

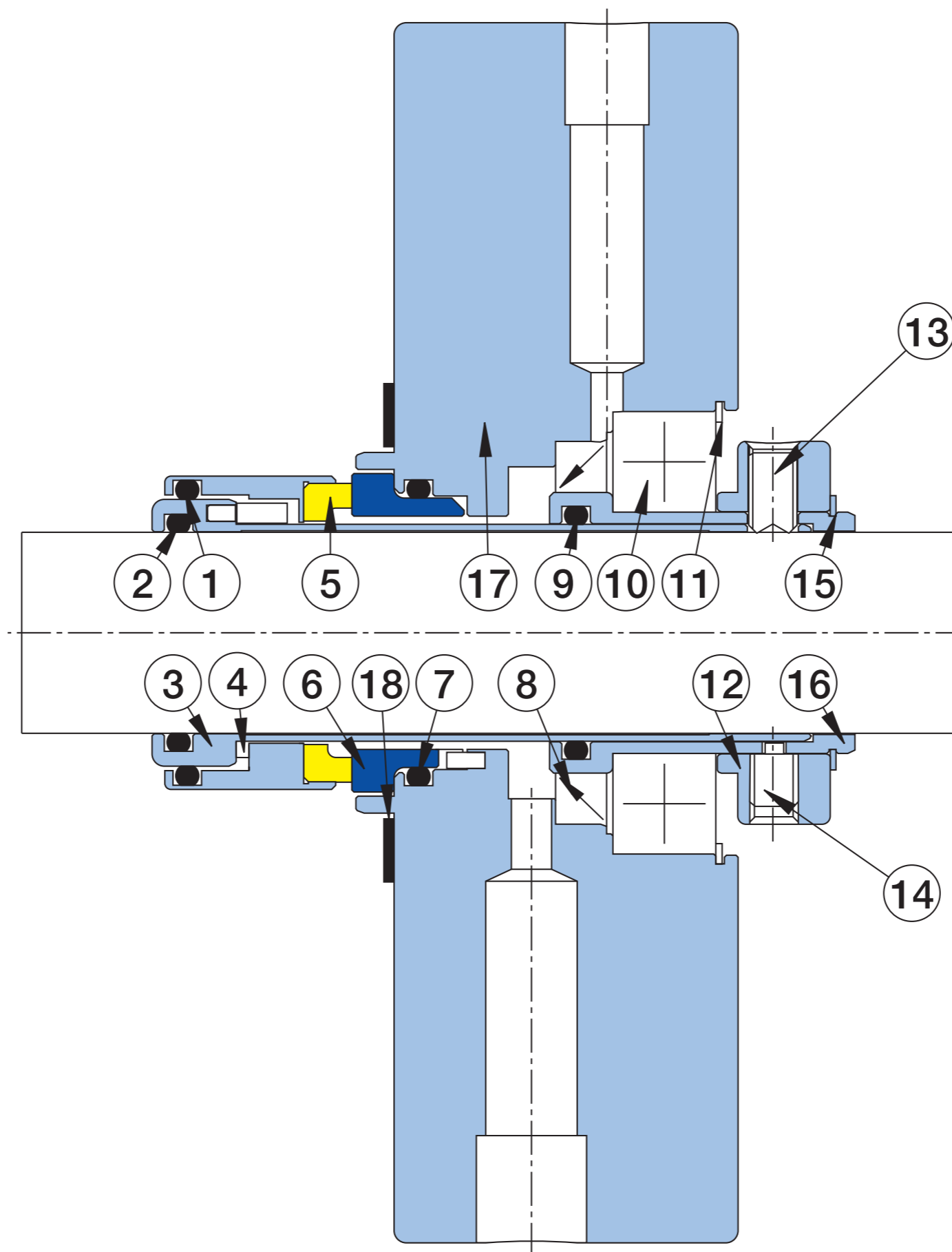
**Pre-Installation Checks.**

- (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. 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.

