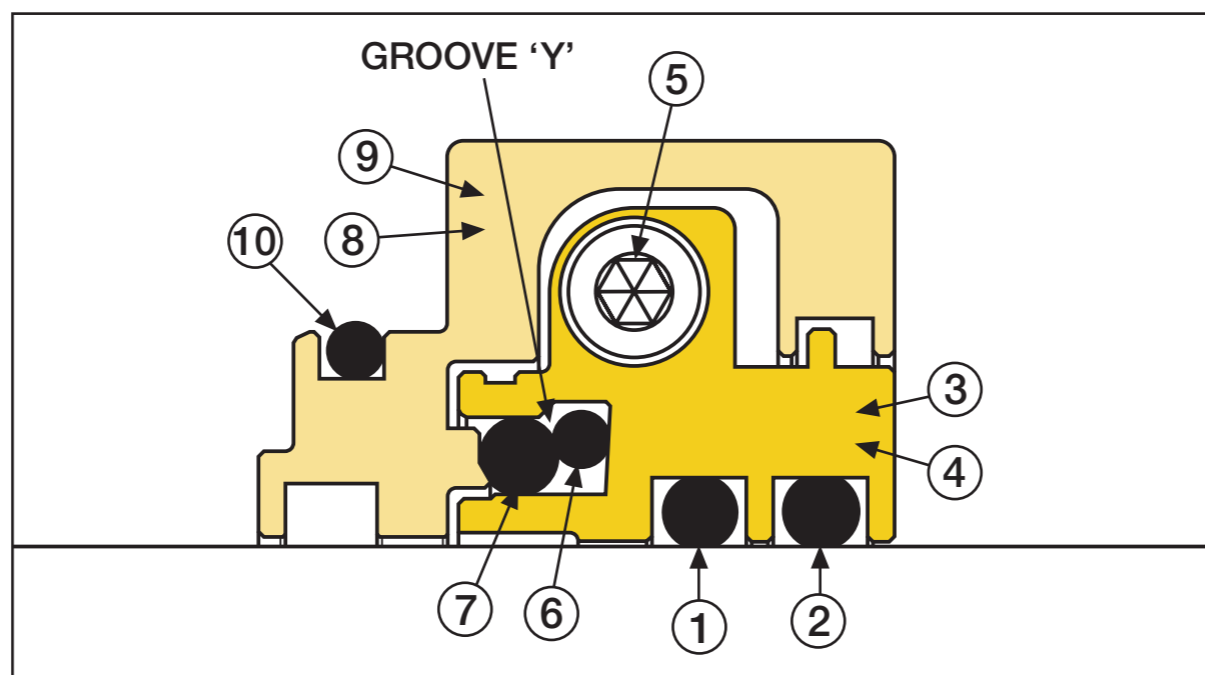
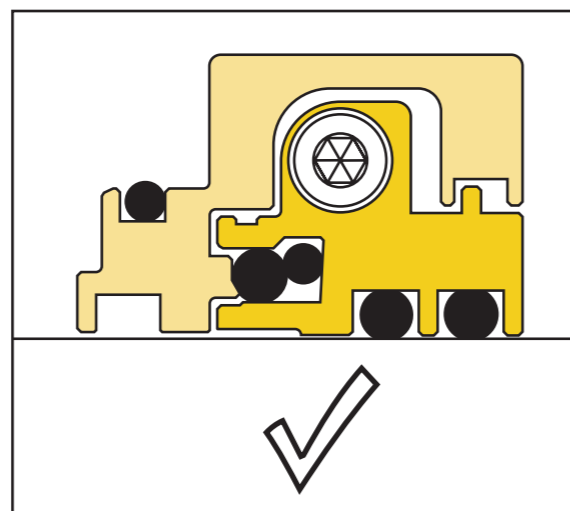


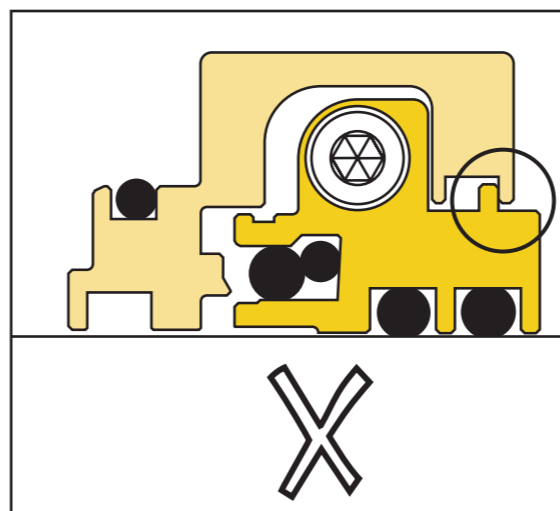
Item	Description	Material
1.	Split Rotary O Ring	Viton®
2.	Discharge O Ring	Conductive O Ring
3.	Rotary Half	Phosphor Bronze
4.	Rotary Half	Phosphor Bronze
5.	Capscrew	Stainless Steel
6.	Energizing O Ring	Viton®
7.	Shut-off Rotary O Ring	Viton®
8.	Stator Half	Phosphor Bronze
9.	Stator Half	Phosphor Bronze
10.	Body O Ring	Viton®



ROTARY LOCATION / CLAMPING



ROTARY LOCATION / CLAMPING



MAX SHAFT SURFACE SPEED 20m/s (3,937 ft/min)

EN

Original Instructions

Pre-Installation Checks.

The following installation instructions may vary, depending on the equipment configuration. Therefore use them as a guideline only.

