneği olmadan satın alındığında, soğutma ve tahliye delikleri tıkanacaktır. Bu tapaları **ÇIKARMAYIN** veya soğutma / boşaltma çevre kontrollerini burç seçeneği olmadan kullanmaya çalışmayın.
- 5 Enjektör seçenekli (dağıtılmış yıkama) salmastraları "F" portuna bağlı (API Plan 11 veya eşdeğeri) çevresel kontrolleri gerektirir.

5.0 SALMASTRA KURULUMU



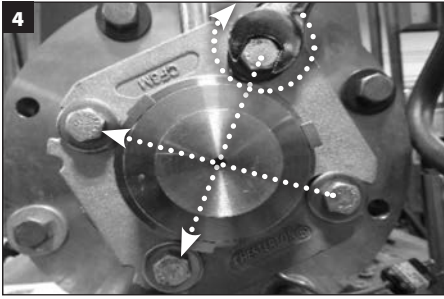
Kurulum için gerekli aletler: Altılı anahtar ve beyaz gres (salmastra ile birlikte verilir); açık uç veya lokma anahtar (montaj civatası ebadına bağlı boyutta; müşteri tarafından tedarik edilir). **ÖNEMLİ:** Salmastra verilerine, kurulu RFID etiketinden erişilebilir; ayrıca bu talimatların kapak sayfasındaki kutu etiketinden salmastra veri referansını doldurmayı da seçebilirsiniz.



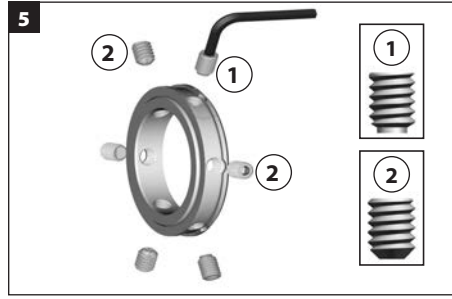
Mil'e/O-Ringe (V) ince beyaz bir yağ tabakası sürün ve salmastra bileziğini bastırarak salmastrayı mile kaydırın. **UYARI:** Tüm ayar vidalarının burca girdiğinden ve iç çaptaki deliğe girmediğinden emin olun.



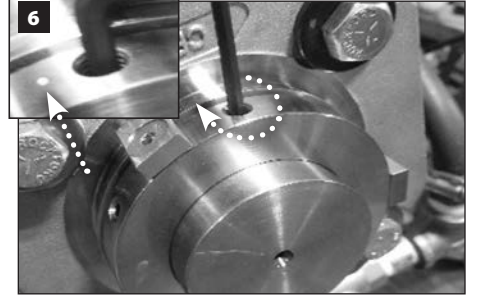
Pompayı tekrar monte edin ve gerekli mil hizalarını ve çark ayarlarını yapın. Çarklar, mil hareket ederken merkezleme klipsleri yerinde olduğu ve salmastra ayar civataları gevşetildiği sürece herhangi bir zamanda sıfırlanabilir. Port yönlendirmesi için (bkz. Şekil 4 ve 5). **UYARI:** Bkz. (4.2.3 Kurulum Hazırlık- Mekanik Salmastra adım 3.)



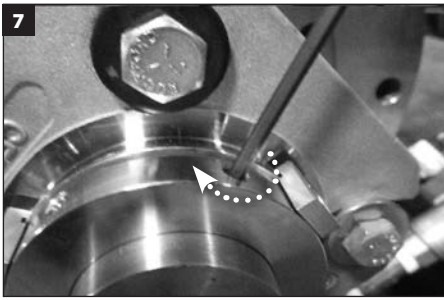
Salmastra bileziği civatalarını eşit şekilde sıkın. **ÖNEMLİ:** Ayar vidalarının mile sıkılmasından önce salmastra bileziği civataları sıkılmalıdır. Salmastra bileziği civata torku, uygulamaya bağlıdır. **ÖNEMLİ:** Boru bağlantıları, salmastra bileziği civatalarının sıkılmasından önce yapılmamalıdır.



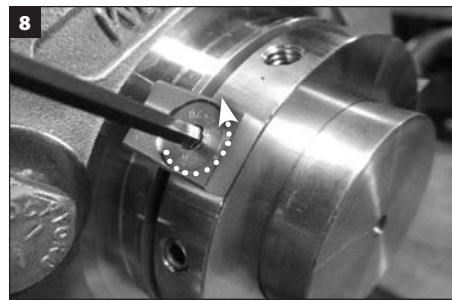
ÖNEMLİ: 1/4 köpek ayar vidaları ① İLK önce sıkılmalıdır ve conta ucu ayar vidaları ② en son sıkılmalıdır. 1/4 köpek ayar vidalarının yerleri, kilit halkasının dış çapı üzerinde vida deliklerin yanında çukurlu olarak işaretlenmiştir.



