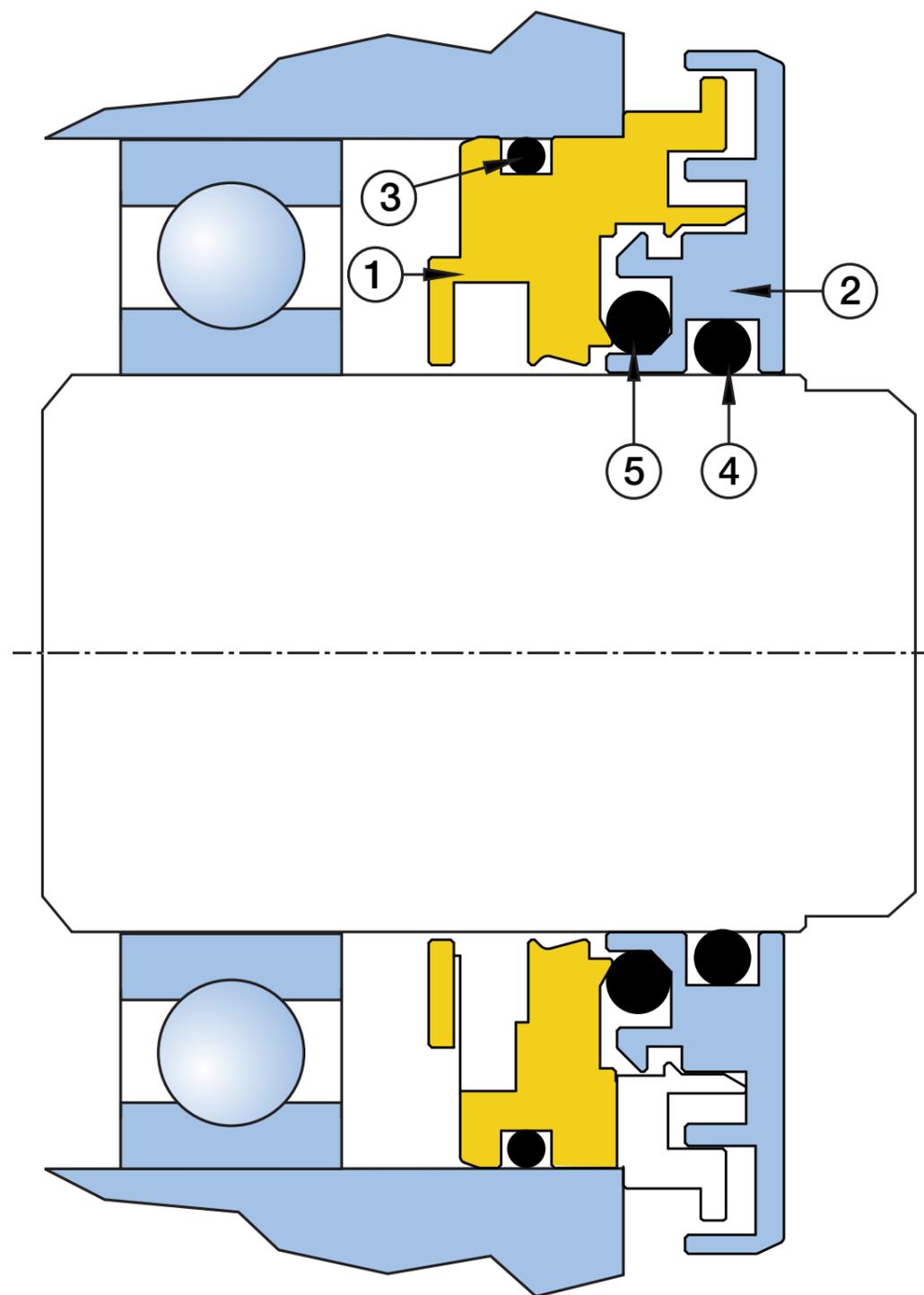
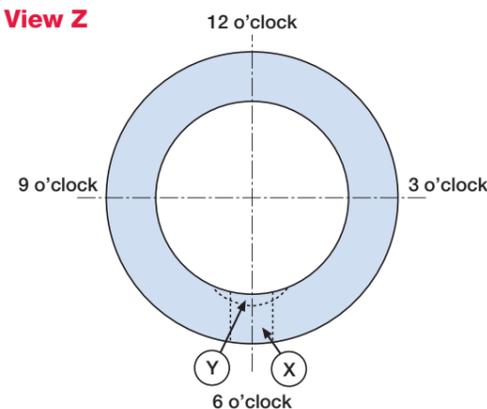


ØA	B	C	D
16mm - 99mm	7.0mm	7.3mm	14.3mm
100mm - 145mm	7.0mm	9.1mm	16.1mm
0.750" - 3.937"	0.277"	0.286"	0.563"
4.000" - 5.875"	0.277"	0.358"	0.635"

max dimensions shown



View Z



Item	Description	Material
1	LabTecta®TP Stationary	Phosphor Bronze
2	LabTecta®TP Rotary	Stainless Steel (std) / Phosphor Bronze (optional)
3	Stator Housing O-Ring	FKM
4	Rotor O-Ring	FKM
5	Dynamic O-Ring	FKM



Ex Mechanical Seals are Machinery Elements for ATEX 2014/34/EU & IECEx equipment. Documentation available on request.

