


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.

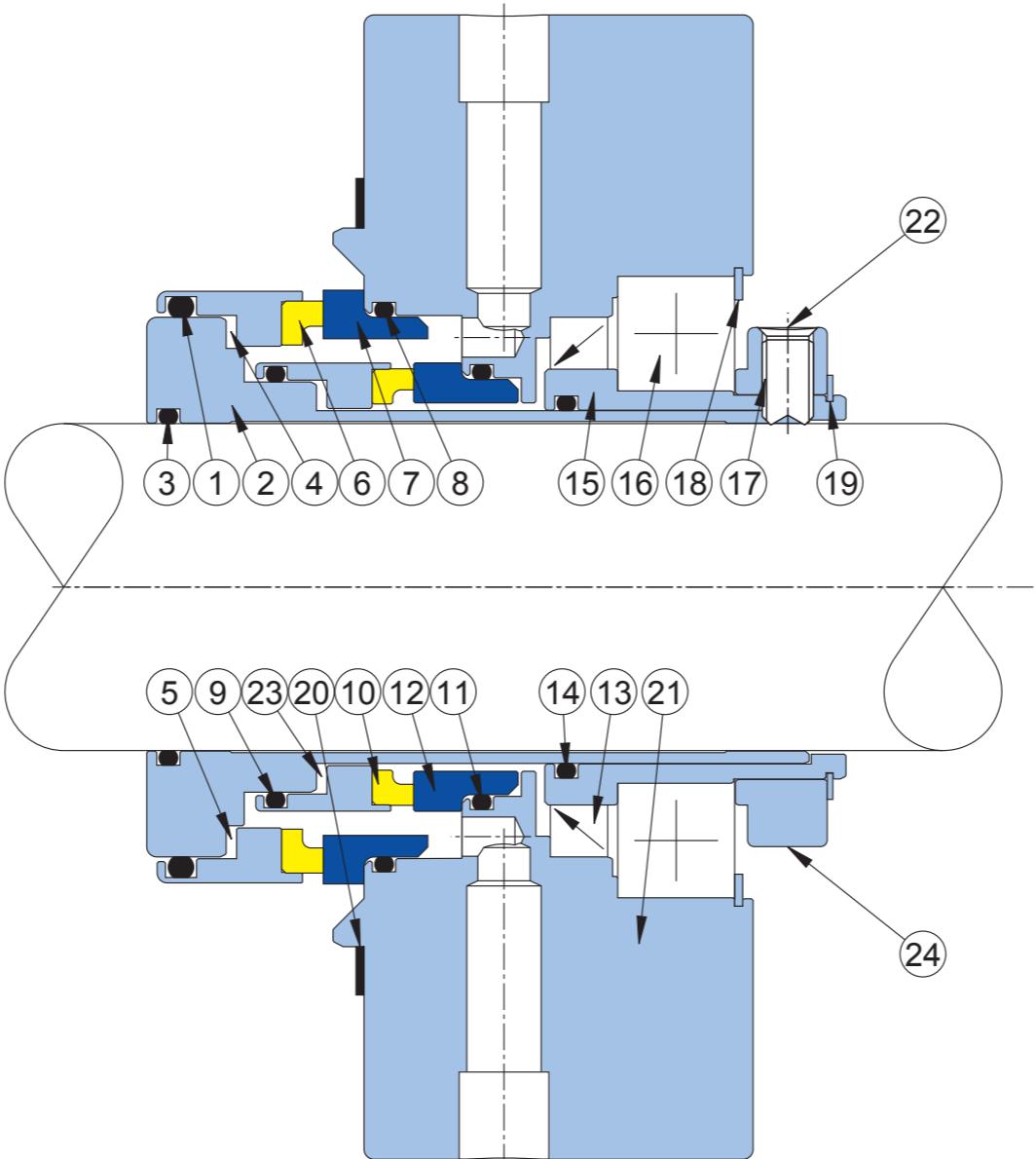
Installation instructions.

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.


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 potentielle 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.



INSTALLATION INSTRUCTIONS

AESSEAL plc

Mill Close, Bradmarsh Business Park
Rotherham S60 1BZ
ENGLAND
email info@aesseal.co.uk
tel +44 (0) 1709 369966
fax +44 (0) 1709 720788
www.aesseal.com





Kontrolforanstaltninger inden monteringen.