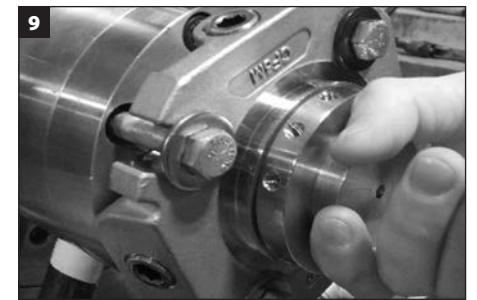
Üç adet 1/4 köpek ayar vidasını ① (yandaki küçük ek resme bakın) birlikte verilen altıgen anahtarla eşit şekilde sıkın.



Sağlanan altıgen anahtarla conta noktası ayar vidalarını ② eşit şekilde sıkın. **ÖNEMLİ:** Tüm ayar vidaları elle sıkıldıktan sonra, bir tork anahtarı ile tekrar sıkın:
Ölçüler 25 mm – 65 mm (1,000 inç - 2,625 inç) ilâ 5,5 - 6,5 Nm (50 - 60 inç-libre)
Ölçüler 70 mm - 120 mm (2,750 inç - 4,750 inç) ilâ 12 - 13 Nm (105 - 115 inç)



Çark ayarlamaları yaparken ve / veya salmastrayı sökerken tüm düz başlı civataları ve merkezleme klipslerini çıkarın ve daha sonra tekrar kullanım için saklayın.



ÖNEMLİ: Salmastra bileziğinin burç üzerine düzgün bir şekilde ortalandığından emin olmak için mili elle çevirin ve salmastranın serbestçe döndüğünden emin olun. Salmastra içinde metal-metal arası bir temas duyarsanız / hissederseniz, salmastra düzgün şekilde ortalanmamış demektir. Merkezleme klipslerini tekrar yerine takıp parmakla sıkın. Boru bağlantılarını çıkarın. Salmastra bileziği civatalarını gevşetin. Klipsleri tamamen sıkın. Ayar vidalarını gevşetin. Salmastra bileziği civatalarını yeniden sıkın. Ayar vidalarını tekrar sıkın. Klipsleri çıkarın. Metal-metal teması hala mevcutsa, salmastra yuvasının merkezleme durumunu kontrol edin.

6.1 Salmastraya uygun çevresel kontrolleri takın. (bkz. Şekil 3 ve 4)

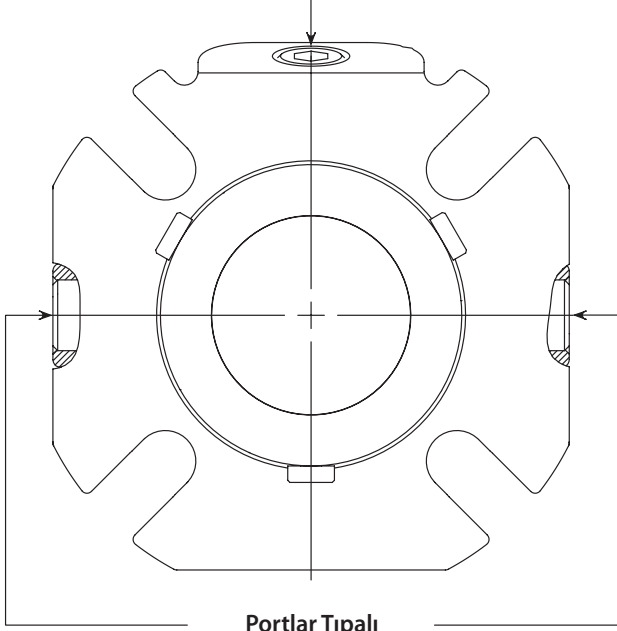
6.2 Ekipmanı çalıştırmadan önce gerekli tüm önlemleri alın ve normal güvenlik prosedürlerini izleyin.

*Kartuş contaları ile ilgili yardım için lütfen Chesterton Mekanik Salmastralar Uygulama Mühendisliği ile iletişime geçin.