Pre-Installation Checks.

- (i) Shaft Outside Diameter is within tolerance $\pm 0.05\text{mm}$ ($\pm 0.002"$)
- (ii) Housing bore is nominal size $\pm 0.025\text{mm}$ ($\pm 0.001"$).
- (iii) Shaft run out $< 0.25\text{mm}$ ($0.010"$) T.I.R.
- (iv) Maximum Axial Movement $\pm 0.635\text{mm}$ ($0.025"$).
- (v) Seal chamber face runout (shaft squareness relative to mounting face) $< 0.5 \mu\text{m/mm}$ (0.0005 in./in) of seal chamber bore diameter.
- (vi) There are no sharp edges over which the seal 'O' Ring (4) must pass. Break all sharp edges. Pay special attention to keyways, shaft steps and housing bore edges.
- (vii) Clean and degrease the shaft and housing bore.
- (viii) Lightly grease the shaft and shaft 'O' Ring (4) with the lubricant provided (P-80 lubricant ONLY)
- (ix) Check that the 'O' Ring (4) position sits on a unmarked area of the shaft.
- (x) Ensure shaft & housing surface finish is better than $0.8\mu\text{m Ra CLA}$ ($32\mu"$) at elastomer position 3 & 4.

Installation instructions.

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

1. Press the LabTecta®TP seal into the bearing housing plate. This plate is typically separate to the bearing housing. Note: Use a hydraulic press if available. The force from the press should be concentric to the plate bore. Avoid using grease on the housing. Always position outlet ports 'X' and 'Y' at the 6 o'clock position as shown.
2. Slide the seal and housing plate assembly into the running position, on the shaft.
3. Secure the housing plate onto the bearing chamber.
4. Assemble rest of equipment in final running position.
5. Fill the bearing housing with an appropriate fluid, to the OEM/suppliers recommended fluid level.
6. Spin the shaft by hand. Listen and feel for any shaft binding, etc.
7. Ensure the Rotary (2) is fully pushed up against the Stationary (1) prior to start up.

Use the provided lubricant (P-80 ONLY) to grease the shaft and shaft 'O' Rings (4)

Do not hit the seal. The outer housing is a slight interference fit with the nominal housing bore. If in doubt, use a press to install the LabTecta®TP into the equipment housing plate.

The following installation guide is applicable to all types of rotating equipment however is specifically focused at PUMPS.

In AESSEAL® experience, following this guideline will prolong your equipment life.

- LASER ALIGN SHAFT AND COUPLING.
- USE SYNTHETIC BEARING LUBRICANT WHERE EVER POSSIBLE HOWEVER CHECK THE SEALED FLUID COMPATIBILITY FIRST!
- FIT A CARTRIDGE SEAL AND SYSTEM.
- ENSURE PUMP HYDRAULICS STABLE.
- REMOVE ANY PIPE STRAIN.

All metallic components are widely recyclable. Once the seal has reached the end of its life, it should be disposed of in accordance with local regulations and with due regard to the environment.

The LabTecta®TP bearing isolator incorporates the latest labyrinth technology for containing oil and repelling water under SPLASHED conditions. It is NOT designed for use in either horizontal or vertical applications that are flooded with oil or other liquid.

LabTecta®TP

Labyrinth Bearing Protector

INSTALLATION INSTRUCTIONS



AESSEAL plc
 Mill Close, Bradmarsh Business Park
 Rotherham, S60 1BZ, ENGLAND
 tel: +44 (0) 1709 369966
 email: enquiries@aes seal.info
 www.aes seal.com

DE

Ex Mechanische Dichtungen sind Maschinenelemente für ATEX 2014/34/EU EU- & IECEx-Getriebe. Dokumentation auf Anfrage erhältlich

- Vormontagekontrollen**
- (i) Der Wellenübermesser schmesser liegt innerhalb der Toleranzgrenzen von ± 0,002" (±0,05mm)
 - (ii) Die Gehäusebohrung muss innerhalb einer Toleranz von +0.001" (+0,025mm) sein
 - (iii) Gesamter Wellenschlag < 0.10" (0,25mm).
 - (iv) Maximale Achsenbewegung ± 0.025" (0,635mm).
 - (v) Rundlauf der Dichtungskammer (Rechtwinkligkeit der Welle im Verhältnis zur Montagefläche) <0,5 µm/mm (0,0005 in./in) des Bohrungsübermessers der Dichtungskammer.
 - (vi) Der O' Ring (4) und 'O' Ring (7) sollte bei der Montage über keine scharfen Kanten geschoben werden. Beseitigen Sie zuvor alle scharfen Kanten. Kontrollieren Sie besonders Keilnuten, Wellenabsätzen und Kanten in Gehäusebohrungen
 - (vii) Reinigen und Entfetten Sie die Welle und die Gehäusebohrung
 - (viii) Schmier Sie die Welle und den Wellen O Ring (4) leicht und nur mit der mitgelieferten Schmiere (P-80)
 - (ix) Prüfen Sie, dass der O-Ring (Pos.4) auf einer einwandfreien Wellenoberfläche sitzt
 - (x) Prüfen Sie, dass die Oberflächenrauigkeit besser als 32µ" CLA (0,8µm Ra) im Bereich der Elastomerposition 3 & 4 ist

