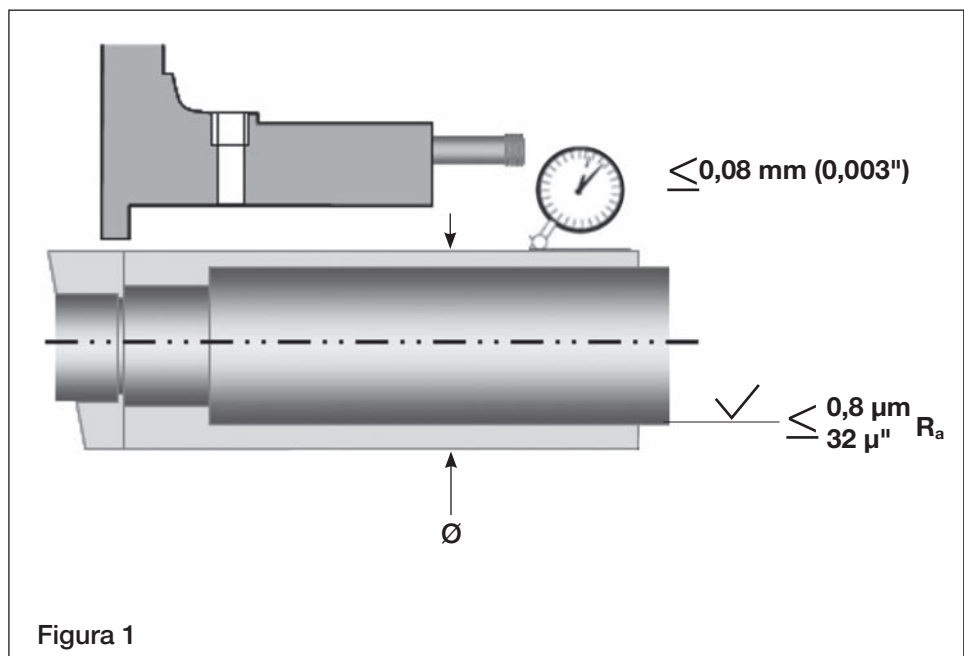


SuperSet™ com SpiralTrac® da Chesterton®

Instruções de instalação

PREPARE O EQUIPAMENTO

1. Retire a vedação da caixa de selagem usando os métodos padrão. Limpe a caixa de selagem para assegurar que não haja gaxetas usadas, sólidos ou corrosão.
2. Caso esteja substituindo um SuperSet ou desmontando o equipamento para reparos, consulte a **Tabela I** quanto às instruções de remoção do SpiralTrac.
3. Inspeccione a luva da bomba para assegurar que esteja em boas condições (**Figura 1**). A condição da luva afetará diretamente a vida útil da vedação nas bombas. Caso seja necessário substituir a luva, troque-a por uma luva do fabricante original (OEM) ou equivalente.
4. Limpe a sobreposta da gaxeta e o seguidor da sobreposta para facilitar a inserção na caixa de selagem.
5. **Tampe a porta de saída de flush.** Quando for utilizada tubulação de entrada/saída de flush **usar somente a de entrada (veja a Figura 6)**.



PRECAUÇÕES

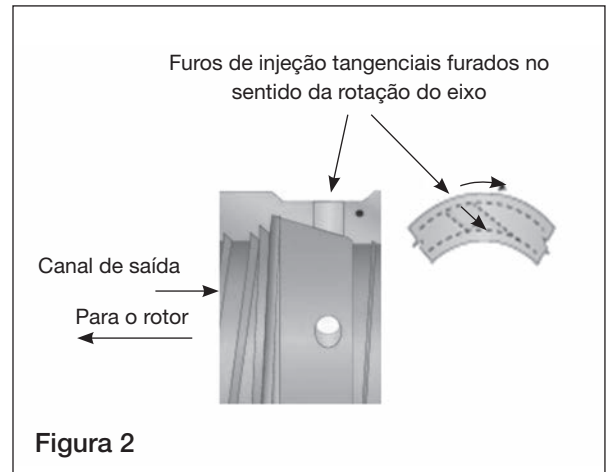
Estas instruções são de caráter geral. Presume-se que o instalador esteja familiarizado com as gaxetas mecânicas e com os requisitos da planta para seu uso bem-sucedido. Em caso de dúvidas, procure obter a assistência de alguém na planta que esteja familiarizado com o produto ou adie a instalação até que um representante de gaxetas esteja disponível.

