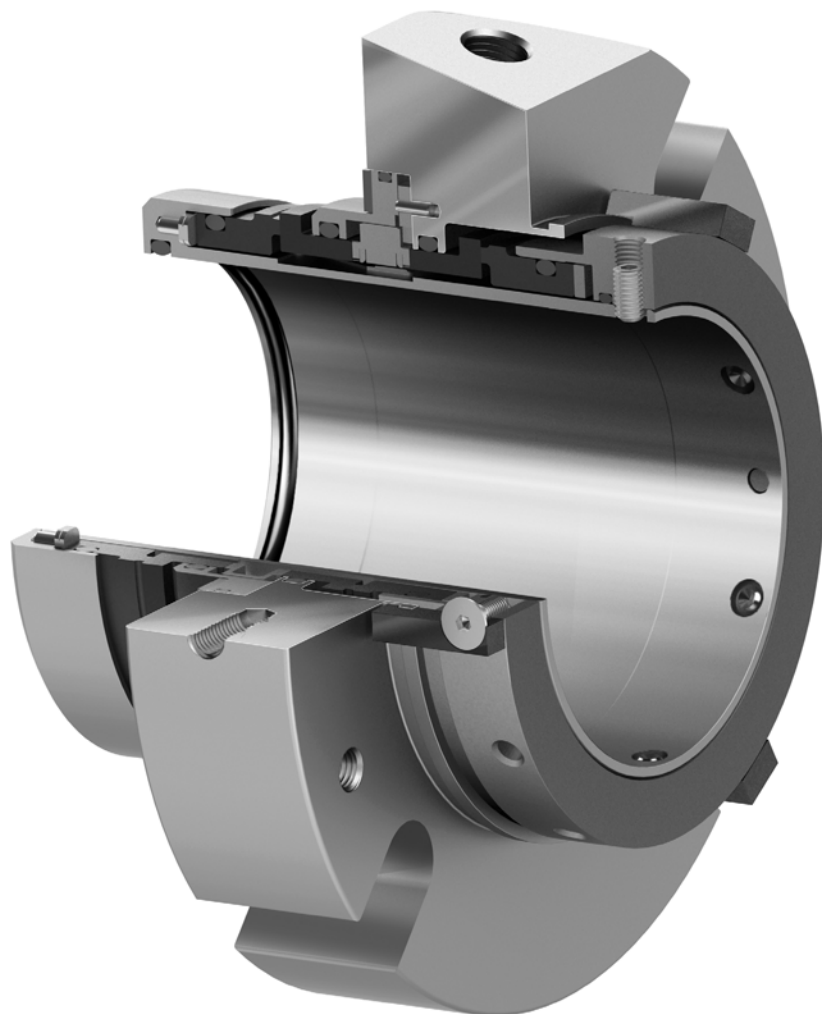


# 2810 dobbeltpatrontætning i kraftigt modul

Til store akseldiametre – 125 mm – 200 mm (5,00" – 8,00")



## INDHOLDSFORTEGNELSE

1.0	Forsigtighedsregler .....	2
2.0	Transport og opbevaring .....	2
3.0	Beskrivelse .....	2 – 6
3.1	Identifikation af delene .....	2
3.2	Driftsparametre.....	3
3.3	Tilsligtet anvendelse.....	3
3.4	Mål .....	4 – 5
4.0	Klargøring til installation .....	6
4.1	Udstyr .....	6
4.2	Mekanisk tætning .....	7
5.0	Tætningsinstallation.....	8
6.0	Idriftsættelse/igangsættelse af udstyr.....	9
7.0	Udtagning af drift/nedlukning af udstyr .....	10
8.0	Reservedele.....	10
9.0	Tætningsgenoprettelse .....	11
9.1	Tætningsgenoprettelse .....	11
9.1.1	Tætningsdemontering.....	11 – 12
9.1.2	Tætningsmontering .....	13 – 16
10.0	Krav til mekaniske tætninger, der returneres og informationsudveksling om risiko.....	16

### Tætningsdatareference

(Fra boksens etiket)

ARTIKELNR. \_\_\_\_\_

TÆTNING \_\_\_\_\_

(Eksempel: 2810 6.000 SA CB/SSC S FKM)

INSTALLATIONS DATO \_\_\_\_\_

## 1.0 FORSIGTIGHEDSREGLER

Disse anvisninger er af almindelig karakter. Det forudsættes at installatøren er fortrolig med tætninger og absolut fortrolig med fabrikens krav til vellykket brug af mekaniske pakninger. Hvis du er i tvivl, skal du henvende dig til en medarbejder på fabrikken, som er fortrolig med tætninger, eller udskyde installationen, indtil der er en tætningsrepræsentant til rådighed. Alle nødvendige hjælpemidler til at driften lykkes (opvarmning, afkøling, skylning) såvel som sikkerhedsanordninger skal anvendes. Disse beslutninger skal tages af brugeren. Beslutningen om at bruge denne tætning eller nogen anden Chesterton tætning til en særlig brug er kundens ansvar.

## 2.0 TRANSPORT OG OPBEVARING

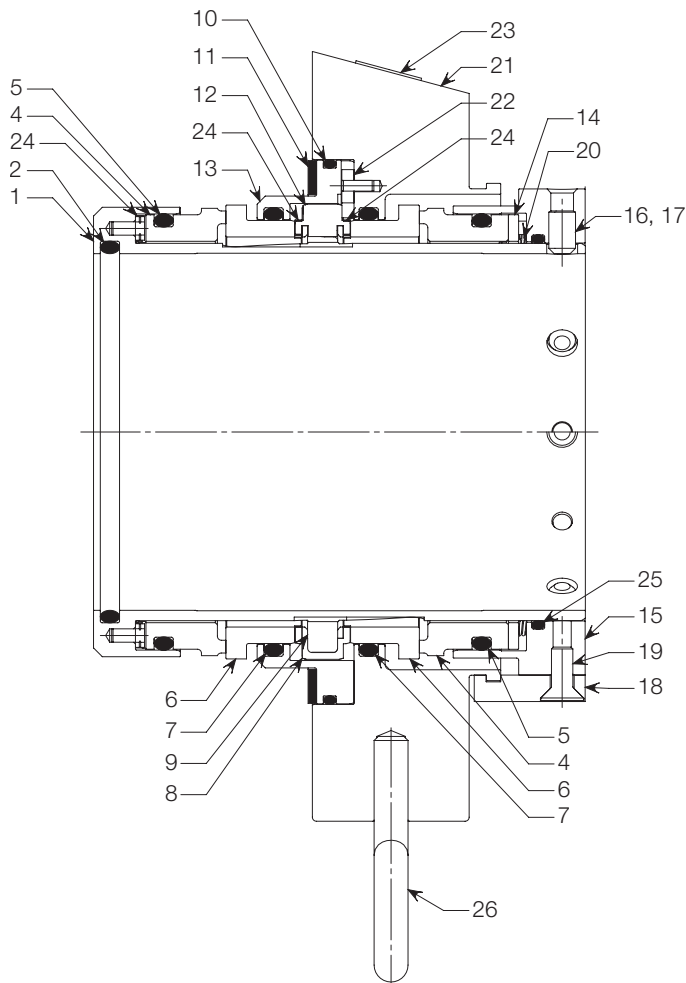
Transporter og opbevar tætninger i deres oprindelige emballage. Mekaniske tætninger indeholder komponenter, som kan være genstand for ændring og ældning. Derfor er det vigtigt at overholde følgende betingelser for opbevaring:

- Støvfrit miljø
- Moderat ventilering ved stuetemperatur
- Undlad at udsætte produktet for direkte sol og varme
- Elastomere skal opbevares i henhold til betingelserne i ISO 2230.

