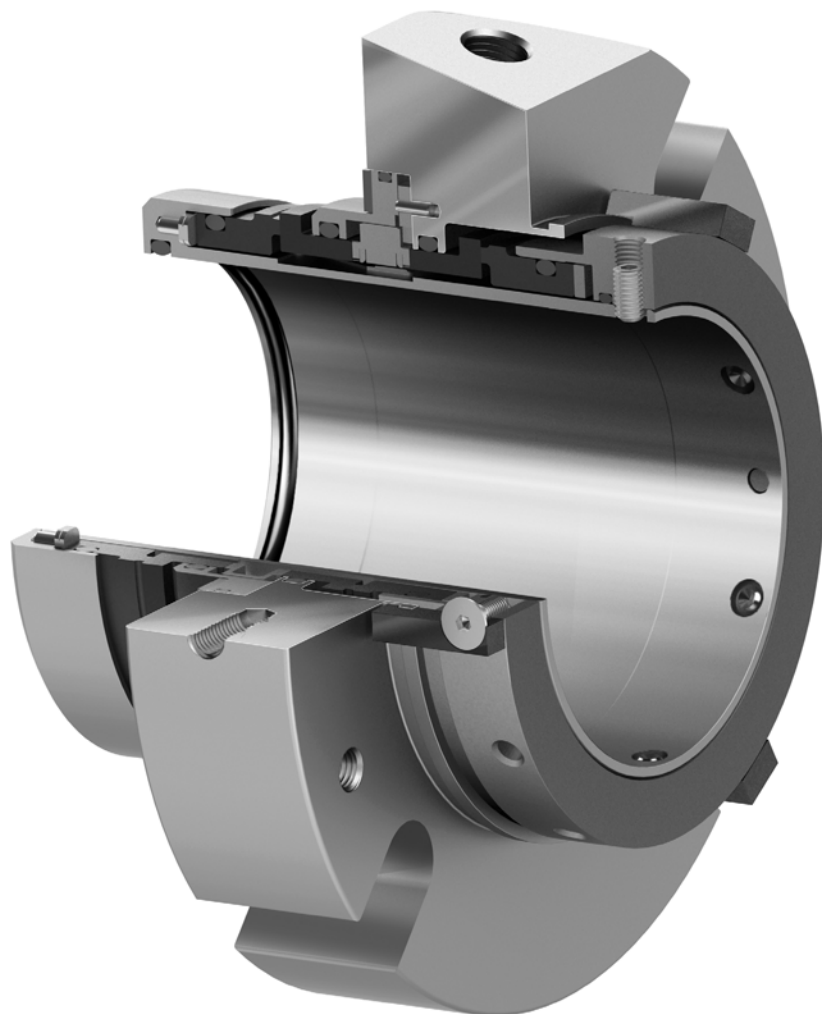


2810 Heavy-Duty Modular Double Cartridge Seal

Voor assen met grote diameter – 125 mm – 200 mm (5,00" – 8,00")



INHOUD

1.0	Aandachtspunten	2
2.0	Transport en opslag	2
3.0	Beschrijving	2 – 6
3.1	Identificatie van onderdelen	2
3.2	Bedrijfsparameters	3
3.3	Beoogd gebruik	3
3.4	Afmetingen	4 – 5
4.0	Vorbereidingen voor installatie	6
4.1	Apparatuur	6
4.2	Mechanische afdichting	7
5.0	Installeren van de afdichting	8
6.0	In bedrijf stellen/opstarten van de apparatuur	9
7.0	Buiten bedrijf stellen/uitschakelen van de apparatuur	10
8.0	Reserveonderdelen	10
9.0	Revisie van de afdichting	11
9.1	Revisie van de afdichting	11
9.1.1	Demontage van de afdichting	11 – 12
9.1.2	Montage van de afdichting	13 – 16
10.0	Retourzending van de mechanische afdichting en verplichtingen inzake melding van gevaren	16

Verwijzing sealgegevens

(van etiket op doos)

ITEMNR. _____

SEAL _____

(Bv. 2810 6.000 SA CB/SSC S FKM)

INSTALLATIEDATUM _____

1.0 AANDACHTSPUNTEN

Deze instructies zijn van algemene aard. Er wordt verondersteld dat de installateur vertrouwd is met afdichtingen en goed op de hoogte is van de eisen van het bedrijf met betrekking voor succesvol gebruik van mechanische afdichtingen. Roep bij twijfel de hulp in van iemand binnen het bedrijf die vertrouwd is met afdichtingen of stel de installatie uit tot er een vertegenwoordiger van de fabrikant van de afdichting beschikbaar is. Voor een succesvolle werking moeten alle noodzakelijke hulpvoorzieningen (verwarming, koeling, spoeling) en alle veiligheidsvoorzieningen worden toegepast. Beslissingen hierover moeten door de gebruiker worden genomen. De beslissing over het gebruik van deze afdichting of een andere Chesterton-afdichting voor een bepaald doel valt onder de verantwoordelijkheid van de gebruiker.

Raak de mechanische afdichting tijdens bedrijf nooit aan, om geen enkele reden. Koppel de drijfjas los voordat u de afdichting aanraakt. Raak de mechanische afdichting niet aan terwijl deze in contact is met warme of koude vloeistoffen. Zorg dat alle materialen van de mechanische afdichting compatibel zijn met de procesvloeistof. Dit voorkomt mogelijk persoonlijk letsel. Bij het demonteren van glijringafdichtingen is voorzichtigheid geboden. Inwendige componenten kunnen onder veerspanning zijn en kunnen onverwacht losschieten. Onderneem gepaste stappen om te bepalen of persoonlijke beschermingsmiddelen vereist zijn. Neem als u niet precies weet hoe de afdichting moet worden gedemonteerd contact op met de dichtstbijzijnde erkende distributeur of vertegenwoordiger van Chesterton. Zo verkleint u de kans op letsel.

2.0 TRANSPORT EN OPSLAG

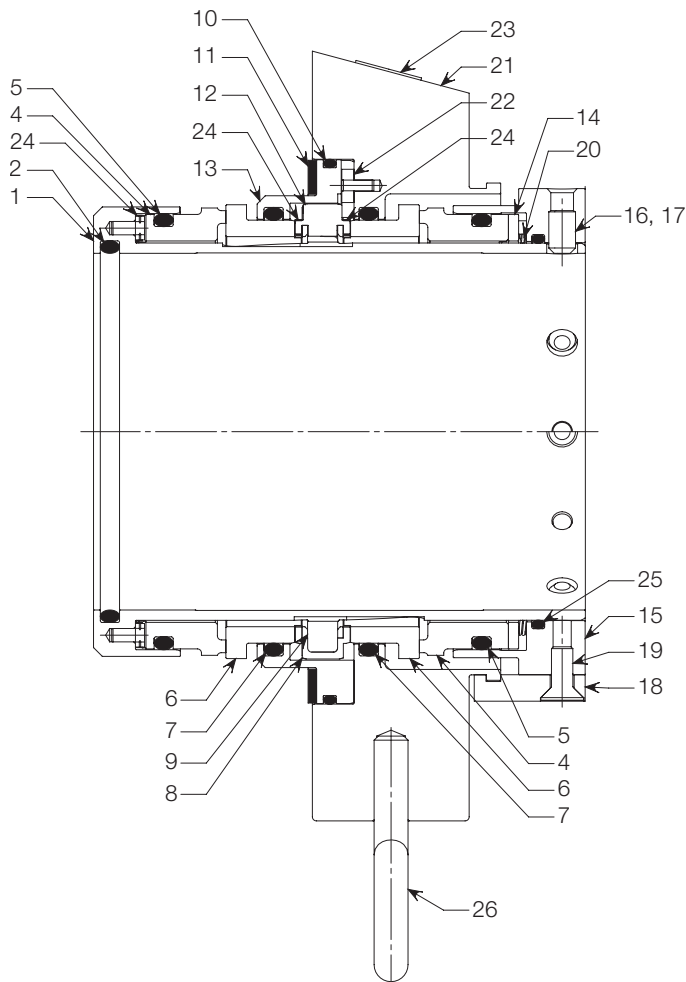
De afdichtingen dienen in de oorspronkelijke verpakking te worden getransporteerd en bewaard. Glijringafdichtingen bevatten componenten die onderhevig kunnen zijn aan verandering en veroudering. Het is daarom belangrijk de volgende bewaaromstandigheden in acht te nemen:

