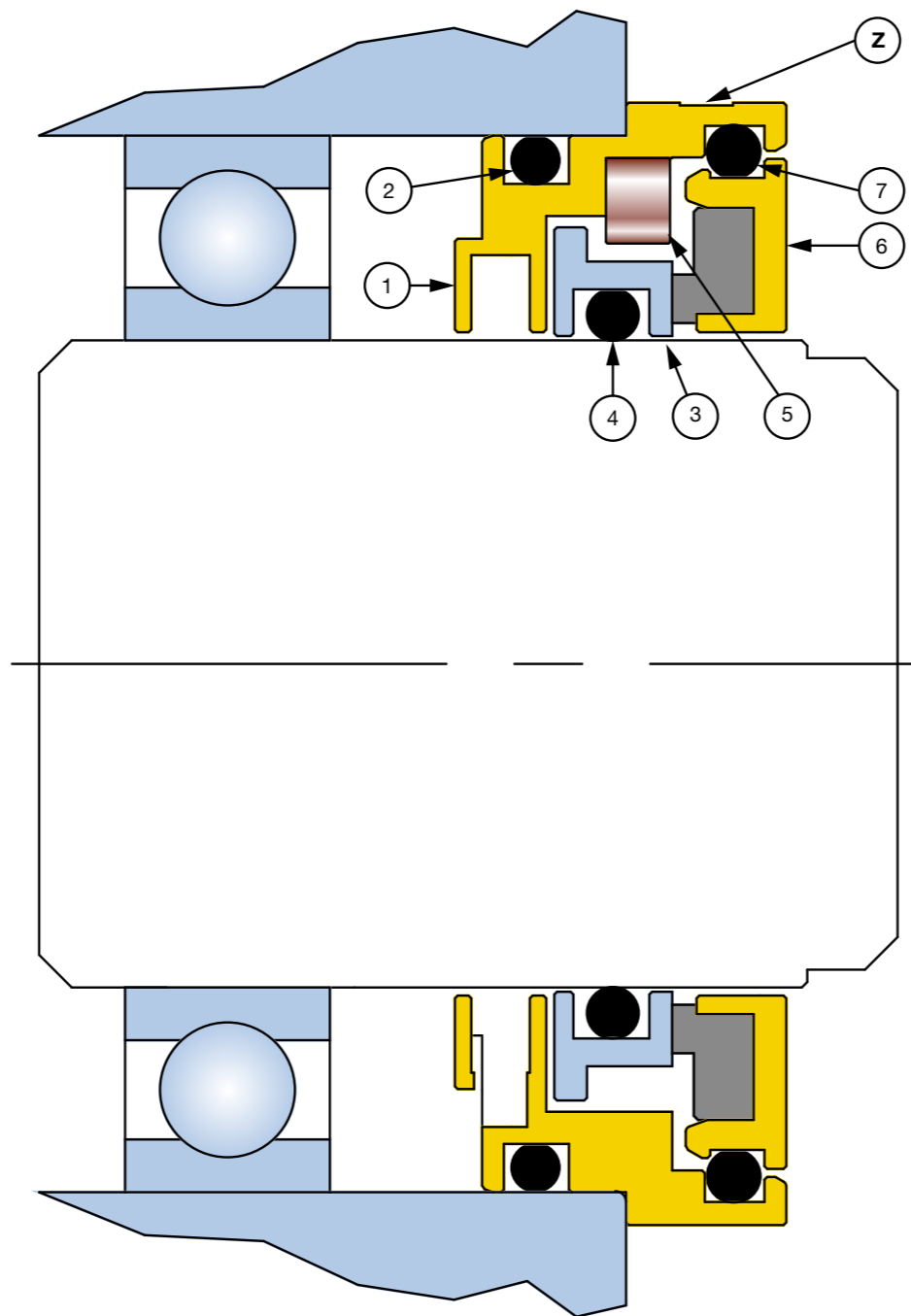


ØA	B	C	D
0.750" - 5.875"	0.315"	0.295"	0.610"
16mm - 145mm	8mm	7.5mm	15.5mm



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 $\pm 0.002"$ ($\pm 0.05\text{mm}$)
- (ii) Housing bore is nominal size $\pm 0.001"$ ($\pm 0.025\text{mm}$).
- (iii) Shaft run out $< 0.010"$ (0.25mm) T.I.R.
- (iv) Shaft end float $< 0.010"$ (0.25mm).
- (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 an unmarked area of the shaft.
- (x) Ensure shaft & housing surface finish is better than $32\mu"$ CLA (0.8 μm Ra) at elastomer position 2 & 4.

Installation instructions.

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

1. Press the MagTecta-S™ 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 'y' at the 6 o'clock position as shown, with identification mark 'z' at 12 o'clock.
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.

Use the provided lubricant (P-80 ONLY) to grease the shaft and shaft 'O' Ring (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 MagTecta-S™ 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.

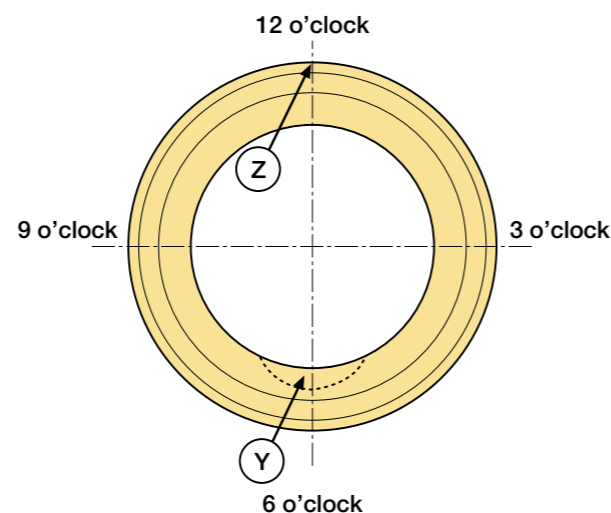
- **LASER ALIGN SHAFT AND COUPLING**
- **USE SYNTHETIC BEARING LUBRICANT WHERE EVER POSSIBLE HOWEVER CHECK THE SEALED FLUID COMPATIBILITY FIRST!!!**
