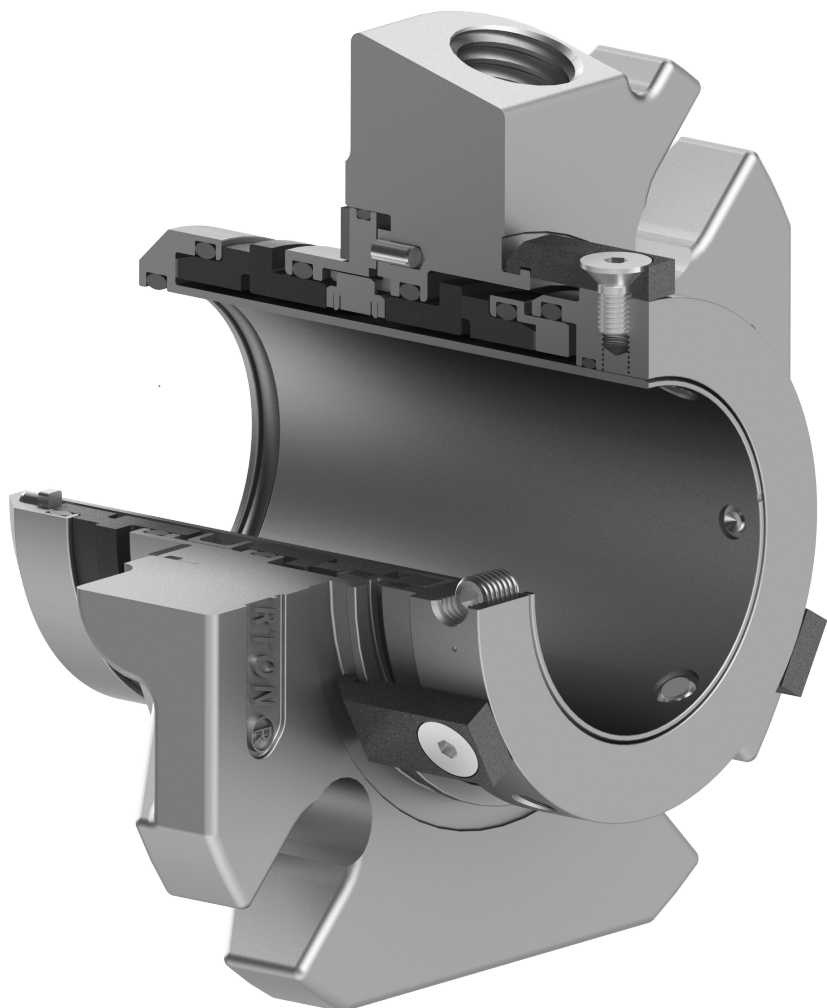


2510 Dubbel patrontätning för allmänt bruk

Anvisningar för installation, drift och reovering



INNEHÅLLSFÖRTECKNING

1.0	Att tänka på.....	2
2.0	Transport och förvaring.....	2
3.0	Beskrivning.....	2-5
3.1	Komponentbeskrivningar.....	2
3.2	Driftparametrar.....	3
3.3	Avsedd användning.....	3
3.4	Dimensioner.....	4-5
4.0	Installationsförberedelser.....	6-7
4.1	Utrustning.....	6
4.2	Mekanisk tätning.....	7
5.0	Installation av tätningen.....	8
6.0	Driftsättning/start av utrustningen.....	9
7.0	Avställning/avstängning av utrustningen.....	10
8.0	Reservdelar.....	10
9.0	Renovering av tätningen.....	10-16
9.1	Demontering av tätningen.....	11-12
9.2	Montering av tätningen.....	13-16
10.0	Retur av mekaniska tätningar samt krav på kommunikation om farligt gods.....	16

Referensdata för tätningen

(Från förpackningens etikett)

ARTIKEL NR. _____

TÄTNING _____

(Exempel: 2510 1.875 SA CB/SSC S FKM)

INSTALLATIONS DATUM _____

1.0 ATT TÄNKA PÅ

Dessa anvisningar är allmänt hållna. Installatören måste ha goda kunskaper om tätningar och dessutom känna till vilka krav som gäller för användning av mekaniska tätningar i den egna anläggningen. Om du inte är säker på hur man ska göra bör du låta någon på platsen med erfarenhet av tätningar hjälpa till eller vänta med installationen tills servicepersonal för tätningar finns på platsen. All utrustning som krävs för driften (uppvärmning, kylning, spolning) och säkerhetsutrustning ska användas. Alla sådana beslut fattas av användaren. Kunden ansvarar för alla beslut om hur denna eller andra tätningar från Chesterton ska användas i en viss tillämpning.

Den mekaniska tätningen får under inga omständigheter vidröras när den är i drift. Drivenheten måste låsas eller kopplas bort innan tätningen vidrörs. Vidrör aldrig den mekaniska tätningen när den är i kontakt med varma eller kalla vätskor. Kontrollera att alla mekaniska tätningsmaterial är kompatibla med processvätskan. Det eliminerar risken för personskador.

2.0 TRANSPORT OCH FÖRVARING

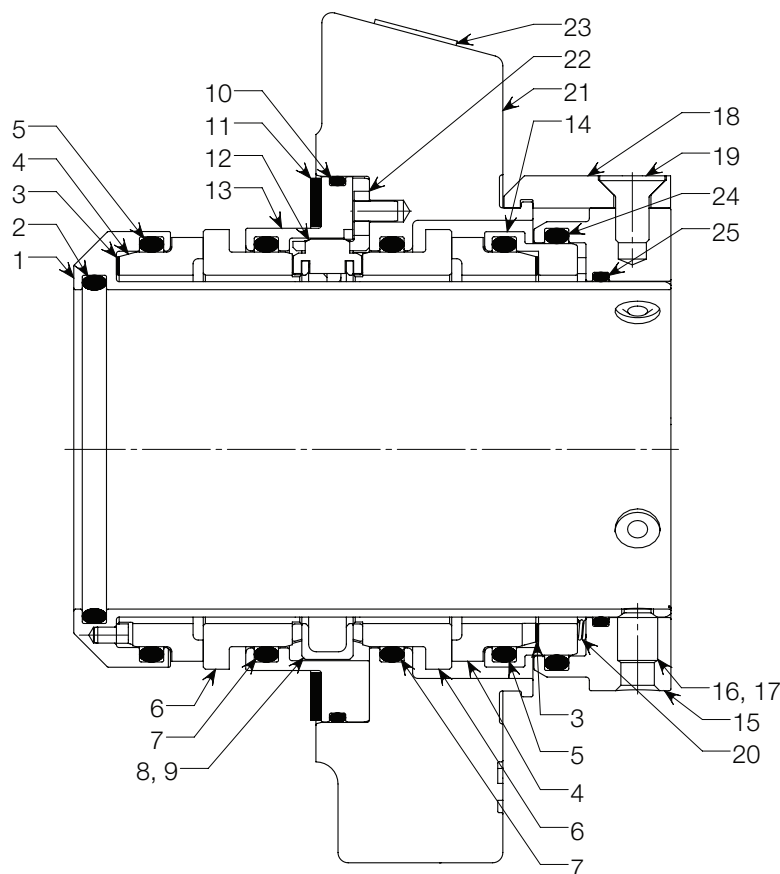
Transportera och förvara tätningarna i originalförpackningarna. Mekaniska tätningar innehåller komponenter som åldras och kan bli föremål för förändringar. Därför är det viktigt att observera följande förvaringsanvisningar:

- Dammfri miljö
- Måttlig ventilation och i rumstemperatur
- Undvik att utsätta dem för direkt solljus och värme
- För elastomerer bör förvaringsanvisningarna enligt ISO 2230 följas.

3.0 BESKRIVNING

3.1 Komponentbeskrivning

Bild 1



DELARNAS NAMN

- 1 – Hylsenhet
- 2 – O-ring för axeln (V)
- 3 – Roterande stötdämpare
- 4 – Roterande tätningsyta
- 5 – Roterande o-ring (W)
- 6 – Stationär tätningsyta
- 7 – Stationär o-ring (X)
- 8 – Flödeskanal
- 9 – Kanalclips (visas ej)
- 10 – O-ring till adapter
- 11 – Planpackning
- 12 – Flödesdeflektor
- 13 – Adapter
- 14 – Hållaranordning
- 15 – Låsring
- 16 – Låsskruv (visas ej)
- 17 – Stoppskruv med spets 1/4
- 18 – Centreringsclips
- 19 – Låsskruv
- 20 – Fjäder
- 21 – Gland
- 22 – Drivanordning
- 23 – Insexplugg
- 24 – O-ring till låsringshållare
- 25 – O-ring till låsringshylsa

3.0 BESKRIVNING, forts.

3.2 Driftparametrar*

Tryckgränser:

2510-tätningarna kan motstå drifttryck från fullständigt vakuum (710 mm eller 28 tum Hg) upp till maximala tryck.