- Stofvrije omgeving
- Matige ventilatie bij kamertemperatuur
- Blootstelling aan direct zonlicht en warmte vermijden
- Voor elastomeren dient u de bewaaromstandigheden volgens ISO 2230 in acht te nemen.

3.0 BESCHRIJVING

3.1 Identificatie van onderdelen

Afbeelding 1



VERKLARING

- 1 – Cilindereenheid
- 2 – O-ring (V) as
- 3 – Kussen op draaiende afdichting
- 4 – Draaiende afdichting
- 5 – O-ring (V) draaiende afdichting
- 6 – Vaste afdichting
- 7 – O-ring (V) vaste afdichting
- 8 – Aandrijfkanal
- 9 – U-profielklem
- 10 – O-ring (Z) adapter
- 11 – Pakking
- 12 – Flowdeflector
- 13 – Adapter
- 14 – Volgeenheid
- 15 – Borgring
- 16 – Grippuntstelschroef
- 17 – Stompe stelschroef (niet afgebeeld)
- 18 – Centreerclip
- 19 – Platkopschroef
- 20 – Veer
- 21 – Drukstuk
- 22 – Aandrijfeenheid
- 23 – Sluitplug
- 24 – Aandrijvingsbuisje
- 25 – O-ring (Y) borgring
- 26 – Oogbout

3.0 **BESCHRIJVING (vervolg)**

3.2 **Bedrijfsparameters***

Druklimieten:

De 2810 afdichtingen werken met onderdruk (710 mm of 28" Hg) tot de maximale drukwaarden.

Procesdruk:

max 300 psi (20 bar) binnenboord.

Keerdruk:

Voor een goede smering van de buitenste afdichting wordt een minimale barrièrevloeiendruk van ten minste 30 psi (2 bar) (max 200 psi) aanbevolen.

200 psi (13 bar) buitenboord

Standaardmaterialen:

Alle metalen onderdelen:

316 roestvast staal/EN 1.4401

Veren: Legering C-276/EN 2.4819

Loopvlak draaiende afdichting: CB; SSC; TC

Loopvlak vaste afdichting: SSC; TC

Elastomeren:** FKM, EPDM, FEPM of FFKM

****Andere materialen verkrijgbaar op aanvraag.**

Snelheidslimieten:

max 4000 FPM (20 mps)

Temperatuurlimieten:

Elastomeren

Tot 150 °C (300 °F) EPDM

Tot 205 °C (400 °F) FEPM, FKM

Tot 260 °C (500 °F) FFKM

***Klimaatregeling specifiek voor de applicatie.**

De limieten kunnen veranderen, afhankelijk van de bedrijfsomstandigheden, de maat en het materiaal van de afdichtingen.

Neem contact op met Chesterton Mechanical Seal Application Engineering voor informatie over bedrijfsvoorwaarden die buiten deze gepubliceerde parameters vallen.

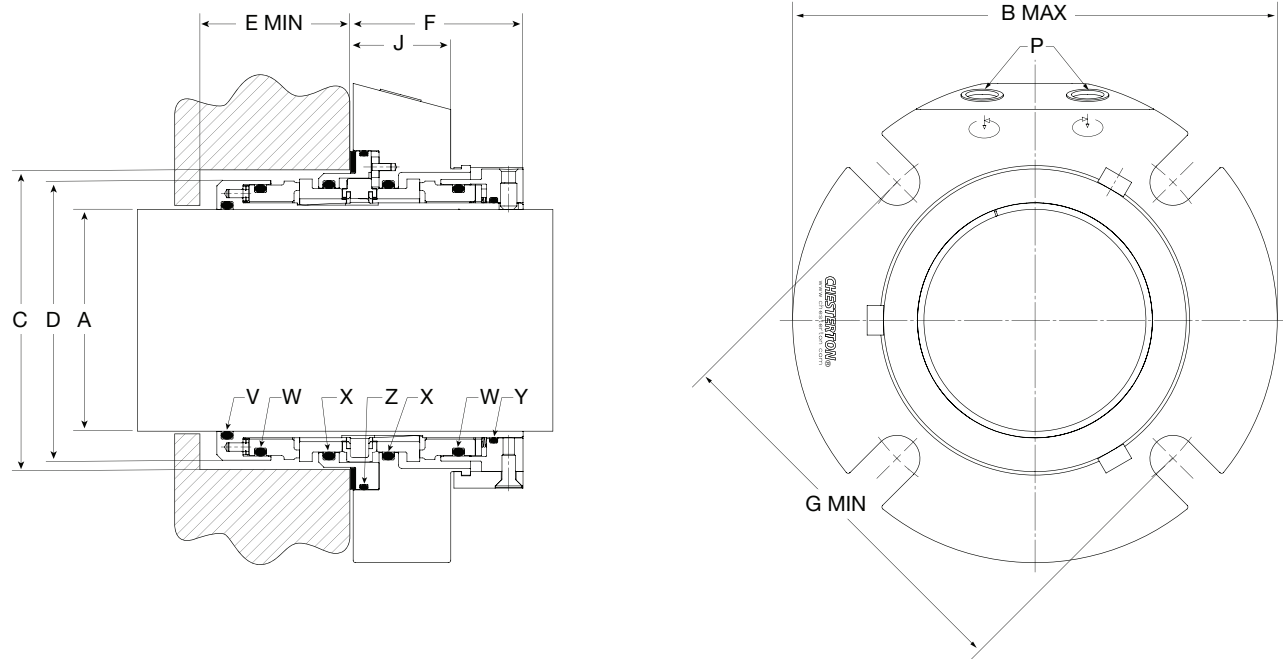
3.3 **Beoogd gebruik**

De mechanische afdichtingen moet worden gebruikt binnen de hier vermelde bedrijfsparameters. Voor gebruik buiten de beoogde toepassing en/of buiten de bedrijfsparameters, raadpleegt u Chesterton Mechanical Seal Application Engineering om de geschiktheid van de glijringafdichting te bevestigen voordat u de glijringafdichting in bedrijf stelt.