Şekil 3

Burç Seçeneği Yok

Sadece Yıkama için Tercih Edilen Yönlendirme
"F" Portu Buraya Bağlanır

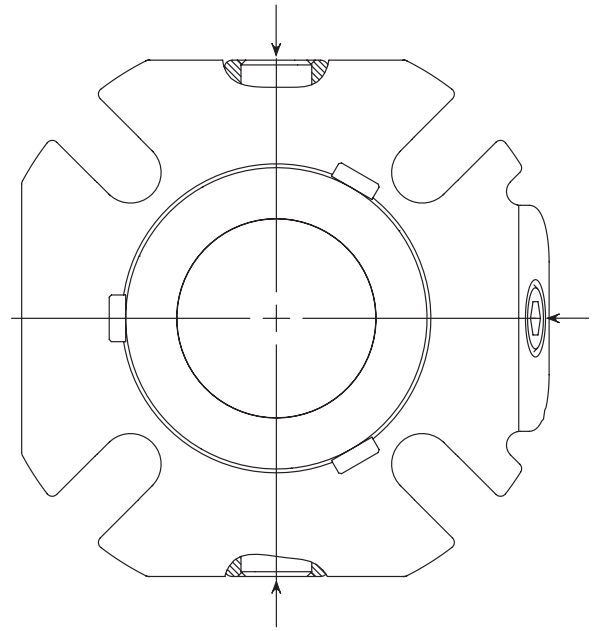


Boru tapalarını ÇIKARMAYIN

Şekil 4

Burç Seçeneği Dahil

Soğutma / Tahliye ve Yıkama için Tercih Edilen Yönlendirme
Sadece "Q / D" Portuna Sıvı verin



Yalnızca "Q / D" Portunu Boşaltın

7.0 DEVRE DIŞI BIRAKMA / EKİPMAN KAPATMA

Cihazın elektriksel olarak yalıtıldığından emin olun. Ekipman toksik veya tehlikeli sıvılarda kullanılmıŐsa, çalıŐmaya baŐlamadan önce ekipmanın doğru Şekilde dekontamine edildiğinden ve güvenli olduğundan emin olun. Pompanın izole olduğundan emin olun ve salmastra yuvasında herhangi bir akıŐkan kalmadığından ve basıncın tamamen serbest bırakıldığından

emin olun. **ÖNEMLİ: Ekipmandan salmastrayı sökmeden önce merkezleme klipslerini yerine takın!** Salmastrayı ekipmandan kurulum talimatlarını tersine takip ederek çıkarın. İmha etme durumunda, salmastradaki farklı bileşenlerin imhası veya geri dnŐm için yerel düzenlemelere ve Őartlara uyulduğundan emin olun.

8.0 YEDEK PARÇALAR

Her zaman Chesterton orijinal yedek parçalarını kullanın. Orijinal olmayan yedek parçaların kullanılması, arıza riski, kişisel / ekipman tehlikesi arzeder ve ürün garantisini geçersiz kılar.

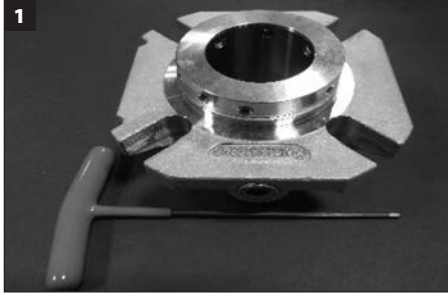
Yedek Parça Kiti, kurulu RFID etiketindeki (retildiđi gibi) sızdırmazlık verilerine veya bu talimatların kapak sayfasında kaydedilmiŐ verilere bakarak Chesterton'dan satın alınabilir.

9.0 SALMASTRANIN YENİDEN OLUŞTURULMASI

9.1 Salmastranın Yeniden Oluşturulması

Doğru takılan ve çalıştırılan bir mekanik salmastra az bakım gerektirir. Periyodik olarak salmastrada bir sızıntı olup olmadığını kontrol etmeniz önerilir. Mekanik bir salmastrada salmastra yüzeyi, O-ringler vb. gibi bazı bileşenlerin zaman içerisinde değiştirilmesi gerekir. Bir salmastra takılı ve çalışır durumdayken, bakım mümkün değildir. Bu nedenle hızlı bir onarım sağlamak için stokta bir yedek salmastra ünitesinin veya bir yedek parça / burç kitinin bulundurulması önerilir.