Processtryck:

25–120 mm (1,000–4,750 tum) upp till 21 barg (300 psig)

Barriärtryck:

25–65 mm (1,000–2,625 tum) upp till 17 barg (250 psig)

70–120 mm (2,750–4,750 tum) upp till 14 barg (200 psig)

Minsta barriärtryck 2 barg (30 psig) krävs för lämplig smörjning av den utvändiga tätningen.

Hastighetsgränser:

25–120 mm (1,000–4,750 tum) upp till 25 mps (5 000 FPM)

Temperaturgränser:

Elastomerer

Upp till 150 °C (300 °F) EPDM

Upp till 205 °C (400 °F) FEPM, FKM

Upp till 260 °C (500 °F) FFKM

**Supportsystem för tätningen kan behövas vid specifika tillämpningar även inom driftparametrarna.*

Gränsvärdena kan ändras beroende på driftförhållanden, storlek och tätningens material.

Kontakta Chesterton Mechanical Seal Application Engineering om produkten ska användas i driftförhållanden utanför de publicerade parametrarna.

Standardmaterial:**Alla metalledlar:**

Rostfritt stål 316/EN 1.4401

Fjädrar: Legering C-276/EN 2.4819

Roterande yta: CB; SSC; TC

Stationär yta: SSC; TC

Elastomerer:** FKM, EPDM, FEPM eller FFKM

**** Andra material är tillgängliga på begäran.**

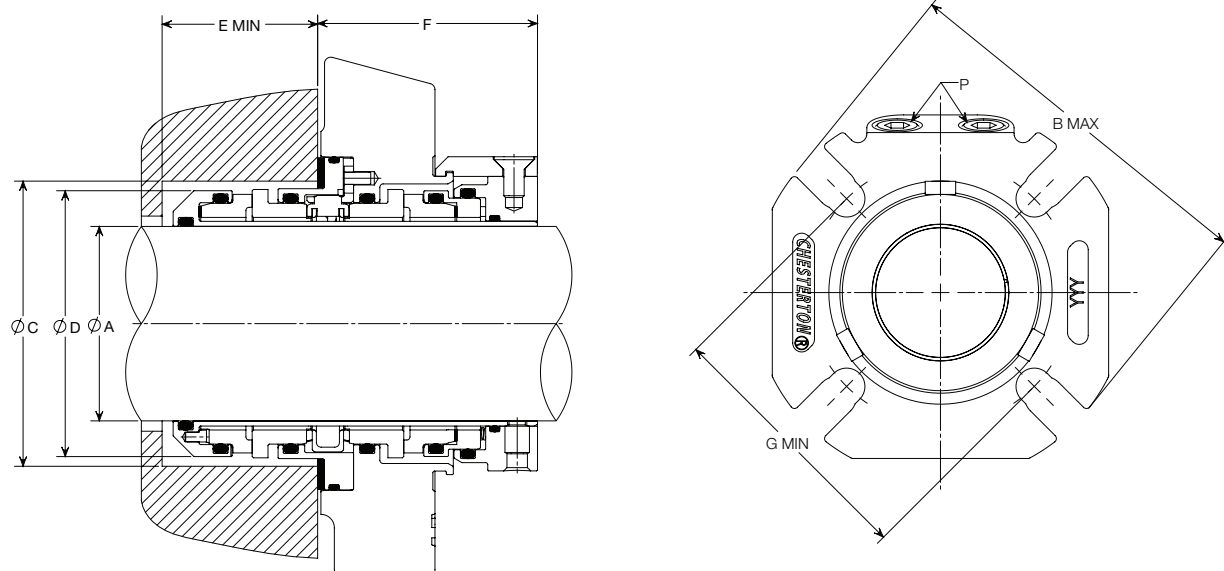
3.3 Avsedd användning

Den mekaniska tätningen är utformad för användning inom de angivna driftparametrarna. Kontakta Chesterton Mechanical Seal Application Engineering och bekräfta att den mekaniska tätningen är lämplig innan den används till andra tillämpningar och/eller utanför angivna driftparametrar.

3.0 BESKRIVNING, forts.

3.4 Dimensioner (ritningar)

Bild 2



3.4.1 Dimensioner

METRISKA SYSTEMET – Millimeter

Tabell 1

AXELMÅTT A	GLAND YD B MAX	PACKBOXENS DIAMETER		INV. TÄTN.-DIA. D MAX	DJUP PACKB. E MIN	UTV. LÄNGD F MAX	BULTCIRKEL EFTER BULTSTORLEK				GLAND- BREDD J MAX	NPT- GÅNGMÅTT P
		C MIN	C MAX				G MIN					
							10 mm	12 mm	16 mm	20 mm		
25 mm	104,2	44,2	51,0	40,2	34,8	53,9	73,4	-	-	-	29,0	3/8 – 18
28 mm	104,2	47,3	51,8	42,7	34,8	53,9	73,4	-	-	-	29,0	3/8 – 18
30 mm	104,2	49,3	56,6	44,8	34,8	53,9	78,2	-	-	-	29,0	3/8 – 18
30 mm (OS)	126,8	59,5	68,3	44,8	34,8	53,9	90,0	-	-	-	29,0	3/8 – 18
32 mm	110,8	51,1	57,6	46,8	34,8	53,9	80,4	-	-	-	29,0	3/8 – 18
33 mm	110,8	52,1	58,6	47,8	34,8	53,9	79,9	81,3	-	-	29,0	3/8 – 18
35 mm	110,8	54,2	59,1	49,6	34,8	53,9	83,5	85,5	-	-	29,0	3/8 – 18
38 mm	114,1	57,2	61,9	55,9	37,1	53,9	86,9	88,3	-	-	29,0	3/8 – 18
40 mm	126,8	59,2	68,3	57,7	37,1	53,9	90,3	92,3	-	-	29,0	3/8 – 18
40 mm (OS)	126,8	69,4	74,6	57,7	37,1	53,9	96,5	-	-	-	29,0	3/8 – 18
42 mm	126,8	61,3	68,3	60,8	37,1	53,9	90,3	92,3	-	-	29,0	3/8 – 18
43 mm	126,8	62,3	68,8	60,8	37,1	53,9	94,4	96,4	-	-	29,0	3/8 – 18
45 mm	139,2	64,3	73,4	62,8	37,1	53,9	95,2	97,2	-	-	29,0	3/8 – 18
48 mm	139,2	67,1	73,6	65,8	37,1	53,9	95,6	97,6	-	-	29,0	3/8 – 18
50 mm	139,2	69,1	78,4	67,9	37,1	53,9	100,3	102,3	-	-	29,0	3/8 – 18
50 mm (OS)	152,2	85,4	94,4	67,9	37,1	53,9	118,6	120,6	-	-	29,0	3/8 – 18
53 mm	152,2	72,2	87,3	72,7	37,1	53,9	108,6	110,6	114,0	-	29,0	3/8 – 18
55 mm	152,2	74,2	81,0	72,7	37,1	53,9	104,8	106,8	110,2	-	29,0	3/8 – 18
58 mm	152,2	77,3	91,9	78,0	37,1	53,9	116,6	118,6	121,9	-	29,0	3/8 – 18
60 mm	152,2	79,3	91,9	78,0	37,1	53,9	116,6	118,6	121,9	-	29,0	3/8 – 18
60 mm (OS)	164,7	96,3	107,9	78,0	37,1	53,9	129,8	131,8	-	-	29,0	3/8 – 18
65 mm	163,9	84,1	100,0	84,4	49,1	53,9	127,7	129,7	133,7	-	29,0	3/8 – 18
70 mm	195,9	95,6	113,0	93,5	49,1	63,8	-	136,9	140,9	-	34,6	1/2 – 14
75 mm	201,7	100,6	119,3	99,6	49,1	63,8	-	142,8	146,8	-	34,6	1/2 – 14
80 mm	203,0	105,5	122,4	103,4	49,1	63,8	-	149,9	153,9	-	34,6	1/2 – 14
85 mm	211,1	110,5	128,7	109,0	49,1	63,8	-	152,1	156,1	160,1	34,6	1/2 – 14
90 mm	214,4	115,6	132,0	113,3	49,1	63,8	-	159,6	163,6	167,6	34,6	1/2 – 14
95 mm	221,5	120,4	138,4	118,7	49,1	63,8	-	161,4	165,4	169,4	34,6	1/2 – 14
100 mm	227,6	125,5	144,7	125,0	49,1	63,8	-	168,4	172,4	176,4	34,6	1/2 – 14
105 mm	228,4	130,6	151,1	131,4	49,1	63,8	-	174,9	178,9	182,9	34,6	1/2 – 14
110 mm	237,3	135,7	154,1	134,4	49,1	63,8	-	177,8	181,8	185,8	34,6	1/2 – 14
115 mm	241,1	140,5	160,5	140,8	49,1	63,8	-	184,1	188,1	192,1	34,6	1/2 – 14
120 mm	266,6	145,6	163,8	144,1	49,1	63,8	-	187,3	191,3	195,3	34,6	1/2 – 14

