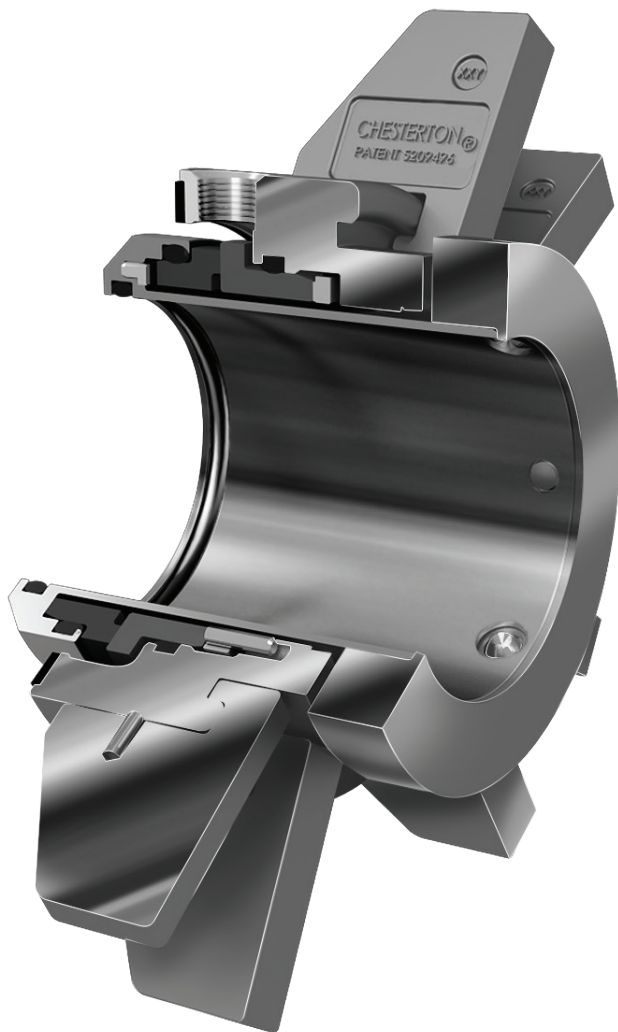




1510™ Enkel patrontätning för allmänt bruk

Anvisningar för installation, drift och reovering



INNEHÅLLSFÖRTECKNING

1.0 Att tänka på	2
1.1 Allmän information.....	2
1.2 Etikettvarningar	2
2.0 Transport och förvaring	2
3.0 Beskrivning	2
3.1 Komponentbeskrivningar.....	2
3.2 Driftparametrar.....	3
3.3 Avsedd användning.....	3
3.4 Dimensioner	4–6
4.0 Installationsförberedelser	7–8
4.1 Utrustning	7
4.2 Mekanisk tätning	8
5.0 Installation av tätningen	9
6.0 Driftsättning/start av utrustningen	10
7.0 Avställning/avstängning av utrustningen	10
8.0 Reservdelar	10
9.0 Renovering av tätningen	11–15
9.1 Demontering av tätningen	11–12
9.2 Montering av tätningen	13–15
10.0 Returer av mekaniska tätningar och krav avseende farokommunikation	16

Referens för tätningsdata

(Från förpackningens etikett)

ARTIKEL NR. _____

TÄTNING _____

(Exempel: 1510 1.750 SA CB/SSC S FKM)

INSTALLATIONS DATUM _____

1.0 ATT TÄNKA PÅ

1.1 Allmän information

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.

1.2 Etikettvarningar

635 SXC Synthetic. Korrosionsbeständigt och extremt trycktåligt syntetiskt smörjfett. Chesterton International GmbH, Am Lenzenfleck 23, D85737, Ismaning, Tyskland – Tel: +49 89 996 54 60.

Innehåller bensensulfonsyra, derivat av C10–16-alkyl, kalciumsalter, sulfonsyror, petroleum, kalciumsalter och bensensulfonsyra, derivat av mono-C16–24-alkyl, kalciumsalter. Kan orsaka en allergisk reaktion. Säkerhetsdatablad finns att tillgå på begäran.

2.0 TRANSPORT OCH FÖRVARING

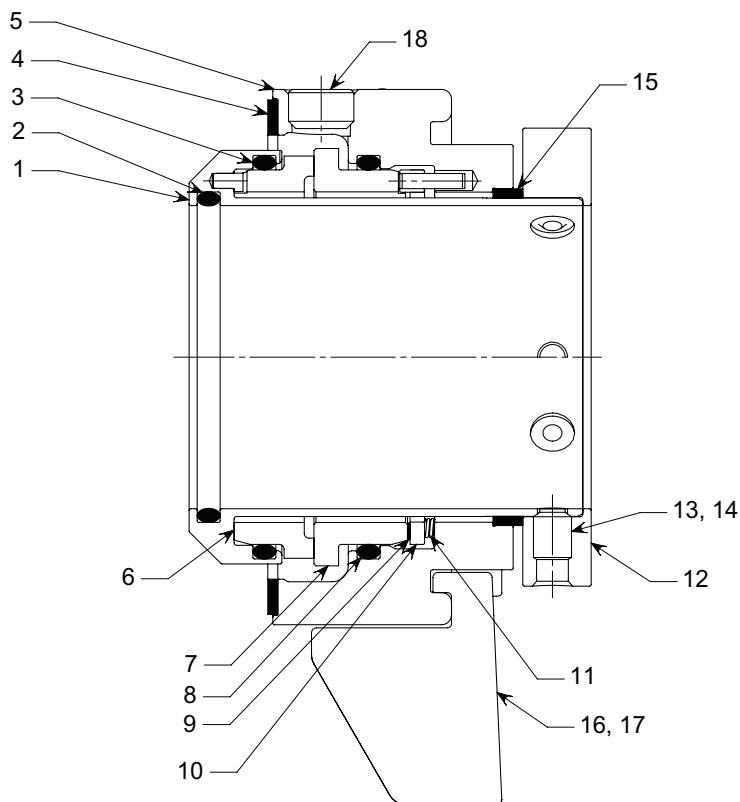
Transportera och förvara tätningarna i originalförpackningarna. Mekaniska tätningar innehåller komponenter som åldras och kan bli föremål för förändringar. Därför är det viktigt att observera följande förvaringsanvisningar:

- 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 o-ring (W)
- 4 – Packning
- 5 – Gland
- 6 – Roterande tätningsring
- 7 – Stationär tätningsring
- 8 – Stationär o-ring (X)
- 9 – Dämparenhet tätningsring
- 10 – Medbringare
- 11 – Fjäder
- 12 – Låsring
- 13 – Fjädertrycksskruv (visas ej)
- 14 – Stoppsskruv med spår och tapp 1/4
- 15 – Centreringsstropp
- 16 – Flikhållare (visas ej)
- 17 – Bultflik
- 18 – Rörplugg

3.0 BESKRIVNING, forts.

3.2 Driftparametrar

Tryckgränser:

1510-tätningarna kan motstå drifttryck från fullständigt vakuum (710 mm eller 28 tum Hg) till de maximala tryck som anges för de förhållanden som beskrivs.
25–120 mm (1,000–4,750 tum) upp till 20 barg (300 psig)

Hastighetsgränser:

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

Temperaturgränser:

Elastomerer

Till 150 °C (300 °F) EPDM
Till 205 °C (400 °F) FEPM, FKM
Till 260 °C (500 °F) FFKM

Standardmaterial:

Alla metalldelar:

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.*

Miljöskyddsåtgärder kan behöva vidtas vid specifika tillämpningar.

