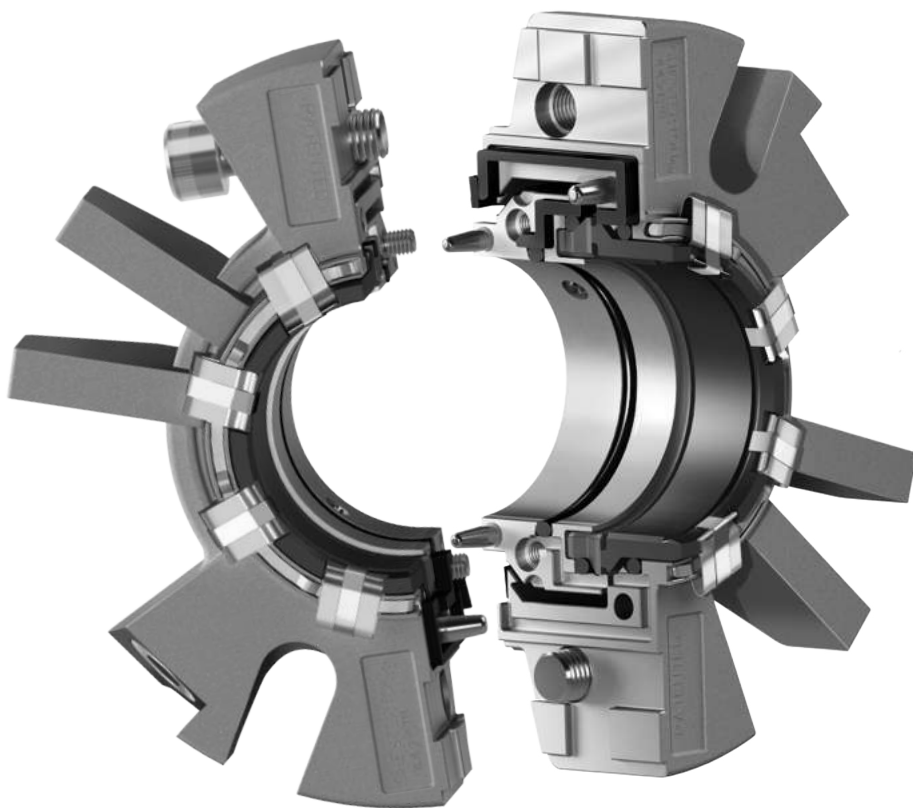


442C™ Todelt mekanisk patrontætning

Installations-, betjenings- og vedligeholdelsesanvisninger



INDHOLDSFORTEGNELSE

1.0	Forsigtighedsregler	2
2.0	Transport og opbevaring	2
3.0	Beskrivelse	2
3.1	Identifikation af delene	2 - 3
3.2	Driftsparametre	3
3.3	Tilsløbet brug	3
3.4	Måldata	4 - 5
4.0	Klargøring til installation	6 - 8
4.1	Udstyr	6
4.2	442C Todelt mekanisk patrontætning	8
5.0	Installation af tætning	9 - 11
5.1	442C Installationsvideo	11
6.0	Idriftsættelse/igangsættelse af udstyr	11
7.0	Udtagning af drift/nedlukning af udstyr	11
8.0	Reserve dele	11
9.0	Vedligeholdelse og reparation af tætning	12 - 16
9.1	442C Instruktionsvideo vedr. reparation af tætning	16
9.2	Returnering af tætninger til reparation; Risikoinformationskrav	16

Tætningsdatareference

(Indsæt data vedrørende tætning og udstyr her til senere brug)

ARTIKELNR. _____

TÆTNING _____

(Eksempel: 442C - 50 mm SSC/CB)

INSTALLATIONS DATO _____

1.0 FORSIGTIGHEDSREGLER

Disse anvisninger er af almindelig karakter. Det forudsættes at installatøren er fortrolig med tætninger og absolut fortrolig med fabrikkens krav til vellykket brug af mekaniske pakninger. Hvis du er i tvivl, søg assistance fra en medarbejder på fabrikken, som er fortrolig med tætninger, eller udskyd installationen, til 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.

Du må under ingen omstændigheder berøre den mekaniske tætning, mens den er i drift. Lås eller udkobl drevet før personlig kontakt med tætningen. Den mekaniske tætning må ikke berøres, mens den er i kontakt med varme eller kolde væsker. Sørg for, at alle materialerne i den mekaniske tætning er kompatible med procesvæsken. Dette vil forhindre mulig personskaade.

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:

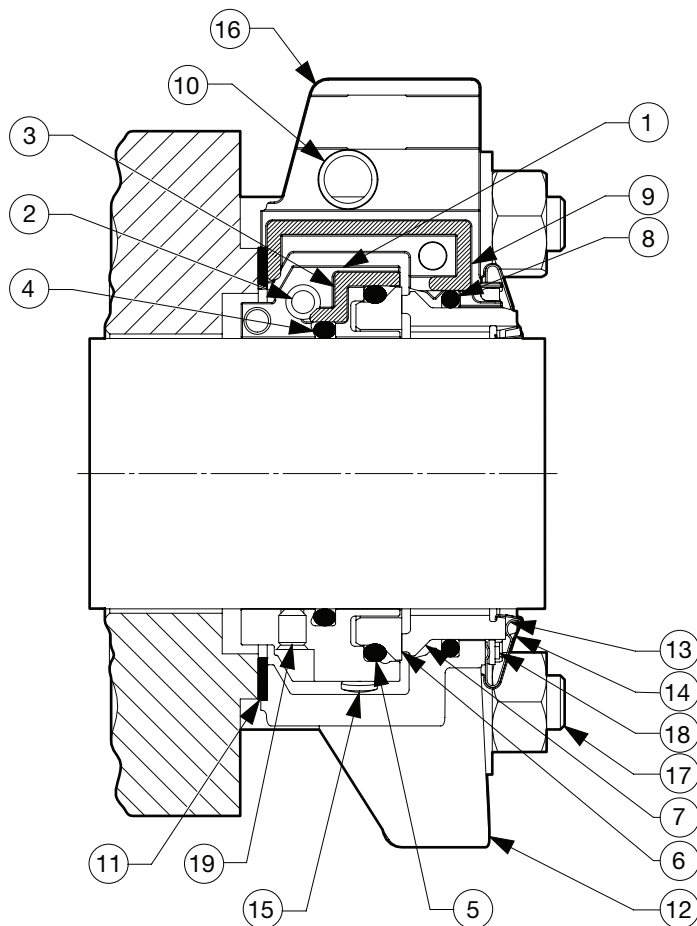
- Støvfrit miljø
- Moderat ventilering ved stuetemperatur
- Undlad at udsætte produktet for direkte sol og varme

- For elastomere skal opbevaringsbetingelserne være i overensstemmelse med ISO 2230; særligt opbevaringstemperaturer mellem 15 °C og 25 °C. Hvis produktet opbevares uden for disse områder, kan gastætningsasamlingen eller reservedele udpakkes i et rent miljø med en omgivende temperatur inden for de tidligere angivne områder, og skal have lov til at stå i mindst 1 time før installation. Hvis dette trin ikke følges, kan det påvirke tætningsens ydeevne.

3.0 BESKRIVELSE

3.1 Identifikation af delene

Figur 1



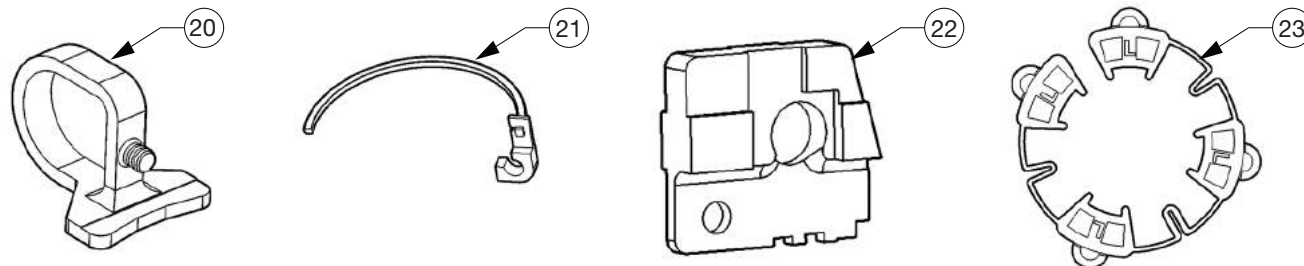
NØGLE

- 1 – Rotationsholder
- 2 – Cylinderskrue til holder (X)
- 3 – Fladepakning til holder
- 4 – Aksel-O-ring
- 5 – Roterende O-ring
- 6 – Roterende flade
- 7 – Stationær flade
- 8 – Stationær O-ring
- 9 – Fladepakning til stopbøsning
- 10 – Cylinderskrue til stopbøsning (Y)
- 11 – Fladepakning til pakkåse
- 12 – Låserigel
- 13 – Fjeder
- 14 – Fjederholder
- 15 – Centreringsknap
- 16 – Stopbøsning
- 17 – Pakkåsebolte (Z)
- 18 – Fjederløfter
- 19 – Stilleskrue til holder (W)

3.0 BESKRIVELSE forts.

3.1 Identifikation af delene

Figur 2



NØGLE

IKKE VIST SOM DEL AF INSTALLERET TÆTNING

- 20 – Afstandsskive til installation af rotationsholder
- 21 – Forsendelsesafstandsstykke til rotationsholder
- 22 – Forsendelsesafstandsstykke til stopbøsning
- 23 – Installationsværktøj til stopbøsning

3.2 Driftsparametre*

Trykgrænser:

Alle 442 tætninger kan modstå driftstryk fra fuldt vakuum (710 mm Hg /28") til maksimaltryk ved de opførte forhold, der angives.