Montageanleitungen

- Die folgenden Einbauweisungen können abhängig von der Art der Maschine abweichen, deshalb verwenden Sie diese nur als Richtlinie:
- Drücken Sie die LabTecta™TP Dichtung in den Lagergehäuseflansch. Dieser Flansch ist normalerweise ein separates Bauteil. Bemerkung: Verwenden Sie eine hydraulische Presse falls vorhanden. Die Einpresskraft sollte konzentrisch zur Flanschbohrung wirken. Vermeiden Sie den Sitz zu schmier.
 - Schieben Sie die Dichtung samt Flansch nun auf die Welle auf und positionieren Sie den Lagergehäuseflansch am Lagerträger. Vermeiden Sie Fett auf die Welle aufzutragen.
 - Bestfestigen Sie den Lagergehäuseflansch am Lagerträger.
 - Bauen Sie die restlichen Bauteile der Maschine in Ihrer endgültigen Position zusammen.
 - Füllen Sie das Lagergehäuse mit geeignetem Schmiermittel entsprechend den Empfehlungen des Maschinenherstellers bis zum Füllstand
 - Drehen Sie die Welle von Hand und hören Sie ob Geräusche wie durch ein Anlaufen etc. existieren.
 - Vor der Inbetriebnahme ist sicherzustellen, dass das rotierende Bauteil (2) immer vollständig gegen das statische Bauteil (1) gedrückt ist.
- Verwenden Sie nur das mitgelieferte Schmierfett (P-80) um die Welle und den Wellen O-Ring (4) zu schmier.
- Schlagen Sie mit keinem Gegenstand auf die Dichtung. Das äußere Gehäuseeteil hat eine leichte Presspassung mit der nominalen Gehäusebohrung. Im Zweifel verwenden Sie eine Presse, um die LabTecta™TP in den Gehäuseflansch zu drücken.
- Die nachfolgenden Installationsrichtlinien betreffen alle Arten von Anlagen mit drehenden Wellen sind aber speziell auf PUMPEN ausgerichtet.**
- Aus der Erfahrung von AESSEAL® hilft die Beachtung der folgenden Leitlinien in der Anlageerstellung zu vermeiden:
- RICHTEN SIE WELLE UND KUPPLUNG MIT HILFE EINES LASERS AUS
 - VERWENDEN SIE SYNTHETISCHE LAGERSCHMIERMITTEL WENN MÖGLICH PRÜFEN SIE ZUERST DIE VERTRÄGLICHKEIT DES ABZUICHTENDEN PRODUKTES!!!
 - MONTIEREN SIE EINE CARTRIDGE DICHTUNG UND EIN VERSÖRGNUNGSSYSTEM.
 - VERSICHERN SIE SICH, DASS DIE PUMPENHYDRAULIK STABIL IST.
 - BESEITIGEN SIE SPANNUNGEN DURCH ROHRLEITUNGEN.

- Ex** Alle metallischen Komponenten sind weitgehend recycelbar. Wenn die Dichtung das Ende ihrer Lebensdauer erreicht hat, sollte sie gemäß der lokalen Vorschriften und mit Rücksicht auf die Umwelt entsorgt werden.

NL

Ex Mechanische afdichtingen zijn machine-onderdelen voor ATEX 2014/34/EU- en IECEx-apparatuur. Documentatie op aanvraag beschikbaar.

Kontrolle vóór montage:

- (i) De uitwendige asdiameter ligt binnen een tolerantie van ±0.002" (±0,05mm).
- (ii) Huis diameter is binnen een tolerantie van +0.001" (±0,025mm).
- (iii) De radiale speling is minder dan < 0.10" (0,25mm) T.I.R.
- (iv) Maximale axiale bewegelse ± 0.025" (0,635mm).
- (v) Afwijking dichtingskammer (haaksheid van as ten opzichte van montagevlak) <0,5 µm/mm (0,0005 in./in)
- (vi) Vermijdt scherpe randen waarover de o-ring (4) en o-ring (7) moet worden geschoven. Afschuren van scherpe randen en let speciaal ook op spleebanen, asstap en behuizing randen.
- (vii) Reinig en ontvet de as en binnen diameter kamet.
- (viii) Lichtjes insmeren de as en de as o-ring (4) met het meegeleverde smeermiddel (smeer P-80 smeermiddel).
- (ix) Controleer of de o-ring (4) op een niet beschadigde positie van de as ligt.
- (x) Verzeker dat de as oppervlakte ruwheid binnen 32µ" CLA (0,8µm Ra) is op o-ring positie 3 & 4.