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

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

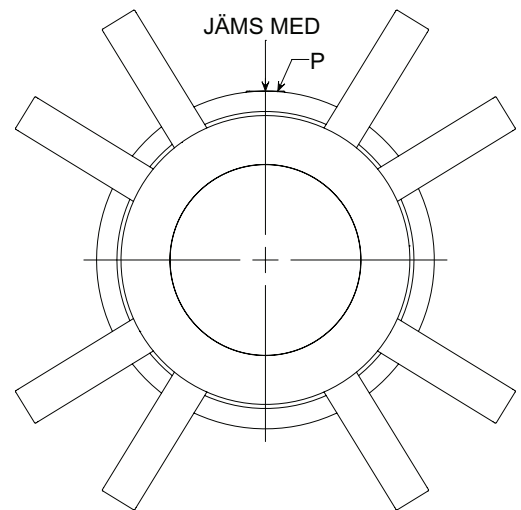
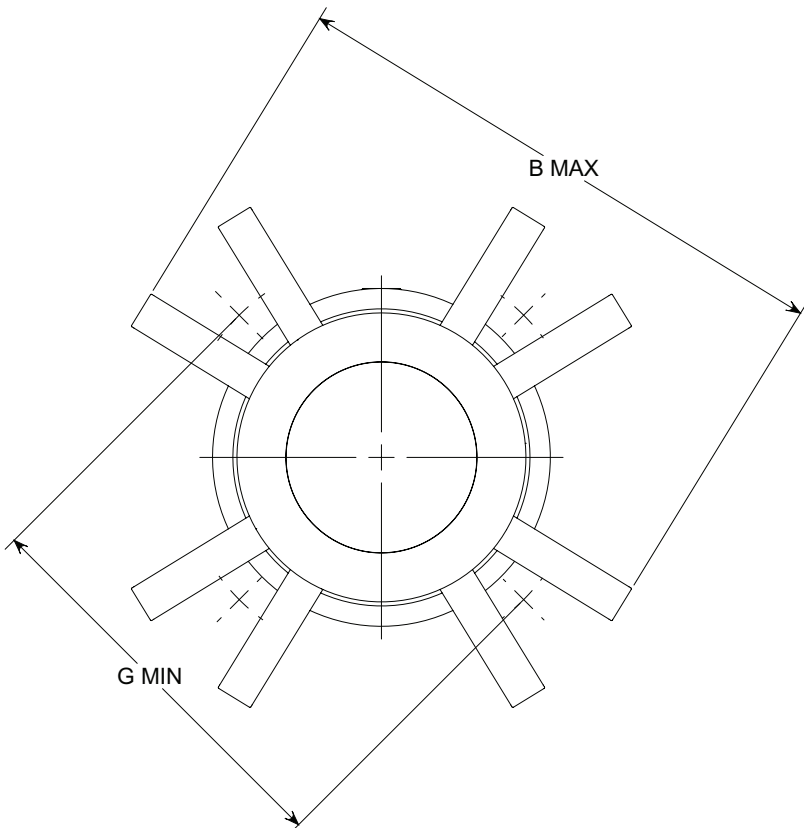
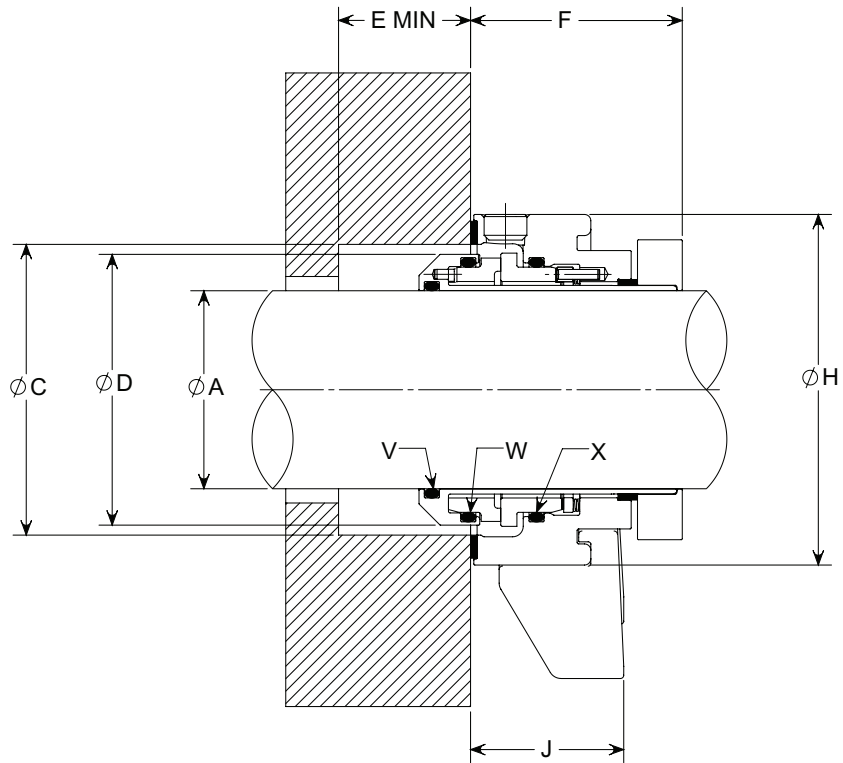
3.3 Avsedd användning

Den mekaniska tätningen är utformad för användning inom de angivna driftparametrarna. Kontakta Chesterton 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