- (i) Den udvendige akseldiameter ligger indenfor tolerancemrådet $\pm 0,002"$ ($\pm 0,05\text{mm}$)
- (ii) Akseludlob < 0,004" (0,1mm) T.I.R.
- (iii) Aksial tolerance < 0,005" (0,13mm)
- (iv) Der er adgang til vasketætningen på pakdåsebelægningen.
- (v) Der er ingen skarpe kanter for 'O' tætningsringen (3) at passere.

Monteringsvejledning.

1. Smør akslen med vedlagte smorefedt.
2. Lad tætningen glide på plads på akslen.
3. Monter resten af udstryret, så det er klar til drift.
4. Lad tætningen glide på plads. Husk altid at bruge underlagsskiver og at fastspændende pakmotrikker grundigt.
5. Fastspænd monteringskruerne ligeligt ned over akslen.
6. Drei akslen rundt med hænder. Kontroller at der ikke er akselbinding, osv.
7. Tilslut eventuelle udskylnings-, køle- og aflossningsforbindelser. Hvis skylenkanalen ikke anvendes, sør for at hullet er forsvarligt afblændet med en 1/4"NPT prop.
8. Sør for at spærrevædske er påfylt for opstart.

OBS: Tætningen skal være fastboltet til pakdåseflange og med akslen monteret i forvejen, inden man fjerner centreringsklemmerne.

Hvis der ikke foreligger andre instruktioner fra enten maskinleverandøren eller væskeleverandøren, så skal det sikres at den valgte spærrevæske har en selvantændelsestemperatur, der ligger mindst 50 grader C OVER den maksimale overfladetemperatur af alle komponenter væsken kan komme i kontakt med, både under normal drift og i tilfælde af lækkage fra akseltætningen eller spærrevæsesystemet.

Bemærk: I visse tilfælde kan selvantændelsestemperaturen af en væske reduceres, hvis f. eks. olie optages af beskadigelser eller ubeskyttet isoleringsmateriale. Hvis der er potentielle antændelseskilder til stede i området er det tilrådeligt at vælge en spærrevæske, som har en antændelsestemperatur der overstiger den maksimale overfladetemperatur som væsken kan komme i kontakt med.



Comprobaciones antes de la instalación.

- (i) Diámetro exterior del eje dentro de una tolerancia de $\pm 0,05\text{mm}$ (0,002 plg).
- (ii) Descentramiento del eje < 0,1 mm (0,004 plg) (lectura total del indicador).
- (iii) Movimiento axial del extremo del eje < 0,13 mm (0,005 plg). Puede obtenerse un sellado del fluido en la cara de la cajera. No hay cantos vivos sobre los que tenga que pasar la junta tórica (3).

Instrucciones para la instalación.

1. Lubrique el eje con la grasa proveída.
2. Corra el cierre sobre el eje.
3. Monte el resto del equipo en la posición de funcionamiento final.
4. Corra el cierre hasta su posición. Coloque arandelas en todos los casos y apriete firmemente las tuercas del prensaestopas.
5. Apriete uniformemente los tornillos de transmisión en el eje.
6. Haga girar a mano el eje. Escuche y examine al tacto para comprobar si hay acucamiento del eje, etc.
7. Acople las conexiones de "flush", refrigeración y drenaje (si no se necesita el "flush," asegure que está tapado bien con un tapón de 1/4" NPT).
8. Asegurarse que el fluido barrera esta presente antes del arranque.

NOTA: Verifique que el cierre está firmemente atornillado en la cajera, con el eje colocado en posición, antes de quitar las grapas centralizadas.

En ausencia de las instrucciones del equipo original/fabricantes del líquido, asegurar que el líquido de barrera/buffer tiene una temperatura de auto-ignición de al menos 50°C (90°F) SUPERIOR a la temperatura superficial máxima de cualquier componente con el que pueda estar en contacto, ambos en funcionamiento normal y en caso de pérdida del cierre o del sistema de barrera.

Nota: bajo determinadas condiciones la temperatura de auto-ignición de un fluido puede reducirse, por ejemplo si un aceite puede penetrar en un aislante estropiado o desprotegido. Si en un área están presentes fuentes potenciales de ignición, es recomendable seleccionar un líquido de barrera que tenga un punto de inflamación mayor que la máxima temperatura superficial de cualquier componente con el que pueda estar en contacto.