Små størrelser:

25 mm til og med 60 mm (1,000" til og med 2,500")

Reaktionsbundet carborundum/carbon – (3600 O/M)
op til 30 bar g/450 psig

Brug monteringskonfigurationen med 4 bolte til tryk over 20 bar g/300 psig

Store størrelser:

65 mm til og med 120 mm (2,625" til og med 4,750")

Reaktionsbundet carborundum/carbon – (1750 O/M)
op til 18 bar g/250 psig

Brug monteringskonfigurationen med 4 bolte til tryk over 14 bar g/200 psig

Hastighedsgrænser:

Til 20 m/s (4000 fpm)

Temperaturgrænser:

Til 120 °C (250 °F)

* Der henvises til Chesterton Mechanical Seal Application Engineering for højere driftsforhold.

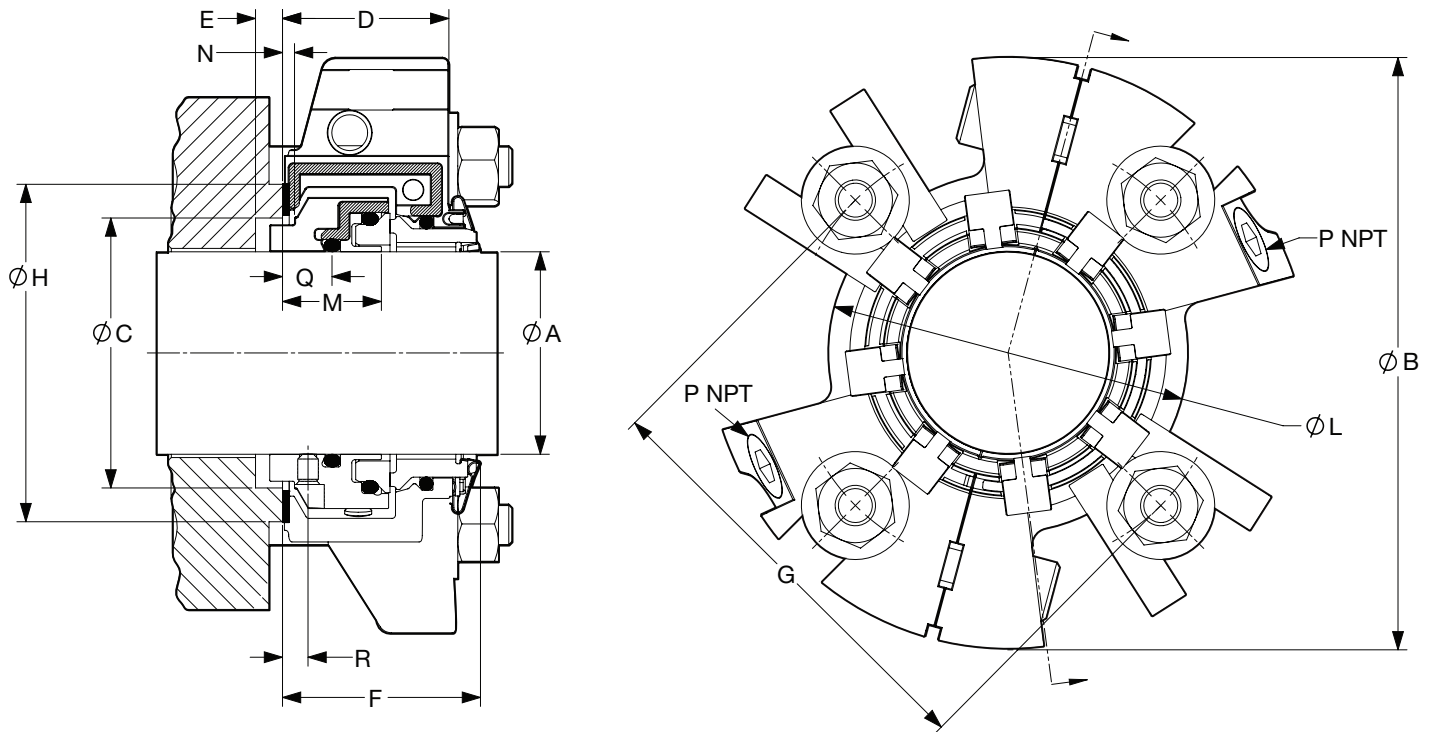
3.3 Tilsigtet brug

Den mekaniske tætning er specielt designet til den tilsigtede anvendelse, og skal anvendes inden for de specificerede driftsparametre. Hvis brugen falder uden for den tilsigtede anvendelse og/eller driftsparametrene, skal Chesterton 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 Måldata (Tegninger)

Figur 3



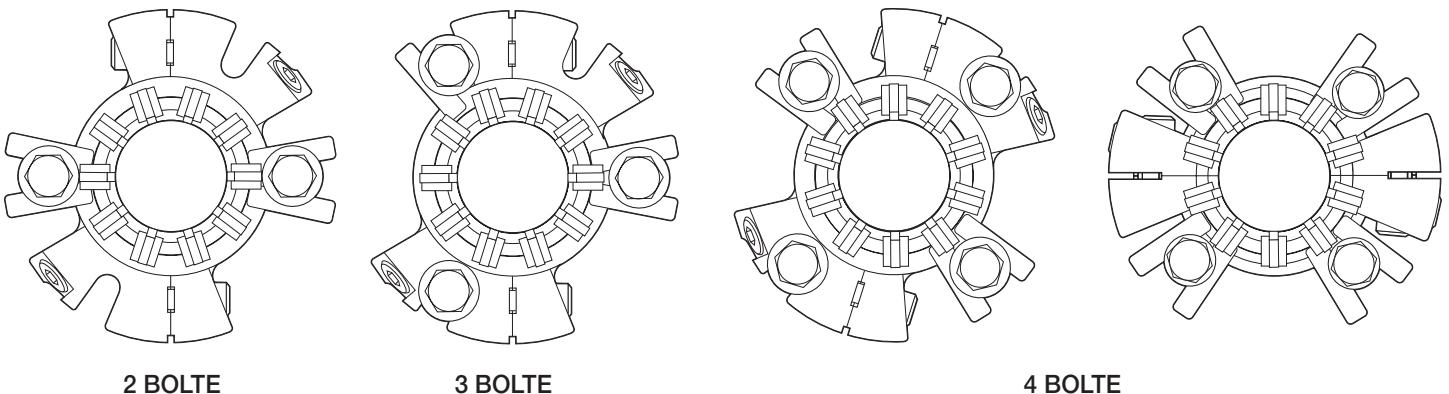
Tabel 1 - Måldata (metrisk & tomme)

AKSELSTØRELSE	M HOLDER, INDVENDIG DIAMETER FRA PAKDÅSE	N INSTALLATIONS- MÅL	P NPT GEVIND- STØRELSE	Q AKSEL- O-RING FRA PAKDÅSE	R STILLESKRUE FRA PAKDÅSE	S BØSNINGS- LÆNGDE FRA PAKDÅSE
25 mm til 38 mm (1,000" til 1,500")	24,4 mm (0,96")	2,4 mm (0,09")	1/4"	12,7 mm (0,50")	5,8 mm (0,23")	15,2 mm (0,60")
40 mm til 60 mm (1,625" til 2,500")	24,4 mm (0,96")	2,4 mm (0,09")	3/8"	12,7 mm (0,50")	5,8 mm (0,23")	15,2 mm (0,60")
65 mm to 120 mm (2,625" til 4,750")	27,1 mm (1,07")	2,4 mm (0,09")	3/8"	12,4 mm (0,49")	5,8 mm (0,23")	15,7 mm (0,62")

NØGLE (diagram)

- A – Akselstørrelse
- B – Maks. stopbøsningsdiameter
- C – Min./maks. Pakdåsedia.
- D – Topbøsningslængde
- E – Minimal pakdåsedybde
- F – Udenbords tætningslængde
- G – Min./maks. boltcirkel iflg. boltstørrelse
- H – Min. pakdåseflade, udvendig diameter
- L – Topbøsnings udvendige diameter
- M – Holderende fra pakdåse
- N – Installationsmål
- P – NPT gevindstørrelse
- Q – Aksel-O-ring fra pakdåse
- R – Stilleskrue fra pakdåse
- S – Min. Bøsningslængde fra pakdåse