3.0 BESKRIVNING, forts.

3.4 Dimensioner, forts.

Tabell 1

METERMÅTT – Millimeter

AXEL- MÅTT	YD BULT- FLIK	HÅL PACKBOX		INV. TÄTN.-DIA.	DJUP PACKB.	UTV. LÄNGD	BULTCIRKEL EFTER BULTSTORLEK					GLAND YD	YTA FÖR PACKBOX TILL BULT	NPT-GÄNG- MÅTT
		A	B MAX				C		D MAX	E MIN	F MAX			
MIN	MAX			8 mm	10 mm	12 mm	16 mm	20 mm						
25	118,5	41,4	51,1	40,2	14,0	51,1	71,7	73,7	75,7	79,7	–	61,2	36,9	1/8 – 27
28	118,8	44,2	51,8	42,7	14,0	51,1	71,9	73,9	75,9	79,9	–	62,3	36,9	1/8 – 27
30	124,3	46,0	56,6	44,8	14,0	51,1	77,4	79,4	81,4	85,4	–	67,8	36,9	1/8 – 27
30 ÖD	135,5	59,2	68,3	44,7	14,0	51,1	88,6	90,6	92,6	96,6	–	79,0	36,9	1/8 – 27
32	124,9	48,0	57,7	46,8	14,0	51,1	78,1	80,1	82,1	86,1	–	68,5	36,9	1/8 – 27
33	124,7	49,0	58,7	47,8	14,0	51,1	77,9	79,9	81,9	85,9	–	68,3	36,9	1/8 – 27
35	128,4	51,1	59,2	49,6	14,0	51,1	81,6	83,6	85,6	89,6	–	72,0	36,9	1/8 – 27
38	133,2	57,2	66,8	55,9	14,0	51,1	86,4	88,4	90,4	94,4	–	76,8	36,9	1/8 – 27
40	134,7	59,2	68,3	57,7	14,0	51,1	87,9	89,9	91,9	95,9	–	78,3	36,9	1/8 – 27
40 ÖD	142,0	66,4	74,6	57,7	14,0	51,1	95,5	97,5	99,5	103,5	–	85,6	36,9	1/8 – 27
42	134,7	62,2	68,8	60,8	14,0	51,1	87,9	89,9	91,9	95,9	–	78,3	36,9	1/8 – 27
43	134,7	62,2	68,8	60,8	14,0	51,1	87,9	89,9	91,9	95,9	–	78,3	36,9	1/8 – 27
45	140,2	64,3	73,4	62,8	14,0	51,1	93,3	95,3	97,3	101,3	–	83,7	36,9	1/8 – 27
48	139,7	67,1	74,7	65,8	14,0	51,1	92,9	94,9	96,9	100,9	–	83,3	36,9	1/8 – 27
50	145,1	69,1	78,5	67,9	14,0	51,1	98,3	100,3	102,3	106,3	–	88,7	36,9	1/8 – 27
50 ÖD	164,1	84,8	96,7	67,8	14,0	51,1	117,6	119,6	121,6	125,6	–	107,7	36,9	1/8 – 27
53	153,8	73,2	87,4	71,7	14,0	51,1	107,0	109,0	111,0	115,0	–	97,4	36,9	1/8 – 27
55	150,2	74,2	83,6	72,7	14,0	51,1	103,3	105,3	107,3	111,3	–	93,7	36,9	1/8 – 27
58	160,0	79,5	91,2	78,0	14,0	51,1	113,2	115,2	117,2	121,2	–	103,6	36,9	1/8 – 27
60	160,0	79,5	91,2	78,0	14,0	51,1	113,2	115,2	117,2	121,2	–	103,6	36,9	1/8 – 27
60 ÖD	175,3	96,0	107,9	78,0	14,0	51,1	128,8	130,8	132,8	136,8	–	118,9	36,9	1/8 – 27
65	169,9	85,9	100,1	84,4	14,0	51,1	123,1	125,1	127,1	131,1	–	113,5	36,9	1/8 – 27
70	197,2	95,3	111,3	93,5	17,4	62,2	–	136,4	138,4	142,4	146,4	124,8	41,1	1/4 – 18
75	203,5	101,3	119,1	99,6	17,4	62,2	–	142,7	144,7	148,7	152,7	131,1	41,1	1/4 – 18
80	206,7	105,2	121,9	103,4	17,4	62,2	–	145,9	147,9	151,9	155,9	134,3	41,1	1/4 – 18
85	213,1	111,0	128,3	109,0	17,4	62,2	–	152,3	154,3	158,3	162,3	140,7	41,1	1/4 – 18
90	216,2	115,3	131,8	113,3	17,4	62,2	–	155,4	157,4	161,4	165,4	143,8	41,1	1/4 – 18
95	222,6	120,4	136,9	118,7	17,4	62,2	–	161,8	163,8	167,8	171,8	150,2	41,1	1/4 – 18
100	228,9	126,7	144,5	125,0	17,4	62,2	–	168,1	170,1	174,1	178,1	156,5	41,1	1/4 – 18
105	223,1	133,1	150,6	131,4	17,4	62,2	–	172,3	174,3	178,3	182,3	160,7	41,1	1/4 – 18
110	236,3	136,4	153,9	134,4	17,4	62,2	–	175,5	177,5	181,5	185,5	163,9	41,1	1/4 – 18
115	242,6	142,7	160,3	140,8	17,4	62,2	–	181,9	183,9	187,9	191,9	170,3	41,1	1/4 – 18
120	247,8	145,8	164,3	144,1	17,4	62,2	–	187,0	189,0	193,0	197,0	175,4	41,1	1/4 – 18