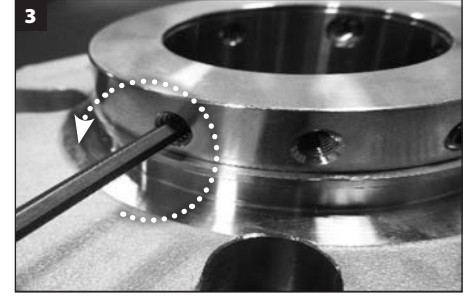
9.1.1 Salmastranın Sökülmesi



Salmastranın sökülmesi için gerekli aletler: Altıgen anahtar (salmastra ile birlikte verilir); cımbız ve kavisli bir çekme çubuğu (müşteri tarafından temin edilir; O-Ringlerin ve tahrik borusunun sökülmesi için).



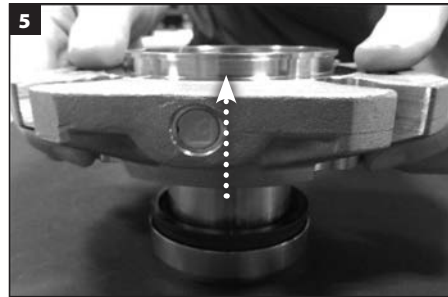
Merkezeleme klipslerini çıkarın ve atın.



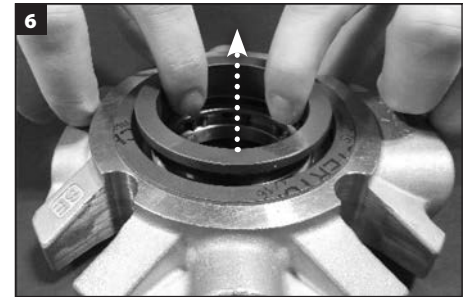
Tüm conta noktasını ve 1/4 köpek ayar vidalarını kilit halkasından çıkarın ve atın.



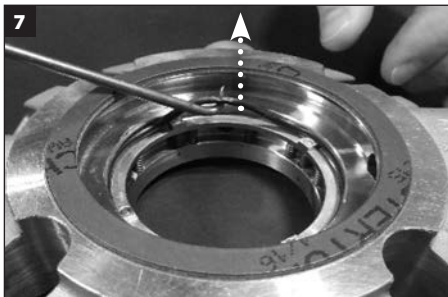
Kilit halkasını burçtan çıkarın ve bir kenara koyun.



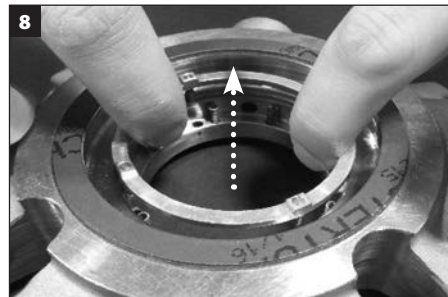
Burcu salmastra bileziğinden ayırın ve burcu bir kenara koyun.



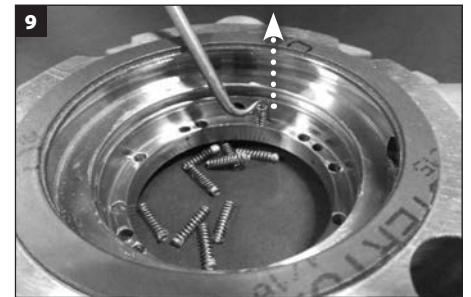
Sabit salmastra halkasını salmastra bileziğinden çıkarın ve atın.



O-Ringi (X) salmastra bileziğinin O-Ring oluğundan çıkarın ve atın.

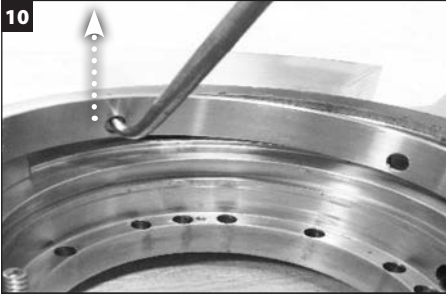


Baskı burcu setini salmastra bileziğinden çıkarın ve atın.



Tüm yayları salmastra bileziği yay deliklerinden çıkarın ve atın.

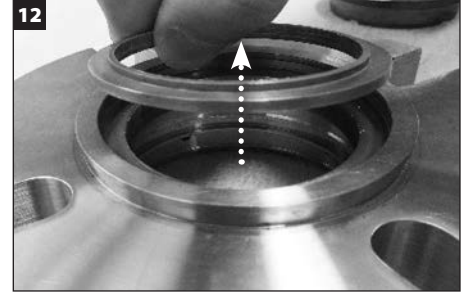
9.1.1 Salmastranın Sökülmesi devamı.