3.0 BESKRIVNING, forts.

3.4.2 Dimensioner

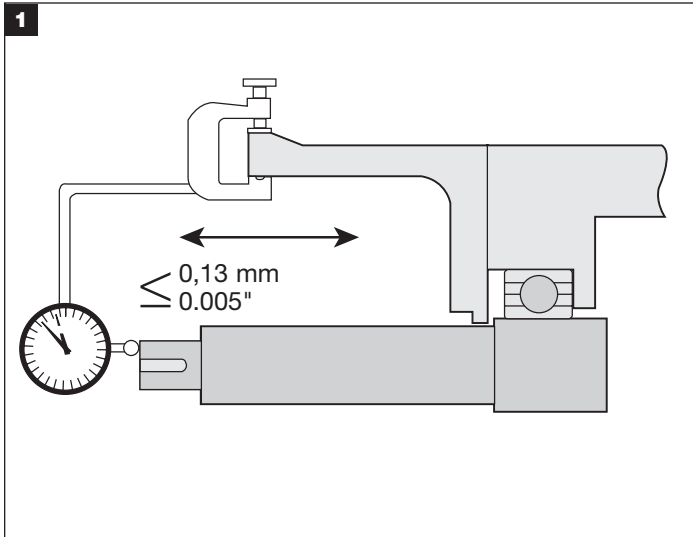
BRITTISKA SYSTEMET – TUM

Tabell 2

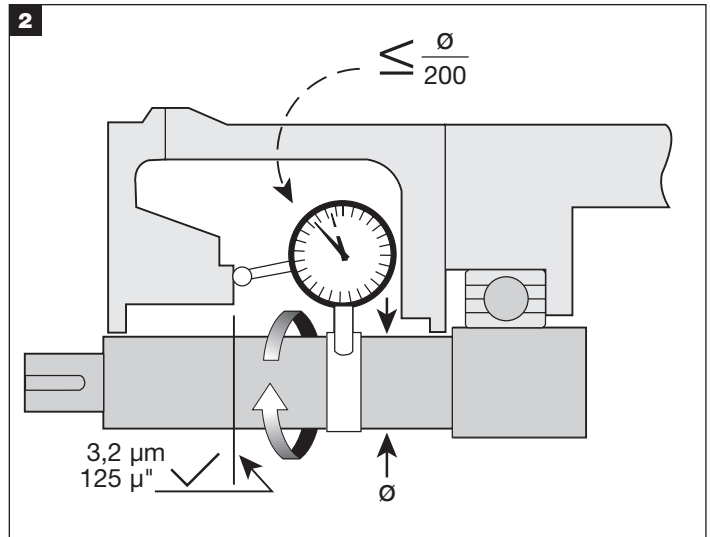
AXEL- MÅTT	GLAND YD	PACKBOXENS DIAMETER		INV. TÅTN.-DIA.	DJUP PACKB.	UTV. LÅNGD	BULTCIRKEL EFTER BULTSTORLEK				GLANDBREDD	NPT- GÅNGMÅTT			
		C MIN	C MAX				D MAX	E MIN	F MAX	G MIN					
										3/8"			1/2"	5/8"	3/4"
1,000	4,10	1,75	2,01	1,58	1,37	2,12	2,88	–	–	–	1,14	3/8 – 18			
1,125	4,10	1,88	2,04	1,70	1,37	2,12	2,88	–	–	–	1,14	3/8 – 18			
1,125 OS	4,49	2,61	2,94	1,70	1,37	2,12	3,77	–	–	–	1,14	3/8 – 18			
1,250	4,10	2,00	2,27	1,84	1,37	2,12	3,15	–	–	–	1,14	3/8 – 18			
1,375	4,36	2,13	2,33	1,95	1,37	2,12	3,27	3,40	–	–	1,14	3/8 – 18			
1,375 OS	5,39	2,73	2,94	1,95	1,37	2,12	3,78	–	–	–	1,14	3/8 – 18			
1,500	4,49	2,25	2,44	2,20	1,46	2,12	3,41	3,53	–	–	1,14	3/8 – 18			
1,625	4,99	2,38	2,69	2,32	1,46	2,12	3,51	3,64	–	–	1,14	3/8 – 18			
1,750	5,48	2,51	2,81	2,45	1,46	2,12	3,63	3,76	–	–	1,14	3/8 – 18			
1,750 OS	6,65	3,48	3,75	2,45	1,46	2,12	4,59	4,72	–	–	1,14	3/8 – 18			
1,875	5,48	2,63	2,94	2,57	1,46	2,12	3,75	3,88	–	–	1,14	3/8 – 18			
1,875 OS	5,99	3,53	3,81	2,57	1,46	2,12	4,65	4,78	–	–	1,14	3/8 – 18			
2,000	5,48	2,75	3,19	2,70	1,46	2,12	4,14	4,27	–	–	1,14	3/8 – 18			
2,125	5,99	2,88	3,44	2,82	1,46	2,12	4,26	4,39	4,51	–	1,14	3/8 – 18			
2,125 OS	6,99	3,86	4,25	2,82	1,46	2,12	5,09	5,22	5,34	–	1,14	3/8 – 18			
2,250	5,99	3,00	3,46	2,95	1,46	2,12	4,38	4,51	4,63	–	1,14	3/8 – 18			
2,375	5,99	3,13	3,62	3,07	1,46	2,12	4,57	4,70	4,82	–	1,14	3/8 – 18			
2,375 OS	8,39	4,11	4,50	3,07	1,46	2,12	5,34	5,47	5,59	–	1,14	3/8 – 18			
2,510	6,45	3,25	3,81	3,20	1,46	2,12	4,63	4,76	4,88	–	1,14	3/8 – 18			
2,510 OS	7,76	4,48	5,25	3,20	1,46	2,12	6,09	6,22	6,34	–	1,14	3/8 – 18			
2,625	6,45	3,38	3,94	3,32	1,46	2,12	5,01	5,14	5,26	–	1,14	3/8 – 18			
2,625 OS	6,98	4,55	4,78	3,32	1,46	2,12	5,62	5,75	5,87	–	1,14	3/8 – 18			
2,750	7,71	3,75	4,45	3,68	1,93	2,51	–	5,42	5,55	–	1,36	1/2 – 14			
2,750 OS	7,89	4,45	4,76	3,68	1,93	2,51	–	5,84	5,97	6,09	1,36	1/2 – 14			
2,875	7,83	3,88	4,57	3,79	1,93	2,51	–	5,50	5,63	–	1,36	1/2 – 14			
3,000	7,94	4,00	4,70	3,92	1,93	2,51	–	5,65	5,78	–	1,36	1/2 – 14			
3,000 OS	8,64	4,92	5,37	3,92	1,93	2,51	–	6,45	6,58	6,70	1,36	1/2 – 14			
3,125	7,99	4,13	4,82	4,04	1,93	2,51	–	5,80	5,93	–	1,36	1/2 – 14			
3,250	8,19	4,25	4,95	4,17	1,93	2,51	–	5,93	6,06	–	1,36	1/2 – 14			
3,375	8,31	4,38	5,07	4,29	1,93	2,51	–	6,02	6,15	6,27	1,36	1/2 – 14			
3,375 OS	8,39	4,95	5,26	4,29	1,93	2,51	–	6,33	6,45	6,58	1,36	1/2 – 14			
3,500	8,44	4,50	5,20	4,42	1,93	2,51	–	6,19	6,31	6,44	1,36	1/2 – 14			
3,625	8,49	4,63	5,32	4,54	1,93	2,51	–	6,32	6,44	6,57	1,36	1/2 – 14			
3,750	8,72	4,75	5,45	4,67	1,93	2,51	–	6,39	6,51	6,64	1,36	1/2 – 14			
3,750 OS	9,76	5,95	6,38	4,67	1,93	2,51	–	7,46	7,59	–	1,36	1/2 – 14			
3,875	8,84	4,88	5,57	4,79	1,93	2,51	–	6,52	6,65	6,77	1,36	1/2 – 14			
4,000	8,96	5,00	5,70	4,92	1,93	2,51	–	6,66	6,79	6,91	1,36	1/2 – 14			
4,125	8,99	5,13	5,82	5,04	1,93	2,51	–	6,78	6,91	7,03	1,36	1/2 – 14			
4,125 OS	9,76	5,95	6,25	5,04	1,93	2,51	–	7,33	7,45	7,58	1,36	1/2 – 14			
4,250	8,99	5,25	5,95	5,17	1,93	2,51	–	6,92	7,04	7,17	1,36	1/2 – 14			
4,375	9,34	5,38	6,07	5,29	1,93	2,51	–	7,03	7,16	7,28	1,36	1/2 – 14			
4,500	9,49	5,50	6,20	5,42	1,93	2,51	–	7,18	7,31	7,43	1,36	1/2 – 14			
4,500 OS	12,49	6,73	7,48	5,42	1,93	2,51	–	8,56	8,68	8,81	1,36	1/2 – 14			
4,625	9,49	5,63	6,32	5,54	1,93	2,51	–	7,28	7,41	7,53	1,36	1/2 – 14			
4,750	10,49	5,75	6,45	5,67	1,93	2,51	–	7,40	7,53	7,66	1,36	1/2 – 14			
4,750 OS	11,39	7,20	7,63	5,67	1,93	2,51	–	8,71	8,84	8,96	1,36	1/2 – 14			