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 Face	316L SS / Carbon / TC / SiC
6	Stationary Face	Ceramic / TC / SiC
7	Stationary O Ring	Viton® / EPR / Kalrez® / Aflas®
8	Lipseal	Nitrile
9	Abutment Sleeve O Ring	Viton® / EPR / Kalrez® / Aflas®
10	Bearing	-
11	Circlip	Stainless Steel
12	Clamp Ring	316L Stainless Steel
13	Drive Screws	High Tensile Nickel Coated
14	Anti Tamper Screws	Stainless Steel
15	Circlip	Stainless Steel
16	Abutment Sleeve	316L Stainless Steel
17	Gland	316L Stainless Steel
18	Gasket	AF1 / GFT

**Vormontagekontrollen**

- (i) Der Wellenaußendurchmesser liegt innerhalb der Toleranzgrenzen von  $\pm 0,002''$  ( $\pm 0,05\text{mm}$ ).
- (ii) Wellenschlag  $< 0,004''$  (0,1mm) Ablese 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 Brillenmutter 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.



# CSWIB™

Cartridge Mechanical Seal

## INSTALLATION INSTRUCTIONS

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

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

[www.aes seal.com](http://www.aes seal.com)



**DK****Kontrollforanstaltninger inden monteringen.**

- (i) Den udvendige akseldiameter ligger indenfor toleranceområdet  $\pm 0,002''$  ( $\pm 0,05$ mm)
- (ii) Akseludløb < 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 (2) at passere.

**Monteringsvejledning.**

1. Smør akslen med vedlagte smørefedt.
2. Lad tætningen glide på plads på akslen.
3. Monter resten af udstyret, så det er klar til drift.
4. Lad tætningen glide på plads. Husk altid at bruge underlagsskiver og at fastspænde pakmøtrikkerne grundigt.
5. Fastspænd monteringskruerne ligeligt ned over akslen.
6. Drej akslen rundt med hånden. Kontroller at der ikke er akselbinding, osv.
7. Tilslut eventuelle udskylnings-, køle- og afløbsforbindelser. Hvis skyllekanalen ikke anvendes, sørg for at hullet er forsvarligt aflændet med en 1/4"NPT prop.
8. Sørg for at spærrevædske er påfyldt før opstart.

**ES****Comprobaciones antes de la instalación.**

- (i) Diámetro exterior del eje dentro de una tolerancia de  $\pm 0,05$  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).
- (iv) Puede obtenerse un sellado del fluido en la cara de la caja.
- (v) No hay cantos vivos sobre los que tenga que pasar la junta tórica (2).

**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 acuífamiento 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.

**FI****Asennusta edeltävät tarkastukset.**

- (i) Akselin ulkohalkasijan mittapoikkeama on enintään  $\pm 0,05$ mm.
- (ii) Akselin säteisvällys on alle 0,1mm.
- (iii) Aksiaalinen vällys on alle 0,13mm.
- (iv) Tiivisteen runkolaipan tiiviste kohtaa tiivistesepän otsapinnan.
- (v) Akselilla ei ole teräviä kulmia, jotka voisivat vahingoittaa tiivisteen o-rengasta (pos.2).

**Asennusohjeet**

1. Voitele akseli mukana toimitetulla rasvalla.
2. Työnnä tiiviste akselille.
3. Kokoa laitteen muut osat lopullisiin paikkoihin.
4. Työnnä tiiviste paikoilleen. Asenna aluslaatat kaikkiin pultteihin ja kiristä mutterit tiukka.
5. Kiristä tiivisteen lukitusruuvit tasaisesti akselille.
6. Kierrä akselia käsin. Kuuntele ja tunnustele varmistaksesi, että akseli pääsee pyörimään vapaasti.
7. Kytke huuhtelu, tiivistevesi ja tyhjennysyhteydet. Jos huuhteluyhteyttä ei tarvita, varmista, että huuhteluyhteys tulpataan 1/4" NPT tulpalla.
8. Varmista että tiivistevesi on kytketty ennen käynnistystä.

**FR****Contrôles avant montage.**

- (i) Le diamètre extérieur de l'arbre est dans les limites de la tolérance de  $\pm 0,05$  mm.
- (ii) Excentricité de l'arbre < 0,1 mm maximum - jeu radial.
- (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) Éviter toute arête vive pour le passage du joint torique de la garniture (2).

**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'entraînement de façon égale 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. S'assurer que le fluide de barrage est alimenté avant le démarrage.

