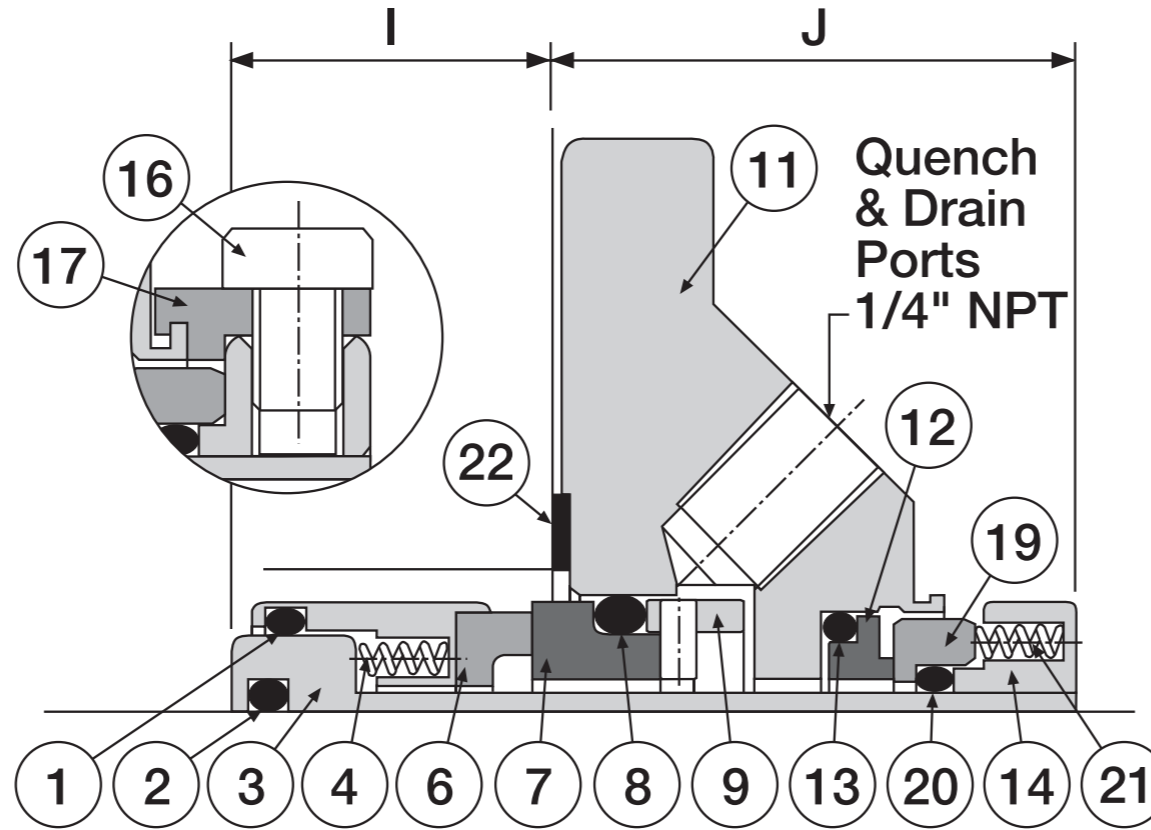


SEAL SIZE	I (min)	J
24mm - 35mm	29.0mm	40.5mm
38mm - 60mm	29.0mm	44.5mm
63mm - 95mm	32.0mm	47.7mm
100mm - 125mm	32.0mm	47.7mm
130mm - 150mm	46.0mm	73.1mm
1.000" - 1.375"	1.125"	1.590"
1.500" - 2.375"	1.125"	1.752"
2.500" - 3.875"	1.250"	1.877"
4.000" - 5.000"	1.250"	1.877"
5.125" - 6.000"	1.812"	2.877"



Original Instructions

EN

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 (2) 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 flush, quench and drain connections. If flush connection is not required, please ensure that it is properly sealed with a 1/4"NPT plug
9. Ensure Barrier fluid is present before start up.
10. Ensure the pump is primed prior to start up.
11. 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.

IMPORTANT

SEAL TYPE	BARRIER PRESSURE
STANDARD CURE	10 PSI (0.69 bar g) MAX
HIGH PRESSURE CURE	10 PSI - 30 PSI (0.69 bar g - 2.07 bar g)

Item	Description	Material
1	Rotary O Ring	Viton® / EPR / Kalrez® / Aflas®
2	Sleeve O Ring	Viton® / EPR / Kalrez® / Aflas®
3	Sleeve	316L Stainless Steel
4	Springs	Alloy 276
5	Rotary Drive Pins (not shown)	Stainless Steel
6	Rotary Face	316L SS - Carbon / TC / SiC
7	Stationary Face	SiC / Ceramic / TC / 316L SS - Cr.OX
8	Stationary O Ring	Viton® / EPR / Kalrez® / Aflas®
9	Pivot Ring	316L Stainless Steel
10	Gland Pins (not shown)	Stainless Steel
11	Gland	316 Stainless Steel
12	External Stationary Face	Carbon
13	External Stat O Ring	Viton® / EPR
14	Clamp Ring	316L Stainless Steel
15	Drive Screws (not shown)	Stainless Steel
16	Clip Screws	Stainless Steel
17	Setting Clips	Zinc Alloy / Brass
18	Anti-Tamper Screws (not shown)	Stainless Steel
19	External Rotary Face	316L SS - Cr.OX
20	External Rotary O Ring	Viton® / EPR
21	Springs	Alloy 276
22	Gasket	AF1 / GFT

ITEM 5 is an integral part of ITEM 3, ITEM 10 is an integral part of ITEM 11

Übersetzung der Original-Anweisungen

DE

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 (2) 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. Spül-, Quench- und Drainanschlüsse anschließen. Falls der Spülanschluß nicht benötigt wird, ist es erforderlich, ihn mit einem Blindstopfen 1/4"NPT zu verschließen.
9. Sichern Sie, daß Sperrflüssigkeit vorhanden ist, bevor Sie starten.
10. Sicherstellen, daß die Pumpe vor dem Anlauf entlüftet wird.
11. 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.

CURE
CARTRIDGE MECHANICAL SEAL
INSTALLATION INSTRUCTIONS



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

IT ES FR PT NL NO DK FI SE

