

DualPac® 2211

安装说明

设备安装准备

重要事项: 在整个安装过程中应遵循所有工厂的程序和设备制造商的安全实践。请在安装前阅读所有说明。

1. 从密封腔拆除旧盘根。在拆除过程中，密封腔内不应留下任何旧盘根残留物、固体颗粒。也不得有腐蚀。
2. 检查泵的衬套。衬套应完好，无过度磨损，无腐蚀或凹坑，以获得最佳的盘根使用寿命。
3. 清洁盘根密封压盖及其随动件。去除毛刺、腐蚀，或妨碍插入密封腔的任何残留物。
4. 计算盘根横截面：
 - a. 测量轴套直径(或者寻找一个盘根芯轴、一个旧盘根衬套，或一根直径与轴套相同的木头，然后测量之)。

b. 测量密封腔内径。

c. 横截面 = (密封腔内径 - 轴套直径) ÷ 2

5. 围着盘根芯轴缠绕盘根，形成一个完整的环后做出标记。
6. 从芯轴上卸下盘根。
7. 在割断环之前，要确定您想要对轴采用哪种形式的盘根，然后使用 90°切割将环割断。
8. 每个环均应采用实际应用场合所要求的布置进行切割。典型的布置为 (3) 主密封环 (图 1 中正对着轴的黑色 ePTFE)、(1) 顶端环，以及 (1) 底端环 (如图 2 所示)。

(密封腔布置参见图 3)

填充密封腔可能需要多个环。每个环被割断后，将它们缠绕在芯轴上，在着手安装前检查是否适合。

图 1 - 主密封环
(图中显示为黑色 ePTFE 密封轴)

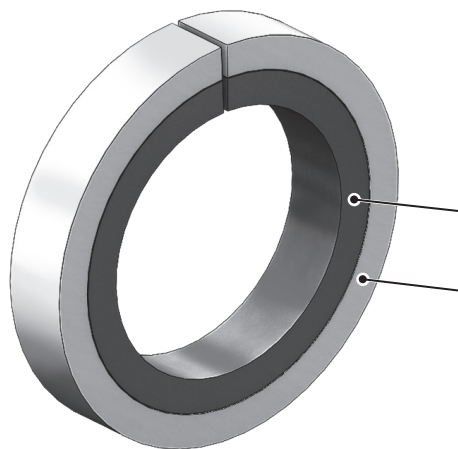
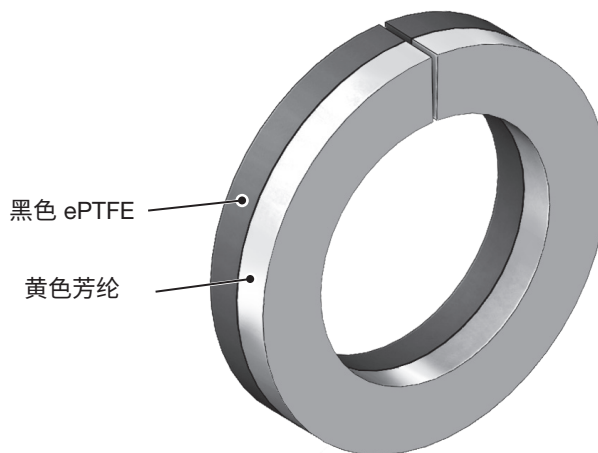


图 2 - 端环

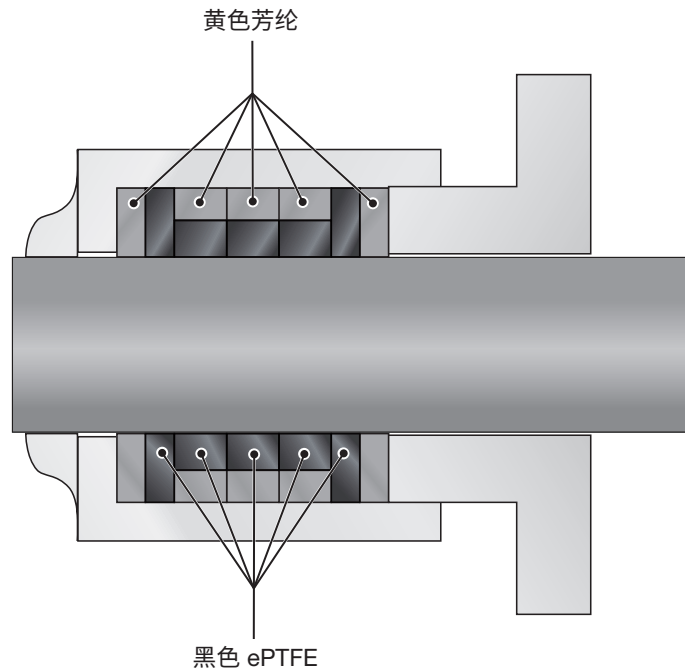


注意事项

这些是一般性说明。假定安装人员熟悉机械盘根和正确使用机械盘根的工厂的要求。如有疑问，请向熟悉产品的工厂人员寻求协助。或推迟安装，直到盘根销售代表到场提供帮助。

必须采取有助于成功操作 (加热、冷却、冲洗) 和确保设备安全的所有必要的辅助安排。这些决定由用户自行负责。决定在某项特定服务中使用何种赤土盾产品是客户的责任。

图 3 – 主密封环 (图中显示了 3 个主密封环和 2 个端环)



安装

9. 安装每个盘根环。方法是将其插入密封腔，然后使用盘根压盖，在盘根压盖允许的范围内将盘根环推得尽可能深。
10. 所有环接口处至少错开 90°。
11. 使用 Chesterton 176 捣固工具将每个环牢牢压入密封腔底部。
12. 重复步骤 9 到步骤 11，直到所有盘根环都安装上去，或者密封腔已填满。
13. 安装盘根压盖及其随动件；将压盖螺栓拧紧至某个适当的负荷。
14. 卸下压盖负荷，松开压盖螺栓，直到压盖可自由移动。
15. 用手拧紧螺栓，直到压盖贴紧盘根。
16. 使用测隙规，确保压盖没有接触到轴 (压盖/轴的接触会产生多余的热量，从而导致设备磨损和/或损坏)。
17. 将压盖螺母调整至用手拧紧的程度。缓慢停止。开始时每分钟 100 至 200 滴的渗漏量，调整(见备注)至大约每分钟 20 至 60 滴的渗漏量。根据实际使用场合和密封腔条件，可以实现较低的渗漏量

备注：逐渐调整盘根压盖，一次一扣。每次调整间隔不得少于 15 分钟。决不可允许密封腔升温。要确保均匀调整压盖。

DualPac 是 A.W. Chesterton Company 的注册商标。



经销商：

赤土盾的 ISO 证书发布在 www.chesterton.com/corporate/iso 网站上

860 Salem Street
Groveland, MA 01834 USA
电话：781-438-7000 传真：978-469-6528
chesterton.com

© 2020 A.W. Chesterton Company 的注册商标。
® 是 A.W. Chesterton Company 在美国和其他国家/地区拥有
和获得许可的注册商标。

FORM NO. ZH36475 REV. 3

1/20