- **FIT A CARTRIDGE SEAL AND SYSTEM.**
- **ENSURE PUMP HYDRAULICS STABLE.**
- **REMOVE ANY PIPE STRAIN.**

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.

MagTecta-S™

Single Face Bearing Isolator

INSTALLATION INSTRUCTIONS



ITEM	DESCRIPTION	MATERIAL
1	MagTecta-S™ Body	Phosphor Bronze
2	Body O Ring	FKM
3	Rotary Face	Stainless Steel
4	Rotary O Ring	FKM
5	Magnet	Neodymium
6	Stationary Face	Phosphor Bronze / PTFE
7	Stationary O Ring	FKM



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- & IECEX-Geräte. Dokumentation auf Anfrage erhältlich

Vormontagekontrollen

- (i) Der Wellenaußendurchmesser 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 < 0,1010* (0,25mm).
- (iv) Axialspiel der Welle < 0,1010* (0,25mm).
- (v) Rundlauf der Dichtungskammer (Rechtwinkligkeit der Welle im Verhältnis zur Montageflache) <0,5 µm/mm (0,0005 in./in) des Bohrungsdurchmessers der Dichtungskammer
- (vi) Der O' Ring (4) sollte bei der Montage über keine scharfen Kanten geschoben werden. Beseitigen Sie zuvor alle scharfen Kanten. Kontrollieren Sie besonders Kältnuten, Wellenabsätzen und Kanten in Gehäusebohrungen
- (vii) Reinigen und Entfetten Sie die Welle und die Gehäusebohrung
- (viii) Schmieren 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 2 und 4 ist

