

# 491™ Rotary Seal

## DE DICHTINGSEENHEID INSTALLEREN

### Vorbereiding

**Verwijder de oude dichtingseenheid, zoals de pakking, het pakkingdruksstuk, of de mechanische afdichting en bereid de apparatuur voor op de installatie**

#### A. As of cilinder

1. Verwijder alle scherpe kanten, bramen en krassen van de as, speciaal op die plaatsen waar de O-ring moet schuiven en polijst zo nodig tot een afwerkwaliteit van 0,8 micron AA is bereikt. De as moet glad aanvoelen wanneer u de nagel van uw vinger in de lengterichting over het oppervlak beweegt.
2. **Zorg ervoor dat de diameter van de as of de cilinder zich binnen een tolerantie bevindt van 0,05 mm nominaal.**  
Bijvoorbeeld: een as van 50 mm mag niet groter zijn dan 50,05 mm of kleiner dan 49,95 mm.
3. Gebruik een micrometer voor het meten van de slingering van de as in het gebied waar de dichtingseenheid geïnstalleerd moet worden.  
**De afwijking mag niet meer bedragen dan 0,001 mm TIR (totale aflezing van de micrometer) per millimeter asdiameter.**
4. Plaats zo mogelijk de tip van het meetapparaat aan het eind van de ascilinder, of op een sprong in de as voor het meten van de eindspeling. Beweeg de as afwisselend heen en weer in axiale richting. Wanneer de lagers in goede staat verkeren, **mag de eindspeling niet groter zijn dan 0,13 mm TIR.**

#### B. Pakkingbus of afdichtingskamer

1. Het oppervlak van de pakkingbus moet voldoende vlak en glad zijn voor het afdichten van het stationaire gedeelte/druksstuk. Dit is typisch 3,2 micron AA maximaal voor pakkingen en 0,8 micron AA voor O-ringen. Oneffen randen bij de twee helften van pompen met gedeelde behuizing dienen te worden afgedraaid. Gebruik CHESTERTON Metal Repair System voor het herstellen van beschadigde of gecorrodeerde pasvlakken van de pakkingbus.
2. Plaats zo mogelijk de basis van een micrometer op de as en draai de as met de aanwijzer langzaam rond voor het meten van de oneffenheden op het oppervlak van de pakkingbus. Een verkeerde uitlijning van de pakkingbus ten opzichte van de as mag niet meer bedragen dan hetgeen is gespecificeerd door de fabrikant van het stationaire gedeelte. Typisch wordt een maximum van 0,003 mm TIR per millimeter asdiameter aanbevolen.
3. Demonteer de pomp volgens de instructies van de fabrikant.

#### Installatie

1. Bepaal de installatielengte van de dichtingseenheid aan de hand van de werkende lengte van het roterende gedeelte en de stationaire lengte, vermeld aan de achterzijde van deze installatie-instructies. De installatielengte varieert afhankelijk van de af te dichten apparatuur.

2. Schrijf de installatielengte af (bepaald door de werkende lengte en de afstand van het stationaire pasvlak tot de voorzijde van de pakkingbus) vanuit het geschikte referentiepunt (bijvoorbeeld de voorzijde van de pakkingbus).
3. Dek de schroefdraad en slobgaten af met dun tape zodat de O-ring niet wordt beschadigd. Smeer de O-ring van de afdichtingscilinder en de as met schoon vet op siliconebasis. Een voldoende hoeveelheid vet wordt bij de dichtingseenheid geleverd.
4. Schuif het roterende gedeelte op de as en breng de achterzijde hiervan in overeenstemming met het afschrijfteken. Zet de stelschroeven vast op de as.
5. Stel de apparatuur opnieuw samen (met het bijgesloten stationaire gedeelte geïnstalleerd in het druksstuk zoals voor deze apparatuur is vereist). Door een juiste installatie van het roterende en stationaire gedeelte wordt de 491 op de correct werkende lengte ingesteld zonder over- of onderdruk op de pakking.
6. Roteer de as handmatig. De dichtingseenheid moet vrij kunnen ronddraaien zonder aan te lopen en zonder het uitoefenen van al te grote kracht.
7. U bent nu gereed voor het starten van de apparatuur.  
**Volg tijdens het starten van de apparatuur alle normale veiligheidsprocedures.**