3.0 BESKRIVNING, forts.

3.4 Dimensioner, forts.

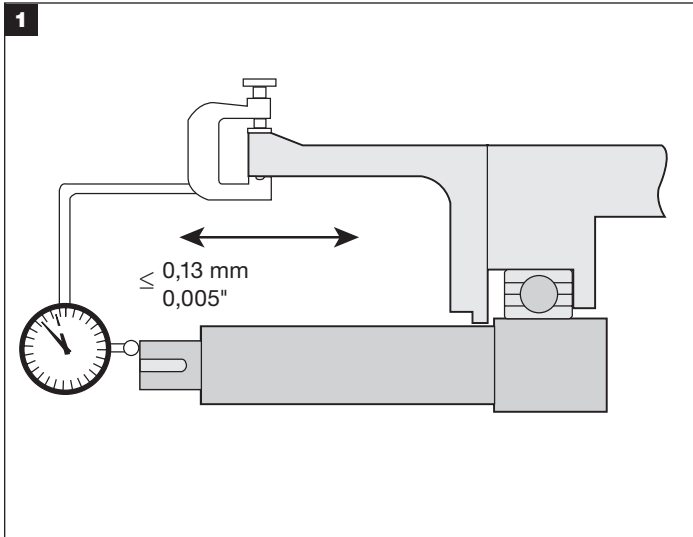
Tabell 2

TUM

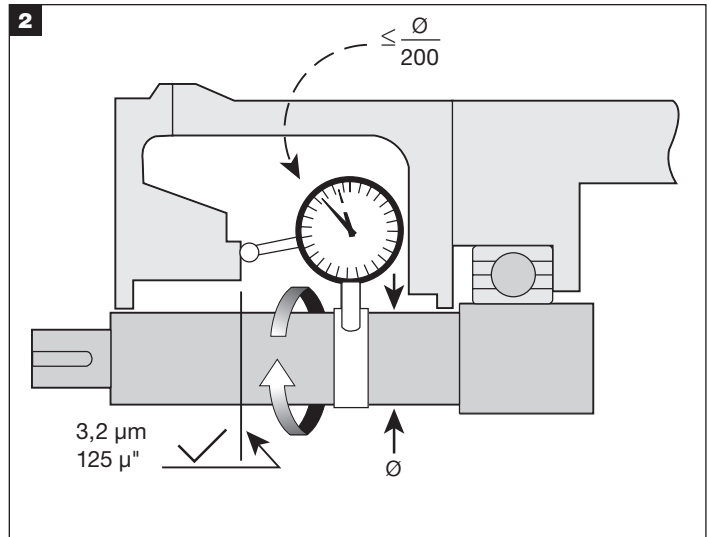
AXEL- MÅTT	YD BULT- FLIK	HÅL PACKBOX		INV. TÅTN.-DIA.	DJUP PACKB.	UTV. LÄNGD	BULTCIRKEL EFTER BULTSTORLEK				GLAND YD	YTA FÖR PACKBOX TILL BULT	NPT-GÄNG- MÅTT								
		A	B MAX				C		D MAX	E MIN				F MAX	G MIN				H MAX	J MAX	P
							MIN	MAX							3/8"	1/2"	5/8"	3/4"			
1,000	4,66	1,63	2,01	1,58	0,55	2,01	2,88	3,01	3,13	-	2,45	1,45	1/8 - 27								
1,125	4,70	1,76	2,04	1,70	0,55	2,01	2,92	3,04	3,17	-	2,48	1,45	1/8 - 27								
1,125 ÖD	5,37	2,39	2,75	1,70	0,55	2,01	3,59	3,71	3,84	-	3,15	1,45	1/8 - 27								
1,250	4,92	1,89	2,27	1,84	0,55	2,01	3,13	3,26	3,38	-	2,70	1,45	1/8 - 27								
1,375	5,05	2,01	2,33	1,95	0,55	2,01	3,27	3,40	3,52	-	2,84	1,45	1/8 - 27								
1,375 ÖD	5,64	2,67	3,00	1,95	0,55	2,01	3,86	3,99	4,11	-	3,43	1,45	1/8 - 27								
1,500	5,24	2,25	2,63	2,20	0,55	2,01	3,46	3,59	3,71	-	3,03	1,45	1/8 - 27								
1,625	5,30	2,38	2,69	2,32	0,55	2,01	3,52	3,64	3,77	-	3,08	1,45	1/8 - 27								
1,750	5,42	2,50	2,81	2,45	0,55	2,01	3,64	3,77	3,89	-	3,20	1,45	1/8 - 27								
1,750 ÖD	6,71	3,47	3,75	2,45	0,55	2,01	4,93	5,05	5,18	-	4,49	1,45	1/8 - 27								
1,875	5,54	2,63	2,94	2,57	0,55	2,01	3,76	3,89	4,01	-	3,32	1,45	1/8 - 27								
1,875 ÖD	6,66	3,52	3,81	2,57	0,55	2,01	4,88	5,00	5,13	-	4,44	1,45	1/8 - 27								
2,000	5,75	2,75	3,19	2,70	0,55	2,01	3,97	4,10	4,22	-	3,53	1,45	1/8 - 27								
2,125	6,05	2,88	3,44	2,82	0,55	2,01	4,27	4,40	4,52	-	3,84	1,45	1/8 - 27								
2,125 ÖD	7,38	3,85	4,25	2,82	0,55	2,01	5,60	5,73	5,85	-	5,17	1,45	1/8 - 27								
2,250	6,16	3,00	3,56	2,95	0,55	2,01	4,38	4,50	4,63	-	3,94	1,45	1/8 - 27								
2,375	6,30	3,13	3,59	3,07	0,55	2,01	4,52	4,64	4,77	-	4,08	1,45	1/8 - 27								
2,375 ÖD	7,15	4,10	4,50	3,07	0,55	2,01	5,37	5,49	5,62	-	4,93	1,45	1/8 - 27								
2,500	6,42	3,25	3,81	3,20	0,55	2,01	4,64	4,77	4,89	-	4,21	1,45	1/8 - 27								
2,500 ÖD	8,21	4,47	5,25	3,20	0,55	2,01	6,43	6,56	6,68	-	6,00	1,45	1/8 - 27								
2,625	6,69	3,38	3,94	3,32	0,55	2,01	4,91	5,03	5,16	-	4,47	1,45	1/8 - 27								
2,625 ÖD	7,48	4,54	4,78	3,32	0,55	2,01	5,70	5,83	5,95	-	5,27	1,45	1/8 - 27								
2,750	7,76	3,75	4,38	3,68	0,69	2,45	-	5,48	5,60	5,73	4,92	1,62	1/4 - 18								
2,750 ÖD	8,14	4,34	4,78	3,68	0,69	2,45	-	5,83	5,95	6,08	5,27	1,62	1/4 - 18								
2,875	7,89	3,87	4,49	3,79	0,69	2,45	-	5,60	5,73	5,85	5,04	1,62	1/4 - 18								
3,000	8,01	3,99	4,69	3,92	0,69	2,45	-	5,73	5,85	5,98	5,17	1,62	1/4 - 18								
3,000 ÖD	8,76	4,94	5,39	3,92	0,69	2,45	-	6,44	6,57	6,69	5,88	1,62	1/4 - 18								
3,125	8,14	4,12	4,80	4,04	0,69	2,45	-	5,85	5,98	6,10	5,29	1,62	1/4 - 18								
3,250	8,26	4,24	4,94	4,17	0,69	2,45	-	5,98	6,10	6,23	5,42	1,62	1/4 - 18								
3,375	8,39	4,37	5,05	4,29	0,69	2,45	-	6,10	6,23	6,35	5,54	1,62	1/4 - 18								
3,375 ÖD	8,64	4,88	5,27	4,29	0,69	2,45	-	6,33	6,45	6,58	5,76	1,62	1/4 - 18								
3,500	8,51	4,49	5,19	4,42	0,69	2,45	-	6,23	6,35	6,48	5,67	1,62	1/4 - 18								
3,625	8,64	4,62	5,30	4,54	0,69	2,45	-	6,35	6,48	6,60	5,79	1,62	1/4 - 18								
3,750	8,76	4,74	5,39	4,67	0,69	2,45	-	6,48	6,60	6,73	5,92	1,62	1/4 - 18								
3,750 ÖD	9,73	5,97	6,40	4,67	0,69	2,45	-	7,41	7,54	7,66	6,85	1,62	1/4 - 18								
3,875	8,89	4,87	5,50	4,79	0,69	2,45	-	6,60	6,73	6,85	6,04	1,62	1/4 - 18								
4,000	9,01	4,99	5,69	4,92	0,69	2,45	-	6,73	6,85	6,98	6,17	1,62	1/4 - 18								
4,125	9,14	5,12	5,80	5,04	0,69	2,45	-	6,85	6,98	7,10	6,29	1,62	1/4 - 18								
4,125 ÖD	9,64	5,84	6,27	5,04	0,69	2,45	-	7,33	7,45	7,58	6,76	1,62	1/4 - 18								
4,250	9,18	5,24	5,93	5,17	0,69	2,45	-	6,89	7,02	7,14	6,33	1,62	1/4 - 18								
4,375	9,30	5,37	6,06	5,29	0,69	2,45	-	7,02	7,14	7,27	6,46	1,62	1/4 - 18								
4,500	9,43	5,49	6,18	5,42	0,69	2,45	-	7,14	7,27	7,39	6,58	1,62	1/4 - 18								
4,500 ÖD	10,75	6,75	7,50	5,42	0,69	2,45	-	8,44	8,56	8,69	7,87	1,62	1/4 - 18								
4,625	9,55	5,62	6,31	5,54	0,69	2,45	-	7,27	7,39	7,52	6,71	1,62	1/4 - 18								
4,750	9,76	5,74	6,47	5,67	0,69	2,45	-	7,47	7,60	7,72	6,91	1,62	1/4 - 18								
4,750 ÖD	11,36	7,22	7,65	5,67	0,69	2,45	-	9,04	9,16	9,29	8,48	1,62	1/4 - 18								