Montageanleitungen

- Die folgenden Einbauanweisungen können abhängig von der Art der Maschine abweichen, deshalb verwenden Sie diese nur als Richtlinie:
 - Drücken Sie die MagTecta-S™ Dichtung in den Lagergehäuseflansch. Dieser Flansch ist normalerweise ein separates Bauteil. *Bemerkung:* Verwenden Sie eine hydraulische Presse falls vorhanden. Die Empresskraft sollte konzentrisch zur Flanschbohrung wirken. Vermeiden Sie den Sitz zu schmieren. Auslassöffnungen „y“ immer wie abgebildet zur 6-Uhr-Position ausrichten, wobei sich die Kennzeichnung 'z' bei 12 Uhr befindet.
 - 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.
 - Befestigen 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.

Verwenden Sie nur das mitgelieferte Schmierfett (P-80) um die Welle und den Wellen O-Ring (4) zu schmieren.

Schlagen Sie mit keinem Gegenstand auf die Dichtung. Das äußere Gehäusesteil hat eine leichte Presspassung mit der nominalen Gehäusebohrung. Im Zweifel verwenden Sie eine Presse, um die MagTecta-S™ 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 die Anlagenanzzeit zu verlängern:

- RICHTEN SIE WELLE UND KUPPLUNG MIT HILFE EINES LASERS AUS**
- VERWENDEN SIE SYNTHETISCHE LAGERSCHMIERMITTEL WENN MÖGLICH** PRÜFEN SIE ZUERST DIE VERTRÄGLICHKEIT DES ABZUDICHTENDEN PRODUKTES!!!
- MONTEIEN SIE EINE CARTRIDGE DICHTUNG UND EIN VERSORGNUNGSSYSTEM.**
- VERSICHERN SIE SICH, DASS DIE PUMPENHYDRAULIK STABIL IST. BESEITIGEN SIE SPANNUNGEN DURCH ROHRLEITUNGEN.**

- 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.

JP

Ex メカニカル シールは、ATEX 2014/34/EU および IECEX 機器の**機械要素**です。リクエストに応じてドキュメントを入手できます

インストール前のチェック

- (i) シャフト外径が公差 ±0.002インチ (±0.05mm) 以内であること
- (ii)ハウジング内径は呼び径±0.001 インチ (±0,025mm)
- (iii) シャフト振れは振れ測定における、最大値と最小値の差が 0.010 インチ (0,25mm) 以内であることを
- (iv) シャフト端の浮きが 0.010 英寸 (0,25mm)以内であることを
- (v) シールチャンパー面の振れ（取付穴に対するシャフトの直角度）シールチャンパーのボス径の 0.5 µm/mm (0.0005 インチ/インチ) 未満
- (vi) Oリング (4) が通過する部分に鋭いエッジがないこと。すべての鋭いエッジをR0.05まで削ってください。必要 場合、シャフトの段差、ハウジングの穴の端には特に注意してください
- (vii) シャフトとハウジングの穴を洗浄し、脱脂してください。
- (viii) (P-80 潤滑剤のみ)
- (ix) O Ring (4) の位置がシャフトのマークがない領域にあることを確認してください。
- (x) エラストマーの位置2,4 のシャフトとハウジングの表面仕上げが 0.8µm Ra CLA (32µ インチ) よりも優れたことを確認してください。

インストール手順

- 次の取り付け手順は、機器の構成によって異なる場合があります。したがって、これはガイドラインとしてのみ使用してください。
- MagTecta-S™ シールをベアリングハウジングプレートに押し込みます。このプレートは通常、ベアリングハウジングとは別個に入ります。注: 可能であれば油圧プレスを使用してください。プレスはプレートの穴と同心である必要があります。ハウジングへのグリースの使用は避けてください。図に示すように、出口ポート [y] を 6 時の位置に配置し、識別マーク [Z] を 12 時の位置に配置します。
 - シールとハウジングプレートの組立位置をシャフト上の動作位置にスライドさせます。
 - ハウジングプレートをベアリングチャンパーに固定します。
 - 残りの機器を最終的な組み立て位置に組み立てます。
 - ベアリングハウジングに適切な液体を、OEM/サプライヤーが推奨する液体レベルまで満たします。
 - シャフトを手で回転させます。シャフトが手回しできることを確認してください。