Asennustusta edeltävä tarkastukset.

- (i) Akselin ulkokalaisajan mittapainotekma on enintään $\pm 0,05\text{mm}$.
- (ii) Akselin sätteisvällys on alle 0,1mm.
- (iii) Aksiaalinen vällys on alle 0,13mm.
- (iv) Tiivisteen runkolaipan tiiviste kohtaa tiivistepäsän otsapinnan. Aksellia ei ole terävä kulmia, jotka voisivat vahingoittaa tiivisteen o-rengasta (pos. 3).

Asennusohjeet

1. Voitole akseli mukana toimitettua rasvalla.
2. Työnnä tiiviste aksellelle.
3. Kokoaa laitteen muut osat lopullisiin paikoihin.
4. Työnnä tiiviste paikalleen. Aseen aluslaatataat kaikkiin pultteihin ja kiristä mutterit tiukkaan.
5. Kiristä tiivisteen lukitusruuvit tasaisesti aksellille.
6. Kierrä aksella käsissä. Kuuntele ja tunnustele varmistaaksesi, että akseli pääsee pyörämään vapaasti.
7. Kytkie huuhteilu, tiivistevä ja tyhjiensyshyttejä. Jos huuhteiluyhdytä ei tarvita, varmista, että huuhteiluhytys tulpatuna 1/4" NPT tulppala.
8. Varmista että tiivisteesi on kytketty ennen käynnistystä.

HUOM: Varmista, että tiiviste on kiinnitetty pulleilla tiukasti tiivistepäsän ennenkuin kiinnityspidikkeitä irrotetaan.

Aikuperäisen laite- / nestevalmistajan ohjeiden puuttuessa varmista, että valitun sulku- / puskurinesteen itsesyntymislämpötila on vähintään 50°C astetta (90°F astetta) korkeampi kuin kaikkien komponenttien maksimi pintalämpötila joilin neste voi olla kosketuksissa normaali toimintaolosuhteissa sekä tilanteissa joissa tiiviste- tai sulkunestejäristelmä vuotaa ympäristöön.

Huomaa: joissakin olosuhteissa sulku- / puskurinesteen itsesyntymislämpötila voi laskea. Esimerkiksi: öljy pääsee imetymään vahingoittuneen tai suojaamattona eristyksen läpi. Jos potentiaalisia sytytyslähteitä on alueella läsnä, on suotavaa valita sulkuneste, jolla on korkeampi leimahduspiste kuin komponenttien maksimi pintalämpötila joilin neste voi olla kosketuksissa.



Contrôles avant montage.

- (i) Le diamètre extérieur de l'arbre est dans les limites de la tolérance de $\pm 0,05\text{ mm}$.
- (ii) L'écarts de l'arbre < 0,1 mm (0,004" (0,1 mm) T.I.R.).
- (iii) Jeu axial de l'arbre < 0,13 mm.
- (iv) On obtient l'étanchéité aux fluides au niveau de la face du presse-étoupe.
- (v) Non ci sono bordi affilati su cui deve passare l' O-Ring (3) di tenuta.

Instructions de montage.

1. Lubrifier l'arbre avec la graisse fournie.
2. Faire coulisser la garniture sur l'arbre.
3. Monter le reste des pièces en position définitive de fonctionnement.
4. Glisser la garniture sur l'arbre. Toujours monter les rondelles et serrer les écrous de chapeau fermement.
5. Serrer les vis d'entraillement de façon également sur l'arbre.
6. Faire tourner l'arbre à la main. Écouter et sentir à la main si l'arbre grippe.
7. Raccorder les raccords de rinçage, de refroidissement et de vidange. Si le rinçage n'est pas requis, s'assurer que la garniture est bien fermée avec un bouchon de 1/4 NPT.
8. Assurer que le fluide de barrage est alimenté avant le démarrage.

NB: S'assurer que la garniture est vissée fermement sur le presse-étoupe, l'arbre étant déjà en place, avant de retirer les clips de centrage.

En absence des instructions techniques relatives au fluide de barrage, il faut s'assurer que le fluide de lubrification (ou de barrage) ait un point éclair d'une température au moins 50°C (90°F) supérieure à la température maximum de la surface de tout composant avec lequel il pourrait entrer en contact, lors d'un fonctionnement normal et dans l'éventualité d'une fuite de la garniture mécanique ou du système de lubrification.