Figur 4 – Monteringskonfigurationer med boltflige



3.0 BESKRIVELSE forts.

Tabel 2 – Måldata

METRISK – Millimeter

A	B MAKS	C		D	E MIN	F	G MIN						H MIN	L MAKS	
		MIN	MAKS				8 mm	10 mm	12 mm	14 mm	16 mm	18 mm			20 mm
25,0	125,5	47,2	53,3	40,1	4,3	47,8	79,8	81,8	83,8	85,8	87,8	-	-	59,9	70,9
30,0	125,5	47,2	53,3	40,1	4,3	47,8	79,8	81,8	83,8	85,8	87,8	-	-	59,9	70,9
32,0	125,5	47,2	53,3	40,1	4,3	47,8	79,8	81,8	83,8	85,8	87,8	-	-	59,9	70,9
33,0	125,5	47,2	53,3	40,1	4,3	47,8	79,8	81,8	83,8	85,8	87,8	-	-	59,9	70,9
35,0	127,4	49,3	60,5	40,1	4,3	47,8	81,8	83,8	85,8	87,8	89,8	-	-	66,8	72,8
38,0	130,5	52,3	63,5	40,1	4,3	47,8	85,0	87,0	89,0	91,0	93,0	-	-	69,9	76,0
40,0	133,6	55,6	66,8	40,1	4,3	47,8	87,4	89,4	91,4	93,4	95,4*	-	-	73,2	79,0
43,0	136,8	58,7	70,0	40,1	4,3	47,8	90,5	92,5	94,5	96,5	98,5*	-	-	76,2	82,0
45,0	136,8	58,7	70,0	40,1	4,3	47,8	90,5	92,5	94,5	96,5	98,5*	-	-	76,2	82,0
48,0	140,0	62,0	73,2	40,1	4,3	47,8	97,7	95,7	97,7	99,7	101,7*	-	-	79,5	85,2
50,0	143,2	65,0	76,2	40,1	4,3	47,8	98,4	100,4	102,4	104,4	106,4*	-	-	82,6	88,4
55,0	146,3	68,3	79,2	40,1	4,3	47,8	101,6	103,6	105,6	107,6	109,6	-	-	85,9	91,5
60,0	152,6	74,7	85,6	40,1	4,3	47,8	107,8	109,8	111,8	113,8	115,8	-	-	92,2	97,9
65,0	196,1	85,1	108,0	48,0	8,1	57,7	-	-	140,6	142,6	144,6	146,6*	148,6*	120,7	126,6
70,0	196,1	85,1	108,0	48,0	8,1	57,7	-	-	140,6	142,6	144,6	146,6*	148,6*	120,7	126,6
75,0	202,5	91,4	114,3	48,0	8,1	57,7	-	-	146,2	148,2	150,2	152,2	154,2*	127,0	133,0
80,0	208,8	97,8	120,7	48,0	8,1	57,7	-	-	154,8	156,8	158,8	160,8	162,8	133,4	139,3
85,0	215,2	104,1	127,0	48,0	8,1	57,7	-	-	158,9	160,9	162,9	164,9	166,9	139,7	145,7
90,0	215,2	104,1	127,0	48,0	8,1	57,7	-	-	158,9	160,9	162,9	164,9	166,9	139,7	145,7
95,0	221,5	110,5	133,4	48,0	8,1	57,7	-	-	165,2	167,2	169,2	171,2	173,2	146,1	152,0
100,0	227,9	116,8	139,7	48,0	8,1	57,7	-	-	171,6	173,6	175,6	177,6	179,6	152,4	158,4
105,0	234,2	123,2	146,1	48,0	8,1	57,7	-	-	177,7	179,7	181,7	183,7	185,7	160,3	164,7
110,0	240,6	129,5	152,4	48,0	8,1	57,7	-	-	184,3	186,3	188,3	190,3	192,3	165,1	171,1
115,0	240,6	129,5	152,4	48,0	8,1	57,7	-	-	184,3	186,3	188,3	190,3	192,3	165,1	171,1
120,0	246,9	135,9	158,8	48,0	8,1	57,7	-	-	190,6	192,6	194,6	196,6	198,6	171,5	177,4

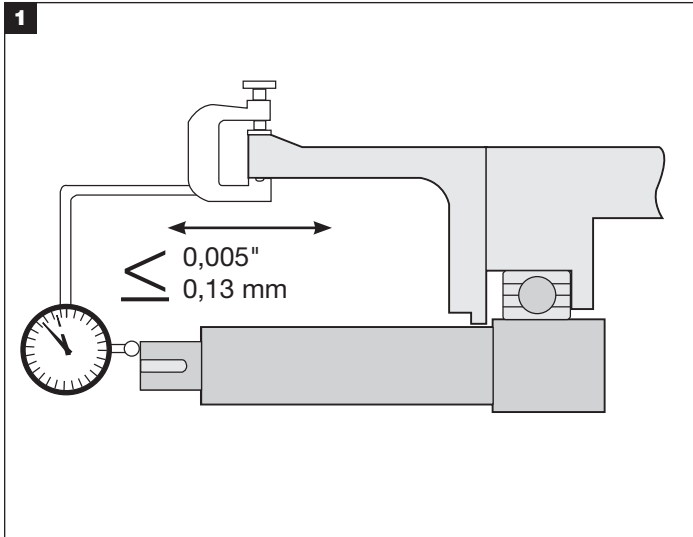
Tommer

A	B MAKS	C		D	E MIN	F	G MIN					H MIN	L MAKS
		MIN	MAKS				3/8"	1/2"	5/8"	3/4"	7/8"		
1,000	4,94	1,86	2,10	1,58	0,17	1,88	3,20	3,33	3,45	3,58*	-	2,35	2,79
1,125	4,94	1,86	2,10	1,58	0,17	1,88	3,20	3,33	3,45	3,58*	-	2,35	2,79
1,250	4,94	1,86	2,10	1,58	0,17	1,88	3,20	3,33	3,45	3,58*	-	2,35	2,79
1,375	5,02	1,94	2,38	1,58	0,17	1,88	3,28	3,40	3,53	3,66*	-	2,63	2,87
1,500	5,14	2,06	2,50	1,58	0,17	1,88	3,40	3,53	3,65	3,78*	-	2,75	2,99
1,625	5,26	2,19	2,63	1,58	0,17	1,88	3,50	3,63	3,81*	3,94*	-	2,87	3,11
1,750	5,39	2,31	2,75	1,58	0,17	1,88	3,63	3,75	3,94*	4,06*	-	3,00	3,23
1,875	5,51	2,44	2,88	1,58	0,17	1,88	3,75	3,88	4,06*	4,19*	-	3,12	3,35
2,000	5,64	2,56	3,00	1,58	0,17	1,88	3,94	4,06	4,19*	4,31*	-	3,25	3,48
2,125	5,76	2,69	3,12	1,58	0,17	1,88	4,06	4,19	4,31	4,44*	-	3,37	3,60
2,250	5,88	2,81	3,25	1,58	0,17	1,88	4,19	4,31	4,44	4,56*	-	3,50	3,73
2,375	6,01	2,94	3,37	1,58	0,17	1,88	4,31	4,43	4,56	4,69*	-	3,62	3,85
2,500	6,13	3,06	3,75	1,58	0,17	1,88	4,57	4,70	4,82	4,95*	-	4,00	4,23
2,625	7,72	3,35	4,25	1,89	0,32	2,27	5,44	5,56	5,69	5,81*	5,94*	4,75	4,99
2,750	7,72	3,35	4,25	1,89	0,32	2,27	5,44	5,56	5,69	5,81*	5,94*	4,75	4,99
2,875	7,97	3,60	4,50	1,89	0,32	2,27	5,66	5,78	5,91	6,03*	6,16*	5,00	5,24
3,000	7,97	3,60	4,50	1,89	0,32	2,27	5,66	5,78	5,91	6,03*	6,16*	5,00	5,24
3,125	8,22	3,85	4,75	1,89	0,32	2,27	6,00	6,12	6,25	6,37*	6,50*	5,25	5,48
3,250	8,22	3,85	4,75	1,89	0,32	2,27	6,00	6,12	6,25	6,37*	6,50*	5,25	5,48
3,375	8,47	4,10	5,00	1,89	0,32	2,27	6,16	6,28	6,41	6,53	6,66*	5,50	5,74
3,500	8,47	4,10	5,00	1,89	0,32	2,27	6,16	6,28	6,41	6,53	6,66*	5,50	5,74
3,625	8,72	4,35	5,25	1,89	0,32	2,27	6,41	6,53	6,66	6,78	6,91*	5,75	5,99
3,750	8,72	4,35	5,25	1,89	0,32	2,27	6,41	6,53	6,66	6,78	6,91*	5,75	5,99
3,875	8,97	4,60	5,50	1,89	0,32	2,27	6,66	6,78	6,91	7,03	7,16*	6,00	6,24
4,000	8,97	4,60	5,50	1,89	0,32	2,27	6,66	6,78	6,91	7,03	7,16*	6,00	6,24
4,125	9,22	4,85	5,75	1,89	0,32	2,27	6,90	7,02	7,15	7,27	7,40*	6,25	6,49
4,250	9,22	4,85	5,75	1,89	0,32	2,27	6,90	7,02	7,15	7,27	7,40*	6,25	6,49
4,375	9,47	5,10	6,00	1,89	0,32	2,27	7,16	7,28	7,41	7,53	7,66*	6,50	6,74
4,500	9,47	5,10	6,00	1,89	0,32	2,27	7,16	7,28	7,41	7,53	7,66*	6,50	6,74
4,625	9,72	5,35	6,25	1,89	0,32	2,27	7,41	7,53	7,66	7,78	7,91*	6,75	6,99
4,750	9,72	5,35	6,25	1,89	0,32	2,27	7,41	7,53	7,66	7,78	7,91*	6,75	6,99