付属の潤滑剤をシャフトとOリング (4) に塗布してください。 (P-80 潤滑剤のみ)

シールを叩かないでください。 外側ハウジングは、公称ハウジング穴とわずかに締り嵌めとなります。 締り合いの場合は、プレスを使用して MagTecta-S™ をハウジングプレートに取り付けます。

次の設置ガイドはあらゆる種類の回転機器に適用できますが、特にポンプに焦点を当てています。

AESSEAL® の経験では、このガイドラインに従うことで機器の寿命が延びます。

- シャフトとカップリングをレーザーで調整します。
- 可能な限り、合成ベアリング潤滑剤を使用してください。ただし、最初に密封液体との適合性を確認してください。
- ポンプの潤滑剤とシステムを取り付けます。
- ポンプの液圧が安定していることを確認してください。
- パイプの歪みを取り除きます。

すべての金属部品は広くリサイクル可能です。シールが寿命に達したら、地域の規制に従って、環境に配慮して廃棄する必要があります。

DK

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

Kontrolforanstaltninger inden monteringen.

- (i) Den udevnede akseldiameter ligger indenfor toler ancoområdet ±0.002* (±0,05mm).
- (ii) Kontroller at lejehestens inderdiameter er indenfor tolerancen ±0.001* (±0,025mm).
- (iii) Akselakseløst < 0.1010* (0,25mm) T.I.R.
- (iv) Aksial bevægelse < 0.1010* (0,25mm).
- (v) Tætningsskammerets overflade forløb (akselens retvinkelhed I forhold til monterings fladen) <0,5 µm/mm (0,0005 in./in) på diameteren af udboringen på tætningskammerets.
- (vi) TDer må ikke være skarpe kanter som tætningsen O-ring (4) skal føres henover. Fjern alle skarpe kanter. Vær især opmærksom på notgange, ændringer i akseldiameteren samt kanter ved udboringen i lejehest.
- (vii) Rens og affødt akslen og lejehests udboring.
- (viii) Smør akslen og aksel o-ringen (4) let med det medfølgende smøremiddel (Anvend kun P-80 smøremiddel).
- (ix) Undersøg at o-ringen (4) sidder på et sted hvor akslen er fri for mærker og skræmmer
- (x) Kontroller at akselens overfladefinish er bedre end 32my CLA (0,8 mym Ra) ved elastomer position 2 og 4.

Monteringsvejledning.

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

- Pres MagTecta-S™ tætningen id i lejehests plade. Denne plade kan være aksel i lejehest. Bemærk: Brug en hydraulisk presse hvis det er muligt. Kræfter fra pressen skal være koncentriske i forhold til udboringen i pladen. Undlad at anvende fett på lejehest. Placer altid uddgangsportene 'y' i positionen kl. 6 som vist, således at identifikationsmærket 'z' vender indad positionen kl. 12.
- Skub tætningen og lejehuspladen hen til på den position på akslen hvor tætningen skal være. Undlad at anvende fett på akslen.
- Fastgør lejehuset på akslen.
- Monter resten af udstyret i den endelige position
- Fyld lejehuset med det foreskrevne smøremiddel til det niveau som er anbefalet af maskineleverandøren.
- Drej akslen med hånden. Lyt og føl om der er tegn på at akslen binder. Anvend det medfølgende smøremiddel (kun P-80) til at smøre akslen og akselens o-ring (4)
- Slå ikke på tætningen. Tætningsens yderdiameter er i let prespassning til lejehests nominelle inderdiameter. I tvivlstilfælde bruges en hydraulisk presse til at montere MagTecta-S™ in lejehests plade.