4.0 INSTALLATIONSFÖRBEREDELSE

4.1 Utrustning

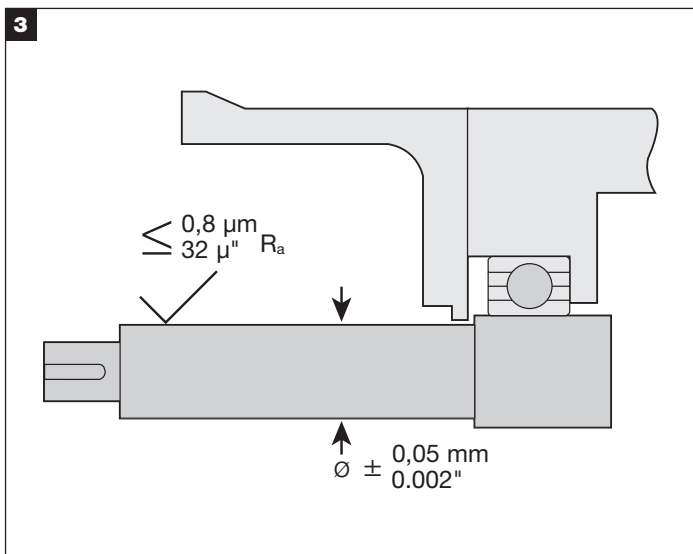


Placera om möjligt mätlockans spets mot axelhylsans ände eller mot en av axelns avsatser för att mäta axialspelet. Alternativt kan du trycka och dra växelvis i axeln i längdriktningen. Om lagren är i gott skick får axialspelet inte överstiga 0,13 mm (0,005 tum).

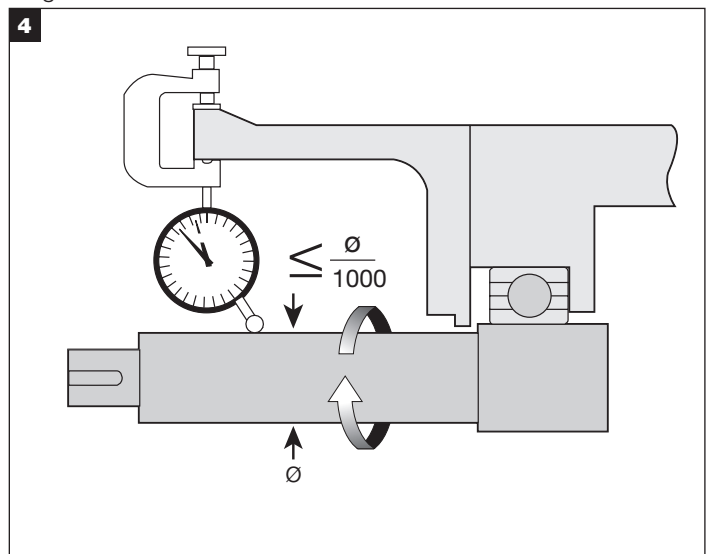


Placera om möjligt en mätlocka mot axeln och rotera långsamt mätlockan och axeln medan axialkastet mot packboxens framsida avläses. Det totala indikatorutslaget för felinriktningen mellan packboxens framsida i förhållande till axeln får inte överstiga 0,005 mm per mm (0,005 tum per tum) av axelns diameter.

Packboxens framsida måste vara plan och tillräckligt slät för att täta glanden. Ytjämnheten ska vara maximalt 3,2 mikrometer (125 mikrotum) Ra för planpackningar och 1,1 mikrometer (45 mikrotum) Ra för o-ringar. Avsatser mellan halvorna för pumpar med delat pumphus måste bearbetas så att ytan blir plan. Kontrollera att packboxen är ren och fri över hela dess längd.



Avlägsna alla vassa kanter, grader och repor från axeln, i synnerhet i områden där o-ringen ska glida, och polera den vid behov till en ytjämnhet på 1,1 mikrometer (45 mikrotum) Ra. Kontrollera att axeln eller hylsan har en diameter som inte avviker mer än 0,05 mm (0,002 tum) från nominell diameter.



Använd en mätlocka för att mäta axelspelet i det område där tätningen ska installeras. Det totala indikatorutslaget för felinriktningen får inte överstiga 0,001 mm per mm (0,001 tum per tum) i axeldiameter.

4.0 INSTALLATIONSFÖRBEREDELSE, forts.

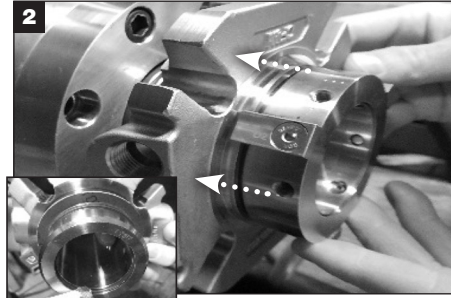
4.2 Mekanisk tätning

1. Inspektera förpackningen och kontrollera att inga komponenter har skadats.
2. Granska monteringsdimensionerna i tabell 1 och 2 samt kontrollera att utrustningen som ska tätas har rätt dimensioner.
3. Anteckna tätningens artikelnummer och namn som finns på etiketten och använd denna information som framtida referens eller vid kontakt med A.W. Chesterton Application Engineering.
4. Gör en kontroll för att försäkra dig om att o-ringarna i denna tätning är kompatibla med den vätska som tätas.
5. Läs hela avsnitt 5.0 Tätningsinstallation innan du installerar tätningen på utrustningen.
6. Stoppskruvarna med spets (1/4) passar in i de mindre hålen på hylsan. Fördjupningarna på låsringens utsida anger var stoppskruvarna med spår och tapp (1/4) ska sitta. Lossa inte dessa skruvar från hylsan när tätningen placeras. Fjädertrycksskruvarna passar in i de större hålen i hylsan. Kontrollera att alla skruvar sitter i hylsan utan att sticka ut i den inre håldiametern.
7. Centreringsclipsen har förinställts på fabriken. Om du av någon anledning lossar eller avlägsnar centreringsclipsens skruvar med platt huvud innan tätningen installeras på utrustningen, ska du dra åt dem på nytt enligt följande: Dra åt skruven med platt huvud med fingrarna och se till att centreringsclipsen sitter fast ordentligt. Använd en insexnyckel för att dra åt skruven med platt huvud ytterligare 1/8 varv. Detta kommer att motsvara ungefär det vridmoment på 4,5 Nm (40 in lbs) för storlekarna 25–65 mm (1,000–2,650"), vridmoment på 7,8 Nm (70 in lbs) för 70–120 mm (2,750–4,750") som ställts in på fabriken.

5.0 INSTALLATION AV TÄTNINGEN



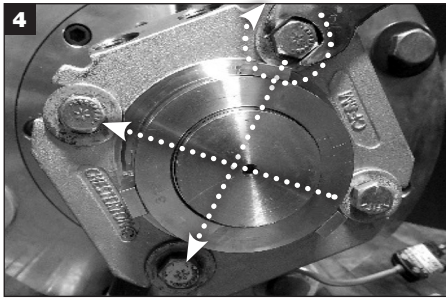
Verktyg som behövs vid installationen: Insexnyckel och smörjfett (**medföljer tätning**). Skruvnyckel eller hylsnyckel (storlek beroende på monteringsbultens storlek; **tillhandahålls av kunden**).