## 3.0 BESKRIVELSE

### 3.1 Identifikation af delene

Figur 1



#### OVERSIGT

- 1 – Styrebøsningssamling
- 2 – Aksel-O-ring (V)
- 3 – Rotationspude
- 4 – Roterende tætningsring
- 5 – Roterende O-ring (W)
- 6 – Stationær tætningsring
- 7 – Stationær O-ring (X)
- 8 – Drivkanaler
- 9 – Kanalclips
- 10 – Adapters O-ring (Z)
- 11 – Pakning
- 12 – Flowdeflektor
- 13 – Adapter
- 14 – Pakflangesamling
- 15 – Låsering
- 16 – Stilleskrue med krater
- 17 – Stilleskrue med tap (ikke vist)
- 18 – Centreringsclips
- 19 – Flachhovedet skrue
- 20 – Fjeder
- 21 – Stopbøsning
- 22 – Drivsamling
- 23 – Hætteprop
- 24 – Drivrør
- 25 – Låserings O-Ring (Y)
- 26 – Øjebolt

## 3.0 **BESKRIVELSE** forts.

---

### 3.2 **Driftsparametre\***

**Trykgrænser:**

2810-tætningerne kan modstå driftstryk fra fuldt vakuum (710 mm eller 28" Hg) til maksimaltryk.

**Procestryk:**

Op til 300 psi (20 bar) indvendigt.

**Barrieretryk:**

Op til 30 psi (2 bar) min. (maks. 200 psi) barrierevæsketryk anbefales til korrekt smøring af den udvendige tætning.

200 psi (13 bar) udvendig.

**Standardmaterialer:****Alle metaledele:**

316 rustfrit stål/EN 1.4401

**Fjedre:** Legering C-276 / EN 2.4819

**Roterende flade:** CB; SSC; TC

**Stationær flade:** SSC; TC

**Elastomerer\*\*:** FKM, EPDM, FEPM eller FFKM

**\*\*Andre materialer fås på anmodning.**

**Hastighedsgrænser:**

Op til 4000 FPM (20 mps)

**Temperaturgrænser:**

Elastomerer

Til 150 °C (300 °F) EPDM

Til 205 °C (400 °F) FEPM, FKM

Til 260 °C (500 °F) FFKM

**\*Miljømæssige reguleringsmekanismer er specifikke for den anvendelse.**

**Grænser kan ændre sig, afhængigt af driftsforhold, størrelse og tætningsringmateriale.**

**Konsultér Chesterton Mechanical Seal Application Engineering for driftsforhold uden for disse offentliggjorte parametre.**

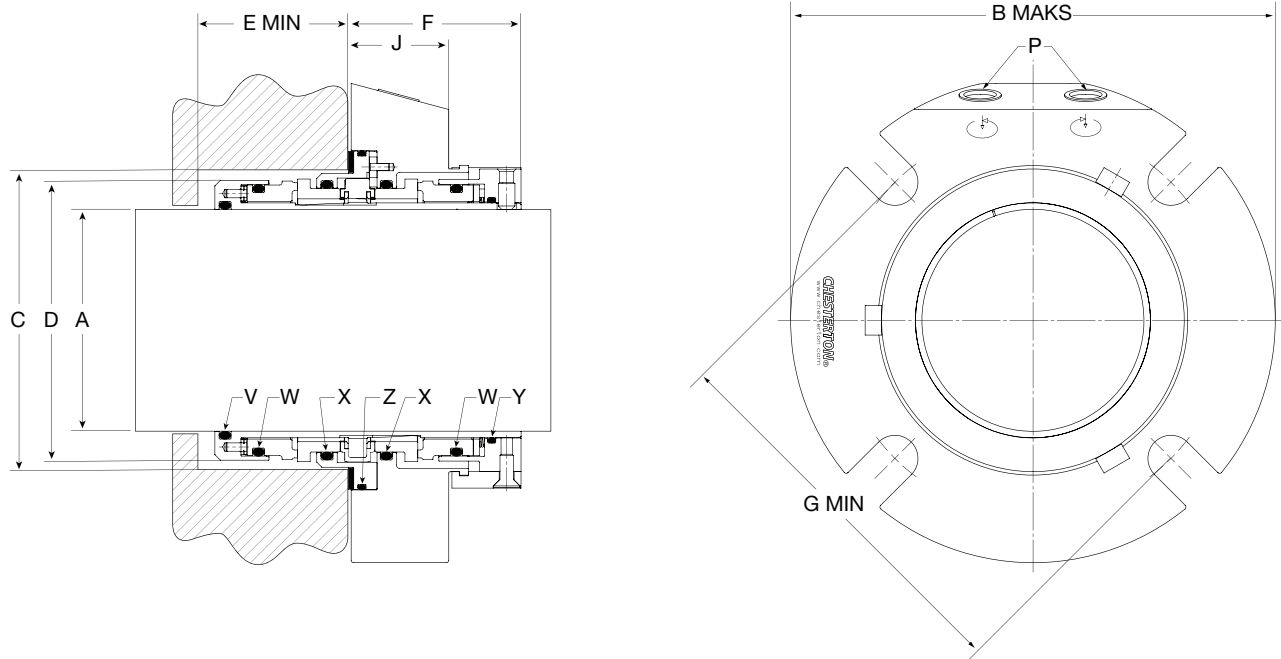
### 3.3 **Tilsløbet brug**

Den mekaniske tætning er beregnet til anvendelse inden for de specificerede driftsparametre. Hvis brugen falder uden for den tilsigtede anvendelse og/eller driftsparametrene, skal Chesterton Mechanical Seal Application Engineering spørges til råds for at bekræfte det passende i at bruge den mekaniske tætning, før den mekaniske tætning sættes i drift.