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

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

- BRUG LASEROPPLIGNING AF AKSEL OG KOBLING.**
- ANVEND SYNTETISKE SMØREMIDDEL.** HVOR DET ER MULIGT, BRUG LAGERTENS KONTROLLER FØRST OM DET ER ACCEPTABELT FOR ØVRIGE VÆSKER DER KAN KOMME I KONTAKT MED SMØREMIDLET.
- HVOR DET ER MULIGT ANBEFALES MONTERING AF EN PLETTÆTNING MED SPÆRVEFÆSKE SYSTEM.**
- SOrg FOR AT PUMPEN HAR STABILE HYDRAULISKE FORHOLD.** FJERN SPÆDINGER I RØRFORINGEN.

- Alle metalkomponenter er i stor udstrækning genbrugelige. Når tætninger har nået enden af dens levetid, bør den bortskaffes i overensstemmelse med lokale bestemmelser og under behørig hensyntagen til miljøet.

NL

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

Kontrole 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 spelring is minder dan < 0.1010* (0,25mm) T.I.R.
- (iv) De axiale spelring is minder dan < 0.1010* (0,25mm).
- (v) Afwicking dichtingskamers (haaktheid van as ten opzichte van montagevlak) < 0,5 µm/mm (0,0005 in./in).
- (vi) Vermijd scherpe randen waarover de o-ring (4) moet worden geschoven. Reinigingen van sherpe randen en let speciaal ook op spiebanen, asstap en behuizing randen.
- (vii) Pleieng ontvet de as en binnen diameter kamer.
- (viii) Lichtjes invetten van de as en de as-ring(4) met het meegeleverde smeermiddel (alteen 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 ruwhaid binnen 32µ" CLA (0,8µm Ra) is op o-ring positie 2 & 4.

Montage-voorschriften

De volgende installatie instructie kan afwijken, afhankelijk de uitvoering van de machine. Gebruik dit dus als richtlijn enkel.

- Pers de MagTecta-S™ seal in de kamer van de lagerhuis plaat. Deze is normaal een afzonderlijke plaat 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. Plaats de uitlaatporten 'y' altijd op 6 uur zwaik afgebeld, met de merking 'z' op 12 uur.
- Druk de seal en lagerhuis plaat in de juiste werkende positie, op of 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.

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

Gebruik geen hamer voor of bij twielf. Het buitenhuis is een lichte presspassing met de nominale lagerhuis kamer. Bij twielf, altijd een pers gebruik om de MagTecta-S™ te installeren in de lagerhuis plaat.

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

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

- LASER UITLIJNING VAN AS EN KOPPELING.**
- GEbruIK SYNTHETISCHE LAGER SMERING WAAR MOGELIJKKONTROLEER ECHTER EERST DE VLOEISTOF GESCHIKTHEID!!!**
- INSTALLERE EEN CARTRIDGE SEAL EN SYSTEEM.**
- VERZEKER STABIELE POMP HYDRAULIEK.**
- VERJUKER ELKE SPANNING IN LEDINGWEG.**

- 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.

Ex Samtlige metallkomponenter kan i stor grad resirkuleres. Så snart tætninger har nået slutten av sin levetid, skal den deponeres i samsvær med lokale forskrifter og på miljøvennlig måte.

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"). La caja tiene una tolerancia de +0.001" (+0,025mm).
- (ii) Descantamiento del eje < 0.1010" (0,25mm) (lectura total del indicador).
- (iii) Movimiento axial del extremo del eje < 0.1010" (0,25mm).
- (iv) Descantamiento del eje (alineación del eje relativa a las caras de roce del cierre) <0,5 µm/mm (0,0005 in./m) del diámetro de caja.
- (v) No hay aristas cortantes por encima de las que deban pasar la Junta Tórica (4). Eliminar todas las aristas cortantes. Mostrar especial atención a los chaveteros, escalones de eje y aristas del alojamiento interior.
- (vi) Limpia y desengrasa el eje y el alojamiento interior.
- (vii) 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) Asegurar que el acabado superficial del eje es superior a 32µ" CLA (0,8µm Ra) en las posiciones de elastómero 2 & 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 el cierre MagTecta-S™ hacia el interior de la tapa del alojamiento del rodamiento. Esta tapa está 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. Coloque siempre los conectores de salida 'y' en la posición de las 6 en punto, como se muestra, con el marca de identificación 'z' a las 12 en punto.
- Deslizar el cierre y la tapa de la caja hacia la posición de trabajo. Evitar usar grasa sobre el eje.
- Asegurar el resto de la caja en la cámara del rodamiento.
- Ensamblar la tapa del equipo en la posición final de trabajo.
- Releñar la caja con el rodamiento con un fluido apropiado hasta el nivel recomendado por el Fabricante/Proveedor.
- Giir el eje manualmente. Asegurar que gira fácilmente sin cualquier contacto con el equipo.