**IT****Controlli pre-installazione**

- (i) Il diametro esterno dell'albero ha una tolleranza  $\pm 0,002''$  ( $\pm 0,05$  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 (2) di tenuta.

**Norme d'installazione**

1. Lubrificare l'albero con il grasso di silicone fornito.
2. Fare scorrere la tenuta sull'albero.
3. Montare il resto dell'apparecchiatura nella posizione finale di esercizio.
4. Fare 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 flussaggio, raffreddamento e drenaggio. Se non richiede l'allacciamento di flussaggio, assicurarsi che la tenuta sia chiusa bene con un tappo NPT da 1/4".
8. Accertatevi che il fluido di barriera sia presente prima di far partire la pompa.

**NL****Kontrole vóór montage:**

- (i) De uitwendige asdiameter ligt binnen een tolerantie van  $\pm 0,002''$  ( $\pm 0,05$  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 o-ring (pos.2) 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 en trek de flensmoeren stevig aan.
5. Draai de meeneembouten (pos. 13) gelijkmatig vast op de as.
6. Draai de as handmatig rond. Luister en voel of de as niet 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 afgedicht.
8. Wees er zeker van dat spervloeistof aanwezig is voor opstarten.

**NO****Kontroller før montering.**

- (i) Akselens ytterdiameter er innen en toleranse på  $\pm 0,05$  mm.
- (ii) Akselkast < 0,1 mm T.I.R.
- (iii) Akselens endeklarung < 0,13 mm.
- (iv) Væsketetning mot pakningsboksens flate.
- (v) O-ringen (2) må ikke gå over noen skarpe kanter.

**Monteringsanvisninger.**

1. Smør akselen med fett som følger med.
2. Skyv tetningen inn på akselen.
3. Sett resten av utstyret sammen i endelig driftstilling.
4. Skyv tetningen 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 forbindelsene for spyling, kjøling og lufting. Dersom spyling ikke er nødvendig, vennligst tett anslutningen med en 1/4"NPT plugg.
8. Vær sikker på at sperrevæske er påsatt før oppstart.

**PT****Verificações anteriores à instalação.**

- (i) Diâmetro externo do veio deve estar dentro dos limites de tolerância  $\pm 0,002''$  ( $\pm 0,05$  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 buçim.
- (v) Devem ser eliminadas todas as arestas vivas sobre as quais deva passar o vedante "O" ring (2).

**Instruções para a instalação.**

1. Lubrifique o eixo com a massa lubrificante fornecida.
2. Deslize o empanque sobre o eixo.
3. Monte o resto do equipamento para ficar pronto a funcionar.
4. Posicione o empanque. Monte sempre anilhas e aperte com muita firmeza as porcas dos pernes que vão fixar a flange do cartucho.
5. Aperte de seguida os parafusos que fixam o empanque ao veio.
6. Rode o veio manualmente e certifique-se de que não há nenhum ruído estranho, nem prisão de qualquer tipo, bem como nenhum empeno do próprio veio.
7. Faça a ligação dos "Flushings," descarga, refrigeração e/ou drenagem segundo o que lhe foi aconselhado pelo seu técnico especializado. Os que não forem usados deverão ser tamponados com um bujão de rosca 1/4"NPT.
8. Garanta que o líquido de selagem é ligado e esta presente na câmara do empanque antes do arranque da bomba.

**SE****Kontroller före installation.**

- (i) Axelns ytterdiameter är inom toleransområdet  $\pm 0,05$  mm ( $\pm 0,002''$ ).
- (ii) Axelkast < 0,1 mm (0,004"), T.I.R. (total indikatoravläsning).
- (iii) Axialspel < 0,13 mm (0,005").
- (iv) Tätningsytan på packboxgaveln kontrolleras.
- (v) Att det inte finns några vassa kanter som O-tättningsringen (2) måste passera över.

**Installationsanvisningar.**

1. Smörj axeln med medföljande fett.
2. Skjut tätningen på axeln.
3. Montera resten av utrustningen till färdigt skick.
4. Skjut tätningen på plats. Drag fast glanderbultarna till slutligt moment
5. Dra likformigt åt låsskruvarna mot axeln.
6. Roter axeln för hand. Lyssna och känn efter om det är någon axelkärkning etc.
7. Koppla spol-, spärr- 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 tätningsvatten är kopplat till tätningen