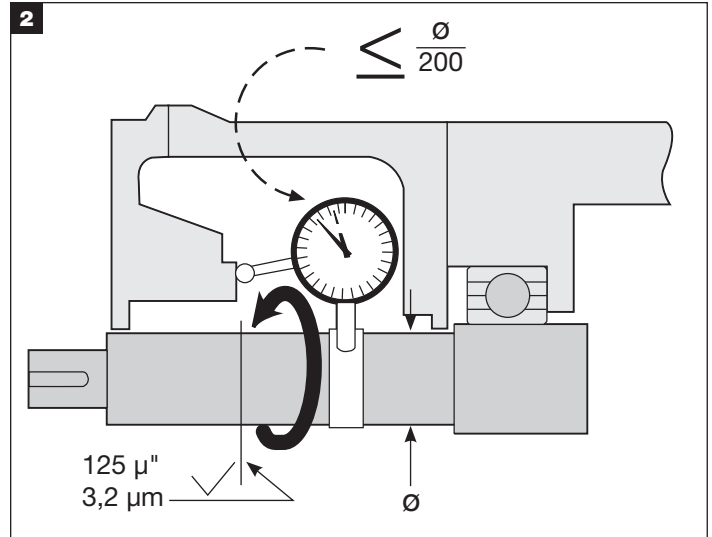
*Kun to bolte ved brug af boltflige

4.0 KLARGØRING TIL INSTALLATION

4.1 Udstyr

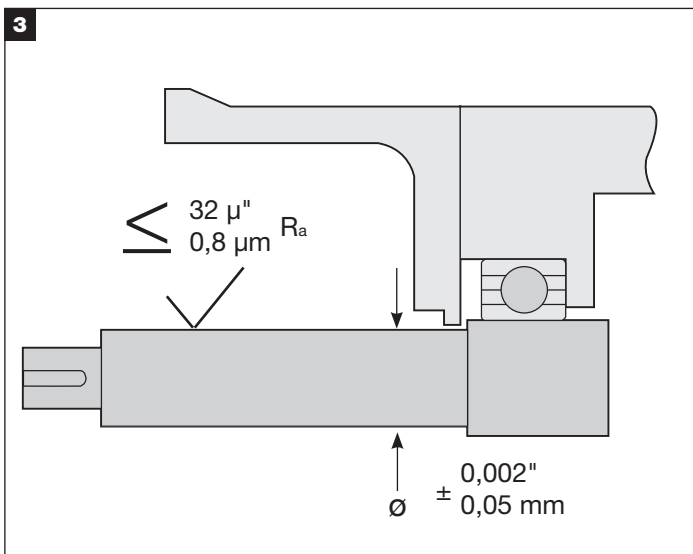


Hvis det lader sig gøre, anbringes måleurets indikatorspids på enden af akselbøsningen eller på et trin på akslen for at måle endeslør. Skub og træk i akslen skiftevis i den aksiale retning. Hvis lejerne er i god stand, bør endesløret ikke overstige 0,13 mm (0,005").

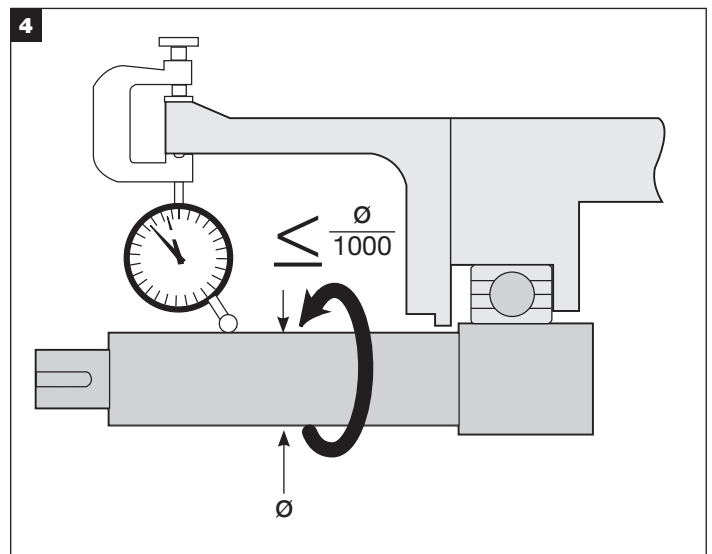


Om muligt, fastgør et basemåleur på akslen og drej både uret og akslen langsomt rundt, mens akselkastet aflæses på pakkåsefladen. Skæv opstilling af pakkåsefladen i forhold til akslen bør ikke overstige 0,005 mm TIR pr. mm (0,005 tomme TIR pr. tomme) akseldiameter.

Pakkåsefladen skal være plan og glat nok til at tætte stopbøsningen. Overfladeruhed bør maksimalt være 3,2 mikroner (125 mikrotomme) Ra for fladepakninger og 0,8 mikroner (32 mikrotomme) Ra for O-ringe. "Trin" mellem halvdelene af todelt splitcase-pumper skal bearbejdes, så anlægsfladen er plan. Tjek at pakkåsen 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 0,8 mikroner (32 mikrotomme) Ra. Tjek at akslens eller bøsningens diameter ligger inden for 0,05 mm (0,002") af den nominelle diameter.



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

4.0 KLARGØRING TIL INSTALLATION forts.

4.2 442C Todelt mekanisk patrontætning

Kontroller tætningsemballagen for at sikre, at der ikke er indtruffet nogen skade eller tab af indholdet.

Kontroller tætningsspasmålene i tabel 1 og 2 for at sikre, at udstyret, der skal tættes, har de nødvendige mål.

Nedskriv tætningsens artikelnummer og navn, som findes på mærkaten, til brug som henvisning ved henvendelse til AW Chesterton Application Engineering.

Installationen er ligetil, så længe delene håndteres og installeres omhyggeligt. Sørg for, at dine hænder er rene. Klargør en ren arbejdsoverflade, hvor delene kan anbringes.

BEMÆRKNINGER:

- Stopbøsningen og halvdelene af rotationsholderen svarer til hinanden to og to med det samme nummer præget på hver halvdel; fladehalvdele svarer til hinanden to og to; hvis komponenter fra forskellige tætninger blandes, vil tætningen svigte.
- Fedtede fingeraftryk på tætningsfladerne, partikler af snavs på fladernes tætningsflader/spalter eller skæve fladespalter kan forårsage lækage. Samlingens halvdele må ikke bringes sammen før den faktiske installation. Tætningsens ringspaltninger risikerer at blive beskadiget.

PÅKRÆVET TIL INSTALLATION

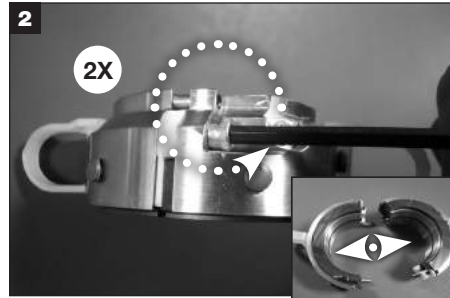
(Artiklerne leveres sammen med tætning):

- Sekskantede skruenøgler
- Smørefedt
- Renseservietter

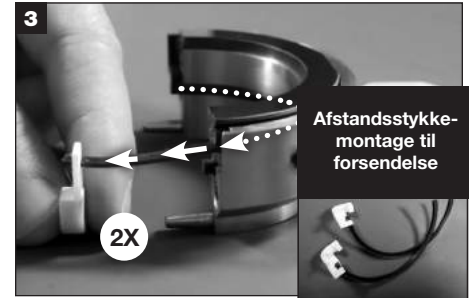
4.0 KLARGØRING TIL INSTALLATION forts.



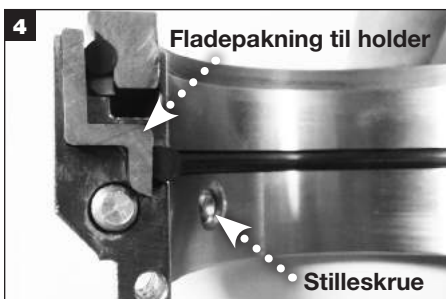
Fjern tætningen fra emballagen og anbring den på en ren arbejdsoverflade. Sørg for, at installationsafstandsstykkerne sidder på den udvendige diameter af rotationsholderens halvdele. **Vigtigt:** O-ringe, holdere eller stopbøsningsfladepakningernes halvdele må **IKKE** påklæbes med lim!



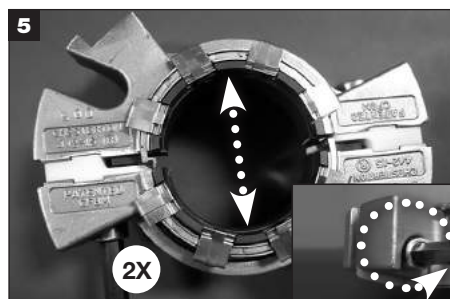
Løsgør skrueerne i rotationsholderen, og skil rotationsholderens halvdele ad.