3.0 BESCHRIJVING (vervolg)

3.4 Afmetingen (tekeningen)

Afbeelding 2



3.4.1 Afmetingen

METRISCH - millimeter

ASMAAT	BUITENDIAM. DRUKST.	BORING PAKKINGBUS		DIAM. ING PAKKING	PAK.BUS- DIEPTE	UITG. LENGTE	BOUTCIRKEL PER BOUTMAAT			OPPERVLAK BOUT PAKKINGBUS	NPT-MAAT
		C MIN	C MAX				D MAX	E MIN	F MAX		
A	B MAX	C MIN	C MAX	D MAX	E MIN	F MAX	16 mm	20 mm	24 mm	J MAX	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 *BESCHRIJVING (vervolg)*

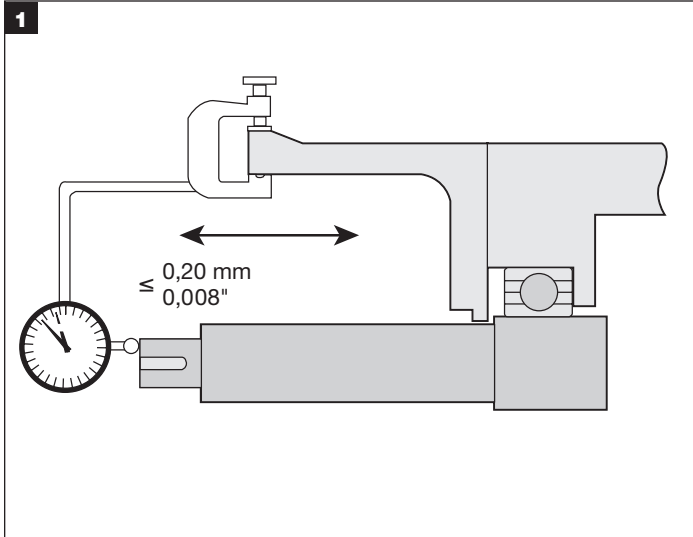
3.4.2 *Afmetingen*

INCH

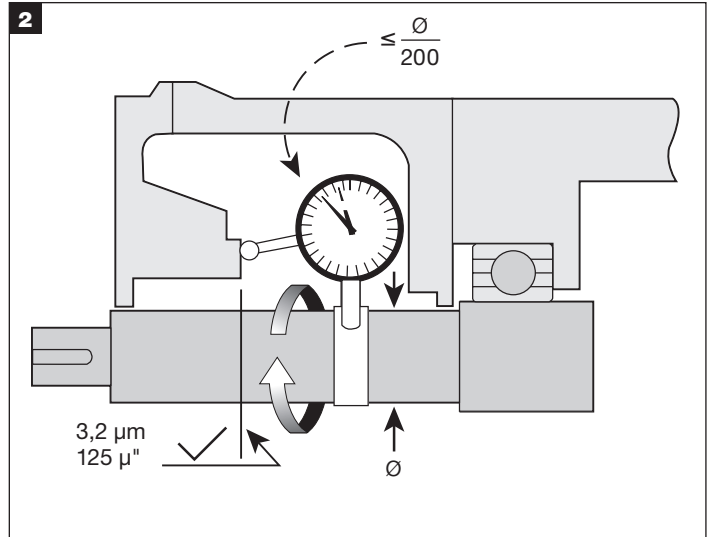
ASMAAT	BUITENDIAM. DRUKST.	BORING PAKKINGBUS		DIAM. ING PAKKING	PAK. BUS-DIEPTE	UITG. LENGTE	BOUTCIRKEL PER BOUTMAAT			OPPERVLAK BOUT PAKKINGBUS	NPT-MAAT
		C MIN	C MAX				D MAX	E MIN	F MAX		
A	B MAX	C MIN	C MAX	D MAX	E MIN	F MAX	3/4"	7/8"	1,00"	J MAX	P
5,000	11,24	6,75	7,48	6,38	3,25	4,09	8,70	8,83	8,95	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 VOORBEREIDINGEN VOOR INSTALLATIE

4.1 Apparatuur

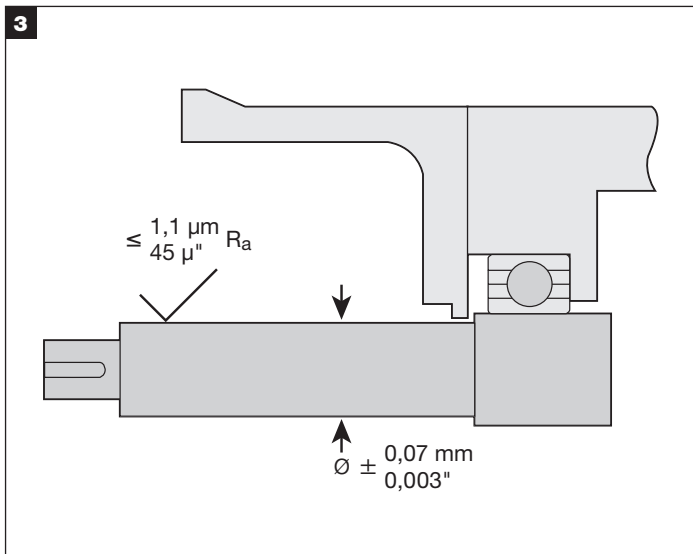


Als dit mogelijk is, plaatst u de tip van de micrometer op het uiteinde van de asbus of op een trap van de as om de eindspeling te meten. U kunt ook de as in axiale richting duwen en trekken. Als de lagers in goede conditie zijn, mag de eindspeling niet groter zijn dan 0,20 mm (0,008").

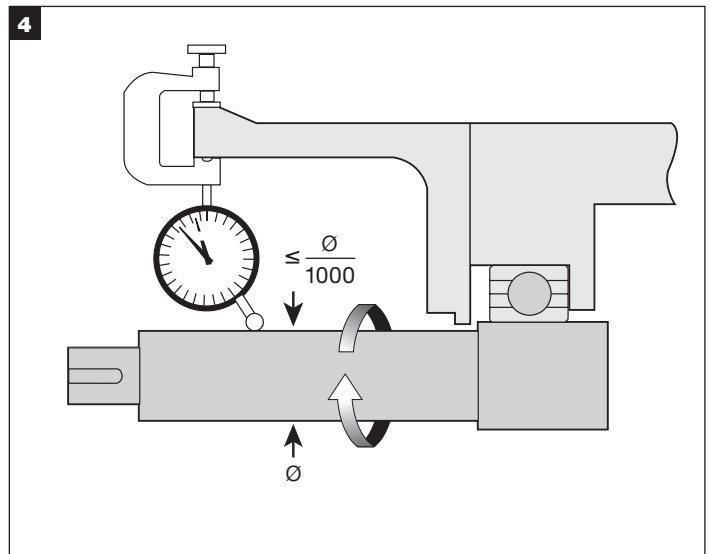


Bevestig zo mogelijk de basis van een micrometer op de as en draai de as met de aanwijzer langzaam rond terwijl u de slingering van het pakkingbusoppervlak meet. De verkeerde uitlijning van de pakkingbus ten opzichte van de as mag niet meer bedragen dan 0,63 mm TIR per mm (0,025 inch per inch) van de asdiameter. De maximumlimiet voor de pakkingbus op de as is 0,63 mm (0,025 in).