### 3.0 BESKRIVELSE forts.

#### 3.4 Mål (tegninger)

Figur 2



#### 3.4.1 Mål

METRISK – Millimeter

AKSELDIA- METER	STOPBØSNING UDVEND. DIAMETER	PAKDÅSE- HUL		INDVENDIG TÆTNINGS- DIA.	SB DYBDE	UDVENDIG LÆNGDE	BOLT CIRKEL IFLG. BOLTSTØRRELSE			PAKDÅSE TIL BOLTOVERFLADE	NPT STØRRELSE
		C MIN	C MAKS				D MAKS	G MIN			
A	B MAKS	C MIN	C MAKS	D MAKS	E MIN	F MAKS	16 mm	20 mm	24 mm	J MAKS	P
125	285	171	190	162	83	104	218	222	226	60	1/2 – 14
130	292	178	197	168	83	104	224	228	232	60	1/2 – 14
140	298	184	203	175	83	104	231	235	239	60	1/2 – 14
150	311	197	215	187	83	104	243	247	251	60	1/2 – 14
160	323	210	228	200	83	104	256	260	264	60	1/2 – 14
170	330	216	234	206	83	104	262	266	270	60	1/2 – 14
180	343	229	247	219	83	104	275	279	283	60	1/2 – 14
190	349	234	253	225	83	104	281	285	289	60	1/2 – 14
200	362	248	266	238	83	104	294	298	302	60	1/2 – 14

### 3.0 BESKRIVELSE forts.

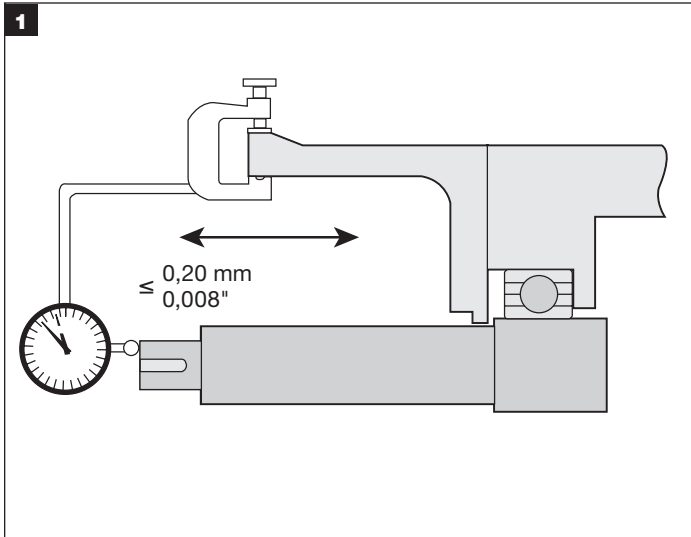
#### 3.4.2 Mål

##### TOMMER

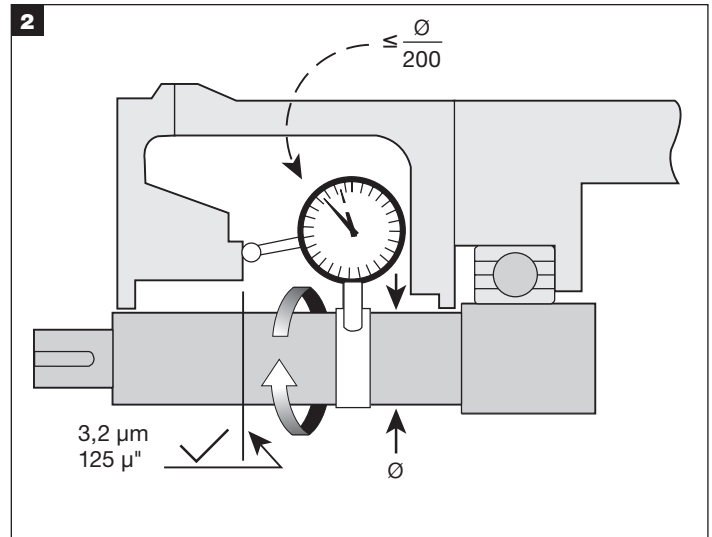
AKSELDIA- METER	STOPBØSNING UDVEND. DIAMETER	PAKDÅSE- HUL		INDVENDIG TÆTNINGS- DIA.	SB DYBDE	UDVENDIG LÆNGDE	BOLT CIRKEL IFLG. BOLTSTØRRELSE			PAKDÅSE TIL BOLTOVERFLADE	NPT STØRRELSE
		C MIN	C MAKS				D MAKS	E MIN	F MAKS		
A	B MAKS	C MIN	C MAKS	D MAKS	E MIN	F MAKS	3/4"	7/8"	1,00"	J MAKS	P
5,000	11,24	6,75	7,48	6,38	3,25	4,09	8,70	8,83	8,95	2,37	1/2 – 14
5,250	11,49	7,00	7,73	6,63	3,25	4,09	8,95	9,08	9,20	2,37	1/2 – 14
5,500	11,74	7,25	7,98	6,88	3,25	4,09	9,20	9,33	9,45	2,37	1/2 – 14
5,750	11,99	7,50	8,23	7,13	3,25	4,09	9,45	9,58	9,70	2,37	1/2 – 14
6,000	12,24	7,75	8,48	7,38	3,25	4,09	9,70	9,83	9,95	2,37	1/2 – 14
6,250	12,49	8,00	8,73	7,63	3,25	4,09	9,95	10,08	10,20	2,37	1/2 – 14
6,500	12,74	8,25	8,98	7,88	3,25	4,09	10,20	10,33	10,45	2,37	1/2 – 14
6,750	12,99	8,50	9,23	8,13	3,25	4,09	10,45	10,58	10,70	2,37	1/2 – 14
7,000	13,24	8,75	9,48	8,38	3,25	4,09	10,70	10,83	10,95	2,37	1/2 – 14
7,250	13,49	9,00	9,73	8,63	3,25	4,09	10,95	11,08	11,20	2,37	1/2 – 14
7,500	13,74	9,25	9,98	8,88	3,25	4,09	11,20	11,33	11,45	2,37	1/2 – 14
7,750	13,99	9,50	10,23	9,13	3,25	4,09	11,45	11,58	11,70	2,37	1/2 – 14
8,000	14,24	8,00	10,48	9,38	3,25	4,09	11,70	11,83	11,95	2,37	1/2 – 14

## 4.0 KLARGØRING TIL INSTALLATION

### 4.1 Udstyr

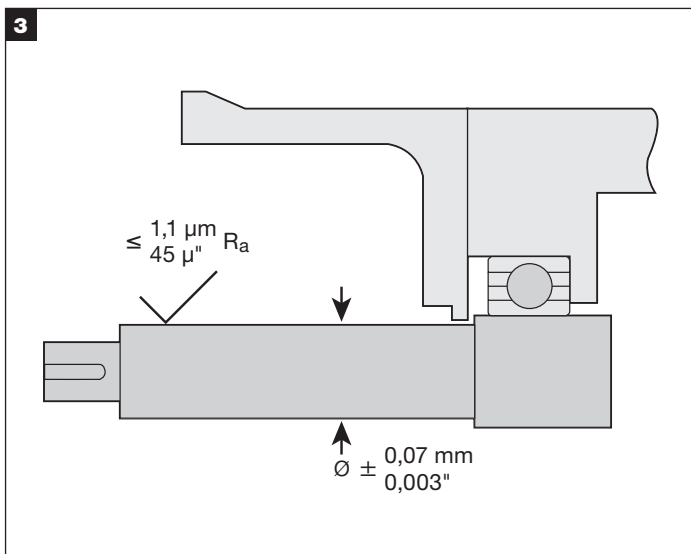


Hvis det lader sig gøre, anbringes måleurets indikatorspids på enden af akselbøsningen eller på et trin på akslen for at måle endeslør. Skub og træk i akslen skiftevis i den aksiale retning. Hvis lejerne er i god stand, bør endesløret ikke overstige 0,20 mm (0,008").