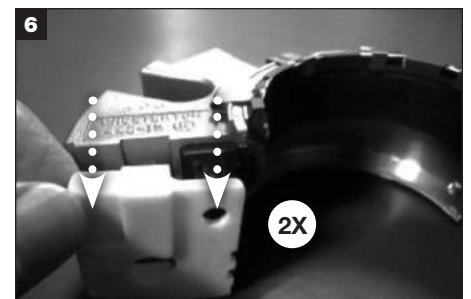
Vigtigt: Fjern hele afstandsstykkemontagen til forsendelse fra hver halvdel af holderen ved at trække i fligen; gem den til fremtidig brug. **Forsigtig:** Der må ikke trykkes på de roterende flader. Hvis dette sker, skal forsendelsesafstandsstykkerne installeres igen.



Sørg for, at fladepakningerne til holderne er smurt og sidder i deres riller. **Vigtigt:** Stilleskrue, der stikker ud over den indvendige diameter kan forårsage, at holderen bliver deform, hvilket kan resultere i lækage af akselen og/eller beskadigelse af de roterende flader.



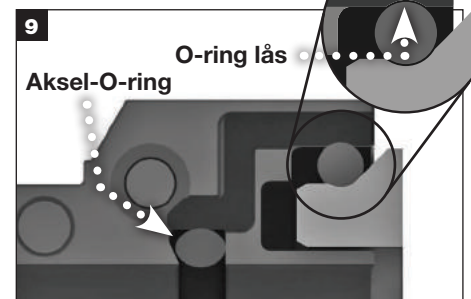
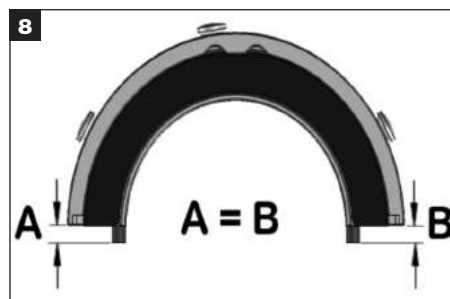
Løsgør cylinderskrueerne i stopbøsningshætten, og skil stopbøsnings halvdele ad.



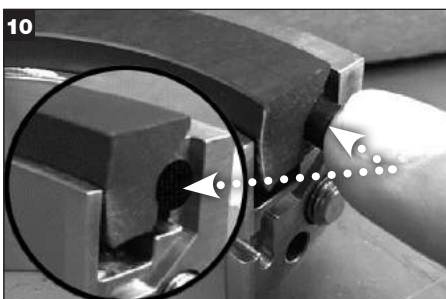
Fjern stopbøsningsens todelte forsendelsesafstandsstykker fra begge stopbøsnings halvdele.



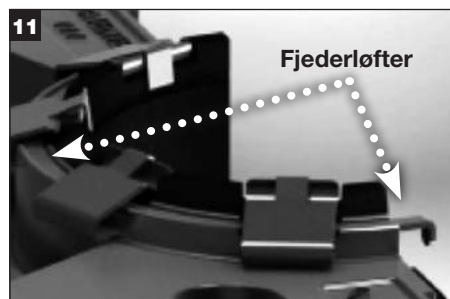
Sørg for, at stopbøsningsens pakninger er smurt og sidder i deres riller.



Sørg for, at O-ringenes roterende flader er anbragt i holderens O-ringsgriber. Hvis O-ringenes roterende flader ikke er i holdergriberen, skal du gennemgå installationsanvisningerne igen.



For at forhindre tætningslækage, skal du sikre dig, at O-ringenes roterende fladeender er rettet ind med, men ikke under, todelingen af fladerne. Tryk på O-ringenes ender, hvis de stikker ud over fladernes spalter.



Sørg for, at den stationære flades O-ringeender er på linje med og ikke under fladens spalter. Hvis fjederløfteren ikke befinder sig i sin rette position, skal installationsanvisningerne gennemlæses igen.

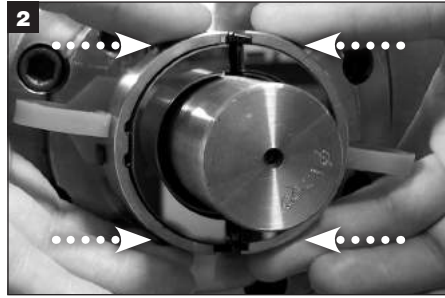


For at forhindre tætningslækage, skal du sikre dig, at O-ringenes stationære fladeender er rettet ind med, men ikke under fladernes todeling. Tryk forsigtigt på O-ringenes ender, hvis de stikker ud over fladernes spalter. Klargøring færdig; fortsæt med **Installation af tætning**

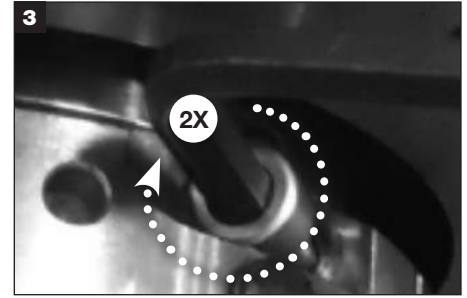
5.0 INSTALLATION AF TÆTNING



Udstyrets aksel skal renses og smøres før installation af rotationsholderen. Påfør kun vedlagt smørelse på fladespalterne. Der må ikke påføres smørelse på O-ring-enderne. **Forsigtig:** Smudspartikler på tætningsfladens spalter kan forårsage lækage. Rotationsholderen må ikke roteres på akselen under trin 2 til og med trin 4, da det kan føre til aksellækage og/eller beskadigelse af flader.



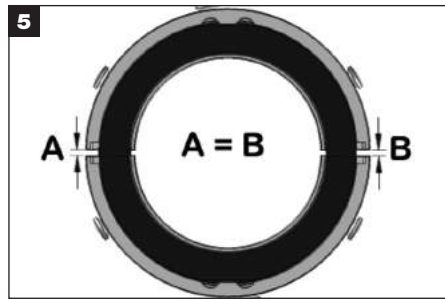
Sæt den roterende holdersamlings halvdele sammen omkring akslen, sørg for at stifterne kobles ind. **Forsigtig:** Brug **IKKE** holderinstallationsafstandsstykkerne som håndtag. **Bemærk:** Hvis akslen ikke kan drejes ved håndkraft, bør holderens spaltelinje **ikke** være rettet ind med stopbøsningens spaltelinje (se trin 12 og 17).



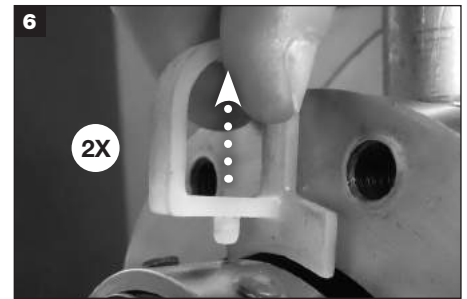
Brug unbrakonøgle og spænd holderens cylinderskruer, således at holderen kan glide frem og tilbage langs akselen. **Forsigtig:** Pas på ikke at rotere rotationsholderen over på akselen.



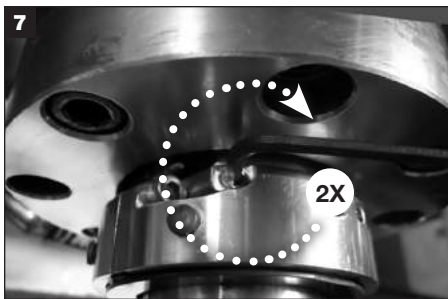
Skub holdersamlingen ind, således at installationsafstandsstykkerne af plastik kommer i kontakt med pakkåsen. Flade. **Brug sekskantsnøglen og skiftevis spænd holderens cylinderskruer** (se tabel 3 – Momentværdier for holderens cylinderskruer). Kontroller, at mellemrummene ved holderens spalter er ens på begge sider (se figur 5). **Forsigtig: Du må IKKE** skubbe direkte på tætningsfladen.



Mellemrummene ved holderens spalter skal være ens på begge sider.



Fjern installationsafstandsstykkerne; behold dem til fremtidig brug.



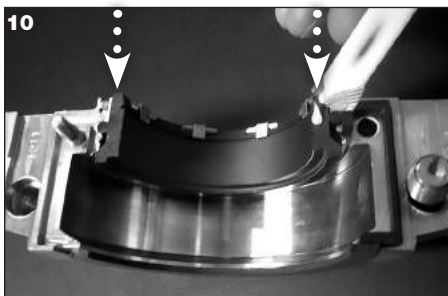
Stram skiftevis holderens 2 stilleskruer (1 pr. holderhalvdele) (se tabel 4 – Momentværdier for holderens stilleskruer).



Rengør den roterende flade med de vedlagte rengøringsservietter, og sørg for, at der ikke er nogen materialerester ved spalterne. **Forsigtig:** Tryk ikke på tætningsfladen - det kan få tætningsfladen til at sidde forkert og resultere i lækage.



Installer stopbøsningværktøjet mellem holdersamlingen og pakkåsefladen.



Påfør kun vedlagt smørelse på fladespalterne. Der må ikke påføres smørelse på O-ringenes ender. **Forsigtig:** Partikler af snavn på tætningsfladerne kan forårsage lækage.