De pakkingbus moet vlak zijn en glad genoeg om het drukstuk af te dichten. De oppervlakteruwheid moet maximaal 3,2 micrometer (125 micro-inch) Ra zijn voor pakkingen en 1,1 micrometer (45 micro-inch) voor O-ringen. Trappen tussen de helften van pompen met deelbare behuizing dienen vlak afgewerkt te zijn. Zorg dat de pakkingbus over de volle lengte schoon is en vrijloopt.



Verwijder alle scherpe hoeken, bramen en krassen op de as, met name op plaatsen waar de O-ring over schuift en polijst zo nodig om een afwerking van 1,1 micrometer (45 micro-inch) Ra te krijgen. Zorg dat de diameter van de as of de cilinder zich binnen een tolerantie bevindt van 0,07 mm (0,003") ten opzichte van nominaal.



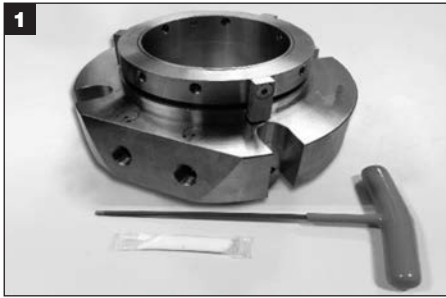
Meet met behulp van een micrometer de slingering van de as in het gebied waar de afdichting wordt geïnstalleerd. De speling mag niet meer bedragen dan 0,03 mm TIR per millimeter (0,001 in per inch) van de asdiameter.

4.0 VOORBEREIDINGEN VOOR INSTALLATIE (vervolg)

4.2 Mechanische afdichting

1. Controleer of de O-ringen die in deze afdichting geïnstalleerd zijn, geschikt zijn voor gebruik voor het afdichten van de betreffende vloeistof.
2. De 1/2 stompe stelschroeven passen in de kleinere gaten van de cilinder. De uitsparingen op de buitenomtrek van de borgring geven de positie voor de 1/2 stompe stelschroeven aan. Zet tijdens het plaatsen van de afdichting deze schroeven niet vrij van de cilinder. De grijppuntstelschroeven passen in de grotere gaten van de cilinder. Zorg dat alle schroeven met de cilinder verbonden zijn maar niet in het inwendige van de boring uitsteken. Zorg tevens dat bij het verschuiven of verwijderen van de afdichting de centreerclips en platkopschroeven goed pakken.
3. De centreerclips zijn vooraf op de fabriek ingesteld. Als u de platkopschroeven van de centreerclips losdraait of verwijdert, moeten ze weer als volgt worden aangehaald voordat de afdichting op de apparatuur wordt geïnstalleerd: Draai de platkopschroef vingervast aan, ervoor zorgend dat de centreerclips goed zijn geplaatst. Draai de platkopschroef met een inbussleutel vervolgens nog 1/8 slag aan. Hiermee benadert u het aanhaalmoment van 4,5 Nm (40 inch-pounds).

5.0 INSTALLEREN VAN DE AFDICHTING



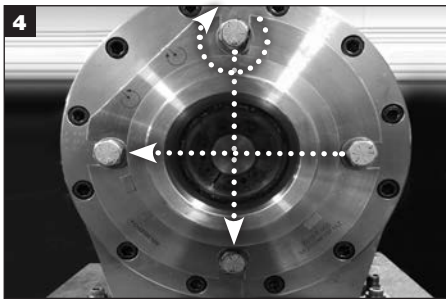
Voor installatie benodigd gereedschap: Inbussleutel en vet (**met afdichting meegeleverd**). Momentsleutel (steek- of dopsleutel) (maat afhankelijk van maat montagebouten; **door klant te verstrekken**). **BELANGRIJK: De gegevens over de afdichting staan vermeld op de aangebrachte RFID-tag; u kunt de gegevens over de afdichting ook overnemen van het etiket in het kader op de buitenomslag van deze gebruiksaanwijzing. Verwijder het plastic uit de vloeistofopeningen (niet afgebeeld).**



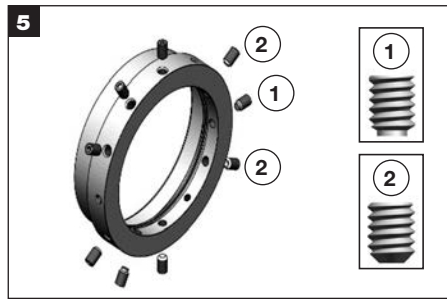
Breng een dun laagje vet aan op de as/O-ring (V) en schuif de afdichting op de as door op het drukstuk te drukken. **LET OP: Zorg dat alle stelschroeven door de cilinder zijn geplaatst maar niet in de inwendige boring in de cilinder uitsteken.**



Zet de pomp weer in elkaar en verricht de nodige afstellingen aan de as en de aandrijver. De aandrijver kan op elk gewenst moment worden veresteld, zolang de centreerclips geplaatst zijn en de stelschroeven van de afdichting worden losgezet tijdens het verplaatsen van de as. (Zie afbeelding 3 voor de oriëntatierichting van de openingen.) **LET OP: Zie 4.2.3 Voorbereiding voor installatie – mechanische afdichting stap 3.**



Haal de bouten van het drukstuk gelijkmatig aan. **BELANGRIJK: Haal de bouten van het drukstuk aan voordat u de stelschroeven op de as vastzet. De momentwaarde voor de bouten van het drukstuk is afhankelijk van de toepassing. BELANGRIJK: Sluit de leidingen niet aan voordat de bouten van het drukstuk zijn vastgezet.**



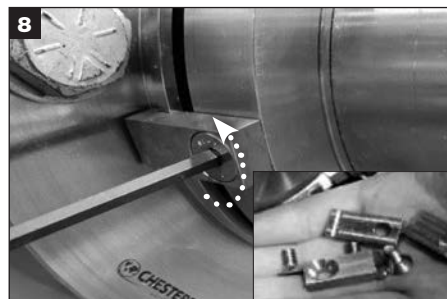
BELANGRIJK: De 1/2 stompe stelschroeven ① moeten als EERSTE worden aangehaald; de grippuntstelschroeven ② worden als laatste aangehaald. De plaats voor de 1/2 stompe stelschroeven wordt aangegeven door uitsparingen op de buitenomtrek van de borgring, naast de schroefgaten.



Draai de drie 1/2 stompe stelschroeven ① (zie detail, aangeduid door een uitsparing) gelijkmatig aan met de meegeleverde inbussleutel.



Draai de grippuntstelschroeven ② gelijkmatig aan met de meegeleverde inbussleutel. **BELANGRIJK: Nadat alle stelschroeven met de hand zijn aangehaald, moeten ze met een momentsleutel nogmaals worden aangehaald: Maat tot 5,5 – 6,5 Nm (105 – 115 in-lbs.)**



Verwijder alle platkopschroeven en centreerclips en bewaar ze voor later gebruik bij afstelling van de aandrijver en/of verwijdering van de afdichting.



BELANGRIJK: Om te zorgen dat het drukstuk goed op de cilinder wordt gecentreerd, draait u de as met de hand aan; zorg hierbij dat de afdichting vrij kan draaien. Als u in de afdichting contact van metaal op metaal hoort, is deze niet goed gecentreerd. Installeer de centreerclips opnieuw vingervast. Haal alle leidingverbindingen los. Draai de bouten van het drukstuk los. Zet de centreerclips helemaal vast. Draai de stelschroeven los. Haal de bouten van het drukstuk weer aan. Haal de stelschroeven weer aan. Verwijder de centreerclips. Als het contact van metaal op metaal nog steeds waarneembaar is, controleert u de centrering van de pakkingbus.