Montage-voorschriften

- De volgende installatie instructie kan afwijken, afhankelijk de uitvoering van de machine. Gebruik dit dus als richtlijn enkel.
- Pens de LabTecta™TP seal in de kamer van de lagerhuis plaat. Deze is normaal een apart onderdeel van het lagerhuis. NB: Indien mogelijk maak gebruik van een hydraulische pers. De kracht van de pers dient concentrisch verdeeld te zijn over de lagerhuis plaat. Het gebruik van vet dient te worden voorkomen.
 - Druk de seal en lagerhuis plaat in de juiste werkende positie, op de as. Het gebruik van vet dient te worden voorkomen.
 - schroef de lagerhuis plaat vast op het lagerhuis.
 - Assembleer de overige onderdelen van de machine in de juiste werkende positie.
 - Vul het lagerhuis met de juiste gespecificeerde vloeistof, tot aan de OEM/ leverancier aanbevolen vloeistof niveau.
 - Draai de as met de hand en controleer op aanlopen van de as.
 - Voor opstart dient het rotorende deel (1) volledig tegen het statische deel (2) gedruwd te worden.

Gebruik enkel het meegeleverde smeermiddel(P-80) om de as en as o-ring (4) in te smeren.

Gebruik geen hamer voor de seal. Het buitenhuis is een lichte presspassing met de nominale lagerhuis kamer. Bij twijfel, altijd een pers gebruiken om de LabTecta™TP te installeren in de lagerhuis plaat.

De volgende installatie voorschrift is toepasbaar voor alle type roterende machines, maar is specifiek gericht op POMPEN.

Volgens AESSEAL® ervaring, zal opvolgen van deze richtlijn de machine levensduur verlengen.

- LASER UITLIJNING VAN AS EN KOPPELING.
- GEBRUIK SYNTHETISCHE LAGER SMERING WAAR MÖGLIJKONTROLEER ECHTER EERST DE VLOEISTOF GESCHIKTHEID!!!
- INSTALLEER EEN CARTRIDGE SEAL EN SYSTEEM.
- VERZEKER STABIELE POMP HYDRAULIEK.
- VERWIJDER ELKE SPANNING IN LEIDINGWYCK.

- Ex** Alle metalen onderdelen zijn op grote schaal recyclebaar. Zodra de afdichting het einde van zijn levensduur heeft bereikt, moet deze in overeenstemming met de plaatselijke voorschriften en met inachtneming van het milieu worden afgevoerd.

DK

Ex Mekaniske tætninger er maskinelementer til ATEX 2014/34/EU & IECEx-udstyr. Dokumentation tilgængelig efter anmodning.

Kontrolforanstaltninger inden monteringen.

- (i) Den udvendige akseldiameter ligger indenfor tolerancerådet ±0.002" (±0,05mm).
- (ii) Hulltoleransen i huset er ±0.001" (±0,025mm).
- (iii) Akselkast < 0.10" (0,25mm) T.I.R.
- (iv) Akseluløb < 0.010" (0,25mm) T.I.R.
- (v) Maks. aksialbevægelse ± 0.025" (0,635mm).
- (vi) Tætningskammerets overflade forløb (akselens retvinkethed i forhold til monterings flade) <0,5 µm/mm (0,0005 in./in.) på diameteren af udboringen på tætningskammerets.
- (vii) TDer må ikke være skarpe kanter som tætnings O-ring (4) og O-ring (7) skal føres hoven. Fjern alle skarpe kanter. Vær især opmærksom på notgange, ændringer i akseldiameteren samt kanter ved udboringen i legehuset.
- (viii) Rens og affødt aksel og legehushets udboring.
- (ix) Smør akslen og aksel o-ringen (4) let med det medfølgende smøremiddel (Anvend kun P-80 smøremiddel).
- (x) Undersøg at o-ringen (4) sidder på et sted hvor akslen er fri for mærker og skrammer
- (xi) Kontrollér at akselns overfladefinish er bedre end 32µm CLA (0,8 mym Ra) ved elastomer position 3 og 4.

Monteringsvejledning.

Den følgende installations instruktion kan variere, afhængigt af udstyrets art og indretning. Instruktionen er derfor kun vejledende.

- Pres LabTecta™TP tætningen ind i legehushets plade. Denne plade kan være adskilt fra legehuset. Bemærk: Brug en hydraulisk presse hvis det er muligt. Kræften fra pressen skal være koncentriskt i forhold til udboringen i pladen. Undlad at anvende fedt på legehuset.
- Skub tætningen og legehushpladen hen til på den position på akslen hvor tætningen skal være. Undlad at anvende fedt på akslen.
- Fastgør legehushpladen i legehuset.
- Monter resten af udstyret i den endelige position
- Fyld legehuset med det foreskrevne smøremiddel til det niveau som er anbefalet af maskineleverandoren.
- Drej akslen med hånden. Lyt og fol om der er tegn på at akslen binder.
- Vær sikker på, at den rotierende del er presset helt op mod den stationære del inders dritstart

Anvend det medfølgende smøremiddel (kun P-80) til at smøre akslen og akselens o-ring (4)

Slå ikke på tætningen. Tætnings yderdiameter er en let presspassing til legehushets nominelle inderdiameter. I tvivlstilfælde bruges en hydraulisk presse til at montere LabTecta™TP i legehushets plade.