Enjektör seçeneğine sahip salmastralar için:
Enjektörü dikkatlice çıkarın ve bir kenara koyun.



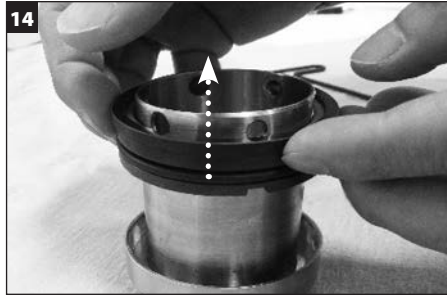
Burç takımlı salmastralar için: Takma halkasını salmastra bileziğinden çıkarın ve atın.



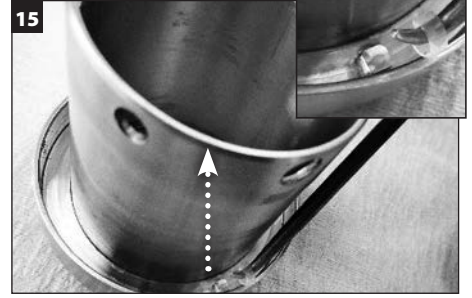
Burç takımlı salmastralar için: Burç ve burç O-Ringini (Y) salmastra bileziği deliğinden çıkarın ve atın.



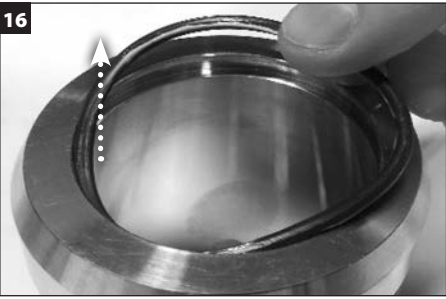
Salmastra bileziğinden salmastra yuvası yüzey contasını çıkarın ve atın.



Döner salmastra halkasını burçtan çıkarın ve atın.



Sürücüyü burçtaki tahrik tırnaklarından çıkarın ve atın.

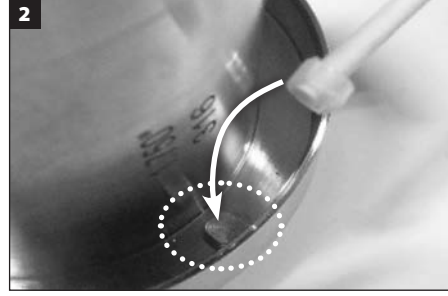


Mil O-ringini (V) burçtan çıkarın ve atın.

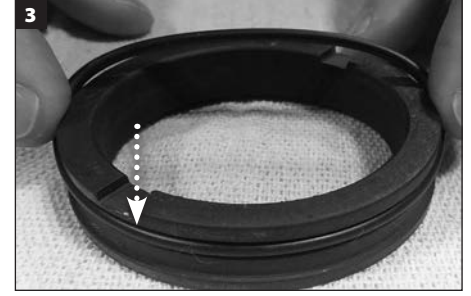
9.1.2 Salmastra Setinin Takılması



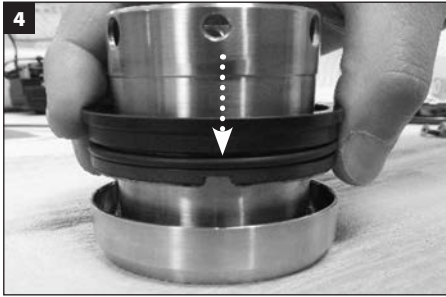
Salmastra setinin takılması için gerekli aletler: Altıgen anahtar ve iki çeşit gres yağı (salmastra ile birlikte verilir); tüy bırakmayan bir bez, cımbız veya ince bir kavisli çekme çubuğu (müşteri tarafından temin edilir; O-Ringlerin ve tahrik borusunun takılması için). Tüm metal bileşenleri, tüm conta ve O-Ring yüzeyleri de dahil olmak üzere onaylanmış bir solvent ile temizleyin. Metal bileşenleri ve tüm yedek salmastra bileşenlerini temiz ve kuru bir yüzeye yerleştirin.



Tahrik borusunu (gerekirse bir cımbızla) yukarı çekin ve baskı burçları setindeki pabuçların her birine takın. Tahrik borusunun pabuç üzerine tamamen oturduğundan emin olun.