6.0 IN BEDRIJF STELLEN/OPSTARTEN VAN DE APPARATUUR

1. Sluit gepaste voorzieningen voor klimaatregeling aan op de afdichting. (Zie afbeelding 3.)
2. Neem alle noodzakelijke voorzorgsmaatregelen en volg de standaard veiligheidsprocedures alvorens de apparatuur te starten.

* Neem contact op met Chesterton Mechanical Seal Application Engineering voor hulp bij het gebruik van cartridge-afdichtingen.

Afbeelding 3

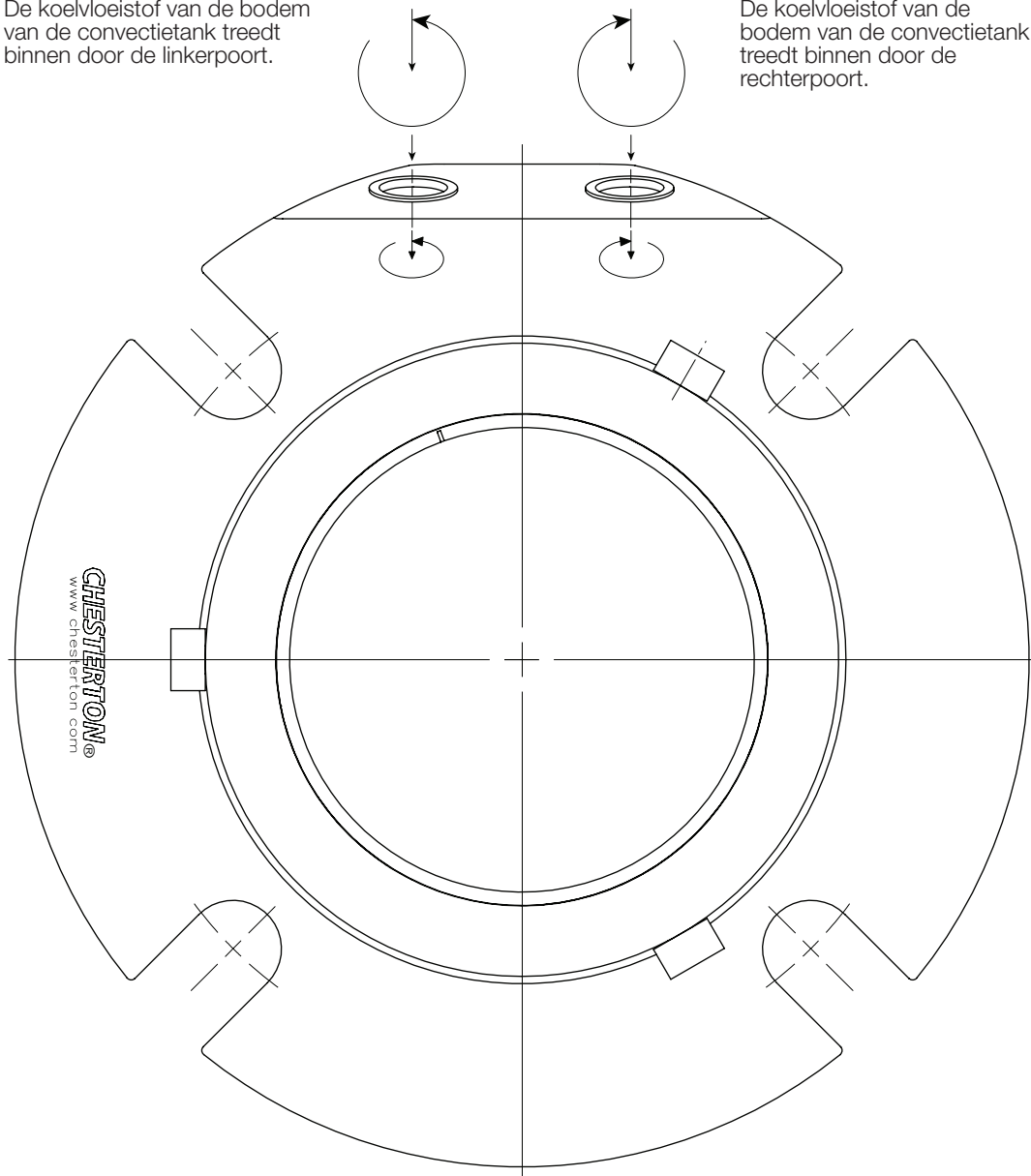
Barrière/buffervloeistof

Asrotatie **LINKSOM**

De koelvloeistof van de bodem van de convectietank treedt binnen door de linkerpoort.

Asrotatie **RECHTSOM**

De koelvloeistof van de bodem van de convectietank treedt binnen door de rechterpoort.



7.0 BUITEN BEDRIJF STELLEN/UITSCHAKELLEN VAN DE APPARATUUR

Zorg dat de apparatuur elektrisch geïsoleerd is. Als de apparatuur is gebruikt voor giftige of gevaarlijke vloeistoffen, zorgt u dat de apparatuur op de juiste wijze ontsmet en veilig gemaakt is voordat u het werk begint. Zorg dat de pomp geïsoleerd is en controleer of alle vloeistof uit de pakkingbus is afgevloeid en de druk volledig is afgelaten. **BELANGRIJK: Plaats de centreerclips voordat**

u de afdichting van de apparatuur verwijdert! Verwijder de afdichting van de apparatuur door de installatieaanwijzingen in omgekeerde volgorde uit te voeren. Zorg bij afvoer dat de plaatselijke voorschriften en vereisten voor het afvoeren of recyclen van de verschillende componenten van de afdichting in acht worden genomen.

8.0 RESERVEONDERDELEN

Gebruik uitsluitend originele Chesterton-reserveonderdelen. Gebruik van andere dan de originele reserveonderdelen houdt een risico in van falen, veroorzaakt gevaar voor personen/apparatuur en leidt tot het vervallen van de productgarantie.

Sets met reserveonderdelen zijn verkrijgbaar van Chesterton, onder vermelding van de gegevens voor de (gefabriceerde) afdichting op de RFID-tag of de gegevens die op het omslag van deze instructies zijn genoteerd.

9.0 REVISIE VAN DE AFDICHTING

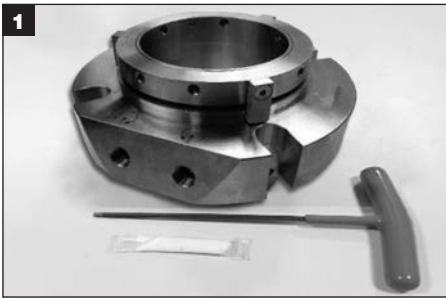
9.1 Revisie van de afdichting

Een goed geïnstalleerde en gebruikte glijringafdichting vereist slechts weinig onderhoud. Het verdient aanbeveling om de afdichting regelmatig op eventuele lekkage te inspecteren. Sommige onderdelen van een glijringafdichting zoals afdichtingen, O-ringen enz. moeten na verloop van tijd worden vervangen. Tijdens gebruik van een geïnstalleerde afdichting is onderhoud onmogelijk. Daarom wordt aanbevolen om een afzonderlijke afdichting of set met reserveonderdelen in voorraad te houden voor snelle reparatie.

