



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.

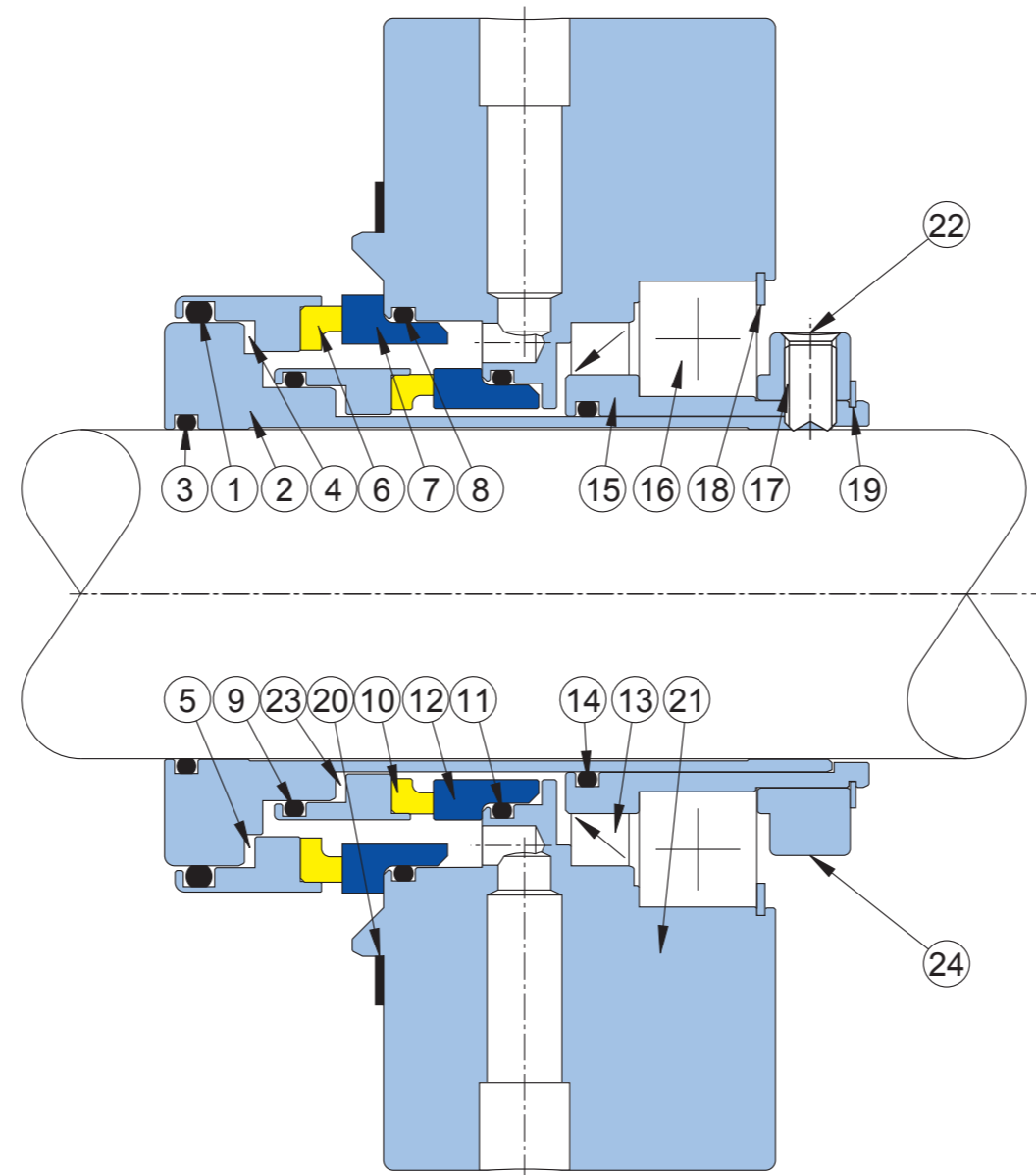
Installation instructions.

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. Spin the shaft by hand. Listen and feel for any shaft binding, etc.
7. 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
8. Ensure Barrier fluid is present before start up.

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.



Item	Description	Material
1	Rotary O Ring	Viton® / EPR / Kalrez® / Aflas®
2	Sleeve	316L Stainless Steel
3	Sleeve O Ring	Viton® / EPR / Kalrez® / Aflas®
4	Springs	Alloy 276
5	Rotary Drive Pins	Stainless Steel
6	Rotary Face	316L SS / Carbon / TC / SiC
7	Stationary Face	Ceramic / TC / SiC
8	Stationary O Ring	Viton® / EPR / Kalrez® / Aflas®
9	Rotary O Ring	Viton® / EPR / Kalrez® / Aflas®
10	Rotary Face	316L SS / Carbon / TC / SiC
11	Stationary O Ring	Viton® / EPR / Kalrez® / Aflas®
12	Stationary Face	Ceramic / TC / SiC
13	Lipseal	Nitrile
14	Abutment Sleeve O Ring	Viton® / EPR / Kalrez® / Aflas®
15	Abutment Sleeve	316L Stainless Steel
16	Bearing	C. Steel
17	Clamp Ring	316L Stainless Steel
18	Circlip	Stainless Steel
19	Circlip	Stainless Steel
20	Gasket	AF1 / GFT
21	Gland	316L Stainless Steel
22	Drive Screws	Stainless Steel
23	Springs	Alloy 276
24	Anti Tamper Screws	Stainless Steel



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. Welle per Hand drehen. Darauf achten, ob die Welle schleift, usw.
7. Spül-, Quench- und Drainanschlüsse anschließen. Falls der Spülanschluß nicht benötigt wird, ist es erforderlich, ihn mit einem Blindstopfen 1/4"NPT zu verschließen.
8. Sichern Sie, daß Sperrflüssigkeit vorhanden ist, bevor Sie starten.

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.



DSWIB™

Cartridge Mechanical Seal

INSTALLATION INSTRUCTIONS

AESSEAL plc
Mill Close, Bradmarsh Business Park
Rotherham S60 1BZ
ENGLAND

email info@aes seal.co.uk
tel +44 (0) 1709 369966
fax +44 (0) 1709 720788

www.aes seal.com