Devem-se utilizar todas as disposições auxiliares e dispositivos de segurança necessários para uma operação bem-sucedida (aquecimento, resfriamento, flushing). Cabe ao usuário tomar essas decisões. A decisão para usar esse ou qualquer outro produto Chesterton para um determinado serviço é da responsabilidade do cliente.

PREPARE O DISPOSITIVO SpiralTrac™

Consulte as imagens do SpiralTrac e a Tabela I na página 3 para detalhes específicos de configuração e instalação.

1. Separe as metades da Versão P Tipo "S" do SpiralTrac™. Os componentes terão metades correspondentes com os pinos de alinhamento em posição. O tipo S no material STR é composto por uma única peça bipartida; os tipos A e B são unidades sólidas de peça única.
2. O sentido do SpiralTrac deve ser observado. No caso de bombas com duas extremidades, certifique-se de que a rotação está correta em cada extremidade (**veja a Figura 2**).
3. Há um adesivo no diâmetro externo de cada dispositivo SpiralTrac indicando o sentido da rotação. Verifique se o dispositivo que está sendo instalado corresponde à rotação do eixo do equipamento. Remova **todos** os adesivos e rótulos do dispositivo antes da instalação.
4. Verifique para assegurar se o dispositivo desliza livremente para a caixa de selagem e se há uma folga entre o eixo e o diâmetro interno do dispositivo. O SpiralTrac P é um encaixe de folga no diâmetro externo e deve ser instalado sem força excessiva.



5. Preencha a etiqueta verde de informações do SpiralTrac com a data de instalação e afixe no equipamento para referência futura.

INSTALAÇÃO

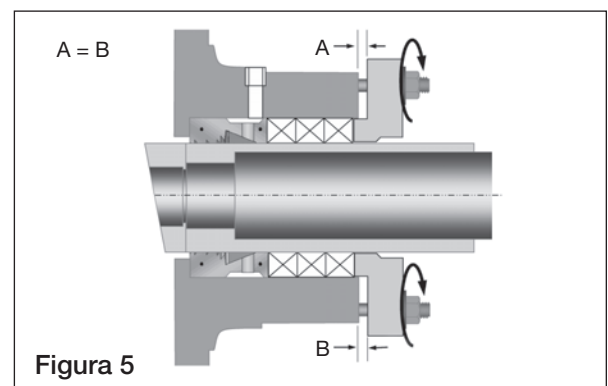
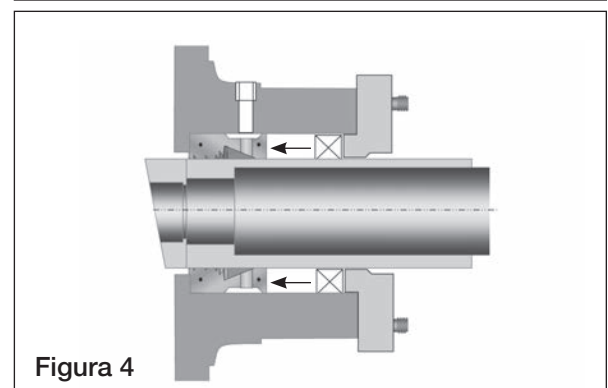
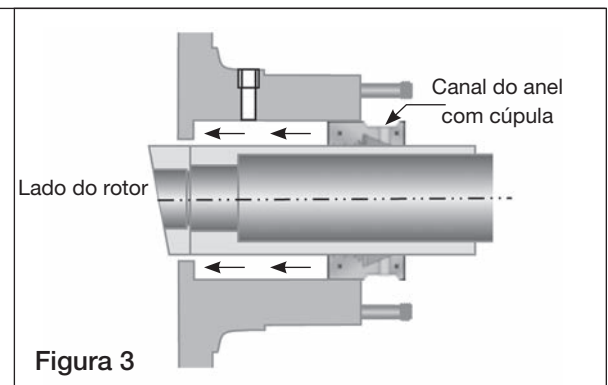
NOTA:

Se estiver instalando um Kit de reparos SuperSet, passe diretamente à etapa 4.

1. Desmonte as metades bipartidas do SpiralTrac (**veja a TABELA I**).
2. Coloque as metades do dispositivo em torno do eixo (**veja a TABELA I**).
3. Empurre o dispositivo SpiralTrac uniformemente no interior da caixa de selagem até chegar ao fundo (**Figura 3**).
4. Instale cada anel da gaxeta inserindo-o na caixa de selagem e, em seguida, empurre-o o máximo possível na caixa usando a sobreposta da gaxeta (**Figura 4**). Utilize a ferramenta de apisoar da Chesterton para assentar o anel contra o dispositivo SpiralTrac. Juntas consecutivas do anel devem ficar afastadas 90° entre si.