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 interferencia adecuada para el diámetro del alojamiento. En caso de duda, usar una prensa para instalar el MagTecta-S™ 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 OBSTANTE COMPROBAR 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.**

- 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.

NO

Ex Mekaniske tetninger er maskinelementer for ATEX 2014/34/EU & IECEX-utstyr. Dokumentasjon tilgjengelig på forespørsel.

Kontroller før monterng.

- (i) Akselens ytterdiameter er innan en tolerance på ±0.002* (±0,05mm).
- (ii) Hulltoleransen i huset er ±0.001* (±0,025mm).
- (iii) Akselkast < 0.1010* (0,25mm) T.I.R.
- (iv) Aksel bevegelse < 0.1010* (0,25mm)
- (v) Skjeivhet mellom tætningskammerets monteringsflate og akslingen (vinkelretthet mot akslingen) < 0,5 m/mm av tætningskammerets innvendige diameter.
- (vi) Kontroller at det ikke er skarpe kanter og spor på akslen og i huset som kan skade O'ring (4) under montasje av tetningen. Bearbeid alle skarpe kanter og spor.Vær spesielt oppmerksom på kliespor,akseltrappinger og grader innvendig i huset.
- (vii) Rengjør og afføtt aksel og hus.
- (viii) Smør aksel og O' Ring (4) med smøremiddelet som medfølger (Kun P-80 smøremiddel)
- (ix) Sjekk at akslen i posisjonen til O'Ring (4) er skaderfri og uten markeringer fra tidligere O'Ringler eller Tetringsringer .
- (x) Sjekk at akslen har overflatefinhet bedre enn 0,8 µm Ra ved posisjonen til O'Ring (2) og (4).

Monteringsanvisninger.

Følgende monteringsinstruksjoner kan variere, avhengig av utstyrs konfigurering. Betrakt dette derfor som anbefalingar.

- Press MagTecta-S™ tetningen på plass i setet på lagerlokket.Ofte er lagerlokket en separat del av lagerhuset. Merk: Benytt en hydraulisk presse der dette er tilgjengelig og sentrer presskraften nøye. Unngå bruk av fett eller montasjepasta ved montering. Plasser alltid utloppsportene "y" på klokken seks som vist, med identifiseringsmerket "z" på klokken 12.
 - Skyv tetningen og lagerlokket i riktig posisjon på akselen.Unngå bruk av fett eller monteringspasta ved montering.
 - Montér delest/lokket til lagerhuset.
 - Ferdigstill resten av monteringen.
 - Fyll lagerhuset i.h.t. instruksjonene til produsent/leverandøren av utstyret.
 - Rotér akselen for hånd, lytt og føl om aksel "lugger" subber el.
- Benytt kun det medleverte smøremiddelet (P-80) for smoring av aksel og aksel "O" ring.

Slå aldri på tetningen. Tøtningsens ytterdiameter har en lett presspassing i forhold til nominell hulltolerans i lagerhus. Er man i tvil bør man benytte en presse for å montere MagTecta-S™ tetningen.

Følgende installasjonsguide er å anbefale for alle typer roterende utstyr, men er spesielt rettet mot pumper.

AESSEAL's erfaring er at disse anbefalingene bidrar til å forlenge utstyrets levetid.