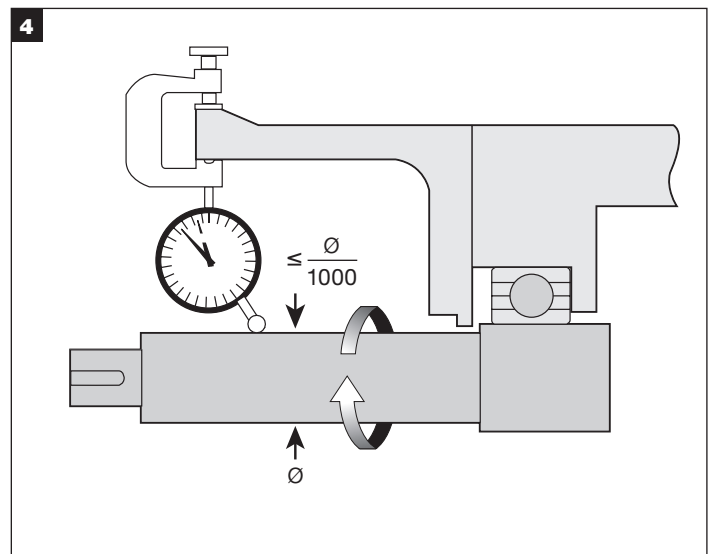


Om muligt, fastgør et basemåleuret på akslen og drej både uret og akslen langsomt rundt, mens akselkastet aflæses på pakdåsefladen. Skæv opstilling af pakdåsefladen i forhold til akslen bør ikke overstige 0,63 mm TIR pr. mm (0,025" pr. tomme) akseldiameter. Maks. grænse for pakdåsen til akslen er 0,63 mm (0,025 tomme).

Pakdåsefladen skal være plan og glat nok til at tætne stopbøsningen. Overfladeruhed bør maksimalt være 3,2 mikroner (125 mikrotomme) Ra for fladepakninger og 1,1 mikroner (45 mikrotomme) Ra for O-ringe. "Trin" mellem halvdelene af todelte splitcase-pumper skal bearbejdes, så anlægsfladen er plan. Tjek, at pakdåsen er ren og ryddet i sin fulde længde.



Fjern alle skarpe hjørner, grater og ridser på akslen, specielt på områder hvor O-ringen skal glide, og poler efter om nødvendigt for at opnå en overfladeruhed på 1,1 mikroner (45 mikrotomme) Ra. Sørg for, at akslens eller bøsningens diameter ligger inden for 0,07 mm (0,003") af den nominelle diameter.

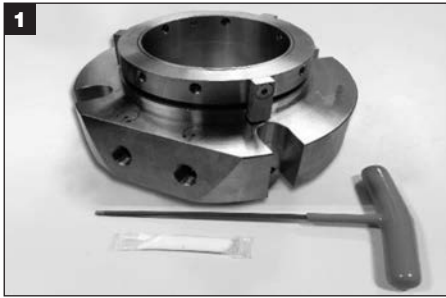


Brug et måleuret til at måle akselkastet i området, hvor tætningen skal installeres. Udløbet bør ikke overstige 0,03 mm TIR pr. mm (0,001" pr. tomme) akseldiameter.

### 4.2 Mekanisk tætning

1. Kontroller, at O-ringene, der er installeret på denne tætning, er kompatible med væsken, der tættes.
2. Tapstilleskruerne på 1/2 anvendes i de mindre huller i bøsningen. Fordybningerne på den udvendige diameter på låseringen angiver 1/2 tapstilleskruernes position. Disse skruer må ikke tages af bøsningen, når tætningen anbringes. Stilleskruerne med krater anvendes i de større huller i bøsningen. Sørg for, at alle skruer er indkoblet i bøsningen, men ikke stikker ind i det fem indvendige diameterhul. Når du omplacerer eller fjerner tætningen, skal du også sørge for, at centreringsclipsen og maskinskruerne med fladt hoved er indkoblet.
3. Centreringsclipsen er blevet indstillet på fabrikken. Hvis du løsner eller fjerner centreringsclipsens maskinskruer med fladt hoved, skal de spændes til igen før du installerer tætningen på udstyret: Spænd maskinskruerne med fladt hoved til med hånden og sørg for, at centreringsclipsen er korrekt indkoblet. Med en sekskantsskruenøgle spænder du nu maskinskruerne med fladt hoved til yderligere 1/8 omgang. Dette vil nærme sig 4,5 Nm (4,5 inch-pounds) moment.

## 5.0 TÆTNINGSINSTALLATION



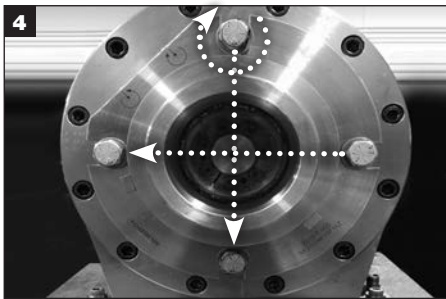
Værktøj påkrævet til installationen: Sekskantet skruenøgle og smørelse (**vedlagt tætningen**). Hagenøgle/momentnøgle (størrelse afhænger af monteringsboltens størrelse; **kunden sørger selv for dette**). **VIGTIGT: Tætningsdata kan ses på de installerede RFID-mærkesedler, men du kan også vælge at udfylde tætningsdatainformationen fra boksen på denne manuals forside. Fjern hættepropperne fra væskeportene (ikke vist).**



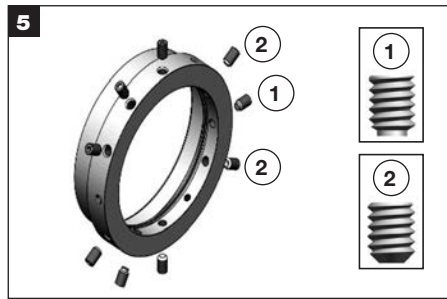
Påfør en tynd film smørelse på akslen/O-ringene (V) og skub tætningen på akslen ved at skubbe på stopbøsningen. **FORSIGTIG: Sørg for, at alle stilleskruer er indkoblet i bøsningen, men ikke stikker ind i bøsningens indvendige diameterhul.**



Saml pumpen igen og foretag de nødvendige justeringer af aksel og rotor. Rotoren kan nulstilles når som helst, så længe centreringsclipsen er på plads og tætnings stilleskruer er løsnede, mens akslen flyttes. Se figur 3 angående korrekt orientering af porten. **FORSIGTIG: Se 4.2.3 Klargøring til installation – Mekanisk tætning, trin 3.**



Spænd stopbøsningens bolte ensartet til. **VIGTIGT: Stopbøsningens bolte skal spændes til, før du spænder stilleskruerne til på akslen. Stopbøsningens drejningsmoment afhænger af anvendelsen. VIGTIGT: Der skal ikke etableres rørtilslutninger før, stopbøsningens bolte er blevet spændt til.**



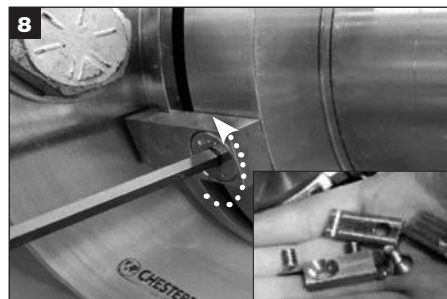
**VIGTIGT: 1/2 tapstilleskruer ① skal spændes til FØRST, og stilleskruerne med krater ② skal spændes til sidst.** 1/2 tapstilleskruernes placeringer er markeret med en fordybning på låseringens udvendige diameter ved siden af skruerhullerne.



