

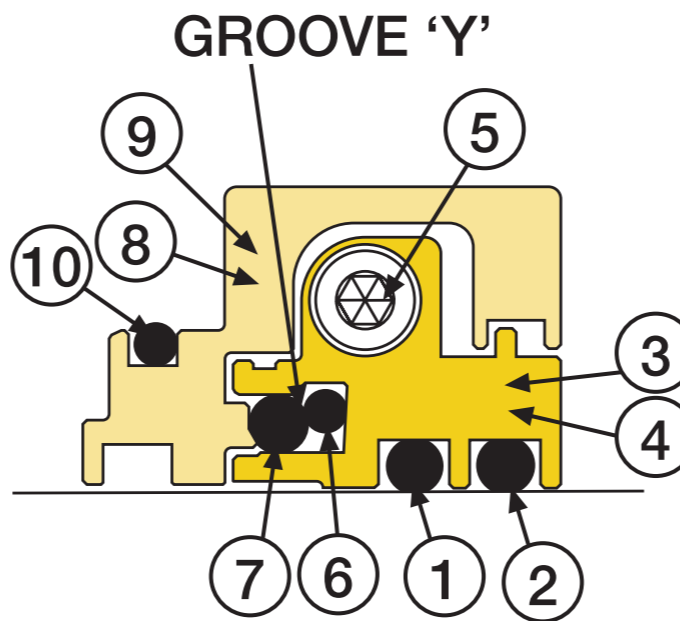
ITEM	DESCRIPTION	MATERIAL
1.	Split Rotary O Ring	FKM
2.	Split Rotary O Ring	FKM
3.	Rotary Half	Phosphor Bronze
4.	Rotary Half	Phosphor Bronze
5.	Capscrew	Stainless Steel
6.	Energizing O Ring	FKM
7.	Shut-off Rotary O Ring	FKM
8.	Stator Half	Phosphor Bronze
9.	Stator Half	Phosphor Bronze
10.	Body O Ring	FKM



LabTecta®66RDS

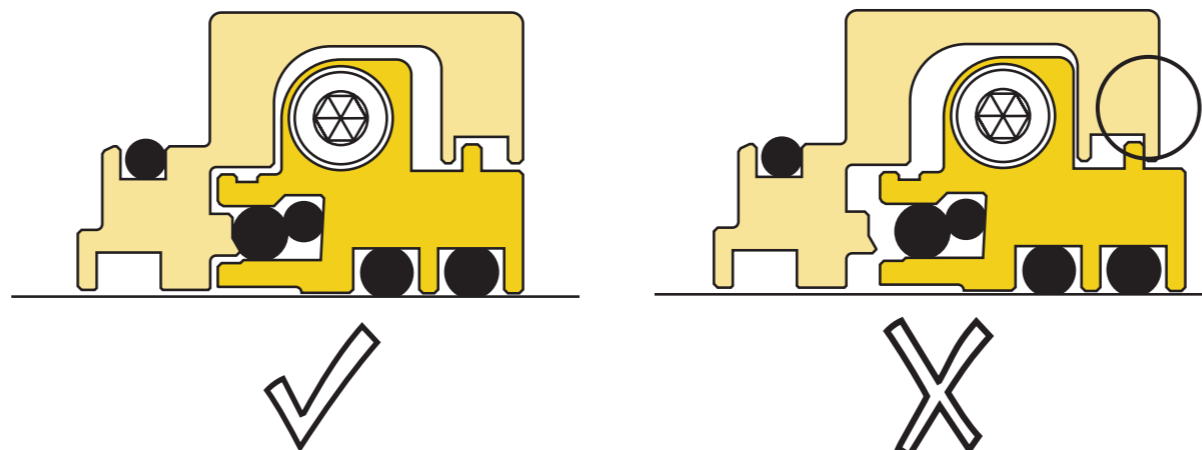
Radially Divided Bearing Protector

INSTALLATION INSTRUCTIONS



ROTARY LOCATION / CLAMPING

ROTARY LOCATION / CLAMPING



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

Pre-Installation Checks.

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

- Fit the first split rotary 'O' ring (item 1) around the shaft [photo 1].
- Fit the second split rotary 'O' ring (item 2) around the shaft [photo 2].
- 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.
- Fit the second rotary half (item 4) around the shaft ensuring the two rotary orings (item 1 & 2) align in the 'O' ring grooves. [photo 5]
- Secure both rotary halves together using the two capscrews (item 5) provided. DO NOT overtorque the capscrews. [photo 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]
- 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]
- 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]
- Position the second stator half (item 9) over the rotary assembly (items 3 & 4), and locate the dowel pins in the holes. [photo 10]
- Rotate the stator assembly (items 8 & 9) so that the drain orifice(s) are positioned at 6 o'clock.
- 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.
- Slide the LabTecta®66RDS 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.
- Ensure the exposed rotary face sits flush with the exposed stator face.
- Assemble the rest of equipment in final running position.
- Fill the bearing chamber with an appropriate fluid, to the OEM/suppliers recommended fluid level.
- Spin the shaft by hand. Listen and feel for any shaft binding, etc.



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.



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

Montageanleitung.

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

- Legen Sie den ersten geteilten rotierenden O-Ring (Bauteil 1) um die Welle [Photo 1].
- Legen Sie den zweiten geteilten rotierenden O-Ring (Bauteil 2) um die Welle [Photo 2].
- Montieren Sie die erste Hälfte der rotierenden Einheit und richten Sie dabei die 2 rotierenden O-Ringe (Bauteile 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.
- Montieren Sie die zweite Hälfte der rotierenden Einheit (Bauteil 4) und richten Sie dabei die 2 rotierenden O-Ringe (Bauteile 1 & 2) nach den O-Ringnuten aus. [Photo 5]
- Verschrauben Sie beide Hälften mit den mitgelieferten Innensechskantschrauben (Bauteil 5). DABEI DIE SCHRAUBEN NICHT ZU FEST ANZIEHEN. [Photo 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]
- 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]
- 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]
- 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]
- Drehen Sie die Statoranordnung (Bauteile 8 & 9) bis die Drainageöffnungen vertikal nach unten auf 6 Uhr positioniert sind.
- Schieben Sie die LabTecta®66RDS Anordnung gegen die Planfläche des Lagergehäuses und drücken dann den Stator (90 Grad zur Trennlinie) bis die Statorschulter komplett an der Planfläche des Lagergehäuse anstößt.
- Versichern Sie sich, dass die unverdeckte rotierende Planfläche mit der unverdeckten Statorfläche fluchtet.
- Bauen Sie die restlichen Bauteile der Maschine in Ihrer endgültigen Position zusammen.
- Füllen Sie das Lagergehäuse mit geeignetem Schmiermittel entsprechend den Empfehlungen des Maschinenherstellers/Lieferanten bis zum Füllstand.
- Drehen Sie die Welle von Hand und hören / fühlen Sie ob Geräusche oder Schwingungen wie durch ein Anlaufen etc. feststellen können.



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.



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