4.0 INSTALLATIONSFÖRBEREDELSE

4.1 Utrustning

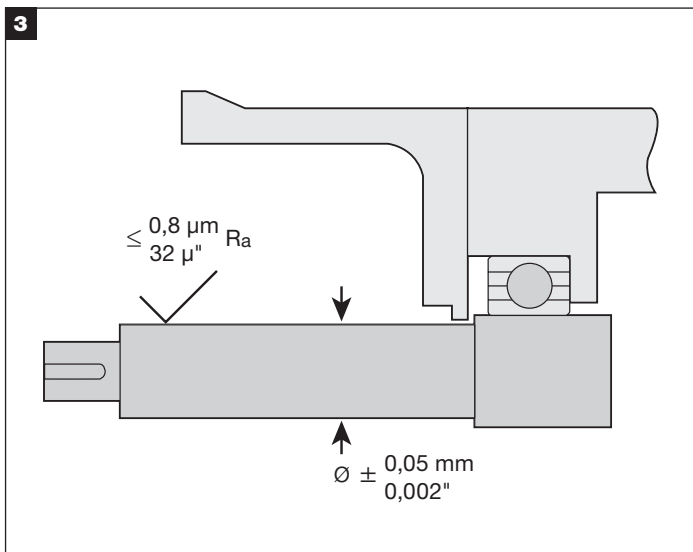


Placera om möjligt mätlockans spets mot axelhylsans ände eller mot en av axelns avsatser för att mäta axialspelet. Alternativt kan du trycka och dra växeltvis i axeln i längdriktningen. Om lagren är i gott skick får axialspelet inte överstiga 0,13 mm (0,005 tum).

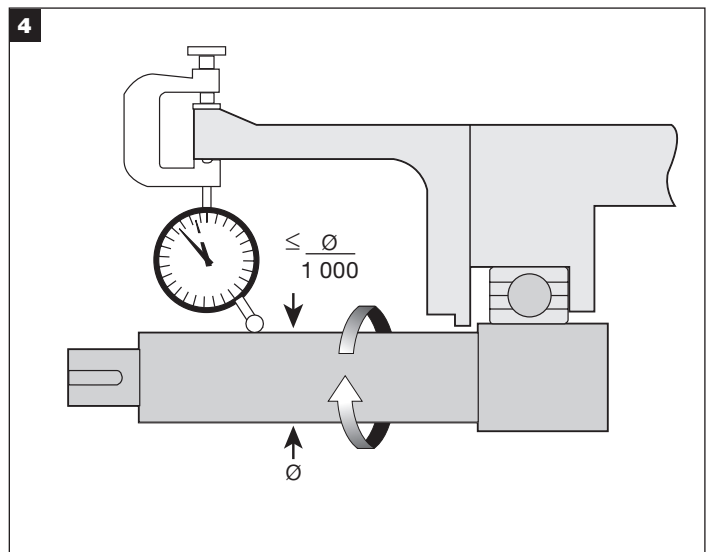


Placera om möjligt en mätlocka mot axeln och rotera långsamt mätlockan och axeln medan axialkastet mot packboxens framsida avläses. Det totala indikatorutslaget för felinriktningen mellan packboxens framsida i förhållande till axeln får inte överstiga 0,005 mm per mm (0,005 tum per tum) av axelns diameter.

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 0,8 mikrometer (32 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-ringens ska glida, och polera den vid behov till en ytjämnhet på 0,8 mikrometer (32 mikrotum) Ra. Kontrollera att axeln eller hylsan har en diameter som inte avviker mer än 0,05 mm (0,002 tum) från nominell diameter.



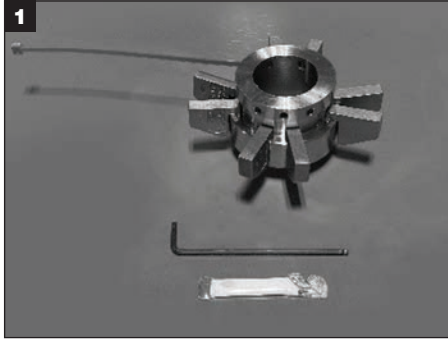
Använd en mätlocka för att mäta axelspelet i det område där tätningen ska installeras. Det totala indikatorutslaget för felinriktningen får inte överstiga 0,001 mm per millimeter (0,001 tum per tum).

4.0 INSTALLATIONSFÖRBEREDELSE, forts.

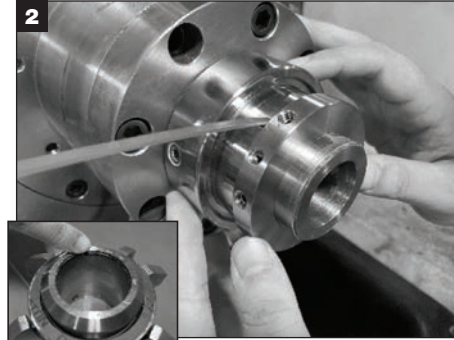
4.2 Mekanisk tätning

1. Inspektera förpackningen och kontrollera att tätningen är intakt och att inga komponenter saknas.
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 referens 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. Stoppskruvarna med spår och tapp (1/4 tum) passar in i de mindre hålen i hylsan. Fördjupningarna på låsringens ytterdiameter 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.

5.0 INSTALLATION AV TÄTNINGEN



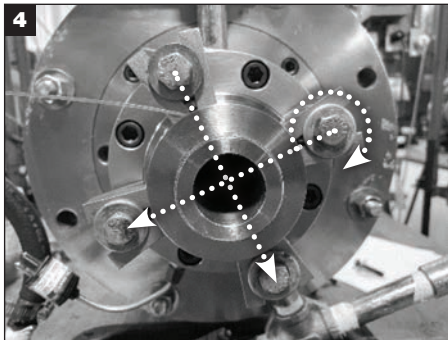
Verktyg som behövs vid installationen: Insexnyckel och transparent smörjmedel (**tillhandahålls med tätningen**); skruvnyckel eller hylsnyckel (storlek beroende på monteringsbultens storlek; **tillhandahålls av kunden**).



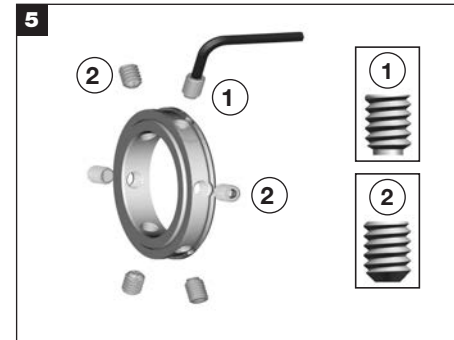
Lägg ett tunt skikt av transparent fett på axeln/oringen (V) och skjut tätningen på axeln genom att trycka på låsringen. **VAR FÖRSIKTIG! Kontrollera att alla stoppskruvar sitter fast genom hylsan utan att sticka ut i den inre håldiametern.**



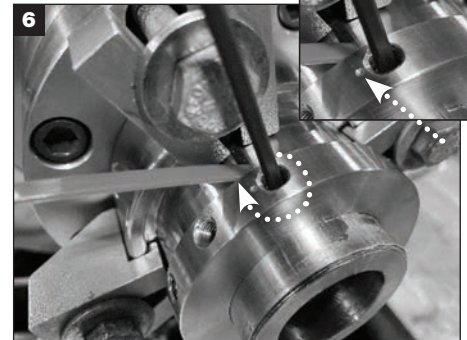
Montera ihop pumpen igen och gör nödvändiga inriktningar av axeln och justeringar av pumphjulet. Pumphjulet kan nollställas när som helst under förutsättning att centreringsstroppen sitter på plats och att tätningens stoppskruvar har lossats medan axeln flyttas.