Spænd de tre 1/2 tapstilleskruer til ① (se billedet af en fordybning) ensartet med den vedlagte sekskantsskruenøgle.



Spænd stilleskruerne med krater ② ensartet til med den vedlagte skruenøgle. **VIGTIGT: Når alle stilleskruer er blevet spændt til med hånden skal de spændes til med en momentnøgle: Størrelse 5,5 – 6,5 Nm (105 – 115 in-lbs.)**



Fjern alle skruer med fladt hoved og centreringsclips og behold dem for fremtidig anvendelse, når du foretager rotorjusteringer og/eller fjerner tætningen.



**VIGTIGT: Du sikrer, at stopbøsningen er korrekt centreret over bøsningen ved at dreje akslen med hånden og sørge for, at tætningen bevæger sig frit. Hvis du hører/føler, at der er kontakt mellem to metaldele i tætningen, er den ikke korrekt centreret. Installér igen centreringsclipsen og spænd den til med hånden. Fjern eventuelle rørtilslutninger. Løs stopbøsningens bolte. Spænd clipsen helt til. Løs stilleskruerne. Spænd stopbøsningens bolte til igen. Spænd stilleskruerne til igen. Fjern clipsen. Hvis der er stadig kontakt mellem metaldele tjekkes centreringsen af pakdåsen.**



1. Tilkobl passende miljømæssige reguleringsmekanismer til tætningen. (Se figur 3).
2. Tag alle nødvendige forholdsregler og følg normale sikkerhedsprocedurer, før udstyret startes.

*\*Kontakt Chesterton Mechanical Seal Application Engineering for assistance vedrørende patrontætninger.*

Figur 3

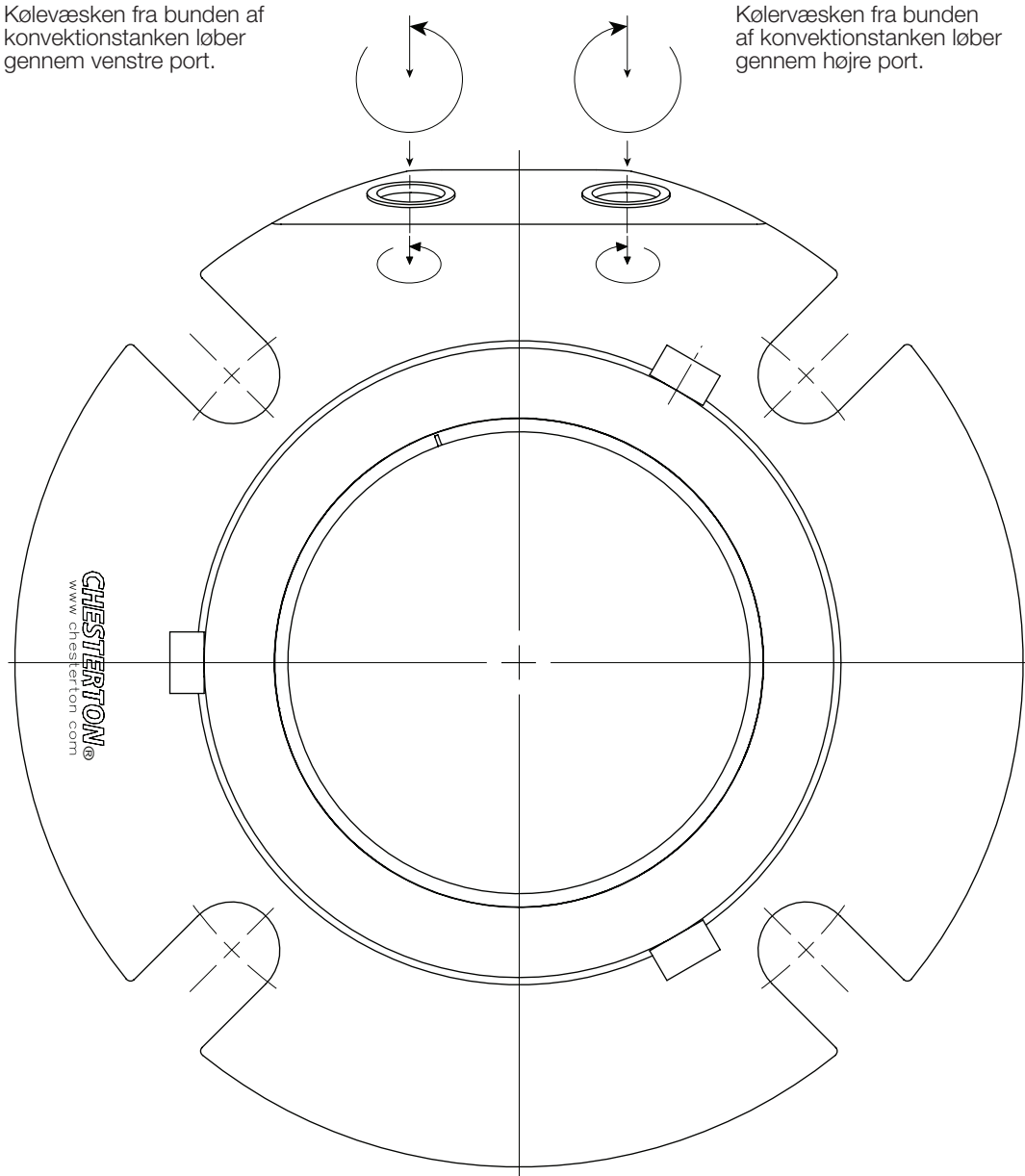
### Barriere/buffervæske

#### MOD URET akselrotation

Kølevæsken fra bunden af konvektionstanken løber gennem venstre port.

#### MED URET akselrotation

Kølevæsken fra bunden af konvektionstanken løber gennem højre port.



## 7.0 UDTAGNING AF DRIFT / NEDLUKNING AF Udstyr

---

Sørg for, at udstyret er el-isoleret. Hvis udstyret har været brugt til giftige eller sundhedsfarlige væsker, skal det sikres, at udstyret er blevet korrekt dekontamineret og er blevet sat i forsvarlig stand, inden arbejdet påbegyndes. Sørg for, at pumpen er el-isoleret, og kontroller, at pakdåsen er drænet for al væske, og at trykket er fuldstændig udløst. **VIGTIGT: Udskift centreringsclipsen før**

**du fjerner tætningen fra udstyret!** Fjern tætningen fra udstyret i omvendt rækkefølge af installationsinstruktionerne. Hvis den skal kasseres, skal det sikres, at de lokale vedtægter og betingelser for afskaffelse eller genbrug af de forskellige komponenter i tætningen bliver overholdt.

## 8.0 RESERVEDELE

---

Anvend udelukkende oprindelige Chesterton-reservedele. Brug af ikke-oprindelige reservedele udgør en risiko for fejlfunktion, fare for personer og udstyr, samt gør produktgarantien ugyldig.