### LET OP:

Deze instructies zijn van algemene aard. Er wordt verondersteld dat de installateur vertrouwd is met dichtingseenheden en terdege op de hoogte is met de eisen van het bedrijf met betrekking tot het juiste gebruik van mechanische dichtingen. Roep bij twijfel de hulp in van iemand binnen uw bedrijf die vertrouwd is met dichtingen of stel de installatie uit tot er een vertegenwoordiger van de dichtingseenheid beschikbaar is. Voor een geslaagde installatie dienen alle nodige hulpvoorzieningen (verwarming, koeling, doorspoelen) te worden uitgevoerd en alle veiligheidsvoorzieningen te worden toegepast. De besluitvorming hieromtrent berust bij de gebruiker. Het chemicaliënoverzicht dient als algemene referentie en geldt uitsluitend voor deze dichtingseenheid. De beslissing over het toepassen van deze of een andere Chesterton-dichting voor een bepaald doel valt onder de verantwoordelijkheid van de gebruiker.

## MAATVOERINGSGEGEVENS (TEKENING)

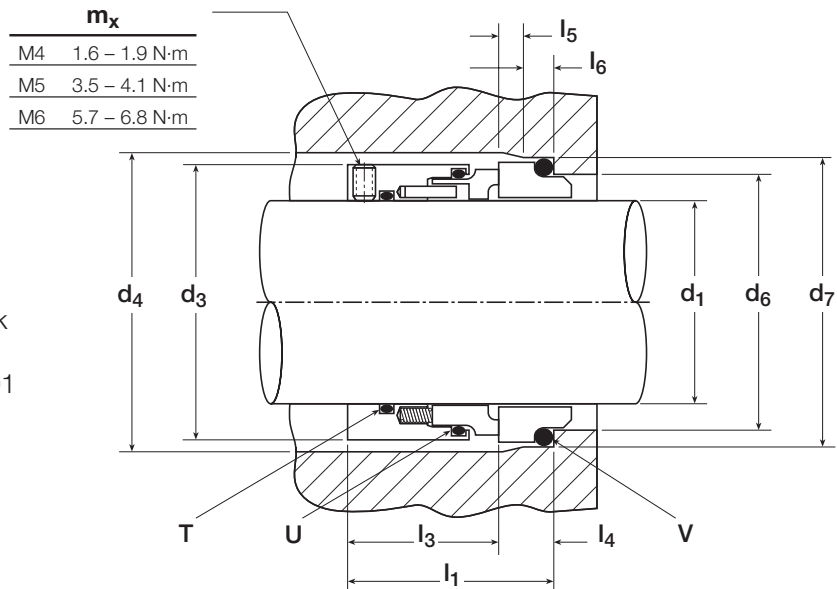
### Technische gegevens:

#### Werking

- Druk tot 10 bar
- Temperatuur tot 180°C
- Oppervlaktesnelheid tot 10 m/sec
- Rotatiesnelheid tot 3600 rpm

#### Constructiematerialen

- Koolstof rotatievlak
- Stationaire zitting van 99,7% keramiek of gesinterd siliciumcarbide
- Draaiende houder 316 SS / EN 1.4401
- Veren legering C276 / EN 2.4819
- EPDM of FKM elastomeren