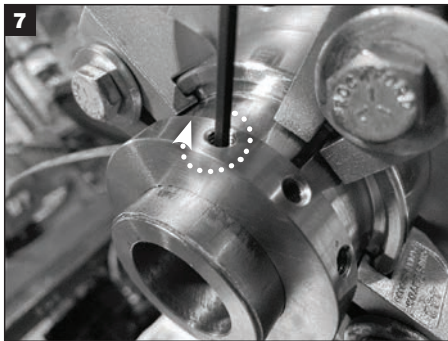
Placera bultflikarna i glanden och dra åt glandbultarna med jämn kraft. **VIKTIGT!** Glandbultarna måste dras åt innan stoppskruvarna dras åt på axeln. **Glandbultarnas vridmoment är beroende av tillämpningen. VIKTIGT!** Röranslutningarna ska inte göras innan glandbultarna dras åt.



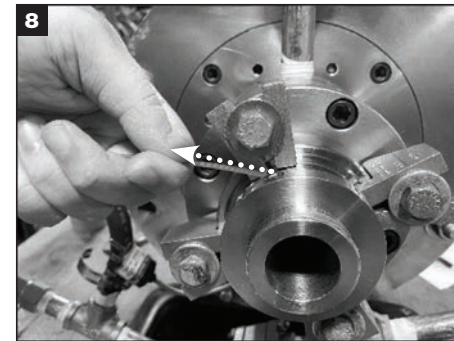
VIKTIGT! Stoppskruvarna med spår och tapp (1/4) ① måste dras åt **FÖRST** och fjädertrycksskruvarna ② måste dras åt **sist**. Platserna där stoppskruvarna med spår och tapp (1/4) ska sitta är markerade med fördjupningar på låsringens ytterdiameter, bredvid skruvhålen.



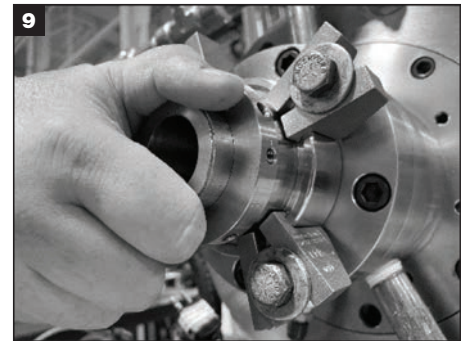
Dra åt de tre stoppskruvarna med spår och tapp (1/4) ① (se infogad bild, markerad med en fördjupning). Dra åt med jämn kraft med hjälp av den medföljande insexnyckeln.



Dra åt fjädertrycksskruvarna 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.)



Efter att fjädertrycksskruvarna har dragits åt ska du dra ut stroppen och spara den. Om du tappar bort stroppen efter tätningen har installerats kan du använda en vanlig virning med dessa mått (tjocklek x bredd): 1,73 x 7,62 mm (0,068 x 0,300 tum).



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/känner att metall kommer i kontakt med metall inuti tätningen, är den inte korrekt centrerad. Gör så här för att centrera på nytt:

- För in centreringsstroppen genom spåret på hubbens gland.
- Lossa på glandbultarna och stoppskruvarna.
- Tryck in stroppen tills den omger tätningens hylsa helt.
- Dra åt glandbultarna och stoppskruvarna igen.
- Ta bort centreringsstroppen. **Om det fortfarande uppstår kontakt metall-mot-metall ska du kontrollera packboxens centrerung.**

6.0 DRIFTSÄTTNING/START AV UTRUSTNINGEN

1. Kontrollera att det inte finns kontakt metall mot metall i tätningen genom att, om möjligt, rotera axeln för hand.
2. Montera lämpliga rörledningar/miljösystem till tätningen.
3. Vidta alla nödvändiga försiktighetsåtgärder och följ de normala säkerhetsrutinerna när utrustningen startas.

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 centreringsstroppen 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.

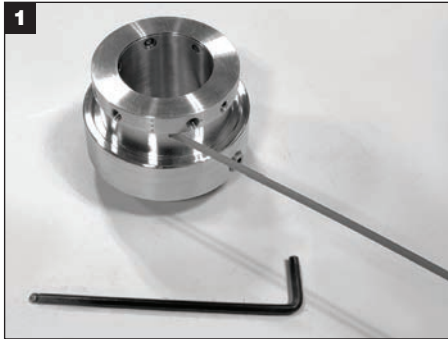
En reservdelssats kan köpas från Chesterton genom att uppge tätningsuppgifterna (från tillverkaren). Dessa data står angivna på omslagssidan till dessa anvisningar.

9.0 RENOVERING AV TÄTNINGEN

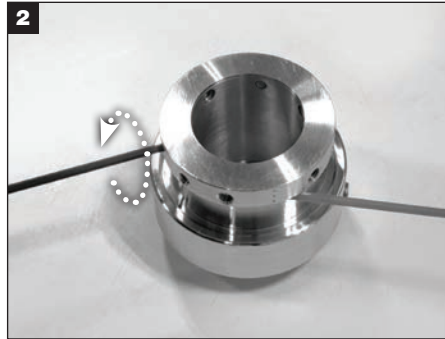
En mekanisk tätning som installerats och används korrekt kräver inte mycket underhåll. Vi rekommenderar att tätningen regelbundet kontrolleras för läckage. Vissa komponenter som utsätts för slitage i en mekanisk tätning, t.ex. tätningsytor, o-ringar och liknande, måste bytas ut efter en tid. Underhåll är inte möjligt medan en tätning är installerad och i drift. Vi rekommenderar därför att en reservtätning eller reservdelar hålls i lager så att en reparation kan utföras snabbt.

1. Kontrollera komponenternas skick, inklusive elastomerytor och glandfjädrar. Analysera orsaken till felet och åtgärda om möjligt problemet innan tätningen installeras igen.
2. Kontrollera alla komponenter efter demonteringen för att se vilka som kan återanvändas. Se till att alla komponenter kan utföra den uppgift de är avsedda för och att de uppfyller specifikationerna innan reoveringen påbörjas.
3. Rengör alla elastomer- och packningsytor med ett godkänt avfettningsmedel som uppfyller krav och regler för den plats den används på.

9.1 Demontering av tätningen



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



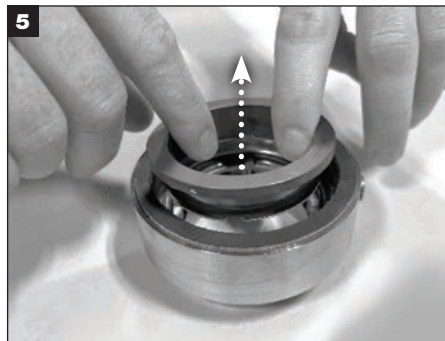
Ta bort alla fjädertrycksskruvar och stoppskruvar med spår och tapp (1/4) från låsringen och kassera dem.



Ta bort låsringen från hylsan och lägg åt sidan. Ta bort centreringsstroppen.