Du kan købe et reservedelssæt hos Chesterton ved at henvise til tætningsdata (som fremstillet) på den installerede RFID-mærkeseddel eller fra de registrerede data på forsiden af manualen.

## 9.0 TÆTNINGSGENOPRETTELSE

---

### 9.1 Tætningsgenoprettelse

En korrekt installeret og drevet mekanisk tætning kræver ikke ret megen vedligeholdelse. Det anbefales at tjekke tætningen for lækage med regelmæssige mellemrum. Komponenter i en mekanisk tætning, som er udsat for slid, fx tætningsringe, O-ringe osv. skal udskiftes med tiden. Mens tætningen er installeret og i drift, er det ikke muligt at vedligeholde den. Derfor anbefales det at have en erstatningstætning eller en reservedelskit på lager til hurtig reparation.

1. Læg mærke til delenes tilstand, blandt andet elastomeroverflader og stopbøsningsfjedre. Analysér grunden til fejlfunktionen og korriger problemet, hvis det er muligt, før tætningen geninstalleres.
2. Rengør alle elastomer- og fladepakningsoverflader med et godkendt rengøringsmiddel, der overholder lokale og arbejdspladsens bestemmelser.

## 9.0 TÆTNINGSGENOPRETTELSE

### 9.1.1 Tætningsdemontering



Værktøj, der er nødvendigt til demontering af tætning: Sekskantnøgle (vedlagt tætningen); pincet og en buet spidsmejsel (kunden sørger selv for dette; til fjernelse af O-ringe og drivrør).



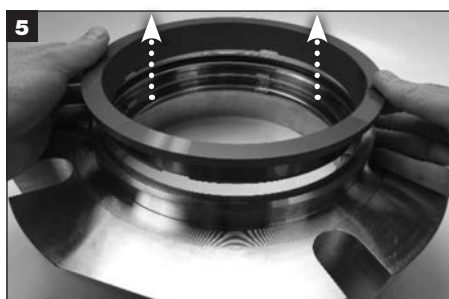
Fjern centreringsclipsen og bortskaf.



Fjern alle skruer med krater og 1/2 tapstilleskruer fra låseringen og bortskaf.



Fjern låseringen fra bøsningen og læg til side.



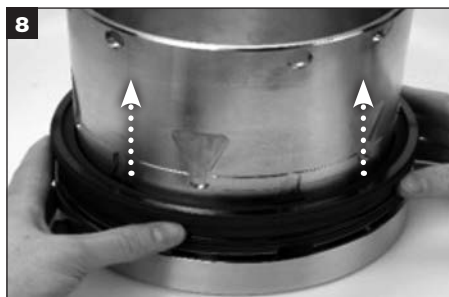
Fjern den udvendige roterende tætningsring og bortskaf.



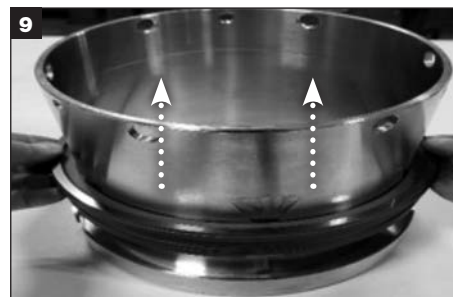
Fjern pakflangesamlingen. Fjern drivrøret og bortskaf. Læg pakflangesamlingen til side.



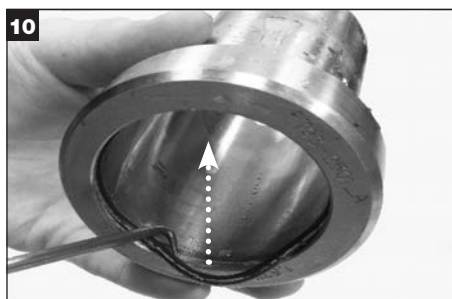
Skil stopbøsningssamlingen fra bøsningssamlingen og læg til side.



Fjern den indvendige, stationære tætningsring fra bøsningen og bortskaf.



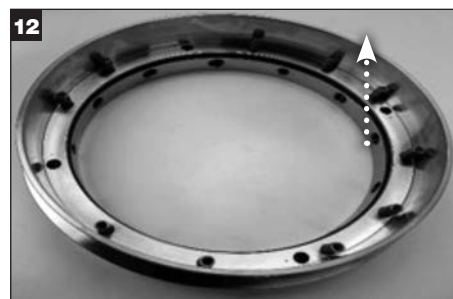
Fjern den indvendige, roterende tætningsring fra bøsningen og bortskaf.



Fjern aksel-O-ringen (V) fra bøsningen og bortskaf.



Fjern drivrøret fra bøsningens styretapper og bortskaf.



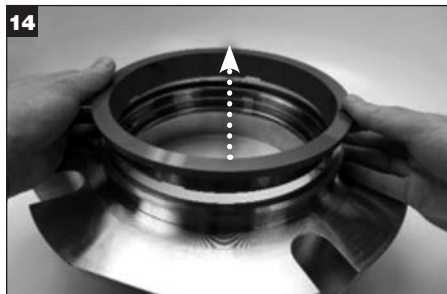
Fjern alle fjedre fra låseringen og bortskaf.

## 9.0 TÆTNINGSGENOPRETTELSE forts.

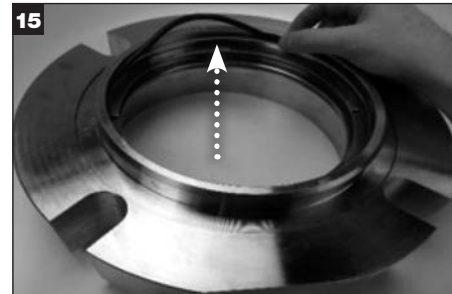
### 9.1.1 Tætningsdemontering forts.



Fjern låseringens O-ring (Y) og bortskaf.



Fjern den udvendige, stationære tætningsring fra stopbøsningen og bortskaf.



Fjern O-ringen (X) fra stopbøsningens indvendige diameter og bortskaf.



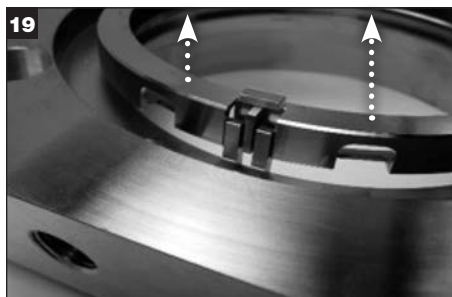
Fjern fladepakningen fra adapteren og bortskaf.



Fjern den indvendige, stationære tætningsring fra stopbøsningen og bortskaf.



Fjern adapteren fra stopbøsningen. Fjern adapterens O-ring (Z) og bortskaf. Sæt adapteren til side.



Fjern drivkanalen fra stopbøsningen; fjern kanalclipsen og flowdeflektoren fra kanalen og bortskaf.