Følgende installationsvejledning gælder for alle typer drejedyr, selvom den fokuserer på PUMPER.

Det er AESSEAL's erfaring at det vil forlænge udstyrets levetid, hvis følgende fremgangsmåde anvendes:

- BRUG LASEROPLIJNING AF AKSEL OG KOBLUNG.
- ANVEND SYNTETISK LEJESMØREMIDDEL HVOR DET ER MULIGT, MEN KONTROLLER FØRST OM DET ER ACCEPTABELT FOR ØVRIGE VÆSKER DER KAN KOMME I KONTAKT MED SMØREMIDLET.
- HVOR DET ER MULIGT ANBEFALES MONTERING AF EN PATRONTÆTNING MED SPÆRREVÆSKESYSTEM.
- SØRG FOR AT PUMPEN HAR STABILE HYDRAULISKE FORHOLD.
- FJERN SPÆNDINGER I RØRFORNINGEN.

- Ex** Všichni kovové komponenty jsou plně recyklovatelné. Jakmile těsnění dosáhne konce životnosti, mělo by být likvidováno v souladu s místními předpisy a zohledněno na životní prostředí.

ES

Ex Los cierres mecánicos son componentes de maquinaria para equipamiento de categoría ATEX 2014/34/CE e IECEx. Documentación disponible a petición.

Comprobaciones antes de la instalación.

- (i) Diámetro exterior del eje dentro de una tolerancia de ± 0,05 mm (0,002").
- (ii) La caja tiene una tolerancia de ±0.001" (±0,025mm).
- (iii) Descantamiento del eje < 0.10" (0,25mm) (lectura total del indicador).
- (iv) Movimiento axial máximo ± 0.025" (0,635mm).
- (v) Descantamiento del eje (alineación del eje relativa a las caras de roce del cierre) <0,5 µm/mm (0,0005 in./in.) del diámetro de caja.
- (vi) No hay aristas cortantes por encima de las que deben pasar la Junta Tórica (4) y la Junta Tórica (7). Eliminar todas las aristas cortantes. Mostrar especial atención a los chaveteros, escalones de eje y aristas del alojamiento interior.
- (vii) Limpiar y desengrasar el eje y el alojamiento interior.
- (viii) Engrasar ligeramente el eje y la Junta Tórica del Eje (4) con el lubricante suministrado (SOLO lubricante P-80)
- (ix) Comprobar que la posición de la Junta Tórica (4) asentada en una zona no marcada del eje.
- (x) Asegurarse que el acabado superficial del eje es superior a 32µ" CLA (0,8µm Ra) en las posiciones de elastómero 3 & 4.

Instrucciones para la instalación.

Las siguientes instrucciones de instalación podrán variar dependiendo de la configuración del equipo. Por consiguiente deben usarse solamente como una guía.

- Presionar la junta LabTecta™TP hacia el interior de la tapa del alojamiento del rodamiento. Esta tapa debe típicamente separada del alojamiento del rodamiento. Nota: Usar una prensa hidráulica si es posible. La presión desde la prensa debería ser concentrada al alojamiento interior de la tapa. Evitar usar grasa en la caja.
- Deslizar el cierre y la tapa de la caja hacia la posición de trabajo. Evitar usar grasa sobre el eje.
- Asegurar la tapa de la caja en la cámara del rodamiento.
- Ensamblar el resto del equipo en la posición final de trabajo.
- Rellenar la caja del rodamiento con un fluido apropiado hasta el nivel recomendado por el Fabricante/Proveedor.
- girar el eje manualmente. Asegurar que gira fácilmente sin cualquier contacto con el equipo.
- Asegurar que el rotativo (2) está completamente presionado contra el estacionario (1) antes de empezar.

Usar el lubricante suministrado (SOLO P-80) para engrasar el eje y las juntas tóricas (4) del eje.

No golpear el cierre. La carcasa exterior es de fina interfaz adecuada para el diámetro nominal interior del alojamiento. En caso de duda, usar una prensa para instalar el LabTecta™TP en la tapa del alojamiento interior de la bomba.

La siguiente guía de instalación es aplicable a -todos los tipos de equipos rotativos, sin embargo está especialmente pensada para Bombas.

En base a la experiencia de AESSEAL®, siguiendo esta guía prolongará la vida de su equipo.

- ALINEAR MEDIANTE LASER EL EJE Y ACOPLAMIENTO.
- USAR LUBRICANTE SINTÉTICO PARA RODAMIENTOS SIEMPRE QUE SEA POSIBLE. NO OBTANTE COMPRAR PRIMERO LA COMPATIBILIDAD DEL FLUIDO SELLADO!!!
- INSTALAR UN CIERRE DE CARTUCHO CON SISTEMA AUXILIAR DE SELLADO.
- ASEGURAR LA ESTABILIDAD HIDRÁULICA DE LA BOMBA.
- ELIMINAR TENSIONES EN TUBERÍAS.

- Ex** Todos los componentes metálicos son ampliamente reciclables. Una vez que la junta haya llegado al final de su vida útil, deshágase de ella siguiendo las normativas locales y respetando al máximo el medio ambiente.