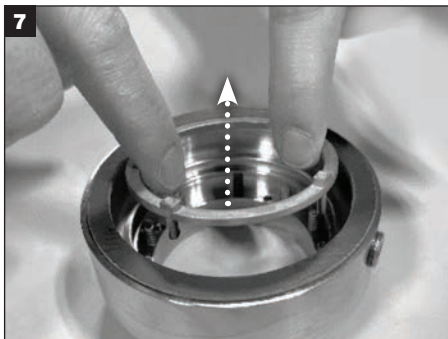
Separera hylsan från glanden och lägg hylsan åt sidan.



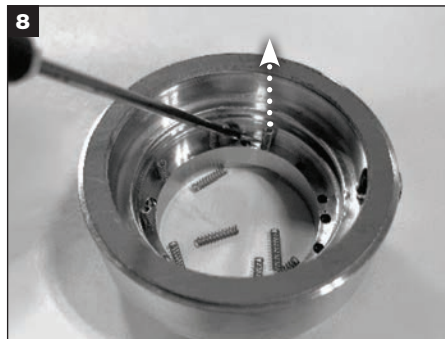
Ta bort den stationära tätningsringen från glanden och kassera den.



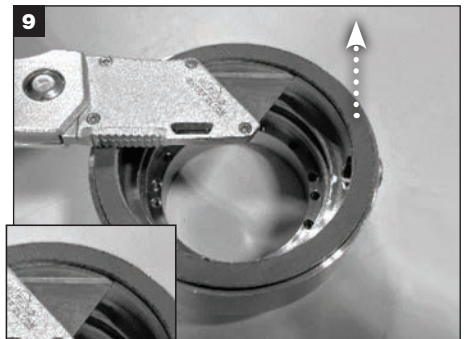
Ta bort o-ring (X) från o-ringsspåret på glanden och kassera den.



Ta bort medbringaren från glanden och lägg den åt sidan.



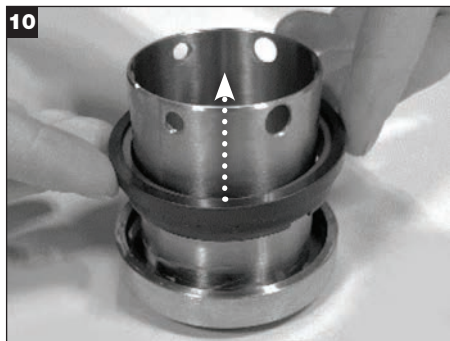
Ta bort alla fjädrar från glandens fjäderhål och kassera dem.



Ta bort packboxens ytpackning från glanden och kassera den.

9.0 RENOVERING AV TÄTNINGEN, forts.

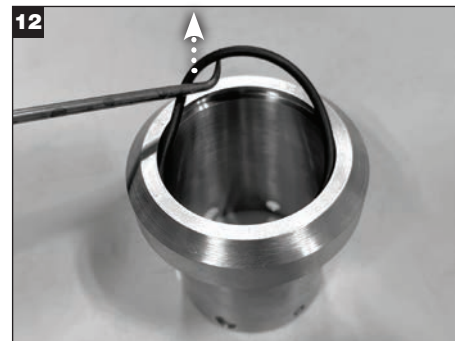
9.1 Demontering av tätningen, forts.



Ta bort den roterande tätningsskivan från hylsan och kassera den.



Ta bort o-ringen (W) från o-ringsspåret på hylsan och kassera den.



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

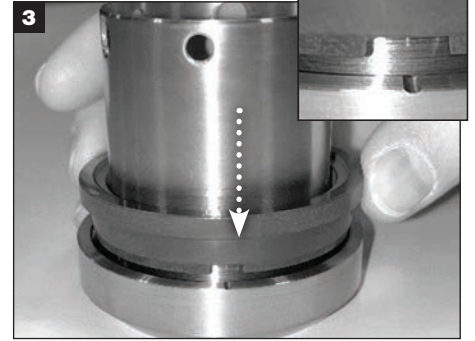
9.2 **Montering av tätningen**



Verktyg som behövs vid montering av tätningen: Insexnyckel och två typer av 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.



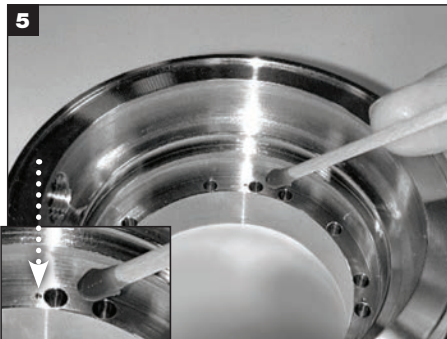
Applicera ett tunt skikt med transparent smörjfett på den roterande o-ring (W) och installera den i spåret.



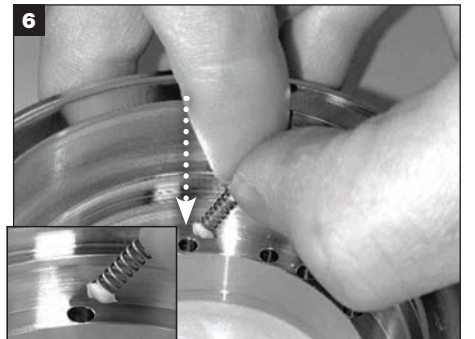
Rikta in skårorna på den roterande ytan med kopplingarna på hylsan. Använd märket på hylsan som hjälp för att utföra justeringen. För den roterande ytan ned till hylsan och tryck lätt på den tills den hamnar i rätt läge. Drivklackarna på hylsan ska haka i spåren på den roterande ytan.



Rengör den roterande ytan med ett godkänt lösningsmedel och en luddfri trasa.



Fyll de fyra (eller två, beroende på tätningens storlek) hålen med **smörjfettet 635 SXC**, som medföljer satsen. Hålen sitter med jämna mellanrum på enheten och är markerade med fördjupningar. Torka bort överskottsfett. **Ett bra tips: Använd medbringarpattan som en guide för att bekräfta att smörjfettet har applicerats i rätt håll.**



Doppa fjädernas ändar i transparent fett och tryck in dem i vart och ett av fjäderhålen. **VIKTIGT! För INTE in fjädrarna i de fyra (två) hålen, som sitter på jämna mellanrum och som är markerade med fördjupningar, som tidigare fylldes med smörjfettet 635 SXC.**



Rikta in stiften på medbringarpattan mot de markerade, fettfyllda (**635 SXC**) hålen på glanden och tryck ner plattan i glanden tills medbringarpattan vilar på fjädrarna.



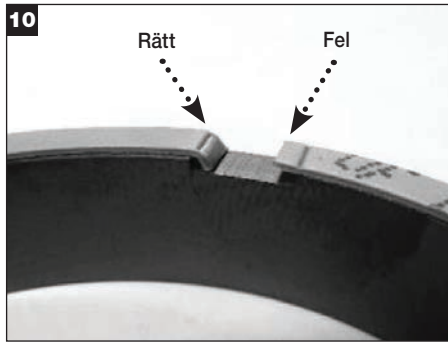
Applicera ett tunt skikt med **transparent smörjfett** på den stationära o-ring (X) och installera den i spåret på glanden, ovanför enheten med medbringarpattan.