1. Fit the first split rotary 'O' ring (item 1) around the shaft [photo 1].
2. Fit the second split rotary 'O' ring (item 2) around the shaft [photo 2].
3. Fit the first rotary half (item 3) around the shaft ensuring the two rotary 'O' rings (item 1 & 2) align in the 'O' ring grooves [photos 3 and 4]. ENSURE THE AXIAL GROOVE OF THE ROTOR (Groove Y) FACES THE EQUIPMENT HOUSING.
4. Fit the second rotary half (item 4) around the shaft ensuring the two rotary O rings (item 1 & 2) align in the 'O' ring grooves. [photo 5]
5. Secure both rotary halves together using the two capscrews (item 5) provided. DO NOT overtorque the capscrews. [photo 6]
6. Cut once with a sharp knife, the energising 'O' ring (item 6) and wrap it around the shaft and then glue the 'O' ring ends together with the glue provided. [photo 7]
7. Fit the shut-off valve split rotary 'O' ring (item 7) around the shaft and insert it into the axial groove of the rotary assembly. [photo 8]
8. Position the first stator half (item 8) over the rotary assembly (items 3 & 4), and move it to the lower quadrant of the shaft. [photo 9]
9. Position the second stator half (item 9) over the rotary assembly (items 3 & 4), and locate the dowel pins in the holes. [photo 10]
10. Rotate the stator assembly (items 8 & 9) so that the drain orifice(s) are positioned at 6 o'clock.
11. Cut once with a sharp knife, the body 'O' ring (item 10) and wrap it around the shaft and then glue the ends together with the glue provided.
12. Slide the LabTecta-RDS™ assembly to the bearing chamber face and gently push the stator (at 90 deg to the split line) until the stator shoulder is fully abutted to the bearing chamber face.
13. Ensure the exposed rotary face sits flush with the exposed stator face.
14. Assemble the rest of equipment in final running position.
15. Fill the bearing chamber with an appropriate fluid, to the OEM/suppliers recommended fluid level.
16. Spin the shaft by hand. Listen and feel for any shaft binding, etc.

DE

Übersetzung der Original-Anweisungen

Montageanleitung.

Die folgenden Einbauhinweise können abhängig von der Art der Maschine abweichen, deshalb verwenden Sie diese nur als Richtlinie:

1. Legen Sie den ersten geteilten rotierenden O-Ring (Bauteil 1) um die Welle [Photo 1].
2. Legen Sie den zweiten geteilten rotierenden O-Ring (Bauteil 2) um die Welle [Photo 2].
3. Montieren Sie die erste Hälfte der rotierenden Einheit und richten Sie dabei die 2 rotierenden O-Ringe (Bauteil 1 & 2) nach den O-Ringnuten aus. [Photo 3 und 4]. VERSICHERN SIE SICH, DASS DER AXIALE SPALT (Y) DER ROTIERENDEN EINHEIT ZUM AGGREGATGEHÄUSE ZEIGT.
4. Montieren Sie die zweite Hälfte der rotierenden Einheit (Bauteil 4) und richten Sie dabei die 2 rotierenden O-Ringe (Bauteil 1 & 2) nach den O-Ringnuten aus. [Photo 5]
5. Verschrauben Sie beide Hälften mit den mitgelieferten Innensechskantschrauben (Bauteil 5). DABEI DIE SCHRAUBEN NICHT ZU FEST ANZIEHEN. [Photo 6]
6. Trennen Sie den O-Ring (Bauteil 6) mit einem scharfen Messer durch einen einzigen Schnitt, legen Sie ihn um die Welle und kleben Sie die Enden mit dem mitgelieferten Kleber zusammen. [Photo 7]
7. Montieren Sie als rotierende Stillstandsichtung den geteilten O-Ring (Bauteil 7) um die Welle und positionieren ihn in der axialen Nut der rotierenden Baugruppe [Photo 8]
8. Positionieren Sie die erste Hälfte des Stators (Bauteil 8) über die rotierende Einheit (Bauteile 3 & 4) und bewegen Sie das Bauteil 8 auf die Unterseite der Welle. [Photo 9]
9. Positionieren Sie die zweite Hälfte (Bauteil 9) über die rotierende Anordnung (Bauteile 3 & 4) und fügen Sie dabei die Führungsstifte in die vorgesehenen Bohrungen in den Trennstellen ein. [Photo 10]
10. Drehen Sie die Statoranordnung (Bauteile 8 & 9) bis die Drainageöffnungen vertikal nach unten auf 6 Uhr positioniert sind.
11. Schieben Sie die LabTecta-RDS™ Anordnung gegen die Planfläche des Lagergehäuses und drücken dann den Stator (90 Grad zur Trennlinie) bis die Statorschulter komplett an der Planfläche des Lagergehäuses anstößt.
12. Versichern Sie sich, dass die unverdeckte rotierende Planfläche mit der unverdeckten Statorfläche fluchtet.
13. Bauen Sie die restlichen Bauteile der Maschine in Ihrer endgültigen Position zusammen.
14. Füllen Sie das Lagergehäuse mit geeignetem Schmiermittel entsprechend den Empfehlungen des Maschinenherstellers/Lieferanten bis zum Füllstand.
15. Drehen Sie die Welle von Hand und hören / fühlen Sie ob Geräusche oder Schwingungen wie durch ein Anlaufen etc. feststellen können.

LabTecta-Ex-RDS™

ATEX Compliant Bearing Protector

INSTALLATION INSTRUCTIONS



ENVIRONMENTAL TECHNOLOGY

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