N.B.: in certe condizioni la temperatura del punto chiaro del fluido può diminuire, per esempio se un olio impregna il materiale isolante danneggiato o non ben protetto. Se vi sono potenziali sorgeri di accensione in un area, è consigliabile selezionare un fluido di barriera che abbia un flash point più alto della massima temperatura superficiale di ogni componente che potrebbe venire in contatto col fluido.



Controlli pre-installazione.

- (i) Il diametro esterno dell'albero ha una tolleranza $\pm 0,002"$ ($\pm 0,05\text{ mm}$).
- (ii) Eccentricità dell'albero < 0,004" (0,1 mm) T.I.R.
- (iii) Gioco assiale dell'albero < 0,005" (0,13 mm).
- (iv) Si può ottenere la tenuta del fluido sulla faccia della camera stoppa.
- (v) Non ci sono bordi affilati su cui deve passare l' O-Ring (3) di tenuta.

Norme d'installazione.

1. Lubrificare l'albero con il grasso di silicio fornito.
2. Fare scorrere la tenuta sull'albero.
3. Montare il resto dell'apparecchiatura nella posizione finale di esercizio.
4. Far scorrere la tenuta in posizione. Inserire sempre le rondelle e stringere forte i dadi della flangia.
5. Stringere in modo uniforme le viti di trascinamento sull'albero.
6. Ruotare l'albero a mano. Sentire se vi sono eventuali inceppamenti dell'albero, ecc.
7. Collegare i raccordi di rinaggio, di raffreddamento e di vidange. Si non richiede l'accoppiamento di flussaggio, assicurarsi che la tenuta sia chiusa bene con un tappo NPT da 1/4".
8. Accertarevi che il fluido di barriera sia presente prima di far partire la pompa.

NB: Assicurarsi che la tenuta sia saldamente bloccata coi bulloni alla camera stoppa, con l'albero già in posizione, prima di togliere le griffe.

In assenza delle istruzioni del costruttore del macchinario o del produttore del fluido, assicuratevi che il fluido di barriera o di buffer abbia una temperatura di autocaccione di almeno 50°C (90°F) oltre la temperatura massima superficiale di tutti i componenti che potrebbero venire in contatto col fluido, sia nelle normali condizioni di esercizio che in caso di perdita della tenuta o del sistema di barriera.

N.B.: in certe condizioni la temperatura del punto chiaro del fluido può diminuire, per esempio se un olio impregna il materiale isolante danneggiato o non ben protetto. Se vi sono potenziali sorgeri di accensione in un area, è consigliabile selezionare un fluido di barriera che abbia un flash point più alto della massima temperatura superficiale di ogni componente che potrebbe venire in contatto col fluido.



Kontrole vóór montage:

- (i) De uitwendige akseldiameter ligt binnen een tollerantie van $\pm 0,002"$ ($\pm 0,05\text{ mm}$).
- (ii) De radiale speling is minder dan 0,004" (0,1 mm).
- (iii) De axiale speling is minder dan 0,005" (0,13 mm).
- (iv) De plaatpakking kan afdichten tegen de stopbuskamer.
- (v) Vermijd scherpe randen waarover de asbus-o-ring (pos.3) moet worden geschoven

Montage-voorschriften

1. Smeer de as in met het meegeleverde (siliconen) vet.
2. Schuif de afdichting over de as.
3. Bouw de rest van de installatie samen.
4. Schuif de afdichting op z'n plaats. Gebruik in elk geval vlakke sluitringen in trek de flensmoeren stevig aan.
5. Draai de meeneembouten (pos. 17) gelijkmachtig vast op de as.
6. Draai de as handmatig rond. Luister en voel of de as op enige wijze aanloopt.
7. Indien gewenst, sluit de spoel (flush), koel (quench) en aftap (drain) aan 1/4" NPT. Wanneer de flush- aansluiting niet gebruikt wordt zorg dan dat deze met een 1/4" NPT PLUG is afdicht.
8. Wees er zeker van dat spervloeistof aanwezig is voor opstarten.

LET OP: Kontroleer dat de afdichting stevig tegen de stopbus is vastgeborgt, met de as in de juiste positie, alvorens de centreerclips te verwijderen.