Döner O-Ringe (W) ince bir beyaz gres yağı tabakası uygulayın ve döner yüzün dış çapındaki oluğa yerleştirin. Yastıkların döner yüzün arkasında olduğundan emin olun.



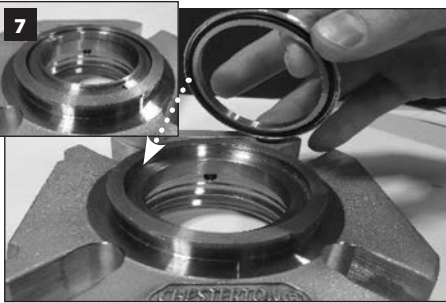
Döner yüzdeki işareti burçtaki çentikle hizalayın. Döner yüzü aşağıya burca doğru kaydırın ve yerine oturuncaya kadar yavaşça sıkın. Burç tahrik pabuçları, döner yüz üzerindeki yarıklara oturtulmalıdır. **UYARI: Tahrik borusunu sıkıştırmayın.**



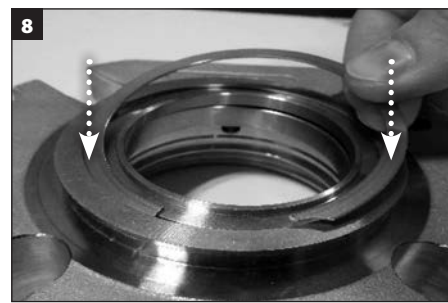
Döner yüzü onaylanmış bir çözücü ve tüy bırakmayan bir bezle temizleyin.



Burç takımlı salmastralar için: O-Ringe (Y) ince bir beyaz gres tabakası uygulayın ve bronz burçtaki oluğa yerleştirin. **ÖNEMLİ: O-Ring'in tamamen oturduğundan ve O-Ring oluşunun içinde tam olarak tutulduğundan emin olun. O-Ring takarken aşırı büyük görünebilir ve yerine otururken biraz uğraşmak gerekebilir.**



Burç takımlı salmastralar için: Burçları, O-Ring (Y) burcu aşağı bakacak şekilde, salmastra bileziğinin karşı deliğine yerleştirin.

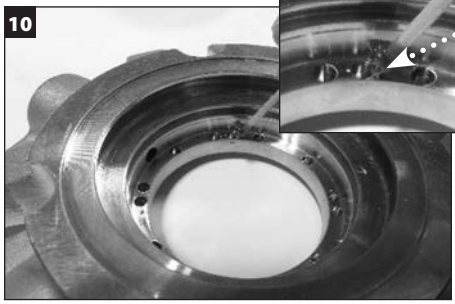


Burç takımlı salmastralar için: Burcu salmastra bileziği üzerine sabitlemek için geçme halkasını burcun üzerine ve salmastra bileziği içindeki oluğa yerleştirin.



Enjektör seçeneğine sahip salmastralar için: Salmastra bileziğini ters çevirin. Enjektörün uçlarını sıkıştırın ve üst üste yerleştirin, yarıkları F (yıkama) kapısının karşısına yerleştirin ve salmastra bileziği oluğuna yerleştirin. **ÖNEMLİ: Enjektör yerine oturtulmalıdır. Tam olarak takıldığında bölünmüş uçların çakışmadığından emin olun; Uçlar bir araya gelene kadar ayarlamalar yapın.**

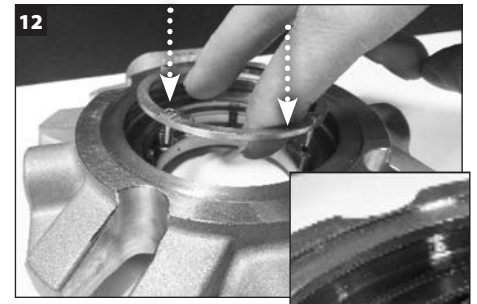
9.1.2 Salmastranın Takılması devamı.