Tabel 3
Momentværdier for holderens cylinderskruer

TÆTNINGS-STØRRELSE	HOLDER Cylinderskrue* (X)	SEKSKANT-NØGLE STØRRELSE
25 mm til 60 mm (1" til 2,5")	4,8 Nm (43 in-lbf)	5/32
65 mm til 120 mm (2,625" til 4,75")	12,4 Nm (110 in-lbf)	3/16

* Anbefalet maksimum

Tabel 4
Momentværdier for holderens stilleskruer

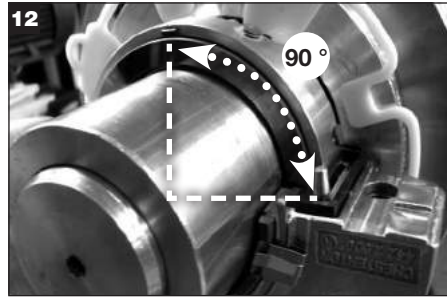
TÆTNINGS-STØRRELSE	HOLDER STILLE-SKRUE* (W)	SEKSKANT-NØGLE STØRRELSE
25 mm til 120 mm (1" til 4,75")	4,3 Nm (38 in-lbf)	1/8

* Anbefalet maksimum

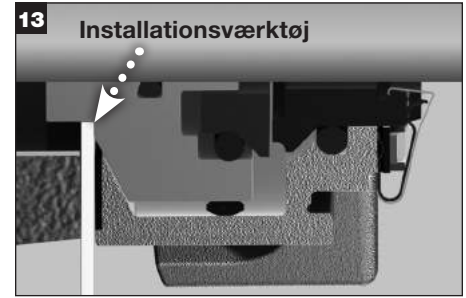
5.0 FORSEGL INSTALLATIONEN forts.



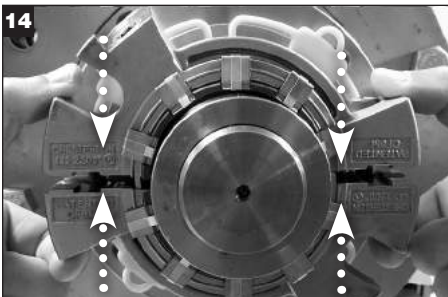
Aftør den roterende flade med en renseserviet, idet der sørges for, at der ikke findes noget findelt materiale ved spalterne.



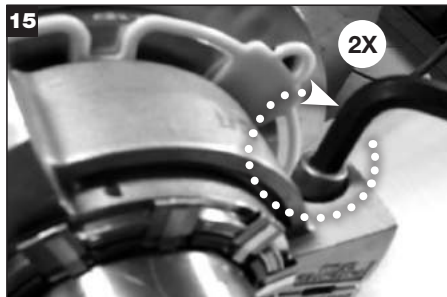
Anbring stopbøsningsspalterne ca. 90 grader fra spalterne i rotationsholderen.



Bring den første halvdel af stopbøsningen vinkelret i position ved at skyde stopbøsningens pakkåseflade mod installationsværktøjet til stopbøsningen for at sikre, at den stationære flade ikke får kontakt med den roterende flade.



Bring den anden halvdel af stopbøsningen i position mod installationsværktøjet til stopbøsningen for at sikre, at stifterne og boltene er indkoblet.



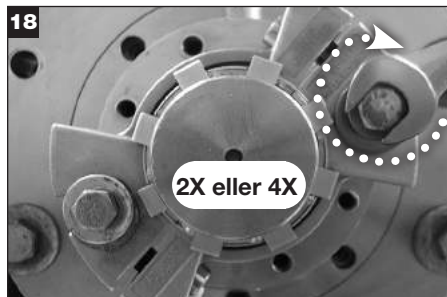
Spænd skiftevis stopbøsningens cylinderskruer til det specificerede moment (se tabel 5 – Momentværdier for stopbøsningens stilleskrue og pakkåsebolt). **Bemærk:** Fjederløfteren vil automatisk flytte ind i sin endelige stilling, så snart stopbøsningens cylinderskruer spændes.



Fjern forsigtigt installationsværktøjet til stopbøsningen og sørg for, at stopbøsningens pakkåse ikke bliver revet løs. Behold installationsværktøjet til stopbøsningen til fremtidig brug.



Hvis det er muligt drejes stopbøsningen sammen med akslen, så stopbøsningens boltslidsrettes ind efter pakkåsens bolthuller (se trin 12).



Skiftevis installer og spænd pakkåsens bolte til det anbefalede moment (se tabel 5 – Momentværdier for stopbøsningens stilleskrue og pakkåsebolt).



Tætningsinstallationen er færdig (se IDRIFTSSÆTTELSE AF UDSTYR). **Bemærk:** Fire-boltskonfiguration er vist. (se Figur 4 – Monteringskonfigurationer for andre boltkvantiteter).

Tabel 5 – Momentværdier for stopbøsningens cylinderskruer og pakkåse

TÆTNINGSSTØRRELSE	STOPBØSNINGS CYLINDERSKRUE* (Y)	SEKSKANTNØGLE STØRRELSE	PAKKÅSES BOLTE** (Z)
25 mm til 60 mm (1" til 2,5")	14-20 Nm (125 – 175 in-lbf)	5/16	13,5-27 Nm (15 – 20 ft-lbf)
65 mm to 120 mm (2,625" til 4,75")	17-23 Nm (150 – 200 in-lbf)	3/8	27-34 Nm (20 – 25 ft-lbf)

* Anbefalet maksimum

** Typiske værdier: Nødvendigt moment til at sætte pakkåsens fladepakning på plads varierer afhængigt af anvendelsen.

5.0 FORSEGL INSTALLATIONEN forts.

5.1 442C INSTALLATIONSVIDEO

Du får adgang til at se en instruktionsvideo ved at scanne QR-koden med din mobil eller ved at besøge vores websted på www.chesterton.com/442C_Videos, hvor du kan klikke på den ønskede video.



6.0 IDRIFTSSÆTTELSE / IGANGSÆTTELSE AF Udstyr

1. Drej akslen med hånden, hvis det er muligt, for at sikre, at der ikke er nogen metal-på-metal kontakt inden i tætningen. Der findes muligvis et let slæb pga. tætningsfladerne og centreringsknapperne, men akslen bør dreje frit.
2. Tilkobl passende sanitets- og miljømæssige reguleringsmekanismer til tætningen. Tag alle nødvendige forholdsregler og følg normale sikkerhedsprocedurer, før udstyret startes.
3. Afhængigt af hvor omhyggeligt tætningskomponenterne blev håndteret under installationen, drypper de todelte tætninger muligvis ved opstart. For eksempel kan fedtede fingeraftryk på fladerne eller skæve fladespalter forårsage lækage. Denne type lækage plejer at mindskes og stopper efterhånden efter et stykke tid. Hvis lækagen bliver ved, skal O-ringene og fladepakningerne kontrolleres for korrekt installation, og fladerne skal kontrolleres for hak, ridser og korrekt opretning.

Kontakt Chesterton Mechanical Seal Application Engineering for assistance vedrørende todelte tætninger.

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 kan håndteres forsvarligt, inden arbejdet påbegyndes. Sørg for, at pumpen er el-isoleret, og kontroller, at pakkåsen er drænet for al væske, og at trykket er fuldstændig udløst. Adskil den todelte 442C-tætning og fjern den fra udstyret i modsat 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.

Reservedelskit kan købes fra Chesterton under henvisning til de optegnede tætningsdata fra første side.

9.0 VEDLIGEHOLDELSE OG REPARATION AF TÆTNING

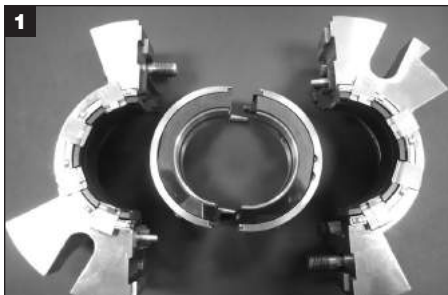
En korrekt installeret og drevet mekanisk tætning kræver ikke ret megen vedligeholdelse. Det anbefales at tjekke tætningen for lækage med regelmæssige mellemrum. Komponenter i en mekanisk tætning, som er udsat for slid, fx tætningsflader, O-ring osv. skal udskiftes med tiden. Mens tætningen er installeret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

1. Kun stopbøsningen og rotationsholderen kan genbruges.

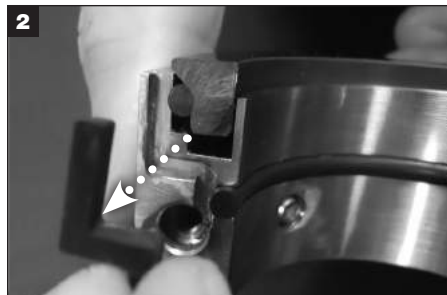
Forsigtig: Stopbøsningen, rotationsholderen, halvdele af tætningsfladen og O-ringe er tilsvarende par; du må ikke blande halvdele fra forskellige tætninger sammen, da dette vil få tætningen til at fejlfungere.