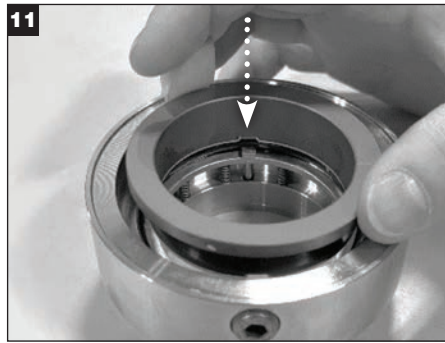
Ta bort den bakre delen av dynorna och sätt fast dem mellan spåren på drivklacken. Se till att dynornas ändar hänger jämnt ner i spåren på drivenheten.

9.0 RENOVERING AV TÄTNINGEN, forts.

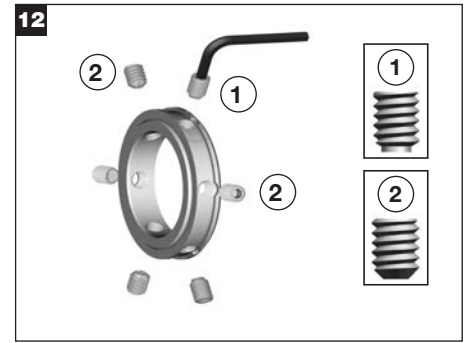
9.2 Montering av tätningen, forts.



Vik ner flikens ändrar i drivenhetens spår och se till att den veckas precis på kanten för att få en bra passform.



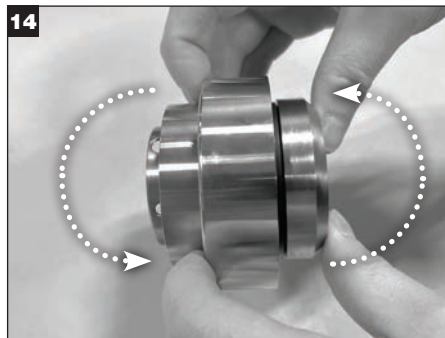
Rikta in spåren på den stationära ytan mot klackarna på införingsplattan och tryck den stationära ytan försiktigt nedåt tills den hamnar på rätt plats. **VAR FÖRSIKTIG! En felaktig inriktning leder till splittring vid ytans spårkanter.** Rengör den stationära ytan med en luddfri trasa och ett godkänt avfettningsmedel som uppfyller krav och regler för den plats den används på.



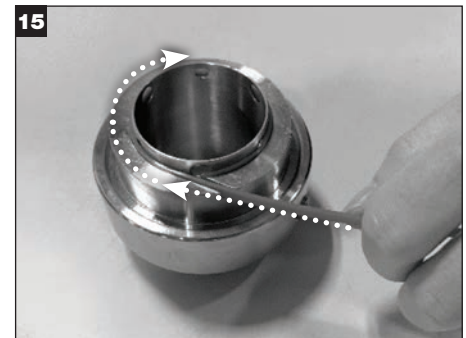
Installera stoppskruvarna ① med spår och tapp (1/4) i skruvhålen – markerade med en fördjupning – på låsringens ytterdiameter. Installera fjädertrycks-skruvarna ② i de andra hålen på låsringen. **VIKTIGT! Skruvarna får inte sticka ut så att de hamnar inne i låsringens innerdiameter, innan den installeras på tätningens hylsa.**



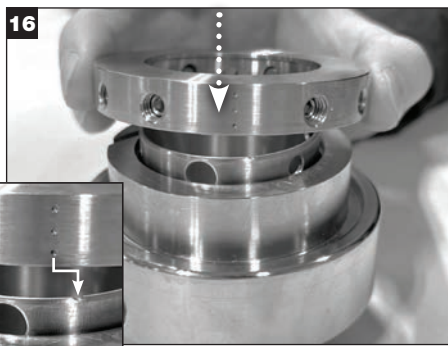
Vänd på hylsaneländningen och för in den i hålet på glanden.



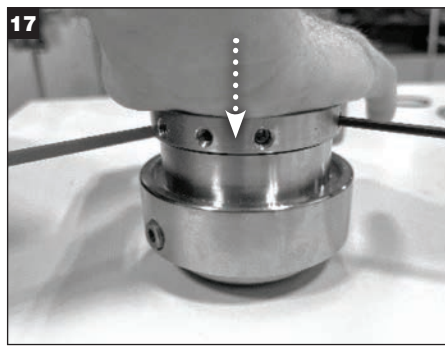
Lyft upp glanden och håll i hylsan innan du vänder på den. Sätt ner den försiktigt för att de stationära och roterande ytorna ska komma i kontakt med varandra.



Tryck in centreringsstroppen genom spåret på hubbens gland. Tryck in stroppen tills den **omger tätningens hylsa helt**. Den kommer att röra sig mellan hubbens gland och tätningens hylsa.



Placera låsringen ovanpå hylsan och rikta in de tre vertikala fördjupningarna på låsringens ytterdiameter med skåran på hylsans övre kant.



Tryck försiktigt ner ovansidan av låsringen och dra åt stoppskruvarna med spår och tapp (1/4). Dra sedan åt fjädertrycks-skruvarna med hjälp av insexnyckeln som medföljer tätningen. **VIKTIGT! Stoppskruvarna ska dras åt tillräckligt mycket för att säkerställa att de sitter fast men får inte sticka ut inne i hylsans innerdiameter.**

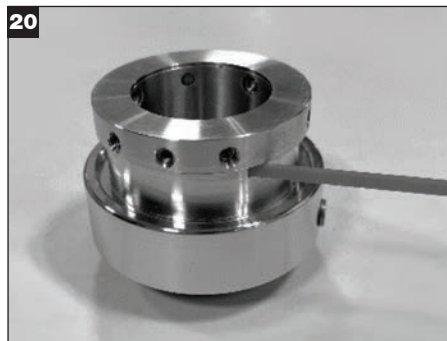


Applicera ett tunt skikt av **transparent** fett på axelns o-ring (V) och installera i o-ringsspåret på hylsans innerdiameter.

9.2 **Montering av tätningen, forts.**



Skala bort den självhäftande delen på glandens packning och installera den i fördjupningen som är avsedd för packningen.



Tätningen är redo för installation.
Glandflikar som ska installeras under tätningsinstallationen (se avsnitt 5.0).

10.0 RETURER AV MEKANISKA TÄTNINGAR OCH KRAV AVSEENDE FAROKOMMUNIKATION

Alla mekaniska tätningar som returneras till Chesterton och har varit i drift måste uppfylla våra krav avseende farokommunikation.

Skanna QR-koden med din mobila enhet eller gå till vår webbplats **www.chesterton.com/Mechanical_Seal>Returns** för att hämta den information som krävs för att returnera tätningar för reparation eller tätningsanalys.



DISTRIBUERAS AV:

Chestertons ISO-certifikat finns på www.chesterton.com/corporate/iso

860 Salem Street
Groveland, MA 01834, USA
Telefon: +1 781 438 70 00 Fax: +1 978 469 65 28
chesterton.com

© 2023 A.W. Chesterton Company.
® Registrerat varumärke som ägs och licensieras av
A.W. Chesterton Company i USA och övriga länder.

FORM NO. SV12117 REV 2

1/23