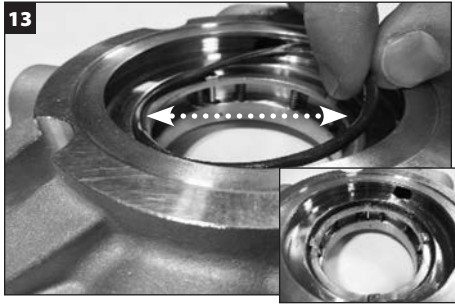
Dördünü (veya ikisini, salmastra ebadına göre) eşit aralıklı, çukurlarla işaretlenmiş deliklere salmastra ile birlikte verilen **635 SXC Gres** ile doldurun. Fazla gres yağını silin. **Yardımcı ipucu: Gresin doğru deliklere uygulandığını doğrulamak için baskı burçları plakasını kılavuz olarak kullanın.**



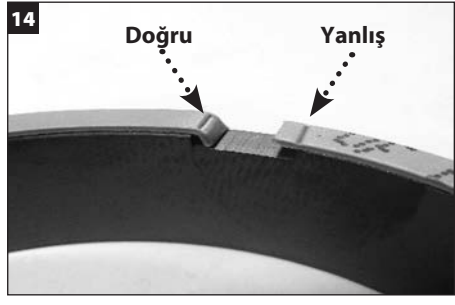
Yayların uçlarını beyaz grese batırın ve her bir yay deliğine yerleştirin. **ÖNEMLİ: Yayları çukurlarla işaretlenmiş ve daha önce 635 SXC gresiyle doldurulmuş dört (iki) eşit aralıklı deliğe SOKMAYIN.**



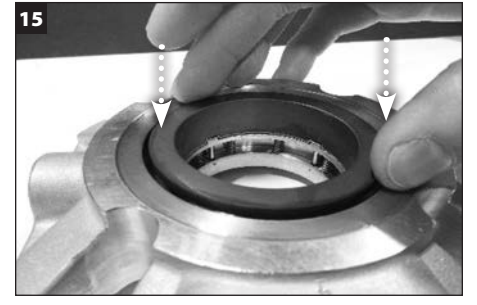
Baskı burçları plakası üzerindeki pimleri salmastra bileziği içinde **635 SXC Gres** ile doldurulmuş işaretli delikler ile hizalayın ve baskı burçları plakası yayların üzerine oturuncaya kadar plakayı salmastra bileziği içine bastırın.



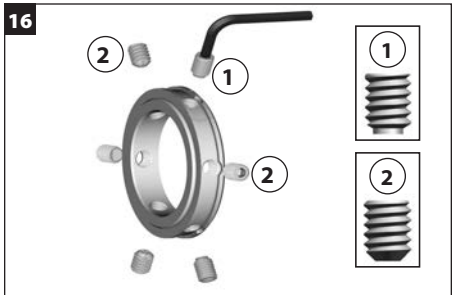
Döner yüzü O-Ringe (X) ince bir **beyaz gres yağı** tabakası uygulayın ve baskı burcu plaka tertibatının üstündeki salmastra bileziğinde bulunan oluğa yerleştirin.



Sabit yastıkların, yarıkların kenarları üzerine katı kırma kenarları üzerinde sarkık şekilde uygun takıldığından emin olun.



Sabit yüzdeki yarıkları baskı burçları plakası üzerindeki tırnaklarla hizalayın ve sabit yüz tamamen oturana kadar yavaşça bastırın. **UYARI: Yanlış hizalama, yüzün yarık kenarlarında kırıkların oluşmasına neden olur.** Sabit yüzü tüy bırakmayan bir bezle ve yerel ve saha düzenlemelerine uygun onaylanmış bir temizleme solventiyle temizleyin.



¼ köpek ayar vidalarını, ① kilit halkasının dış çapı üzerinde bir çukurla işaretlenmiş olan vida deliklerine takın. Conta noktası ayar vidalarını ② kilit halkasındaki kalan deliklere takın. **ÖNEMLİ: Vidalar, salmastra burcuna montajdan önce kilit halkasının iç çapına girmemelidir.**

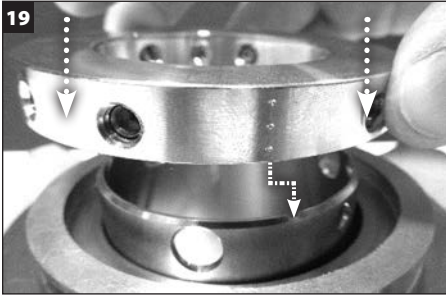


Burç setini ters çevirin ve salmastra bileziği deliğine yerleştirin.

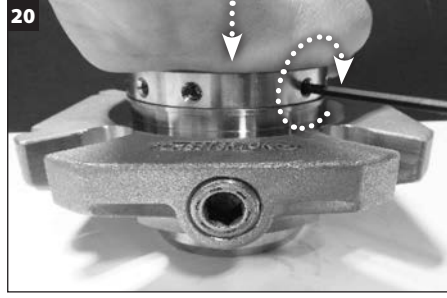


Sabit ve döner yüzler arasındaki teması başlatmak için, salmastra bileziği üzerinden yukarı kaldırın ve burcun altından tutup ters çevirin ve sonra hafifçe yerleştirin.

