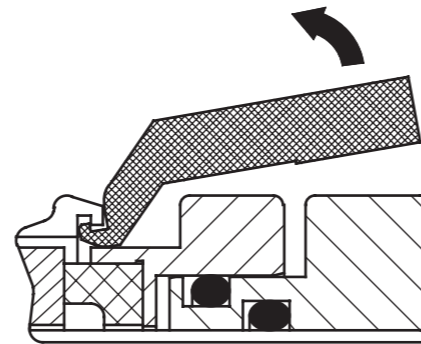


SEAL SIZE	A (min)	B
24mm - 35mm	32.5mm	52.4mm
38mm - 60mm	33.3mm	54.0mm
63mm - 125mm	38.1mm	60.3mm
130mm - 150mm	46.0mm	96.8mm
1.000" - 1.375"	1.281"	2.062"
1.500" - 2.375"	1.312"	2.125"
2.500" - 5.000"	1.500"	2.375"
5.125" - 6.000"	1.812"	3.812"



MAX BARRIER PRESSURE = 17 bar g (Normally 1 bar g above Product Pressure)

Original Instructions

Pre-Installation Checks.

- (i) Shaft Outside Diameter is within tolerance $\pm 0.002"$ ($\pm 0.05\text{mm}$)
- (ii) Shaft run out $< 0.004"$ (0.1mm) T.I.R.
- (iii) Shaft end float $< 0.005"$ (0.13mm).
- (iv) Fluid seal can be obtained on the Stuffing Box face.
- (v) There are no sharp edges over which the seal 'O' Ring (3) must pass.

Installation instructions.

1. Lubricate the shaft with the grease provided.
2. Slide the seal onto the shaft.
3. Assemble rest of equipment in final running position.
4. Slide seal into position. Fit washers in all cases and tighten Gland Nuts down firmly.
5. Equally tighten the Drive Screws down onto the shaft.
6. Remove setting clips.
7. Spin the shaft by hand. Listen and feel for any shaft binding, etc.
8. Connect the Quench & Drain (1/4" NPT)
9. Ensure Barrier fluid is present before start up.
10. Retain clips and clip screws for future use.

NOTE: Ensure that the seal is firmly bolted to the Stuffing Box, with the shaft already in position, before removing the centering clips.

In the absence of original equipment/fluid manufacturers instructions, ensure that the selected barrier/buffer fluid has an auto-ignition temperature at least 50°C (90°F) ABOVE the maximum surface temperature of any component with which it may come into contact, both in normal operation and in the event of leakage from the seal or barrier system.

Note: under certain conditions the auto-ignition temperature of a fluid can be reduced, for example if an oil is allowed to soak into damaged or unprotected insulation. If any potential sources of ignition are present in an area, it is advisable to select a barrier fluid which has a flash point higher than the maximum surface temperature of any component with which it may come into contact.

EN

CDP

CARTRIDGE MECHANICAL SEAL

INSTALLATION INSTRUCTIONS



ITEM	DESCRIPTION	MATERIAL
1	Dynamic O-Ring	Viton / EPR / FEP / Kalrez / Aflas
2	Cartridge	316L Stainless Steel
3	Static O-Ring	Viton / EPR / FEP / Kalrez / Aflas
4	• Springs	Alloy 276
5	Inner Rotary Face	316L Stainless Steel-Carbon / TC / SiC
6	Inner Stationary Face	SiC / Ceramic / TC / 316L Stainless Steel-Chr.Ox.
7	Dynamic O-Ring	Viton / EPR / FEP / Kalrez / Aflas
8	Dynamic O-Ring	Viton / EPR / FEP / Kalrez / Aflas
9	Outer Stationary Face	SiC / Ceramic / TC / 316L Stainless Steel-Chr.Ox.
10	Outer Rotary Face	316L Stainless Steel-Carbon / TC / SiC
11	Dynamic O-Ring	Viton / EPR / FEP / Kalrez / Aflas
12	Static O-Ring	Viton / EPR / FEP / Kalrez / Aflas
13	Clamp Ring	316L Stainless Steel
14	Anti-Tamper Screw	316 Stainless Steel
15	Centering Clips	Hard Plastic / Metal
16	Clip Screws	316 Stainless Steel
17	Gland	316 Stainless Steel
18	• Drive Screws	316 Stainless Steel
19	• Springs	Alloy 276
	• Not Shown	

Übersetzung der Original-Anweisungen

Vormontagekontrollen

- (i) Der Wellenaußendurchmesser liegt innerhalb der Toleranzgrenzen von $\pm 0,002"$ ($\pm 0,05\text{mm}$).
- (ii) Wellenschlag $< 0,004"$ (0,1mm) Ablesung über den gesamten Meßbereich
- (iii) Axialspiel der Welle $< 0,005"$ (0,13mm)
- (iv) Erzielen einer Flüssigkeitsdichtung an der Stopfbuchsenfläche
- (v) Der dichtende O-Ring (3) darf über keine scharfen Kanten geführt werden.

Montageanleitungen

1. Welle mit dem vorgesehenen Fett schmieren
2. Dichtung auf die Welle schieben
3. Übrige Teile in Endstellung montieren.
4. Dichtung in die korrekte Position schieben. Stets Unterlegscheiben einbauen und Brillenmuttern fest anziehen.
5. Desgleichen die Halteschrauben fest auf der Welle anziehen
6. Zentrierclips entfernen
7. Welle per Hand drehen. Darauf achten, ob die Welle schleift, usw.
8. Schließen Sie Quench und Drain mit 1/4"NPT an.
9. Sichern Sie, daß Sperrflüssigkeit vorhanden ist, bevor Sie starten.
10. Clips und Justierschrauben für spätere Verwendung aufbewahren

HINWEIS: Vor dem Entfernen der Zentrierclips sicherstellen, daß die Dichtung fest mit der Stopfbuchse verschraubt ist und die Welle sich bereits in Position befindet

Falls keine technischen Daten des Aggregateherstellers oder/und Stoffdaten des Sperrflüssigkeitsherstellers vorhanden sind, hat der Betreiber sicherzustellen, dass die ausgewählte Sperrflüssigkeit eine Selbstentzündungstemperatur von mindestens 50 °C ÜBER der größtmöglichen Oberflächentemperatur der Bauteile hat, mit denen sie in Kontakt kommt. Dies gilt sowohl für den Normalbetrieb als auch für den Fall einer Leckage der Dichtung oder des Sperrsystems.

Anmerkung:

Unter gewissen Bedingungen kann die Selbstentzündungstemperatur einer Flüssigkeit reduziert werden, zum Beispiel wenn Öl in beschädigte oder ungeschützte Isolationen eindringen kann. Wenn potenzielle Zündquellen in einer Umgebung vorhanden sind, ist es empfehlenswert, eine Sperrflüssigkeit zu wählen, die einen höheren Zündpunkt als die größtmögliche Oberflächentemperatur der Bauteile hat, mit denen sie in Kontakt kommen kann.

DE

AESSEAL plc
Mill Close,
Templeborough,
Rotherham,
South Yorkshire,
England, S60 1BZ.
Tel: +44 (0) 1709 369966
Fax: +44 (0) 1709 720788
www.aesseal.com

ENVIRONMENTAL TECHNOLOGY