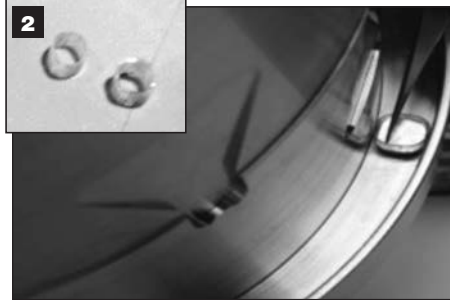
Fjern drivmontagen fra stopbøsningen og bortskaf.

## 9.0 TÆTNINGSGENOPRETTELSE forts.

### 9.1.2 Tætningsmontering



Værktøj, der er nødvendigt til montering af tætning: Sekskanthøgle og to typer smørelse (vedlagt tætningen); fnugfri klud, pincet eller en tynd spidsmejsel (kunden sørger selv for dette; til installation af O-ringe og drivrør). Rengør alle metalkomponenter med et godkendt opløsningsmiddel, herunder alle fladepaknings- og O-ringoverflader. Anbring metalkomponenterne og alle reservedelstætningskomponenter på en ren, tør overflade.



Tag drivrørene op med en pincet eller en tynd spidsmejsel og installér på hver af styretapperne i bøsningens tapforsænker. Sørg for, at drivrøret sidder forsvarligt på styretappen (den vil støde på).



Påfør en tynd film **hvid** smørelse på den roterende O-ring (W) og installér i rillen på den roterende flades udvendige diameter. Sørg for, at puderne er bag på den roterende flade. **VIGTIGT: den roterende tætningsring i posen mærket ROTARY INBOARD SKAL installeres på bøsningen (se trin 4).**



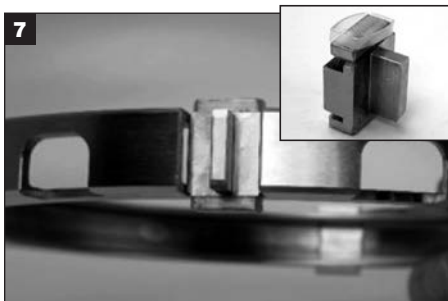
Ret mærket på rotationsfladen med udskæringen på bøsningen. Skub rotationsfladen ned på bøsningen og tryk den forsigtigt ned, indtil den sidder på plads. Bøsningens styretapper skal gribe ind i åbningerne på rotationsfladen. **FORSIGTIG: Drivrøret må ikke trykkes ned.**



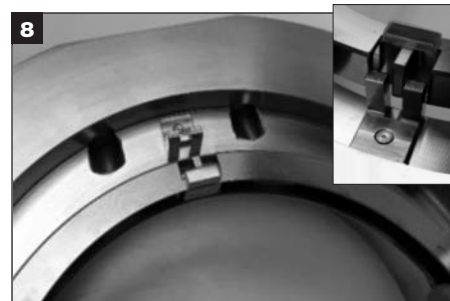
Indfør drivmontagen i stopbøsningens stifthul. Sørg for, at alle flader er rene og fri for snavs.



Monter drivrørene (2 x) på flowdeflektoren.



Påfør en tynd film smørelse på drivkanalclipsen og drivkanalens flowdeflektor. Installér drivkanalens flowdeflektor i mellemrummet mellem de to udstansninger. Installér de tre drivkanalclips i de tilbageblevne åbninger.



Sæt drivkanalsenheden ind i stopbøsningen med åbne drivåbninger, der vender nedad, så flowdeflektoren indkobler sig i drivmontagen. Fordybningen på stopbøsningen vil flugte med mærket på ydersiden af drivkanalen, 60 grader med uret fra positionen kl. 12. **FORSIGTIG: Korrekt montering er nødvendig for at sikre korrekt tætningsydelse.**

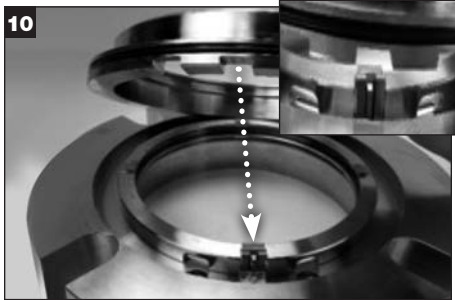


Påfør smørelse som en tynd film på adapterens O-ring (Z) og installér på adapterpladens udvendige diameter.



## 9.0 TÆTNINGSGENOPRETTELSE forts.

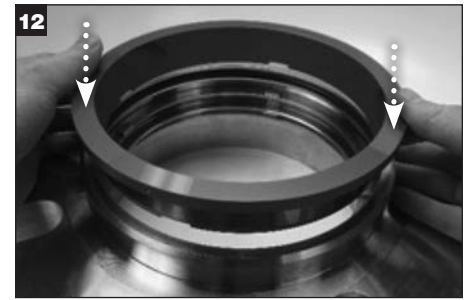
### 9.1.2 Tætningsmontering forts.



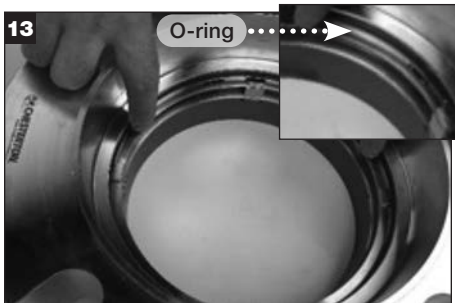
Ret adapteråbningerne ind med åbningerne i drivkanalen, hvorefter montagen indkobles og adapterpladen anbringes. **VIGTIGT: Adapterfladen skal være under stopbøsningens flade for at kunne anbringes og installeres korrekt.**



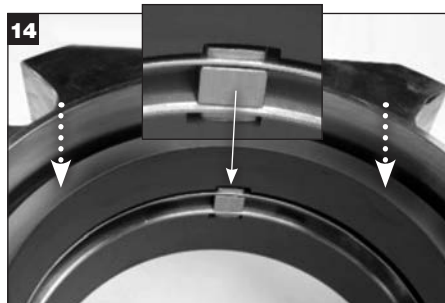
Påfør en tynd film smørelse på den stationære O-ring (X) og installér på adapterens indvendige diameterille.



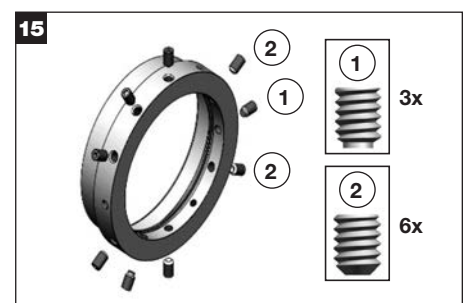
Ret åbningerne i den stationære tætningsring ind med antirotationskanalclipsen og flowdeflektoren, og tryk den forsigtigt på plads. Sørg for, at tætningsringen sidder forsvarligt på plads.



Vend stopbøsningen forsigtigt om og anbring den på en ren klud for at beskytte den indvendige tætningsflade. Påfør smørelse som en tynd film på den tilbageblevne stationære O-ring (X) og installér i stopbøsningens indvendige diameterille.



Ret åbningerne i den stationære tætningsring ind med antirotationskanalclipsen og flowdeflektoren, og tryk den forsigtigt på plads. Sørg for, at tætningsringen sidder forsvarligt på plads.