9.1.2 Salmastranın Takılması devamı.



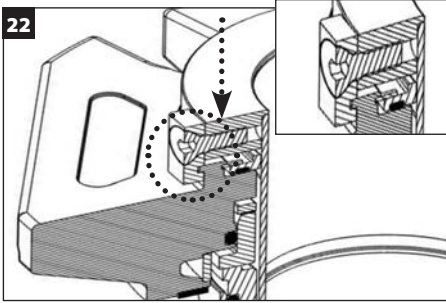
Kilitleme halkasını burcun üstüne yerleştirin ve kilitleme halkasının dış çapındaki üç dikey çukuru burcun üst kenarındaki çentikle hizalayın.



Kilitleme halkasının üstüne hafifçe bastırın ve 1/4 köpek ayar vidalarını ve daha sonra conta ucu vidalarını salmastra ile birlikte verilen altıgen anahtarla sıkın. **ÖNEMLİ: Ayar vidaları, sağlam olduklarından emin olmak için yeterince sıkılmalıdır, ancak burcun iç çapına girmemelidir.**

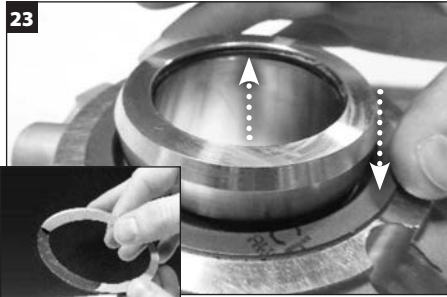


Merkezeleme klipslerini kilitleme halkasının dış çapına, merkezeleme klipsi düz başlı vidalarıyla takın.

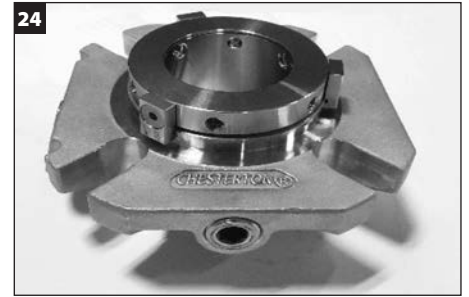


Tertibatı sıkıştırmak için salmastra bileziğinin üst kısmına bastırın ve her bir merkezeleme klipsini salmastra bileziğinin üst kısmındaki oyuya sokmak için döndürün ve merkezeleme klipsine ait düz başlı vidayı elle sıkın. Tüm merkezeleme klipsleri için bu adımı tekrarlayın. Bir tork anahtarı ile sıkın:

Ölçüler 25 mm – 65 mm (1,000 inç - 2,625 inç)
ilâ 5,5 - 6,5 Nm (50 - 60 inç-libre), 4,5 Nm (40 inç-libre)
Ölçüler 70 mm - 120 mm (2,750 inç - 4,750 inç)
ilâ 12 - 13 Nm (105 - 115 inç-libre), 7,8 Nm (70 inç-libre).



Mil O-Ringine (V) ince **beyaz** bir yağ tabakası sürün ve burç iç çapı O-Ring oluşunun içine yerleştirin. Yapışkanlı arka kaplamayı salmastra bileziği contasından soyun ve salmastra bileziği contasının girintisine yerleştirin.



Salmastra montaj için hazırdır.

10.0 MEKANİK SALMASTRA İADELERİ VE TEHLİKE İLETİŞİM GEREKSİNİMLERİ

Çalışmada kullanılmış olup Chesterton'a iade edilen her mekanik salmastra, Tehlike İletişim şartlarına uygun olmalıdır. Tamir ya da sızdırmazlık analizi için salmastraları iade etmeye gerekli bilgiler için lütfen chesterton.com/Mechanical_Seal>Returns adresindeki web sayfamıza gidiniz.



860 Salem Street
Groveland, MA 01834 ABD
Telefon: +1 781-438-7000 Faks: 978-469-6528
chesterton.com

© 2023 A.W. Chesterton Company.
© A.W. Chesterton Company'nin ABD ve diğer ülkelerdeki tescilli markasıdır.

DAĞITIMI YAPAN:

Chesterton ISO sertifikaları chesterton.com/corporate/iso web sayfasında mevcuttur

FORM NO. TR393586 REV 2

05/23