## MAATVOERINGSGEGEVENS (METRISCH)

d <sub>1</sub>	d <sub>3</sub>	d <sub>4</sub>	d <sub>6</sub>	d <sub>7</sub>	l <sub>1</sub>	l <sub>3</sub>	l <sub>4</sub>	l <sub>5</sub>	l <sub>6</sub>	m <sub>x</sub>	T	U	V
16	28,9	31	23	27	35,0	30,0	5,0	1,5	4	M4	-016	-022	21,89 x 2,62 (-118)
18	32,3	34	27	33	37,5	30,0	7,5	2,0	5	M4	-017	-023	26,58 x 3,53 (-215)
20	34,3	36	29	35	37,5	30,0	7,5	2,0	5	M4	-018	-024	28,17 x 3,53 (-216)
22	36,3	38	31	37	37,5	30,0	7,5	2,0	5	M4	-020	-025	29,74 x 3,53 (-217)
24	38,3	40	33	39	37,5	30,0	7,5	2,0	5	M4	-021	-027	31,34 x 3,53 (-218)
25	39,3	41	34	40	37,5	30,0	7,5	2,0	5	M4	-022	-027	32,92 x 3,53 (-219)
28	42,3	44	37	43	42,5	35,0	7,5	2,0	5	M5	-122	-127	36,09 x 3,53 (-221)
30	44,3	46	39	45	42,5	35,0	7,5	2,0	5	M5	-123	-128	37,69 x 3,53 (-222)
32	46,3	48	42	48	42,5	35,0	7,5	2,0	5	M5	-124	-130	40,87 x 3,53 (-223)
33	47,9	49	42	48	42,5	35,0	7,5	2,0	5	M5	-125	-131	40,87 x 3,53 (-223)
35	49,5	51	44	50	42,5	35,0	7,5	2,0	5	M5	-126	-132	44,04 x 3,53 (-224)
38	54,3	58	49	56	44,0	35,0	9,0	2,0	6	M5	-128	-134	48,00 x 4,00
40	56,1	60	51	58	44,0	35,0	9,0	2,0	6	M5	-129	-135	50,00 x 4,00
43	59,1	63	54	61	44,0	35,0	9,0	2,0	6	M5	-131	-137	53,00 x 4,00
45	61,1	65	56	63	44,0	35,0	9,0	2,0	6	M5	-133	-139	55,00 x 4,00
48	64,1	68	59	66	44,0	35,0	9,0	2,0	6	M5	-134	-141	58,00 x 4,00
50	66,1	70	62	70	44,5	35,0	9,5	2,5	6	M5	-136	-142	61,00 x 4,50
53	69,1	73	65	73	46,0	35,0	11,0	2,5	6	M5	-137	-144	65,00 x 4,50
55	71,1	75	67	75	46,0	35,0	11,0	2,5	6	M5	-139	-145	71,00 x 4,50
60	76,1	85	72	80	46,0	35,0	11,0	2,5	6	M5	-142	-148	76,00 x 4,50
65	81,1	90	77	85	46,0	35,0	11,0	2,5	6	M5	-145	-151	82,00 x 5,00
68	86,1	93	81	90	46,3	35,0	11,3	2,5	7	M5	-147	-152	80,00 x 5,00
70	86,1	95	83	92	46,3	35,0	11,3	2,5	7	M5	-148	-152	82,00 x 5,00
75	98,4	104	88	97	59,3	48,0	11,3	2,5	7	M6	-234	-238	87,00 x 5,00
80	104,2	109	95	105	60,0	48,0	12,0	3,0	7	M6	-236	-240	95,00 x 5,00
85	108,0	114	100	110	60,0	48,0	12,0	3,0	7	M6	-237	-241	100,00 x 5,50
90	114,0	119	105	115	62,0	48,0	14,0	3,0	7	M6	-239	-243	105,00 x 5,50
95	117,5	112,5	110	120	62,0	48,0	17,0	3,0	7	M6	-240	-244	110,00 x 5,50
100	123,8	129	115	125	62,0	48,0	14,0	3,0	7	M6	-242	-246	115,00 x 5,50
110	133,4	139	125	135	62,0	48,0	14,0	3,0	7	M6	-246	-249	125,00 x 5,50



ISO Certifications available at [www.chesterton.com/corporate/iso](http://www.chesterton.com/corporate/iso)

860 Salem Street  
Groveland, MA 01834, VS  
Telefoon: 781-438-7000 Fax: 978-469-6528  
[www.chesterton.com](http://www.chesterton.com)

© 2017 A.W. Chesterton Company.  
© Gedeponseerd handelsmerk in eigendom van en waarvoor  
licentie verleend door A.W. Chesterton in de VS en andere landen.

FORM NO. NL72942 REV. 5

491 Seal Installation Instructions – Dutch

10/17