PL

Ex Uszczelnienia mechaniczne są częściami maszyn do urządzeń spełniających wymagania dyrektywy ATEX 2014/34/UE i systemu oceny zgodności IECEx. Dokumentacja dostępna jest na życzenie.

Kontrola przedmontażowa

- (i) Średnica zewnętrzna wału winna leżeć w granicach tolerancji ±0.002" (±0,05mm).
- (ii) Otwór oprawy ma wymiar nominalny z tolerancją ±0.001" (±0,025mm).
- (iii) Bicie ulozyszkowanego wału < 0.10" (0,25mm) T.I.R.
- (iv) Maksymalne przemieszczenie osiowe ± 0.025" (0,635mm).
- (v) Bicie ślizka komory uszczelnienia (prostokątne) wału w stosunku do powierzchni nominalnej <0,5 µm/mm (0,005 cal/cal) średnicy otworu komory uszczelnienia.
- (vi) Brak ostрых krawędzi na powierzchniach, po których O-ring (4) i O-ring (7) będzie przesuwany podczas montażu. Stepic wszystkie ostre krawędzie. Zwrócić szczególną uwagę na krawędzie rowków, stopni wału i otworów oprawy.
- (vii) Oczyścić i odłuszcic powierzchnię wału i obudowy.
- (viii) Lekko nasmarować wał i O-ring(4) walu dostarczony smarem (WYLACZNIIE smar P-80).
- (ix) Upewnić się, że O-ring(4) znajduje się na niezszczonej powierzchni wału
- (x) Upewnić się, że gładkość powierzchni wału w obszarze elastomerów 3 i 4 jest lepsza niż 32µ" CLA (0,8µm Ra).

Instrukcja montażu

ponizsza instrukcja montażu może różnić się w zależności od specyficj urządzenia. Zatem, proszę traktować ją wyłącznie jako wytyczne do montażu.

- Wcisnąć uszczelnienie LabTecta™TP do otworu oprawy lożyskowej. Zaczynwaj jest to oddzielna oprawa. Uwaga: do montażu zaleca się stosować siłownik hydrauliczny. Siła, przykładana poprzez siłownik, powinna być skierowana koncentrycznie do oprawy. Unikaj smarowania oprawy.
- Nasunąć uszczelnienie wraz z oprawa na wal aż do pozycji pracy. Unikaj smarowania wału.
- Przymocować oprawę do korpusu lożyskowego.
- Zmontować pozostałe elementy urządzenia tak, aby były gotowe do pracy.
- Napełnić korpus lożyskowy odpowiednim środkiem smarnym do poziomu zalecanego przez producenta/dostawcę urządzenia.
- Obrócić ręcznie wal nasłuchując równocześnie czy nie dochodzi do jakichkolwiek uderzeń o inne elementy, itp.
- Przed uruchomieniem upewnić się że część obracająca się jest całkowicie przyruchneta do części stacjonarnej.

Do smarowania wału i O-ringu wału stosować WYLACZNIIE dostarczony smar (P-80).

Chronic uszczelnienie przed uderzeniem. Zewnętrzna oprawa jest pasowana z lekkim wciśnięciem w nominalny otwór korpusu. W razie trudności, do montażu LabTecta™TP w oprawę korpusu lożyskowego stosować siłownik.

ponizsze wytyczne dotyczą wszystkich typów maszyn wirujących jakkolwiek szczególnie tyca się pomp.

Z doświadczenia AESSEAL® wynika, że stosowanie się do tych wytycznych wydłuża żywotność urządzeń.

- OSIOWAC LASEROWO WAŁY I SPRZĘGLA.
- POWSZECHNIE STOSOWAC SYNTETYCZNE ŚRODKI SMARNE. JEDNAK PRZED ZASTOSOWANIEM SPRAWDZIĆ ICH KOMPATYBILNOSZ!!!
- STOSOWAC KOMPAKTOWE USZCZELNIENIA I SYSTEMY.
- ZAPEWNIAC STABILNE PRZEPLYWY W UKŁADZIE ODRĘCZNYM POMP.
- UWALNIAC WSZYSTKIE NAPREZIENIA RUROWE.

- Ex** Wszystkie komponenty metalowe są powszechnie poddawane recyklingowi. Po zakończeniu okresu użytkowania uszczelnienia należy je zutylizować zgodnie z lokalnymi przepisami i z należytym poszanowaniem środowisk.

FI

Ex Mekaaniset tiivistet ovat ATEX 2014/34/EU ja IECEx mukaisten laitteiden kivennosto. Asiakirjat ovat saatavilla pyynnöstä.

Asennusta edeltävät tarkastukset.