2. De følgende artikler, foruden skruenøgler, smørefedt og renseservietter, er påkrævet til genopbygning:

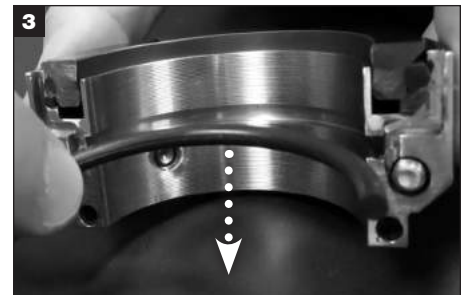
- Lille knibtang (til fjernelse af centreringsknapper)
 - Lille skruetrækker med lige kærvt (til indstilling af fjederløfterstilling)
 - Trækølle eller hammer med plastende (til udskiftning af centreringsknapper)
 - Rengøringsmiddel (til rengøring af elastomer- og fladepakningsoverflader)
3. Læg mærke til delenes tilstand, blandt andet elastomeroverflader og stopbøsningsfjedre. Analyser grunden til fejlfunktionen og korriger problemet, hvis det er muligt, før tætningen geninstalleres.
4. Rens alle elastomer- og fladepakningsoverflader med rengøringsmiddel.



1 Klargør en ren arbejdsflade til at skille tætningen ad og genopbygge den.



2 Fjern de brugte rotationsholderfladepakninger.



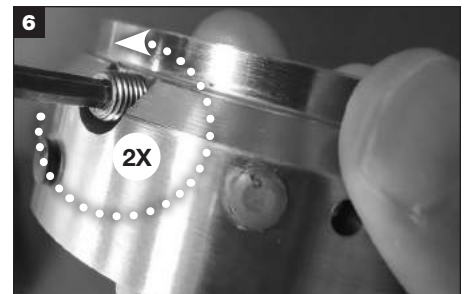
3 Fjern akslens brugte O-ringhalvdele.



4 Fjern de brugte halvdele af den roterende flade ved at skubbe på enden af fladen og lade den glide ud af rotationsholderhalvdelen.



5 Fjern den roterende flades brugte O-ringhalvdele.



6 Fjern holderens brugte stilleskruer (2 steder) fra rotationsholderen.



7 Fjern holderens brugte cylinderskruer fra holderhalvdelen.

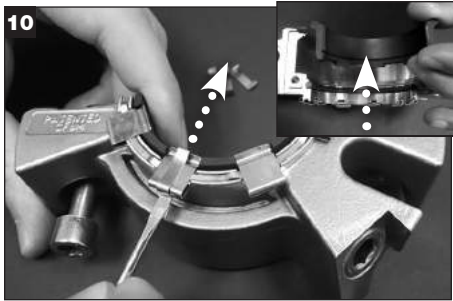


8 Fjern de brugte centreringsknapper fra den udvendige diameter af rotationsholderen.

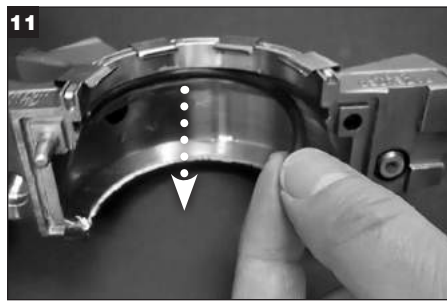


9 Fjern de brugte stopbøsningsfladepakninger fra stopbøsningsrillerne.

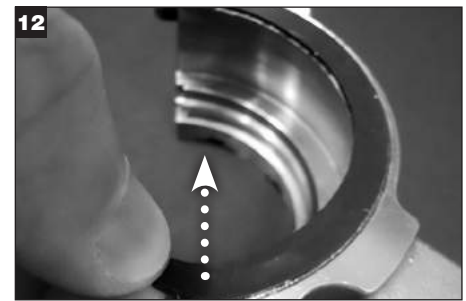
9.0 VEDLIGEHOLDELSE OG REPARATION AF TÆTNING forts.



Fjern de brugte fjederholdere fra stopbøsningshalvdelen. **Bemærk:** Når den sidste holder er fjernet, kan den stationære tætningsring fjernes.



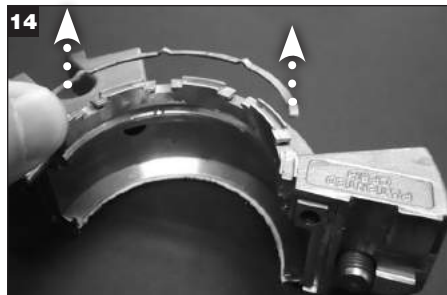
Fjern den stationære flades brugte O-ring.



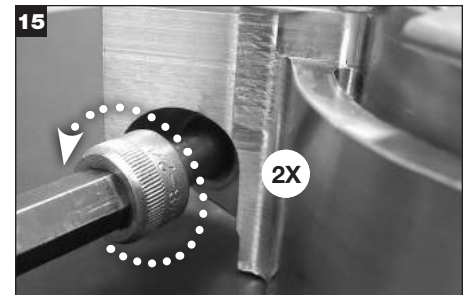
Fjern den brugte pakdåsefladepakning fra stopbøsningsfordybningen og alle rester af klæbemiddel med rensesolvent.



Fjern de brugte fjedre fra halvdelen af stopbøsningen ved at banke dem fra den indvendige diameter af stopbøsningshalvdelen med en lille hammer.



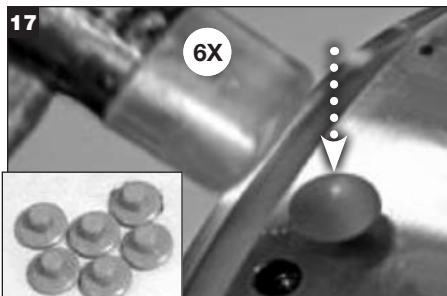
Fjern halvdelen af fjederløfteren fra stopbøsningshalvdelen.



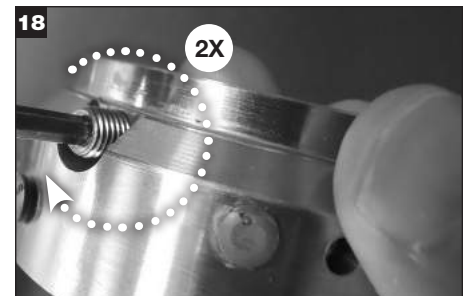
Fjern de brugte stopbøsningsskruer.



Fjern alle reservedelskomponenter i kittet fra emballagen og anbring dem på en ren arbejdsoverflade.



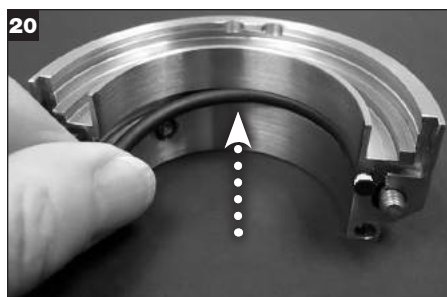
Installer nye centreringsknapper på den udvendige diameter af rotationsholderen. **Vigtigt:** Sørg for, at knapperne sidder fuldstændigt på plads uden at deformere de fremspringende hoveder



Smør gevindene med et anbefalet smøremiddel og installer nye holderstilleskruer (2 steder) i rotationsholderen. **Vigtigt:** Inden rotationsholderen installeres på akslen/bøsningen, skal det kontrolleres, at stilleskruerne ikke rager frem ud over den indvendige diameter af rotationsholderen.



Smør gevindet med et anbefalet middel for at forhindre, at det sætter sig fast, og installer holderstilleskruer i rotationsholderhalvdelen.



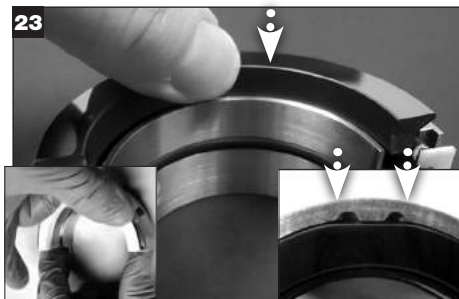
Påfør et tyndt lag smørefedt og installer akslens O-ringshalvdele i rotationsholderhalvdelen. O-ringene skal stikke lige meget frem i begge ender af holderhalvdelen. (Se trin 9 på side 8).



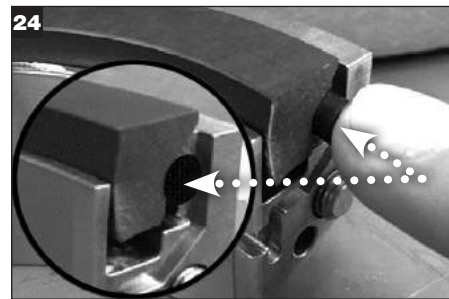
Installer rotationsholderens forsendelsesafstandsstykker i rotationsholderens halvdele for at holde den roterende flades O-ring på plads.



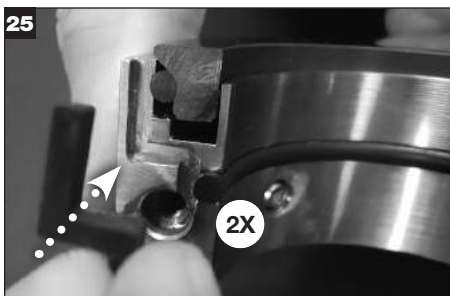
Påfør et tyndt lag smørefedt og installer de roterende O-ringshalvdele i rotationsholderhalvdelene.