1. Let op de gesteldheid van de onderdelen, inclusief de elastomeeroppervlakken en drukstukveren. Bepaal de oorzaak van het defect en corrigeer het probleem zo mogelijk voordat u de afdichting monteert.
2. Reinig alle elastomeer- en pakkingoppervlakken met een goedgekeurd reinigingsmiddel dat voldoet aan de plaatselijke en vestigingsvoorschriften.

9.0 REVISIE VAN DE AFDICHTING

9.1.1 Demontage van de afdichting



Voor demontage van de afdichting vereist gereedschap: Inbussleutel (met afdichting meegeleverd); pincet en gebogen haakje (door klant te leveren; voor verwijdering van O-ringen en aandrijvingsbuisje).



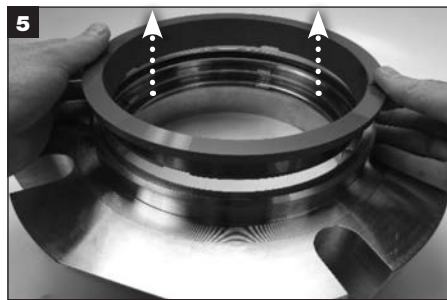
Verwijder de centreerclips en gooi ze weg.



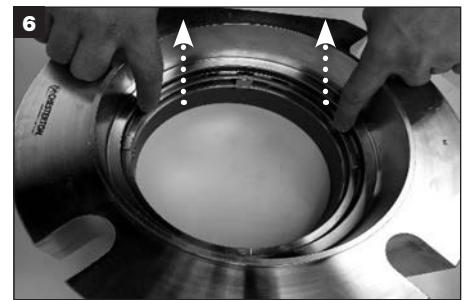
Verwijder alle grijppuntstelschroeven en 1/2 stompe stelschroeven van de borgring en gooi ze weg.



Verwijder de borgring van de cilinder en leg hem opzij.



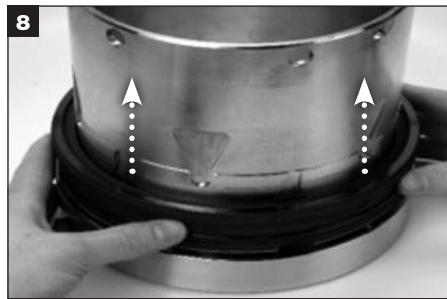
Verwijder de buitenste draaiende afdichting en gooi hem weg.



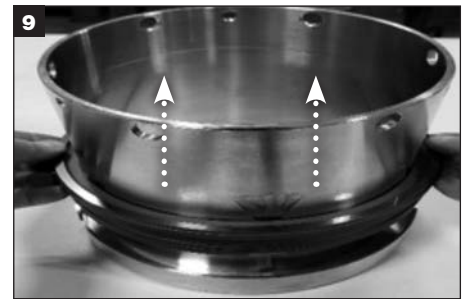
Verwijder de volgerconstructie. Verwijder het aandrijvingsbuisje en gooi het weg. Leg de volgerconstructie opzij.



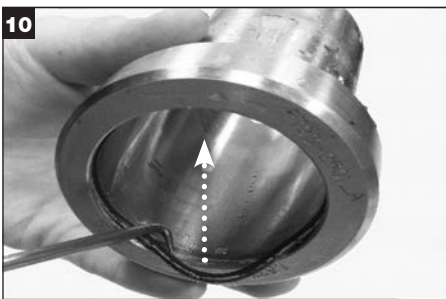
Haal het drukstuk los van de cilinderconstructie en leg het opzij.



Verwijder de binnenste vaste afdichting van de cilinder en gooi hem weg.



Verwijder de binnenste draaiende afdichting van de cilinder en gooi hem weg.



Verwijder de O-ring (V) van de as van de cilinder, en gooi hem weg.



Verwijder het aandrijvingsbuisje van de pennen van de cilinderaandrijving en gooi het weg.



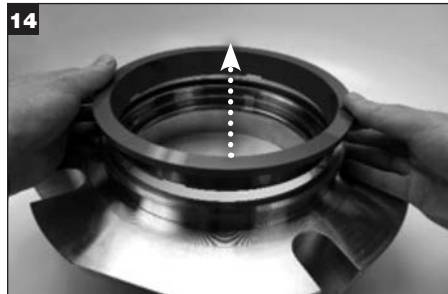
Verwijder alle veren van de borgring en gooi ze weg.

9.0 REVISIE VAN DE AFDICHTING (vervolg)

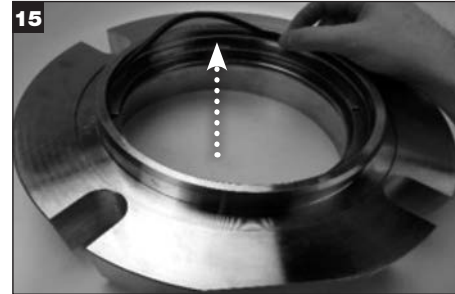
9.1.1 Demontage van de afdichting (vervolg)



13 Verwijder de O-ring (Y) van de borgring en gooi hem weg.



14 Verwijder de buitenste vaste afdichting van het drukstuk en gooi hem weg.



15 Verwijder de O-ring (X) uit het inwendige van het drukstuk en gooi hem weg.



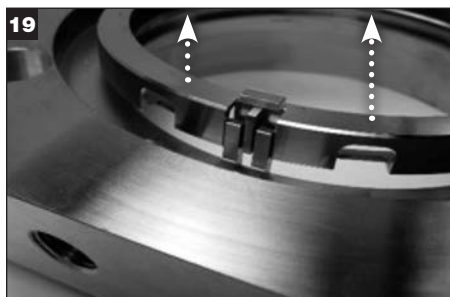
16 Verwijder de pakking van de adapter en gooi hem weg.



17 Verwijder de binnenste vaste afdichting van het drukstuk en gooi hem weg.



18 Verwijder de adapter van het drukstuk. Verwijder de O-ring (Z) van de adapter en gooi hem weg. Leg de adapter opzij.



19 Verwijder het aandrijvingskanaal van het drukstuk; verwijder de U-profielklemmen en de flowdeflector van het kanaal en gooi ze weg.



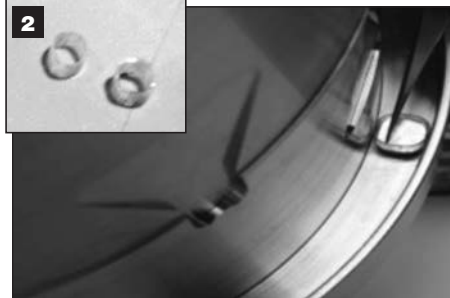
20 Verwijder de aandrijvingsconstructie van het drukstuk en gooi hem weg.

9.0 REVISIE VAN DE AFDICHTING (vervolg)

9.1.2 Montage van de afdichting



Voor montage van de afdichting vereist gereedschap: Inbusleutel en twee soorten vet (met afdichting meegeleverd); pluïsvrije doek, pincet of dun haakje (door klant te leveren; voor installatie van O-ringen en aandrijvingsbuisje). Maak alle metalen onderdelen (inclusief alle pakking- en O-ringoppervlakken) schoon met een goedgekeurd oplosmiddel. Leg de metalen componenten en alle reserveonderdelen voor de afdichting op een schone, droge ondergrond.