Consulte a TABELA II para continuar a sequência de instalação específica ao tipo de gaxeta.

5. Instale a sobreposta/seguidor da gaxeta; aperte os parafusos da sobreposta com uma chave até a sobreposta/seguidor estiverem pelo menos 3 mm (1/8") inseridos na caixa de selagem (**Figura 5**).
6. Afrouxe os parafusos da sobreposta, deslizando-a para trás até que se mova livremente.
7. Ou, aperte os parafusos da sobreposta manualmente até o nariz da sobreposta entrar em contato com a gaxeta na caixa de selagem. Verifique se há um espaçamento uniforme entre a sobreposta e face da caixa de selagem (**Figura 5**).
8. Use um apalpador de 0,5 mm (0,020") entre o eixo e o DI (diâmetro interno) da sobreposta para certificar-se de que a sobreposta não está em contato com o eixo (*o contato da sobreposta com o eixo pode causar calor excessivo e danificar o equipamento*).
9. Fornecer fluido de flush conectando um medidor de vazão (recomenda-se o Flow Guardian™ S50 da Chesterton®) e uma válvula de retenção na conexão apropriada da tubulação (**Figura 6**).



INICIALIZAÇÃO E OPERAÇÃO DO EQUIPAMENTO

Antes de iniciar a bomba, certifique-se de que o seguidor da sobreposta está inserido pelo menos 3 mm (1/8") na caixa de selagem.

Amaciamento da gaxeta:

Durante a fase de amaciamento a gaxeta poderá produzir calor, aquecendo a sobreposta da gaxeta. Normalmente, dentro de 4 horas de operação, a gaxeta estará "amaciada" e a temperatura da sobreposta baixará.

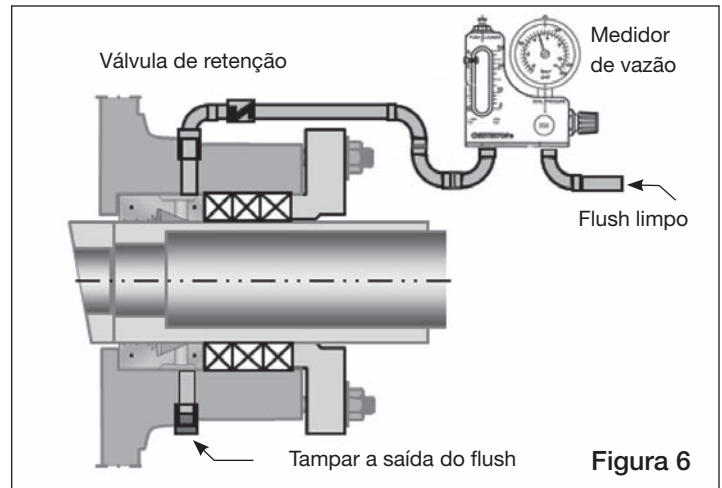


Figura 6

TABELA I: CONFIGURAÇÃO DO SpiralTrac VERSÃO P

 Tipo S	 Parte A Parte B Tipo S multipeças	 Tipo S STR	 Tipo B — Tipo A
------------	---	----------------	---------------------

DETALHES DE INSTALAÇÃO

TIPO	CONFIGURAÇÃO	INSTRUÇÕES ESPECIAIS
S (padrão)	Bipartido; 2 peças	Aplicam-se as instruções padrão
S- Multipeças	Bipartido; 4 peças: Parte A (bipartido - 2 peças); Parte B (bipartido - 2 peças)	Instale primeiro a Parte A e depois a Parte B; quando instalado corretamente o canal do anel com cúpula da Parte B corresponderá com a porta de injeção do flush.
S - STR	Bipartido simples; 1 peça	Separe a bucha do STR na fenda simples; estenda/torça para abrir a bucha, permitindo que o dispositivo "envolva" o eixo.
A ou B	Sólido; Tipo A (montagem com rebaixo) ou Tipo B (montagem no fundo)	Dispositivos não partidos; instalar antes ou durante a montagem da bomba