Installer de to halvdele af den roterende flades halvdele i rotationsholderhalvdelene.
Vigtigt: Tryk med hånden for at sætte den roterende flade på plads i holderhalvdelene samtidig med, at du trykker på afstandsstykket og O-ringen, der stikker ud, for at sikre dig, at O-ringens position bibeholdes.
Sæt fladen på den roterende flades udvendige diameter på linje med fladen på rotationsholderens indvendige diameterflade.



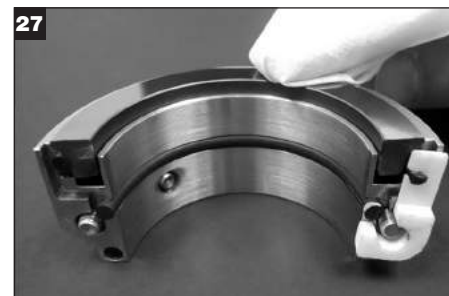
Sørg for, at den roterende flades O-ringeender er på linje med og ikke under fladens spalter. Skub O-ringene ind, hvis de stikker ud over fladespalterne.



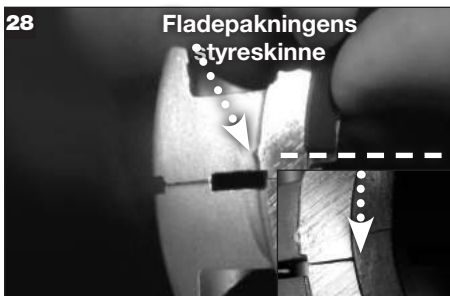
Påfør et tyndt lag smørefedt og installer fladepakninger i holderhalvdelene (1 pr. holderhalvdel).



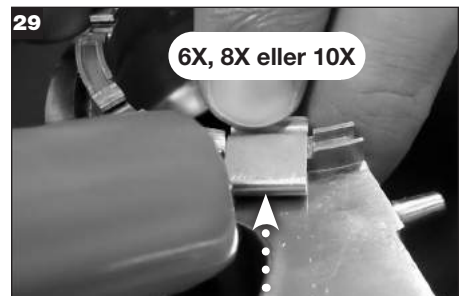
Installer installationsafstandsstykker på den udvendige diameter af holderhalvdelene.



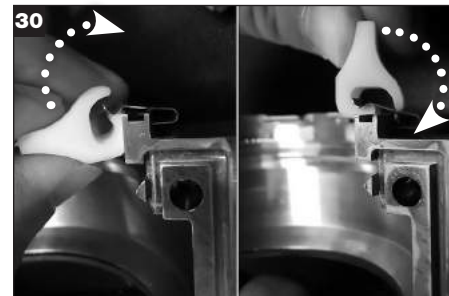
Rens halvdelene af den roterende flade med renseservietter.



Bring stopbøsningens halvdele sammen. Når den beskyttende bagklædning er pillet af, anbringes den ene fladepakningshalvdel i stopbøsningens fordybning, og sørg for at den afskårne ende er tilpasset til fladepakningens styreskinne. Anbring den anden fladepakningshalvdel i stopbøsningens fordybning, og sørg for at den støder op til den første halvdelens afskårne ende.



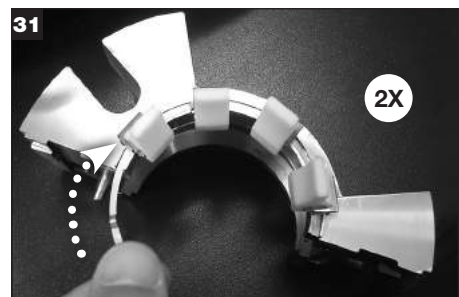
Installer fjedre i fjederspalterne på stopbøsningen. Brug en kølle med plastende for at sikre, at fjedrene sidder på deres plads.



Installer fjederløfterclipsene i stopbøsningshalvdelene.



Fjederløfterclips installeret i stopbøsningshalvdele.



Installer fjederløfteren i stopbøsningshalvdelene således, at den ledende ende stikker ud forbi sidste fjeder. **Vigtigt:** Den bøjede FLIG på fjederløfteren skal være installeret på den fordybede side af stopbøsningen.

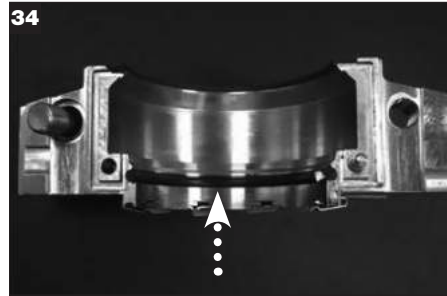


Indstil fjederløfterens stilling ved brug af en skruetrækker med lige kær. **Vigtigt:** Fjederløfterens ende skal være på linje med endefjederens kant. Fjern alle clipsene og gem dem til en anden gang, når løfterstillingen skal genindstilles.

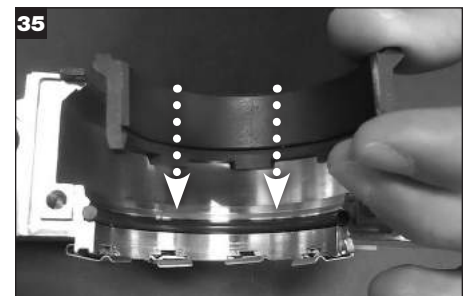
9.0 VEDLIGEHOLDELSE OG REPARATION AF TÆTNING forts.



Installer nye cylindreskruer til stopbøsningen i stopbøsningshalvdelen. **Bemærk:** Stopbøsningens cylindreskruer installeres i den ene ende af hver stopbøsningshalvdel i de ender, der vender væk fra monteringsbolthullet.



Påfør et tyndt lag smørefedt på de stationære flade O-ringhalvdele og installer dem i stopbøsningshalvdelen; sørg for, at O-ringsbenene stikker lige langt ud i begge sider.



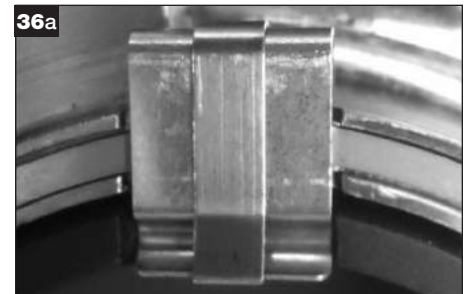
Installer de stationære fladehalvdele i stopbøsningshalvdelen.



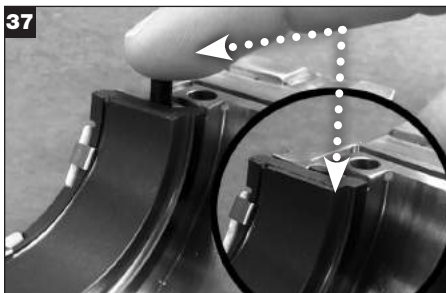
Stationær fladehalvdel installeret i stopbøsningshalvdel. **Vigtigt:** Sørg for, at O-ringbenene stadig stikker lige langt ud på begge sider.



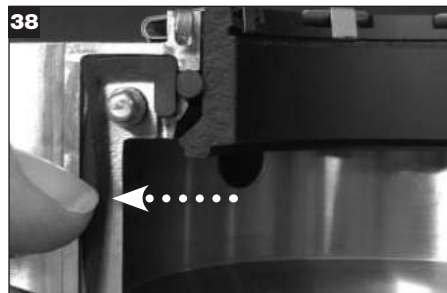
Installer fjederholderne i stopbøsningshalvdelen, samtidig med at den stationære tætningsring holdes på plads i stopbøsningen.



Fjederholder, installeret.



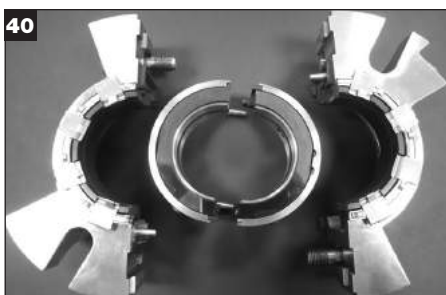
Sørg for, at den stationære flades O-ringeender er på linje med og ikke under fladens spalter. Skub O-ringene ind, hvis de stikker ud over fladenspalterne.



Påfør et tyndt lag smørefedt på stopbøsningens fladepakninger og installer dem i rillerne i stopbøsningens halvdele. **Bemærk:** Stopbøsningens fladepakninger skal installeres på den ende af stopbøsningen, hvor pakdåsens overfladepakning stikker ud.



Rens de stationære overfladehalvdele med renseservietter for at sikre, at der ikke findes nogen findelte rester på fladen og ved spalterne.



Tætningskomponenterne er parat til at blive installeret. Fortsæt med anvisninger til installation af tætning.

9.1 442C INSTRUKTIONSVIDEO VEDR. REPARATION AF TÆTNING

Du får adgang til at se en instruktionsvideo vedrørende reparation af 442C ved at scanne QR-koden med din mobil, eller gå til vores websted på www.chesterton.com/442C_Videos og klik på den ønskede video.



9.2 RETURNERING AF TÆTNINGER TIL REPARATION OG RISIKOINFORMATIONSKRAV

Alle mekaniske tætninger, som returneres til Chesterton, og som har været i drift, skal overholde vores risikoinformationskrav. Scan QR-koden med din mobil eller gå til vores websted på www.chesterton.com/Mechanical_Seal>Returns for at få de nødvendige oplysninger vedr. returnering af tætninger til reparation eller tætningsanalyse.