Pak de aandrijvingsbuisje op met een pincet of een klein haakje en installeer ze op de pennen in de contraboring van de cilinder. Zorg dat elk aandrijvingsbuisje helemaal op de pen is geplaatst.



Breng een dun laagje wit vet aan op de O-ring (W) van de draaiende afdichting en installeer deze in de groef op de buitenomtrek van het loopvlak van de draaiende afdichting. Zorg dat de kussentjes op de achterkant van het loopvlak van de draaiende afdichting komen te liggen. **BELANGRIJK: De draaiende afdichting in de zak met de aanduiding ROTARY INBOARD (binnenste draaiende afdichting) MOET op de cilinder worden geïnstalleerd (zie stap 4).**



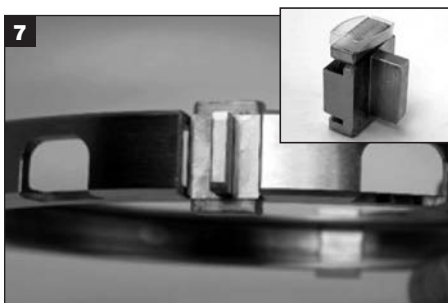
Lijn de markering op het loopvlak van de draaiende afdichting uit met de uitsparing op de cilinder. Schuif het loopvlak van de draaiende afdichting naar de cilinder toe en druk het voorzichtig op zijn plaats aan. De pennen van de cilindraandrijving moeten in de sleuven op het loopvlak van de draaiende afdichting vallen. **LET OP: Het aandrijvingsbuisje mag niet samengedrukt worden.**



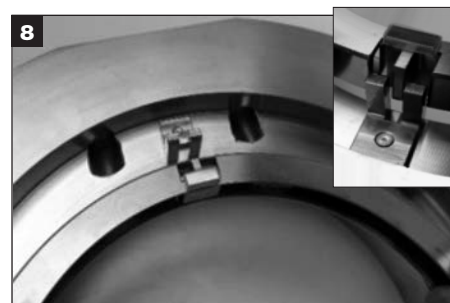
Steek de aandrijvingsconstructie in de penopening van het drukstuk. Zorg dat alle oppervlakken schoon en vrij van vuil zijn.



Installeer de aandrijvingsbuisjes (2x) op de flowdeflector.



Breng een dun laagje vet aan op de U-profielklem van de aandrijving en de flowdeflector in het aandrijvingskanaal. Installeer de flowdeflector van het aandrijvingskanaal in de sleuf tussen de twee uitsparingen. Installeer de drie U-profielklemmen van de aandrijving in de resterende sleuven.



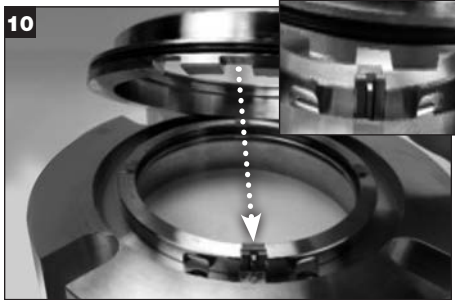
Steek het aandrijvingskanaal in het drukstuk met de open aandrijvingsleuven omlaag gericht, zodat de flowdeflector in de aandrijving komt te liggen. De uitsparing op het drukstuk komt in lijn te staan met de markering op de buitenkant van het aandrijvingskanaal, 60 graden rechtsom ten opzichte van de 12-uurstand. **LET OP: Voor een goede werking van de afdichting is juiste installatie vereist.**



Breng een dun laagje vet aan op de O-ring (Z) van de adapter en installeer hem op de buitenomtrek van de adapterplaat.

9.0 REVISIE VAN DE AFDICHTING (vervolg)

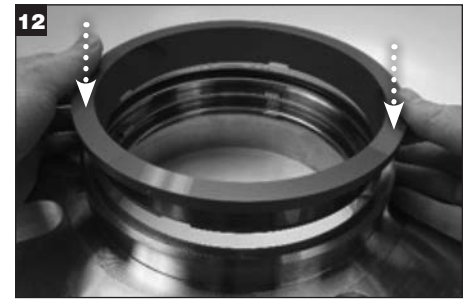
9.1.2 Montage van de afdichting (vervolg)



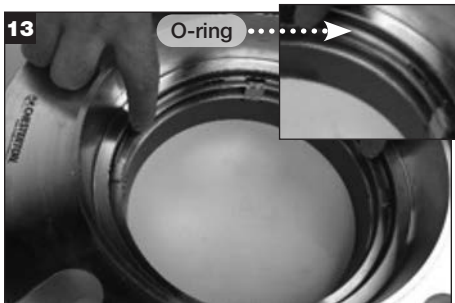
Zet de adaptersleuven in lijn met de sleuven in het aandrijvingskanaal, installeer de constructie en plaats de adapterplaat. **BELANGRIJK:** Het adapteroppervlak moet lager dan het drukstukoppervlak liggen voor een goede plaatsing en installatie



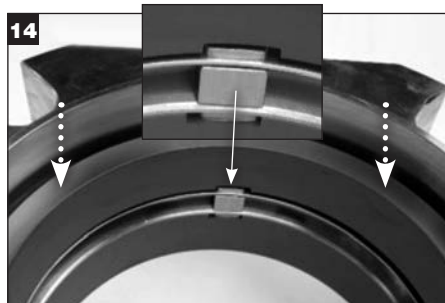
Breng een dun laagje vet aan op de O-ring (X) van de vaste afdichting en installeer hem in de inwendige groef in de adapter.



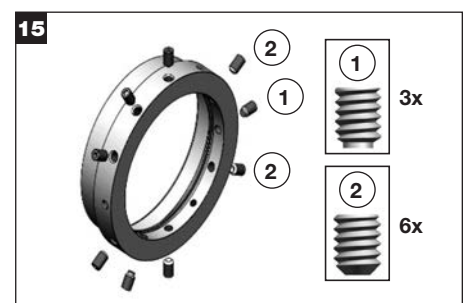
Zet de sleuven in de ene vaste afdichting in lijn met de klemmen in het anti-rotatiekanaal en de flowdetector en druk hem voorzichtig op zijn plaats. Zorg dat de afdichting goed is aangedrukt.



Keer het drukstuk voorzichtig om en leg het op een schone doek om het oppervlak van de binnenste afdichting te beschermen. Breng een dun laagje vet aan op de O-ring (X) van de resterende vaste afdichting en installeer hem in de inwendige groef in het drukstuk.



Zet de sleuven in de andere vaste afdichting in lijn met de klemmen in het anti-rotatiekanaal en de flowdetector en druk hem voorzichtig op zijn plaats. Zorg dat de afdichting goed is aangedrukt.



Installeer de stompe stelschroeven ① in de schroefopeningen die worden aangegeven door een uitsparing op de buitenomtrek van de borgring. Installeer de grijppuntstelschroeven ② in de resterende gaten in de borgring.