DETALHES DA REMOÇÃO

 FUROS DE EXAÇÃO PRÉ-ROSQUEADOS	 OPÇÃO 1	 OPÇÃO 2	 OPÇÃO 3
Seção transversal	Tamanho da rosca	Remove a extremidade saca-rolha das duas ferramentas de gaxeta e aparafuse os eixos nos furos previamente roscados na face do dispositivo <i>SpiralTrac</i> e puxe uniformemente.	Aparafuse as hastes rosqueadas nos furos pré-rosqueados na face do <i>SpiralTrac</i> Versão P. Rosqueie as porcas e arruelas uniformemente para baixo das hastes até que seja possível aplicar pressão com pés de cabra. Em seguida, puxe o <i>SpiralTrac</i> uniformemente para fora.
3/8" – 1/2"	10x24 Eixo rosqueado	(Somente os dispositivos de PTFE) Usando os furos pré-rosqueados, rosqueie a extremidade do saca-rolha das ferramentas de remoção de gaxetas diretamente na face do <i>SpiralTrac</i> versão P e puxe uniformemente.	
>1/2"	Eixo com roscas de 0,250" (padrão americano)		

* O PTFE é previamente perfurado, sem roscas. Usar a OPÇÃO 3

TABELA II: DETALHES ESPECÍFICOS DE INSTALAÇÃO SEGUNDO O ESTILO DA GAXETA

ESTILO	PRÉ-COMPRESSÃO (PREPARO PARA A PARTIDA)	VOLUME DE VAZAMENTO NA PARTIDA GOTAS POR MINUTO (DPM)	AJUSTES DA SOBREPOSTA	TAXA DE VAZAMENTO EM OPERAÇÃO ³ DPM/DIÂMETRO DO EIXO EM POLEGADAS
370 ^{1,2}	Etapas de instalação 1 a 4; passe para as etapas de instalação 7 a 9.	100+	½ a 1 volta/15 minutos	8 – 10
1400R	Etapas de instalação 1 a 9.	100+	½ a 1 volta/15 minutos	8 – 10
GraphMax™	Etapas de instalação 1 a 9	100+	½ a 1 volta/15 minutos	8 – 10
1730	Etapas de instalação 1 a 4; passe para as etapas de instalação 7 a 9.	20 – 30	½ a 1 volta/15 minutos	8 – 10
412-W	Etapas de instalação 1 a 4; passe para as etapas de instalação 7 a 9.	20 – 30	½ a 1 volta/15 minutos	8 – 10
477-1T	Etapas de instalação 1 a 4; passe para as etapas de instalação 7 a 9.	20 – 30+	½ a 1 volta/15 minutos	8 – 10
1760	Etapas de instalação 1 a 4; passe para as etapas de instalação 7 a 9.	100+	½ a 1 volta/15 minutos	20 – 60
1830-SSP	Etapas de instalação 1 a 4; passe para as etapas de instalação 7 a 9.	100+	½ a 1 volta/15 minutos	20 – 60
DualPac® 2211	Etapas de instalação 1 a 4; passe para as etapas de instalação 7 a 9.	100 – 200	½ a 1 volta/15 minutos	20 – 60
DualPac® 2212	Etapas de instalação 1 a 4; passe para as etapas de instalação 7 a 9.	100 – 200	½ a 1 volta/15 minutos	20 – 60

*Para recomendações sobre outros estilos de gaxetas entre em contato com a Chesterton Mechanical Packing Applications Engineering

Notas

¹ Condição do eixo (excentricidade radial) de acordo com a Figura 1 é um requisito para este estilo de gaxeta.

² Para taxas de vazamento menores os anéis cortados não devem ser mais do que 3,2 mm (1/8") mais curtos que o padrão.

³ O vazamento durante a operação é geralmente de 8 a 10 gotas/minuto/polegada de eixo. Menores vazamentos podem ser obtidos dependendo do estilo da gaxeta e das condições de aplicação. As taxas de vazamento para todas as gaxetas irão variar de acordo com a condição do equipamento, como também com a temperatura de aplicação, velocidade da superfície e pressão.

DualPac® 2211, DualPac® 2212, Flow Guardian™, GraphMax™, SuperSet™ são marcas comerciais da A.W. Chesterton Company. SpiralTrac™ é uma marca comercial da Enviroseal Engineering Products Ltd.



DISTRIBUÍDO PELA: Os certificados ISO da Chesterton podem ser encontrados em www.chesterton.com/corporate/iso

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

© A.W.Chesterton Company, 2022. Todos os direitos reservados.
® Marca registrada de propriedade da A.W.Chesterton Company nos EUA e em outros países.

FORM NO. PT14064 REV. 4

11/22