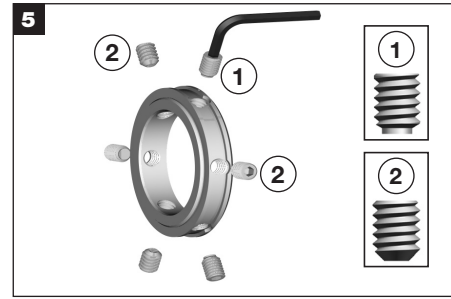
Applicera ett tunt skikt av smörjfett på axelns o-ring (V) och skjut tätningen på axeln genom att trycka på glanden. **VAR FÖRSIKTIG! Kontrollera att alla stoppskruvar sitter fast genom hylsan utan att sticka ut i den inre håldiametern.**



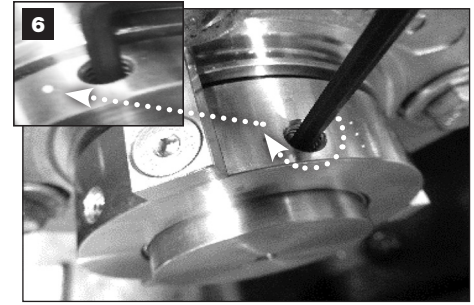
Montera ihop pumpen igen och gör nödvändiga inriktningar av axeln och justeringar av pumphjulet. Pumphjulet kan nollställas när som helst under förutsättning att centreringsclipsen sitter i och att tätningens stoppskruvar har lossats medan axeln flyttas. **VAR FÖRSIKTIG! Se (4.2.7 Förberedelser för installation – Mekaniska tätningar steg 7).**



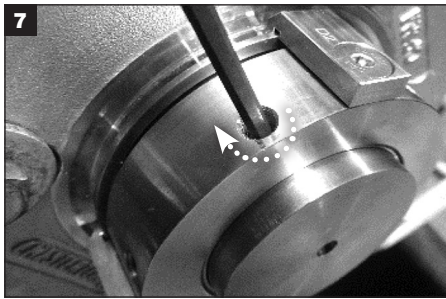
Dra åt glandbultarna, alla med samma vridmoment. **VIKTIGT!** Glandbultarna måste dras åt innan stoppskruvarna dras åt på axeln. **Glandbultarnas vridmoment är beroende av tillämpningen.** **VIKTIG!** Röranslutningarna ska inte göras innan glandbultarna dras åt. Se bild 3 för portens placering.



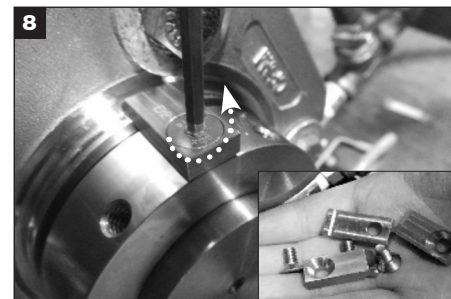
VIKTIGT! Stoppskruvarna med spets (1/4) ① måste dras åt **FÖRST** och låsskruvarna ② måste dras åt **sist**. Platerna där stoppskruvarna med spets (1/4) ska sitta är markerade med fördjupningar på låsringens utsida, bredvid skruvhålen.



Dra åt de tre stoppskruvarna med spets och tapp (1/4) ① (se infogad bild, markerad med en fördjupning). Dra åt med jämn kraft med hjälp av den medföljande insexnyckeln.



Dra åt låsskruvarna ② med jämn kraft med hjälp av medföljande insexnyckel. **VIKTIGT!** När alla stoppskruvar har dragits åt för hand, ska de dras åt igen med en momentnyckel:
Storlekar 25–65 mm (1,000–2,625 tum)
 till 5,5–6,5 Nm (50–60 in-lbs.)
Storlekar 70–120 mm (2,750–4,750 tum)
 till 12–13 Nm (105–115 in-lbs.)



Avlägsna och spara alla skruvar med platt huvud och centreringsclips för framtida användning, när du utför justeringar av pumphjulet och/eller tar bort tätningen.



VIKTIGT! Säkerställ att glanden sitter korrekt centrerad över hylsan genom att vrida axeln för hand och se till att tätningen kan snurra obehindrat. Om du hör eller lägger märke till att metall kommer i kontakt med metall inuti tätningen är den inte korrekt centrerad. Sätt fast centreringsclipsen igen med fingerkraft. Plocka bort eventuella röranslutningar. Lossa glandbultarna. Dra åt clipsen helt och hållet. Lossa stoppskruvarna. Dra åt glandbultarna igen. Dra åt stoppskruvarna igen. Ta bort clipsen. Om det fortfarande uppstår kontakt metall-mot-metall ska du kontrollera packboxens centrerung.

6.0 DRIFTSÄTTNING/START AV UTRUSTNINGEN

1. Om möjligt ska du vrida på axeln för hand för att se till inte det inte uppstår kontakt metall mot metall i tätningen.
2. Anslut rätt supportsystem till tätningen (se bild 3).
3. Vidta alla nödvändiga försiktighetsåtgärder och följ de normala säkerhetsrutinerna när utrustningen startas.

* Vänligen kontakta Chesterton Mechanical Seal Application Engineering för hjälp med patrontätningar.

Bild 3

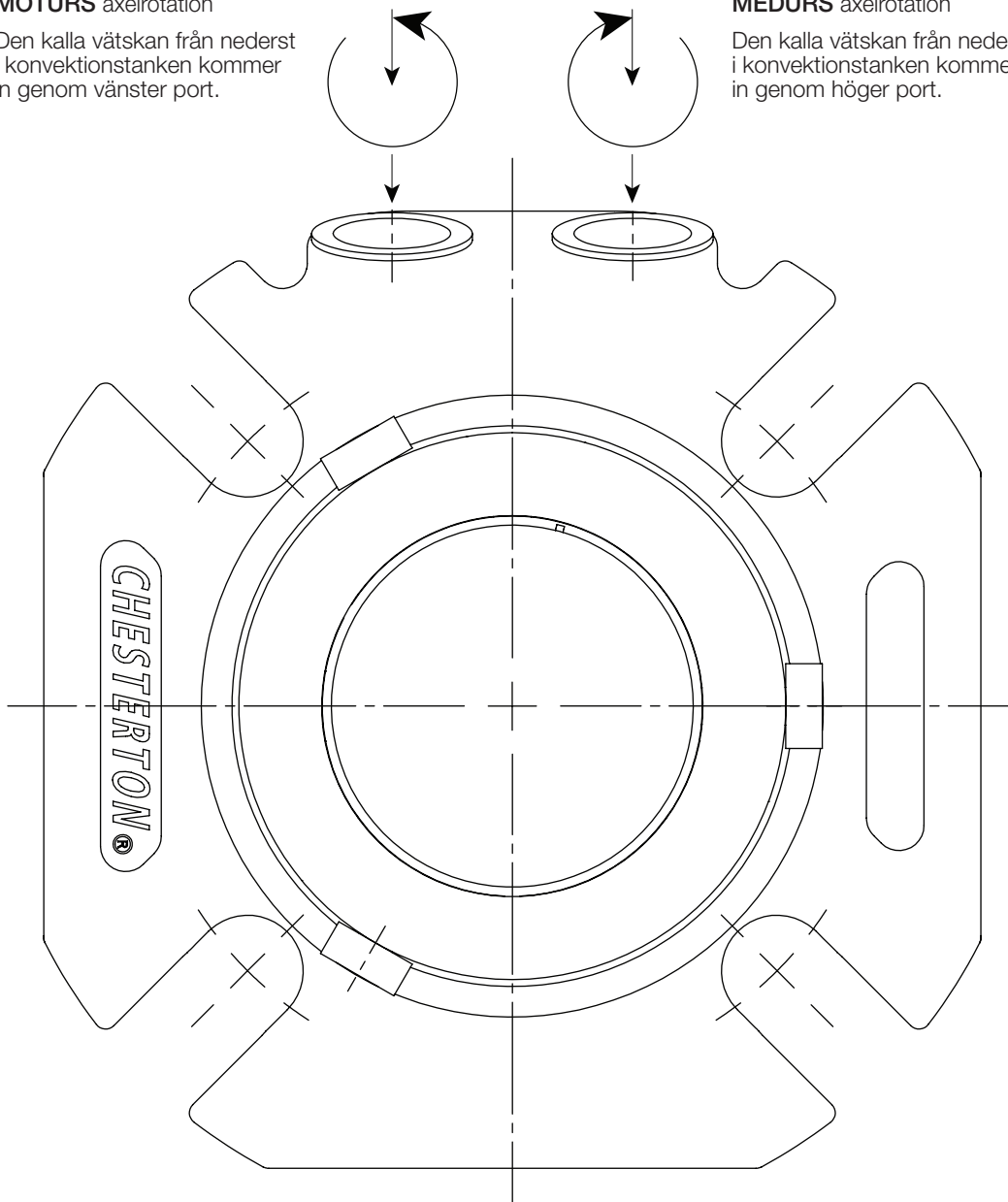
Barriär-/buffertvätska

MOTURS axelrotation

Den kalla vätskan från nederst i konvektionstanken kommer in genom vänster port.