- BENYTT LASERUTSTYR VED OPPRETNING AV AKSEL OG KOBLING.**
- BENYTT SYNTETISK SMØREMIDDEL DER DETTE ER KOMPATIBILT MED OMGIVELSER OG ANDRE MATERIALER PÅ UTSTYRET.**
- MONTER MEKANISK PATRONTETNING OG EVNT. TILHØRENDE SYSTEM.**
- SOrg FOR AT PUMPEN JOBBER UNDER HYDRAULISK STABILE FORHOLD.**
- FJERN VIBRASJONER OG PRESS FRA RØRSYSTEM.**

- Samtlige metallkomponenter kan i stor grad resirkuleres. Så snart tætninger har nået slutten av sin levetid, skal den deponeres i samsvær med lokale forskrifter og på miljøvennlig måte.

FI

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

Asennusta edeltävät tarkastukset.

- (i) Akselin ulkohalkaisijan mittapoikkeama on enintään ±0.002" (±0,05mm).
- (ii) Pesän toleranssi alue H7 ±0.001" (±0,025mm).
- (iii) Akselin säiteisylys on alle < 0.010" (0,25mm).
- (iv) Aksiaalinen välily on alle < 0.010" (0,25mm).
- (v) Tiivisteestä olevan ulkopinnan säiteilytään heitto (akseli ja liukupinta ovat kohtisuksensa toisiinsa nähden) = 0,5 µm/millimetriä kohden akselpinnalla halkaisijaksi.
- (vi) Varmista, ettei o-renkaiden toiminta-alueella ole teräviä kulmia, jos on, niin poista ne. Kiinnitä erityistä huomiota kilauriin, akselin otakkeisiin, ja pesän viisteisiin.
- (vii) Puhdistaja ja poista rasva akselista ja pesästä.
- (viii) Voitele akseli ja akselin o-rengas kevyesti oikealla rasvalla (vain P-80 rasva).
- (ix) Tarkista, että akselin pinnassa ei ole kulumia o-renkaan (4) kohdalta.
- (x) Varmista, että akselin pinnan lastu on parempi kuin 0,8 mm (32m") Ra, elastomerierin (osat 2 & 4) kohdalta.

Aseennusohjeet

Saavaanv ohjeet saatavat vaihdella, riippuen laitteesta. Siksi ne eivät välttämättä sovi joka laitteeseen kirjaimellisesti.

- Paina MagTecta-S™ kinni pesän laakerisuojalevyyn. Vinkki: Käytä hydraulista prässää, jos se on mahdollista. Prässin voima tulee keskittää tasaisesti koko kappaleeseen. Vältä rasvan käyttöä pesässä. Sijoita aina lähtöporit y kello 6:n asentoon kuvan mukaisesti, tunnistemerkinnän z olessa kello 12:ssa.
- Liitä tuivisten ja suojalevyä yhdistelmä toimintaipaikkaan aksella. Vältä rasvan käyttöä aksella.
- Asenna loput osat toimintapaikoilleen.
- Paitsi laakerimateriaal suojalevyä.
- Täytä laakeripessa nesteellä (öljyllä) laitevalmistajien/toimittajan suosittelullelale tasolla.
- Pöytätiiviste akselin käsien ja tarkastus akselin kurto.

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

Älä kolhi tiivistettä. Tiivisten ulokehä menee kevyellä puristuksella pesään. Siksi kannattaa käyttää prässää asennettaessa MagTecta-S™ pumpun laakerisuojalevyyn.

Saavaanv ohjeet pätevät kaikkein pyöriviin laitteisiin, mutta keskittyvät tarkemmin pumppuihin.

AESn kokemuksen mukaan seuraavat ohjeet pidäntävä laitteenne käyttökäkä.