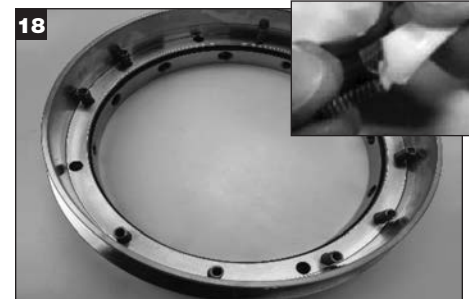
LET OP: De stompe stelschroeven mogen niet in het inwendige van de cilinder uitsteken. De grijppuntstelschroeven mogen niet in het inwendige van de cilinder uitsteken.



BELANGRIJK: De stelschroeven mogen niet in het inwendige van de borgring uitsteken wanneer deze nog op de afdichtcilinder geïnstalleerd moet worden.



Breng een dun laagje vet aan op de O-ring (Y) van de borgring en installeer hem in de inwendige groef in de borgring.



Breng een klein beetje vet aan op een uiteinde van elke veer en steek dit in de niet-gemarkeerde openingen in de borgring. **LET OP:** Installeer de veren NIET in de gemarkeerde gaten die voor de pennen van de volplaat bestemd zijn.

9.0 REVISIE VAN DE AFDICHTING (vervolg)

9.1.2 Montage van de afdichting (vervolg)



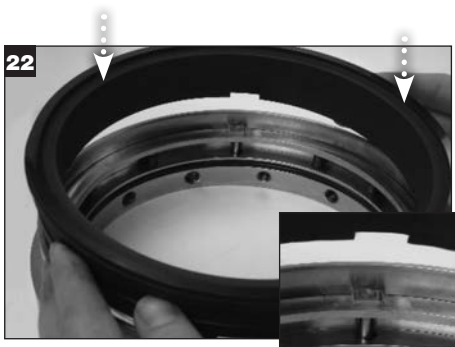
19 Pak de aandrijvingsbuisjes (zo nodig met een pincet) op en installeer ze op de pennen in de volgerconstructie. Zorg dat elk aandrijvingsbuisje helemaal op de pen is geplaatst.



20 Zet de pennen in de volgerconstructie in lijn met de gemarkeerde gaten in de borgring en druk ze op hun plaats aan.



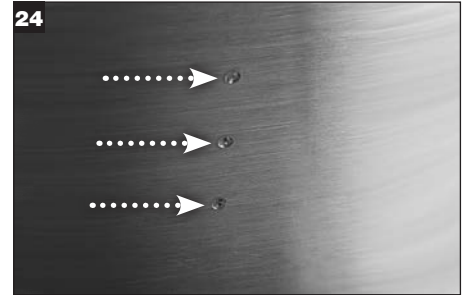
21 Breng een dun laagje vet aan op de O-ring (W) van de draaiende afdichting en installeer hem in de groef op de buitenomtrek van de buitenste draaiende afdichting.



22 Zet de aandrijvingsleuven in de draaiende afdichting in lijn met de volgerpennen; druk licht op de draaiende afdichting om deze in de borgring te plaatsen. **LET OP: Het aandrijvingsbuisje mag niet samengedrukt worden.**



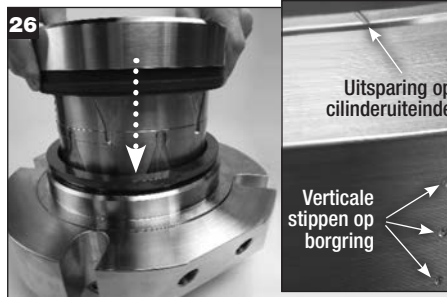
23 Maak de loopvlakken van alle afdichtingen schoon met een schone doek en goedgekeurd oplosmiddel voordat u het geheel weer in elkaar zet.



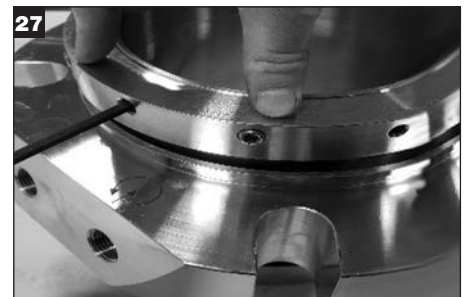
24 Let op de positie van de verticale stippen op de buitenomtrek van de borgring.



25 Plaats het drukstuk op de borgringconstructie met de Chesterton-markering omlaag, en zet het loopvlak van de vaste afdichting in lijn met het loopvlak van de draaiende afdichting.



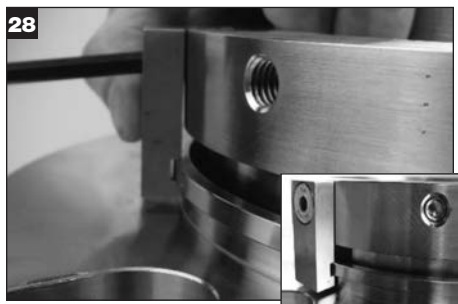
26 Keer de cilinderconstructie om, houd hem vast aan de buitenomtrek van de draaiende afdichting en schuif hem in het drukstuk en de borgring. **BELANGRIJK: De inkeping op het uiteinde van de cilinder staat in lijn met de drie verticale stippen op de buitenomtrek van de borgring als hij goed is geïnstalleerd.**



27 Pak de gehele afdichtconstructie beet en keer hem voorzichtig om, en plaats hem op een schoon werkopervlak. Druk stevig op de bovenkant van de borgring en schroef de stompe stelschroeven in de kleine openingen in de cilinder. Draai de stompe stelschroeven gelijkmatig aan om de borgring goed in de cilinder gecentreerd te houden. **LET OP: Pas op dat de cilinder NIET scheef komt te zitten doordat u de stompe stelschroeven te strak aandraait. De stelschroeven mogen niet in het binnenste van de cilinder uitsteken.**

9.0 REVISIE VAN DE AFDICHTING (vervolg)

9.1.2 Montage van de afdichting (vervolg)



Druk op de bovenkant van het drukstuk om het geheel samen te drukken en draai elke centreerclip zodat deze in de groef op de bovenkant van het drukstuk komt te liggen, en draai de platkopschroef van de centreerclip aan. Herhaal deze stap voor alle centreerclips. Haal tenslotte aan met een momentsleutel tot 18 Nm (160 in-lbs).



Breng een dun laagje vet aan op de O-ring (V) van de as en installeer de O-ring in de groef in het inwendige van de cilinder.



Verwijder de bescherming van de lijmlaag en plak de pakking van de pakkingbus in de drukstukuitsparing.



De afdichting kan nu geïnstalleerd worden.

10.0 RETOURZENDING VAN DE MECHANISCHE AFDICHTING EN VERPLICHTINGEN INZAKE MELDING VAN GEVAREN

Glijringafdichtingen die zijn gebruikt en aan Chesterton worden teruggestuurd moeten voldoen aan onze voorschriften voor de melding van gevaren. Ga naar onze internetpagina chesterton.com/Mechanical_Seal>Returns voor informatie over retourzending van afdichtingen voor reparatie of afdichtingsanalyse.



DISTRIBUTIE:

De ISO-certificaten van Chesterton zijn beschikbaar op www.chesterton.com/corporate/iso

860 Salem Street
Groveland, MA 01834 VS
Telefoon: 781-438-7000 Fax: 978-469-6528
chesterton.com

© 2021 A.W. Chesterton Company.
® Gedeponoerd handelsmerk van A.W. Chesterton Company
in de VS en andere landen, tenzij anders aangegeven.

FORM NO. NL36839 REV 1

8/21