MEDURS axelrotation

Den kalla vätskan från nederst i konvektionstanken kommer in genom höger port.



7.0 AVSTÄLLNING/AVSTÄNGNING AV UTRUSTNINGEN

Kontrollera att utrustningen är elektriskt isolerad. Kontrollera också att utrustningen är korrekt dekontaminerad och säker att använda innan arbetet påbörjas, om den har använts med giftiga eller farliga vätskor. Se till att pumpen är isolerad och kontrollera att packboxen har tömts på vätska samt att den är fri från tryck. **VIKTIGT! Sätt tillbaka centreringsclipsen innan tätningen tas bort från utrustningen!**

Plocka bort tätningen från utrustningen genom att följa installationsanvisningarna i omvänd ordning. Följ alltid gällande bestämmelser och föreskrifter för kassering och återvinning av de olika komponenterna i tätningen.

8.0 RESERVDELAR

Använd endast originalreservdelar från Chesterton. Användning av andra reservdelar än original medför risk för haveri, fara för människor och egendom samt upphäver produktgarantin.

Reservdelssatser kan köpas från Chesterton genom att uppge tätningssuppgifterna (från tillverkaren). Dessa data om tätningen står angivna på omslagssidan till dessa anvisningar.

9.0 RENOVERING AV TÄTNINGEN

En mekanisk tätning som installerats och används korrekt kräver inte mycket underhåll. Vi rekommenderar att tätningen regelbundet kontrolleras för läckage. Vissa komponenter som utsätts för slitage i en mekanisk tätning, t.ex. tätningsytor, o-ringar och liknande, måste bytas ut efter en tid.

Underhåll är inte möjligt medan en tätning är installerad och i drift. Vi rekommenderar därför att en reservtätning eller en reservdelssats hålls i lager så att en reparation kan utföras snabbt.

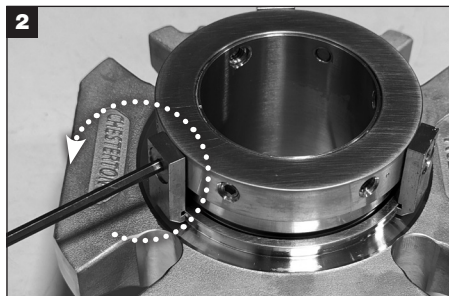
1. Kontrollera komponenternas skick, inklusive elastomerer, ytor och glandfjädrar. Analysera orsaken till felet och åtgärda om möjligt problemet innan tätningen installeras igen.
2. Rengör alla elastomer- och packningsytor med ett godkänt avfettningsmedel som uppfyller krav och regler för den plats den används på.

9.0 RENOVERING AV TÄTNINGEN

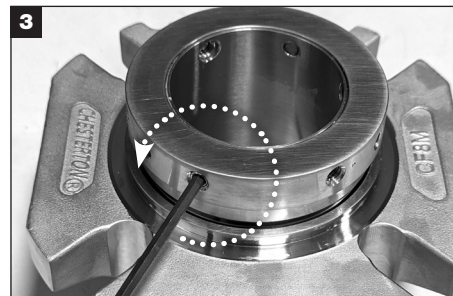
9.1 Demontering av tätningen



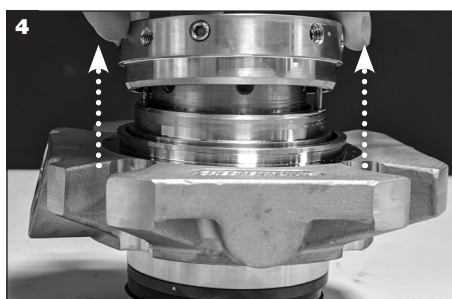
Verktyg som behövs vid demontering av tätningen: Insexnyckel (**medföljer tätning**); en pincett eller ett krökt plockverktyg (**tillhandahålls av kunden, för borttagning av o-ringar**).



Ta bort centreringssclipsen och kassera den.



Ta bort alla låsskruvar och stoppskruvar med spår och tapp (1/4) från låsringen och kassera dem.



Ta bort låsringen från hylsan och lägg den åt sidan.



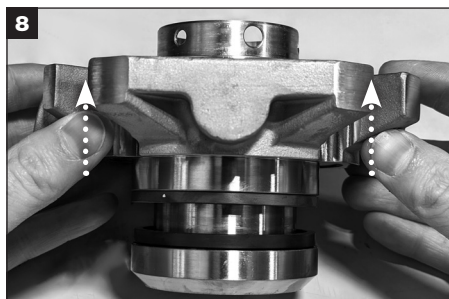
Ta bort hållaranordningen och lägg den åt sidan.



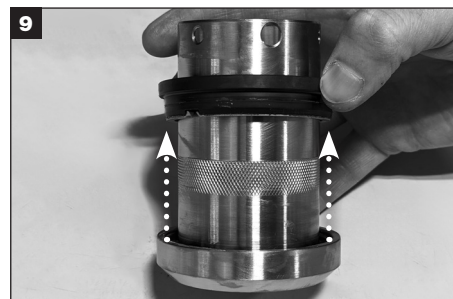
Ta bort den utvändiga, roterande tätningsytan från hållaranordningen och kassera den.



Ta bort den utvändiga, roterande o-ring (W) från hållaranordningen och kassera den.



Ta bort glandanordningen från hylsanordningen och lägg den åt sidan.



Ta bort den invändiga, roterande tätningsytan från hylsan och kassera den.



Ta bort den invändiga, roterande o-ring (W) från hylsan och kassera den.



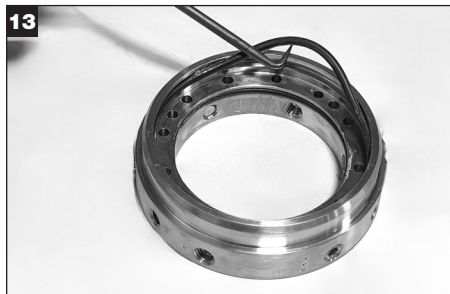
Ta bort axelns o-ring (V) från hylsan och kassera den.



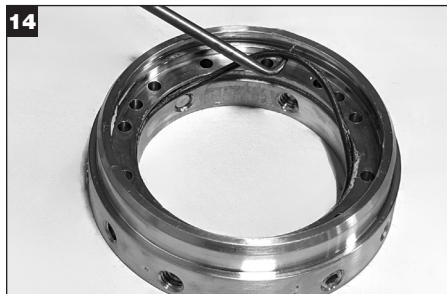
Ta bort alla fjädrar från låsringen och kassera dem.

9.0 RENOVERING AV TÄTNINGEN, forts.

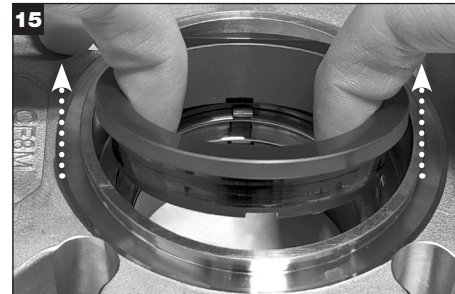
9.1 Demontering av tätningen, forts.



13 Ta bort låsringshållaren till o-ringen (U) och kassera den.



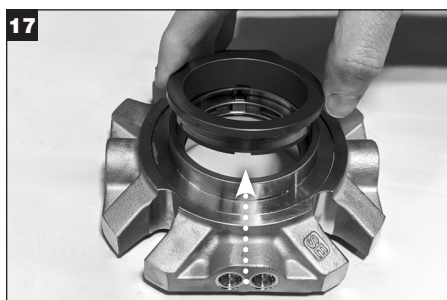
14 Ta bort låsringshylsan till o-ringen (Y) och kassera den.



15 Ta bort den utvändiga, stationära tätningsytan från glanden och kassera den.



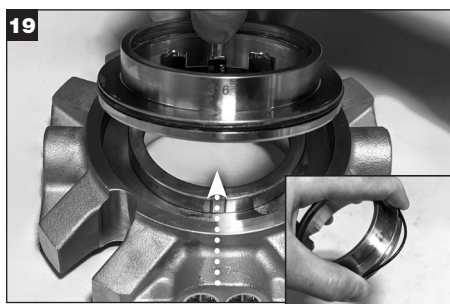
16 Ta bort packningen från adaptern och kassera den.