- (i) Akselin ulkohalkaisijan mittapötkäma on enintään ±0.002" (±0,05mm).
- (ii) Pesin toleranssi alue H7 ±0.001" (±0,025mm).
- (iii) Akselin säteisävyös on alle < 0.010" (+ 0,025 mm).
- (iv) Maksimi aksiaalinen liike ± 0.025" (0,635mm).
- (v) Tiivistepessässä olevan lukupinnan säätettäinen heitto (akseli ja lukupinta ovat kohtisuorassa toisiinsa nähden) = 0,5 mm millimetrinä kohden akselipinnan halkaisijasta.
- (vi) Varmista, että o-renkaat (4) toiminta-alueella ole terävä kulmia, jos on, niin poista ne. Kinnittä erityistä huomiota kiilauriin, eskalonen olakkeisiin, ja pesän viisteisiin.
- (vii) Puhdistaj ja poista rasva akselista ja pesästä.
- (viii) Voitele akseli ja akselin o-renkaan (4) kevyesti oikealla rasvalla (vain P-80 rasva).
- (ix) Tarkista, että akselin pinnassa ei ole kulumia o-renkaan (4) kohdalta.
- (x) Varmista, että akselin pinnan laatu on parempi kuin 0,8 µm (32m") Ra, elastomeerinen (osat 3 & 4) kohdalta.

Asennusohjeet

Seuraavat ohjeet saattavat vaihdella, riippuen laitteesta. Siksi ne eivät välttämättä sovi joka laitteeseen kirjaimellisesti.

- Paina LabTecta™TP kiinni pesän laakerisuojäleevään. Vinkki: Käytä hydraulista prässää, jos se on mahdollista. Prässin voima tulee keskitää tasaisesti koko kappaleeseen. Vältä rasvan käyttöö pessaissä.
- Liú uta tiivisteen ja suojaevän yhdistelmä toimintapaikkaan aksella. Vältä rasvan käyttöä aksella.
- Asenna lojut osat toimintapaikoilleen.
- Peitä laakerikammio suojaevällä.
- Täytä laakeripesä nesteellä (öljyllä) laitevalmistajien/toimittajan suosittelemaalle tasolle.
- Pöytästä aksella käsiin ja tarkasta akselin kunto.
- Varmista että Pyörinväsa (2) on tynnetty täysin kiinni Kiertäessä osaan (1) ennen käynnistystä.

Käytä suositeltua rasvaa (vain P-80) akselin ja akselin o-renkaan (4) voiteluun.

Älä kolhi tiivistettä. Tiivisten ulkokehä menee kevyellä puristuksella pesään. Siksi kannattaa käyttää prässää asennettaessa LabTecta™TP pumpun laakersuojäleevään.

Seuraavat ohjeet pätevät kaikkien pyörivien laitteisiin, mutta keskittyvät tarkemmin pumppuihin.

AES-**n** kokemusten mukaan seuraavat ohjeet pidettävää laitteenne käyttökäitä.

- LINJAA TARKASTI AKSEL JA KYTKIN.
- KÄYTÄ SYNTEETTISTÄ LAAKERIOITELUNESTETTÄ KUN SE ON MAHDOLLISTA, TARKISTA KUITENKIN NESTEEN SOPIVUUS VOITELUAINEEKSI.
- ASENNAA TIIVISTE LAITTEESEEN.
- TARKASTA PUMPUK HYDRAULIIKAN NESTEEN TASO.
- POISTA LAAKERIOINNIN PAINIET.

- Ex** Kaikki metalliset komponentit ovat laaasti kierrätettäviä. Kun tiivisten kestoikä on päättynyt, se on hävitettävä paikallisten määräysten mukaisesti ja ottaa ympäristön huomioon asianmukaisesti.

FR

Ex Les garnitures mécaniques sont des « éléments mécaniques » selon les termes des normes ATEX 2014/34/EU et IECEx. Équipements Documentation disponible sur demande.

Vérifications avant installation

- (i) Tolérance du diamètre extérieur de l'arbre + 0.002" (+0,05 mm)
- (ii) Tolérance interne della sede deve essere una tolleranza massima +0,001" (+0,025 mm).
- (iii) Jeu axial de l'arbre < 0.010" (0,25mm).
- (iv) Mouvement axial maximum de ± 0.025" (0,635mm).
- (v) Le défaut de perpendicularité de la face de boîte à garniture par rapport à l'arbre, doit être inférieur à 0,5 µm/mm(0,0005 in./in. S'assurer qu'il n'y ait pas d'aspérité à l'endroit où les joints « o - ring (4) et (7) doivent passer. Casser les angles vifs. Porter une attention particulière aux passages de l'arbre au travers du boîtier.
- (vi) Nettoyer, dégraisser l'arbre et l'alséage du boîtier.
- (vii) Lubrifier légèrement l'arbre et le joint torique (repère 4) avec la graisse fournie avec la machine (P-80 uniquement)
- (ix) Vérifier que la position du joint (4) soit sur une portée correcte sur l'arbre
- (x) S'assurer que l'état de surface soit égal à un Ra de 0,8 µm à la position du torique repère 3 & 4.

Instructions de montage.

Les instructions d'installation peuvent varier en fonction de la configuration de l'équipement A utiliser uniquement à titre indicatif.

- Presser la garniture LabTecta™TP sur le couvercle de palier. Ce couvercle est séparé du boîtier. Attention: utiliser, si possible, une presse hydraulique. La force de la presse devra être concentrique par rapport à l'alséage du couvercle de palier. Eviter d'utiliser de la graisse sur l'arbre.
- Glisser la garniture et le couvercle de palier sur l'arbre.
- S'assurer que le couvercle de palier soit bien dans son logement.
- Assembler le reste de l'équipement.
- Remplir le palier avec un lubrifiant approprié jusqu'au niveau indiqué par le constructeur.
- Tourner l'arbre à la main et s'assurer qu'il n'y ait pas de point dur.
- Assurez que la face rotative (2) seousse contre la face stationnaire (1) avant faire démarrer la pompe.