In de afwezigheid van origineel machine/vloeistof leveranciers instructies, draag er zorg voor dat de geselecteerde spervloeistof een ontbrandings temperatuur heeft van minstens 50°C (90°F) boven de maximale oppervlakte temperatuur van elk component waarmee het in contact kan komen, in normale werking als bij mogelijke lekkage van de afdichting of spersysteem.

Let op: onder bepaalde condities kan de ontbrandings temperatuur verlaagd worden, bijvoorbeeld in het geval dat de spervloeistof beschadigde of niet goed beschermd isolatie kan lekken. Als enige potentiële bronnen van ontbranding aanwezig zijn in een bepaalde omgeving, is het zeer raadzaam een spervloeistof te selecteren met een vlap punt hoger dan de maximale oppervlakte temperatuur van welk onderdeel dan ook waarmee het in contact kan komen.



Kontroller før montering.

- (i) Akselsens ytterdiameter er innen en tolleranse på $\pm 0,05\text{ mm}$.
- (ii) Akselkast < 0,1 mm T.I.R.
- (iii) Akselens endeklaring < 0,13 mm.
- (iv) Vasketetring mot pakningsboksens flate.
- (v) O-ringen (3) må ikke gå over noen skarpe kanter.

Monteringsanvisninger.

1. Smør akselen med fetet som følger med.
2. Skyv tætningen inn på akselen.
3. Sett resten av utstyret sammen i endelig driftsstilling.
4. Skyv tætningen på plass. Skiver må alltid monteres og glandmutrene må trekkes godt til.
5. Trekk drivskruene jevnt og likt til mot akselen.
6. Drei akselen for hånden. Lytt og føl om akselen "tar" noe sted.
7. Koble til forbindelsen for spyling, kjøling og lufting. Dersom spyling ikke er nødvendig, vennligst tett anslutningen med en 1/4"NPT plug.
8. Vær sikker på at sperrevæske er påsatt før opstart.

NB: Pass på at tætningen er boltet godt til pakningsboksen, med akselen på plass, før sen treringsklemmene fjernes.

Om ikke leverandørens orginale utstyr/væske tekniske datablad er tilgjengelig, så da for at den valgte sperr/tetningsvæske har en selvantennelses temperatur på minst 50°C (90°F) OVER den maksimale overflate temperatur som måtte kunne forekomme på noen av de komponentene som eventuelt måtte komme i kontakt med, både under normal drift og i tilfelle ved lekkasje fra tetningen eller sperrvæske systemet.

NB! I enkelte tilfeller kan selvantennelses temperaturen på væske bli redusert, for eksempel om en olje lekker ut over absorberende overflater som ødelagt eller uinnekapslet isolasjon. Om det finnes potensielle kilder til antennelse i ett område, anbefales det å velge en sperrvæske som har flammpunkt hoyere enn den maksimale overflate temperaturen på noen av de delene det måtte kunne komme i kontakt med.



Verificações anteriores à instalação.

- (i) Diâmetro externo do veio deve estar dentro dos limites de tolerância $\pm 0,002"$ ($\pm 0,05\text{ mm}$).
- (ii) Excentricidade do eixo < 0,004" (0,1 mm). Leitura total do Indicador (T.I.R.).
- (iii) Folga axial do eixo < 0,005" (0,13 mm).
- (iv) Certifique-se que o fluido fica vedado na face da caixa de bucin.
- (v) Devem ser eliminadas todas as arestas vivas sobre as quais deva passar o vedante "O" ring (3).

Instruções para a instalação.

1. Smör akseln med medföljande fett.
2. Skjut tætningen på akseln.
3. Monter resten av utrustningen till färdigt skick.
4. Skjut tætningen på plats. Drag fast gländerbultarna till slutligt moment.
5. Dra likformigt låsskrivarna mot akseln.
6. Rotera akseln för hand. Lyssna och känna efter om det är någon axelkänning etc.
7. Koppla spol-, spär- och avtappningsanslutningarna. Om spolanslutningen inte behövs, se till att det är riktigt tätat med en 1/4"NPT plugg
8. Före start försäkra dig om att tætningssvatten är kopplat till tætningen

Obs! Se till att tætningen är ständigt fastsatt med bultarna mot packboxhuset, innan centreringsklammar ta bort. (transportstüden)

I fråvaret av originalutrustningen/mediatilverkarens instruktion försäkra dig om att vald tætning kylmedia har en självständningstemperatur på minst 5