17 Ta bort den invändiga, stationära tätningsytan från glanden och kassera den.



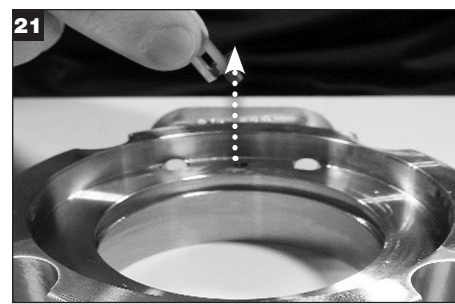
18 Ta bort den invändiga, stationära o-ringen (X) från adaptern och kassera den.



19 Ta bort adaptern från glanden. Avlägsna adapters o-ring (Z) och kassera den. Ställ adaptern åt sidan.



20 Ta bort drivkanalen från glanden. Ta bort kanal-klämmorna och flödesdetektorn från drivkanalen och kassera dem.



21 Ta bort drivanordningen från glanden och kassera den.

9.0 RENOVERING AV TÄTNINGEN, forts.

9.2 Montering av tätningen



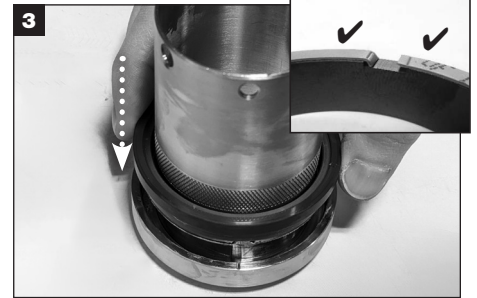
1

Verktyg som behövs vid montering av tätningen: Insexnyckel och smörjfett (medföljer tätningen); luddfri trasa, pincett eller ett tunt plockverktyg (tillhandahålls av kunden, för installation av o-ringarna). Rengör alla metallkomponenter med ett godkänt lösningsmedel, inklusive alla ytor på packningar och o-ringar. Placera metallkomponenterna och alla reservdelar till tätningen på en ren och torr yta.



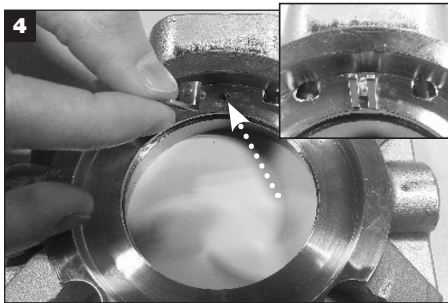
2

Applicera ett tunt skikt med smörjfett på den roterande o-ringen (W) och installera den i spåret på den insidan av hylsanordningen.



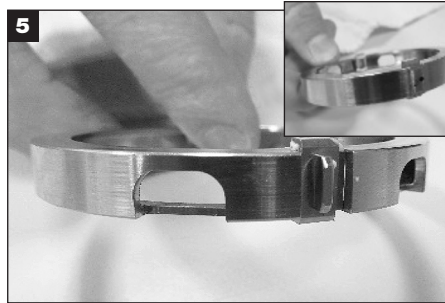
3

Se till att stötdämparna sitter på baksidan av den roterande ytan och att flikarnas ändar är nedvikta i drivenhetens spår. Rikta in drivenhetens spår på den roterande ytan med skåran på hylsan. För den roterande tätningsytan ned till hylsan och tryck lätt på den tills den hamnar i rätt läge. Drivlackarna på hylsan ska haka i spåren på den roterande tätningsytan.



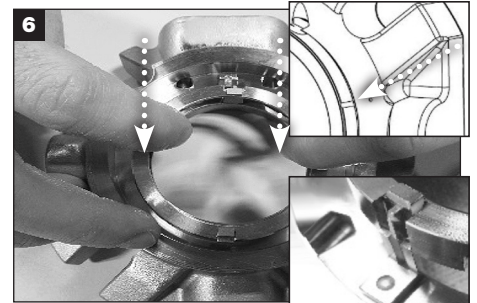
4

För in drivanordningen i bulvhålet på glanden. Se till att alla ytor är rena och fria från skräp.



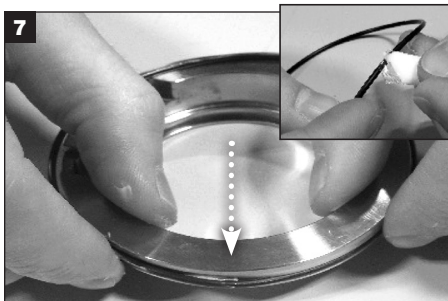
5

Applicera ett tunt skikt med smörjfett på drivkanalens clips* och drivkanalens flödesdetektor. Installera drivkanalens flödesdetektor i springan mellan de två öppningarna. Installera drivkanalens clip (eller clips) i de återstående springorna. *OBS! Tätningsstorleken 25–65 mm (1,000–2,625") har 1 clip; 70–120 mm (2,750–4,750") har 3 clips.



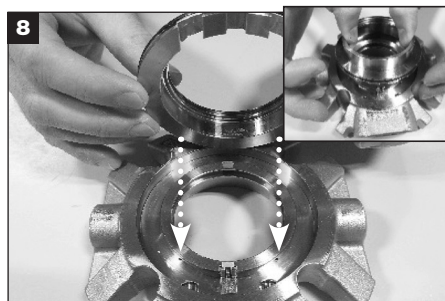
6

Sätt in drivkanalanordningen i glanden, med de öppna drivslitsarna vända nedåt. Haka i flödesdeflektorn i klackarna för antirotation på drivanordningen. Fördjupningen på glanden kommer att passa ihop med märket på utsidan av drivkanalen.



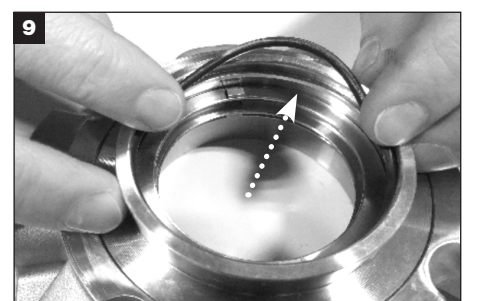
7

Applicera ett tunt skikt med smörjfett på adaptorns o-ring (Z) och installera den på adapterplattans utsida.



8

Passa ihop adapterslitsarna med slitsarna på drivkanalen och på glanden. Tryck för att adaptorn ska hamna på rätt plats. **VIKTIGT! Adapterytan måste ligga under glandens yta för att den ska sitta ordentligt på plats och vara installerad på rätt sätt.**

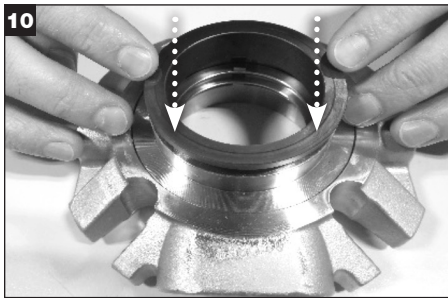


9

Applicera ett tunt skikt med smörjfett på den stationära o-ringen (X) och installera den i spåret på insidan av adaptorn.

9.0 RENOVERING AV TÄTNINGEN, forts.

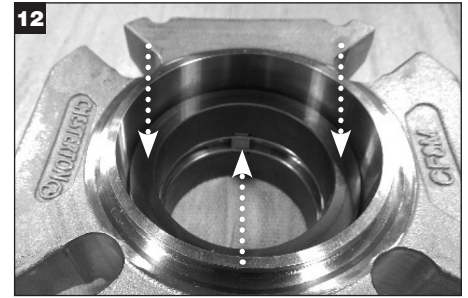
9.2 Montering av tätningen, forts.



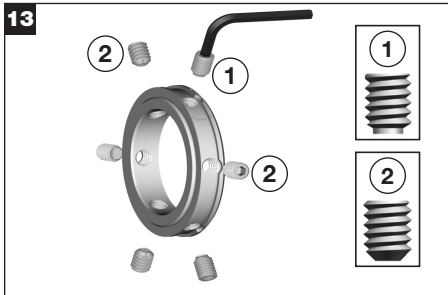
Rikta in slitsarna på en stationär tätningssyta med kanalclipsen för antirotation och flödesdeflektorn. Tryck försiktigt så att den hamnar på rätt plats och kontrollera att tätningssytan sitter fast ordentligt.



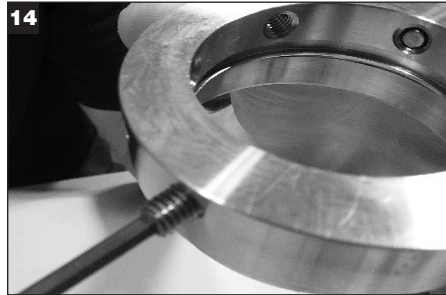
Vänd försiktigt glanden upp och ner och lägg den på en ren trasa för att skydda den invändiga tätningssytan. Applicera ett tunt skikt med transparent smörjfett på den återstående stationära o-ringen (X) och installera den i spåret på insidan av glanden.