Utiliser uniquement le lubrifiant fourni (P-80) pour lubrifier l'arbre et le torique (4).

Ne pas donner de choc à la garniture. Le diamètre extérieur a une légère différence de tolérance avec l'alséage nominal. Dans le doute, utiliser une presse pour installer le LabTecta™TP dans le couvercle de palier.

Ce guide d'installation s'applique à tous les équipements rotatifs. C'est toutefois plus spécifique aux pompes.

En suivant le guide d'installation AESSEAL®, vous prolongerez la durée de vie de votre équipement.

- ALIGNEMENT LASER DE L'ARBRE ET DU BOITIER
- UTILISER UN LUBRIFIANT SYNTHETIQUE APRES AVOIR VERIFIE SA COMPATIBILITE AVEC LE FLUIDE A ETANCHER !!!
- INSTALLER LE MONTAGE CARTOUCHE
- S'ASSURER QUE LA POMPE FONCTIONNE SUR SON POINT DE FONCTIONNEMENT
- S'ASSURER DU BON ACCOSTAGE DE LA POMPE

- Ex** Tous les composants métalliques sont en grande partie recyclables. Lorsque la garniture a atteint sa fin de vie, elle doit être éliminée dans le respect de l'environnement et conformément aux réglementations locales.

SE

Ex Mekaniska tätningar är maskindelar för ATEX 2014/34/EU & IECEx-utrustning. Dokumentation finns tillgänglig på begäran.

Kontroller före installation.

- (i) Axelns ytterdiameter är inom toleransområdet ±0.002" (±0,05mm).
- (ii) Kontrollera att husdellens tolerans är inom ±0.001" (±0,025mm).
- (iii) Axelkast < 0.010" (0,25mm) T.I.R. (total indikatoravläsning).
- (iv) Maximal axiell rörelse ± 0.025" (0,635mm).
- (v) Packboxgavels vita (axelns vinkelrätt mot monteringsytan) <0,5 µm/mm (0,0005 tum/tum) av hus hållets bondiameter.
- (vi) Kontrollera att inga skarpa kanter finns på hus och axeldelar som O-ring (4) kan skadas av. Gräda vid behov.
- (vii) Tvätta och avfästa hus och axel.
- (viii) Smörj axel och O-ring (4) med medföljande fett (använd enbart P-80 smörjmedel).
- (ix) Försväsa clyg om att O-ring (4) träffar på oskadad del av axeln.
- (x) Kontrollera att axelns ytfinish är bättre än Ra 0,8 där O-ringarna skall ligga 3 & 4.

Installationsanvisningar.

Följande monteringsinstruktioner kan variera beroende på hur maskinen ser ut. Använd det som passar för just din utrustning.

- Pressa in LabTecta™TP tätningen i lagerlocket eller lagerhuset. Använd hydraulpress och låmplig presshysa som trycker på LabTectans yttre ringyta. Undvik att smörja.
- Montera lagerblocket på axel/ lagerhus. Undvik att använda fett på O-ringen.
- Skruva ihop lagerblock/ lagerhus.
- Montera resten av utrustningen i vanlig ordning.
- Fyll lagerhuset för rekommenderad olja.
- Dra utill lagringen för hand. Lyssna och känn att allt är normalt.
- Se till att Rotorn (2) är helt emot Statorn (1) innan uppstart.

Använd medskickat fett (P-80) för att smörja axel och axel O-ring (4).

Slå aldrig på tætningen. Ytterdiameter skall ha en lett presspassning i lagerhuset, använd en hydraulpress och en anpassad pressring vid monteringen. Trycket skall vara på tätningens yttre ring.

Följande installationsguide är tillämplig på de flesta typer av roterande utrustningar men med speciell inriktning på pumpar.

PÅ AES HAR MAN ERFARIT ATT OM MAN TÖJER DESSA PUNKTER ÖKAR UTRUSTNINGENS LIVSLÄNGD.

- LASERRIKTA AXELKOPPLINGARNAR.
- ANVÄND HÖGKLASSIG SYNTETISK SMÖRJOLJA DÅR SÅ ÄR MÖJLIGT.
- MONTERA EN PATRONMONTERAD MEKANISK AXELTÄTNING PÅ PUMPEN.
- FÖRSÄKRA DIG OM ATT PUMPENS HYDRAULIK ÄR RÄTT DIMENSIONERAD.
- SE TILL ATT ALLA RÖRLEDNINGAR ÄR KORREKT AVLASTADE.

- Ex** Merparten av alla metalldelar är återvinningsbara. När försiglingen har tjänat sitt syfte ska den kastas i enlighet med lokala miljöregler och hänsyn till miljön.

IT

Ex Le tenute meccaniche sono componenti per macchinari conformi alle norme ATEX 2014/34/EU & IECEx.