- LINJAA TARKASTI AKSELI JA KYTKIN.**
- KÄYTÄ SYNTETISTÄ LAAKERIVOITELUNESTETTÄ KUN SE ON MAHDOLLISTA, TARKISTA KUITENKIN NESTEEN SOPIVUUS VOITELUAIINEEKSI.**
- ASENNÄ TIIVISTE LAITTEESEEN.**
- TARKASTA PUMPPU HYDRAULIIKAN NESTEEN TASA.**
- POISTA LAAKERIOINNIN PAINETT.**

- Kaikki metalliset komponentit ovat laajasti kiertettävää. Kun tiivisten keskiöitä on päättynyt, ne on hävitettävä paikallisten määräysten mukaisesti ja ottaa ympäristön huomioon asianmukaisesti.

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 ulozosywanego wału < 0.010" (0,25mm) T.I.R.
- (iv) Luz posyosowy wału < 0.1010" (0,25mm).
- (v) Bicie czola korpusu uszczelnienia (prostodopladność wału w stosunku do powierzchni montażowej) <0,5 µm/mm (0,005 cala/pol.) średnicy otworu korony uszczelnienia.
- (vi) Kontroler at det ikke er skarpe kanter, og på ktyrdne O-ring (4) bedste presuvary podczas montazu. Stępic wszystkie ostre krawędzie. Zwrócić szczególną uwage na krawędzie rowków, stopni wału i otworów opraw.
- (vii) Oczyszczyć i odtłuszczyć powierzchnie wału i obudowy.
- (viii) Lekko nasmarować wał i O-ring(4) wału dostarczoným smarom (WYLACZNIIE smar P-80).
- (ix) Upewnic się, że O-ring(4) znajduje się na niemiejszczonej powierzchni wału i upewnic się, że gładkość powierzchni wału w obszarze elastomerów 2 i 4 jest lepsza niz 32µ" CLA (0,8µm Ra).

Instrukcja montazu

Ponizsza instrukcja montazu moze różnic się w zależności od specyfki uzardzenia. Zatem, prosze traktować ja wyłącznie jako wtyczne do montazu.

- Wcisnac uszczelnienia MagTecta-S™ do otworu oprawy lozyskowej. Zazwyczaj jest to oddzielna oprawa. Uwaga: do montazu zaleca się stosować siłownik hydrauliczny. Siła, przykładana poprzez siłownik, powinna być skierowana koncentrycznie do oprawy. Unikac smarowania oprawy. Należy zawsze zwrócić uwagę na polożenie kródców tłocznych „y“. Muszą być na godzinie 6 jak pokazano na rysunku, ze znakiem identyfikacyjnym „z“ na godzinie 12.
- Nasunac uszczelnienie wraz z oprawa na wal az do pozycji pracy. Unikac smarowania wału.
- Przymocować krawędź do korpusu lozyskowego.
- Zmontować pozostałe elementy uzardzenia tak, aby były gotowe do pracy.
- Napełnic korpus lozyskowy odpowiednim smrodkiem smarom do poziomu zalezanego przez producenta/dostawcê uzardzenia.
- Obrotic ręcznie wal nasłuchując; równocześnie czy nie dochodzi do jakikolwiek uderzan o inne elementy, itp.

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

Chronic uszczelnienie przed uderzeniem. Zewnętrzna oprawa jest pasowana z lekkim wciśkiem w nominalny otwór korpusu. W razie trudności, do montazu MagTecta-S™ w oprawe korpusu lozyskowego stosować siłownik.

Ponizsze wtyczne dotycza wszystkich typów maszyn wirujacych jakkolwiek szczególnie tycoza z pomp.

Z doświadczenia AESSEAL® wynika, że stosowanie sie do tych wytycznych wydłuża zynotnosć uzardzenia.

- OSIOWAC LASEROWO WALY I SPRZEGŁA.**
- POWZECZNIE STOSOWAC SYNTETYCZNE SMRODKI SMARNE. JEDNAK PRZED ZASTOSOWANIEM SPRAWDZIC ICH KOMPATYBILNOSC!**
- STOSOWAC KOMPATOWE USZCZELNIENIA I SYSTEMY.**
- ZAPEWNIAC STABILNE PRZEPŁYWY W UKŁADZIE HYDRAULICZNYM**