Rikta in slitsarna på den återstående stationära tätningssytan med kanalclipsen för antirotation och flödesdeflektorn. Tryck försiktigt så att den hamnar på rätt plats. Kontrollera att tätningssytan sitter fast ordentligt.



Installera stoppskruvarna ① med spets (1/4) i skruvhålen – markerade med en fördjupning – på låsringens utsida. Installera låsskruvarna ② i de andra hålen på låsringen.



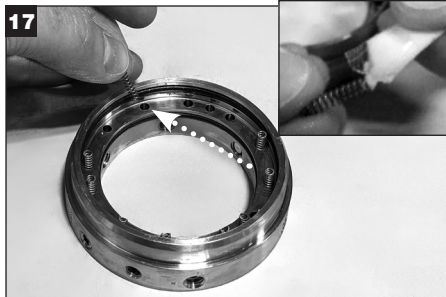
VIKTIGT! Stålskruvarna får inte sticka ut så att de hamnar inne i låsringens innerdiameter, innan den installeras på tätningens hylsa.



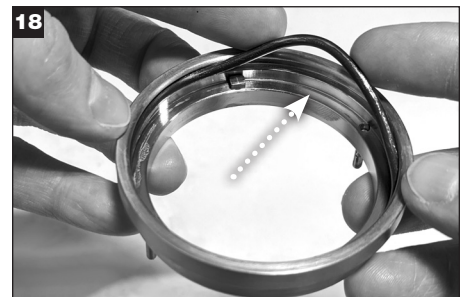
Applicera ett tunt skikt med smörjfett på låsringshållarens o-ring (U) och för in den i det grövre spåret på låsringens insida.



Applicera ett tunt skikt med smörjfett på låsringshylsans o-ring (Y) och för in den i det smala spåret på låsringens insida.



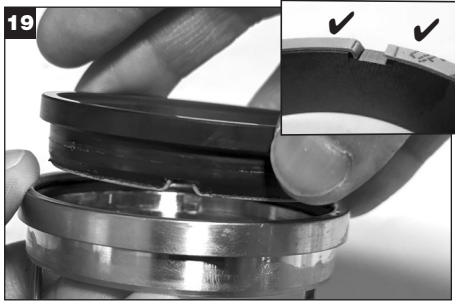
Applicera en liten mängd smörjfett i ena änden av varje fjäder och för in dem i de omärkta hålen på låsringen. **VAR FÖRSIKTIG!** Installera INTE fjädrar i de markerade hålen som är avsedda för stiften till hållaranordningen.



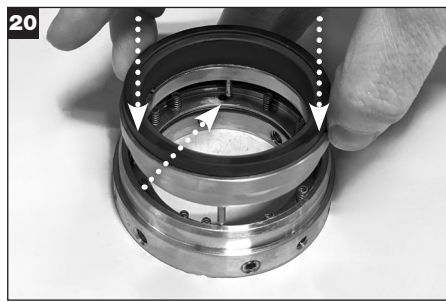
Applicera ett tunt skikt med smörjfett på den utvändiga, roterande o-ringen (W) och för in den i spåret på insidan av hållaranordningen.

9.0 RENOVERING AV TÄTNINGEN, forts.

9.2 Montering av tätningen, forts.



Se till att stötdämparna sitter på baksidan av den roterande ytan och att filkarnas ändar är nedvikta i drivenhetens spår. Rikta in drivslitsarna på den roterande tätningsytan med klackarna på hållaranordningen och tryck försiktigt på den roterande tätningsytan så att den fastnar på sin plats i hållaranordningen.



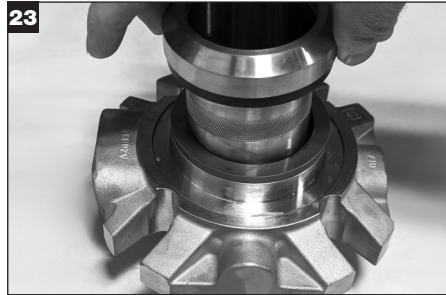
Rikta in stiften på hållaranordningen med de markerade hålen på låsringen och tryck för att den ska hamna på rätt plats.



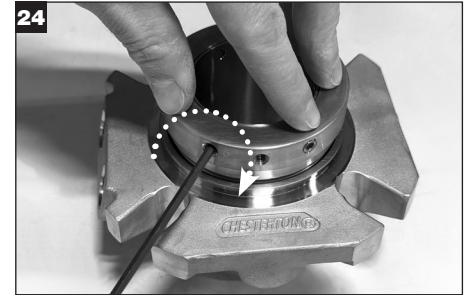
Rengör alla tätningsytor med en ren trasa och ett godkänt lösningsmedel innan den slutliga monteringen av komponenterna.



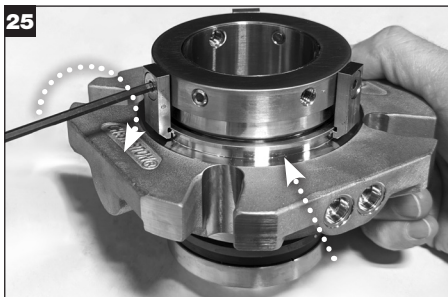
Placera glanden över låsringenshet, med Chesterton-märket vänt nedåt. Rikta in den stationära tätningsytan med den roterande tätningsytan.



Vänd på hylsenheten, genom att hålla i hylsanordningens yttre del, och skjut in den i gland- och låsringens anordningarna. **VIKTIGT! Skåran i hylsans ände ska vara i linje med de tre vertikala prickarna på låsringens utsida när den är korrekt installerad.**



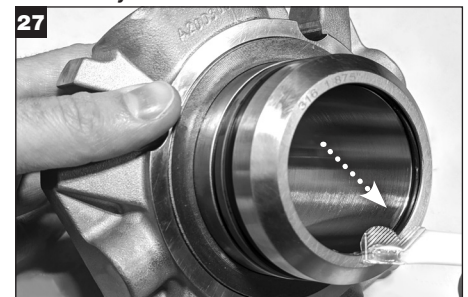
Håll i hela tätningsanordningen och vänd försiktigt på den. Vrid den och placera den sedan på en ren arbetsyta. Tryck bestämt på låsringens ovasida och haka i stoppskruvarna med spets (1/4) i de mindre hålen på hylsan. Dra åt stoppskruvarna med spets (1/4) med samma vridmoment för att hålla låsringen centrerad på rätt sätt med hylsan. **VAR FÖRSIKTIG! Se till så att hylsan INTE hamnar snett på grund av att du drar åt stoppskruvarna med spets (1/4) för hårt. Stoppskruvarna med spets (1/4) får inte sticka ut på insidan av hylsan.**



Montera centreringsclipsen genom att fästa spåret på clipsen på glandens kant. Tryck nedåt på toppen av glanden för att komprimera enheten och vrid alla centreringsclips för att de ska haka fast i kanten på glanden. Dra sedan åt låsskruvarna med platt huvud till centreringsclipsen för hand. Upprepa detta steg för alla centreringsclips. Dra sedan åt med en momentnyckel: **Storlekar 25–65 mm (1,000–2,625 tum) till 4,5 Nm (40 in-lbs.)**
Storlekar 70–120 mm (2,750–4,750 tum) till 7,8 Nm (70 in-lbs.)



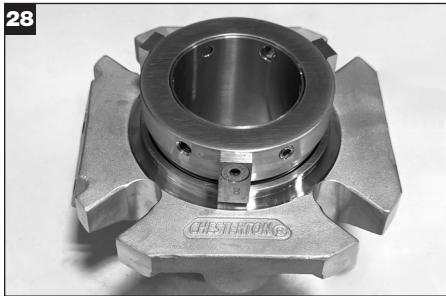
Installera packboxens packning i glandens fördjupning.



Applicera ett tunt skikt av fett på axelns o-ring (V) och för in den i spåret på hylsans insida.

9.0 **RENOVERING AV TÄTNINGEN, forts.**

9.2 **Montering av tätningen, forts.**



Renoveringen av tätningen är nu klar och tätningen är redo för installation.

10.0 **RETUR AV MEKANISKA TÄTNINGAR SAMT KRAV PÅ KOMMUNIKATION OM FARLIGT GODS**

Alla mekaniska tätningar som returneras till Chesterton och har varit i drift måste uppfylla våra krav avseende kommunikation av farligt gods. Gå till vår webbsida på www.chesterton.com/Mechanical_Seal>Returns för att hämta den information som krävs för att returnera tätningar för reparation eller tätningsanalys.