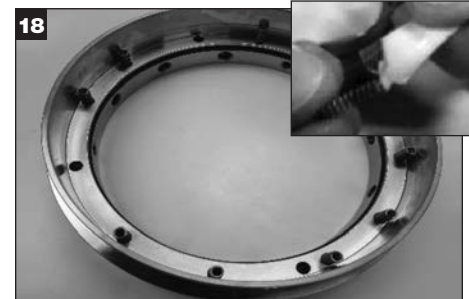
Installér tapstilleskruerne ① i skruenhullerne markeret med en fordybning på låseringens udvendige diameter. Installér stilleskruerne med krater ② i resten af hullerne i låseringen. **FORSIGTIG: Tapstilleskruerne må ikke stikke ud i bøsningens indvendige diameter. Stilleskruerne med krater må ikke stikke ud i bøsningens indvendige diameter.**



**VIGTIGT: Stilleskruerne må ikke stikke ind i låseringens indvendige diameter før den installeres på tætningsbøsningen.**



Påfør smørelse som en tynd film på låseringens O-ring (Y), og sæt den i låseringens rille på den indvendige diameter.



Påfør en lille mængde smørelse i den ene ende af hver fjeder og sæt dem ind i de umærkede huller i låseringen. **FORSIGTIG: Du må IKKE installere fjedrene i de markerede huller, der er beregnet til stifterne til pakflangepladen.**

## 9.0 TÆTNINGSGENOPRETTELSE forts.

### 9.1.2 Tætningsmontering forts.



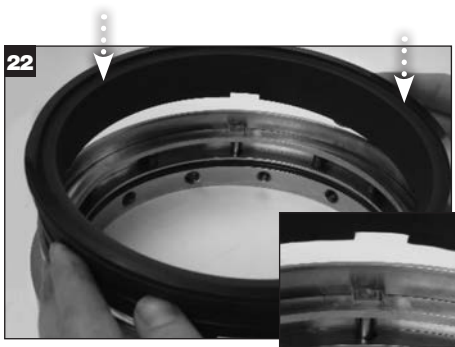
19 Tag drivrørene op (med en pincet, om nødvendigt) og installer på hver af styretapperne i pakflangesamlingen. Sørg for, at drivrørene sidder forsvarligt på styretapperne (de vil støde på).



20 Ret stifterne i pakflangesamlingen ind med de markerede huller i låseringen og tryk ned for at anbringe i position.



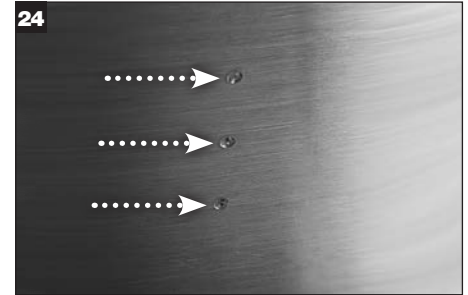
21 Påfør en tynd film smørelse på den roterende O-ring (W) og installer i rillen på den udvendige roterende tætningsrings udvendige diameter.



22 Ret drivåbningerne i den roterende tætningsring ind med styretapperne i pakflangen; tryk forsigtigt ned på den roterende tætningsring for at anbringe den i position i låseringen.  
**FORSIGTIG: Drivrøret må ikke trykkes ned.**



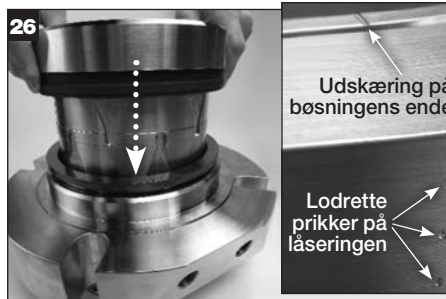
23 Rengør alle tætningsflader med en ren klud og et godkendt rengøringsmiddel for den endelige samling af komponenter.



24 Bemærk placeringen af de tre lodrette prikker på låseringens udvendige diameter.



25 Anbring stopbøsningen over låseringssamlingen med Chestertonmarkeringen vendt nedad, og ret den stationære tætningsrings flade ind med den roterende tætningsrings flade.



26 Vend bøsningssamlingen om, idet du holder rundt om den roterende tætningsrings udvendige diameter, og skub den ind i stopbøsnings- og låseringssamlingerne. **VIGTIGT: Indskæringen på enden af bøsningen skal rettes ind med de tre lodrette prikker på låseringens udvendige diameter, når den er installeret korrekt.**



27 Hold hele tætningssamlingen og vend den forsigtigt og anbring den på en ren arbejdsflade. Tryk forsvarligt ned oven på låseringen og sæt tapstilleskruerne i de små huller i bøsningen. Spænd tapskruerne ensartet for at holde låseringen centreret korrekt i bøsningen.  
**FORSIGTIG: Du må IKKE bøje bøsningen ved at spænde tapstilleskruerne for meget. Ingen stilleskruer må stikke ud i bøsningens indvendige diameter.**

## 9.0 TÆTNINGSGENOPRETTELSE forts.

### 9.1.2 Tætningsmontering forts.



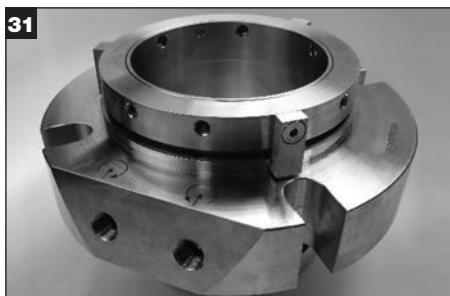
Tryk ned oven på stopbøsningen for at komprimere samlingen og vend hver centreringsclips så de kommer ind i rillen oven på stopbøsningen, og spænd skruen med fladt hoved til med hånden. Gentag dette trin for alle centreringsclips. Spænd igen med en momentnøgle til 18 Nm (160 in-lbs.).



Påfør en tynd film smørelse på akslens O-ring (V) og sæt den i rillen på bøsningens indvendige diameter.



Fjern den beskyttende selvklæbende afdækning og fastgør pakdåsepakningen i fordybningen til pakdåsen.



Tætningen er klar til installation.

## 10.0 KRAV TIL MEKANISKE TÆTNINGER, DER RETURNERES OG INFORMATIONSUDVEKSLING OM RISIKO

Alle mekaniske tætninger, som returneres til Chesterton, og som har været i drift, skal overholde vores krav om informationsudveksling om risiko. Gå til vores websted på [chesterton.com/Mechanical\\_Seal>Returns](http://chesterton.com/Mechanical_Seal>Returns) for at få de nødvendige oplysninger vedr. returnering af tætninger til reparation eller tætningsanalyse.



DISTRIBUERET AF:

Chesterton ISO-certifikater findes på [chesterton.com/corporate/iso](http://chesterton.com/corporate/iso)

860 Salem Street  
Groveland, MA 01834 USA  
Telefon: 781-438-7000 Fax: 978-469-6528  
[chesterton.com](http://chesterton.com)

© 2021 A.W. Chesterton Company.  
® Registreret varemærker, der ejes af A.W. Chesterton Company  
i USA og i andre lande, medmindre andet er angivet.

FORMULAR NR. DA36839 REV 1

8/21