



**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) Shaft run out  $< 0.004"$  (0.1mm) T.I.R.
- (iii) Shaft end float  $< 0.005"$  (0.13mm).
- (iv) 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.
- (v) Fluid seal can be obtained on the Stuffing Box face.
- (vi) There are no sharp edges over which the seal 'O' Ring (2) must pass.

**NOTE:** During installation protect the seal faces at all times. Do not touch, lubricate or allow dirt on the seal faces.

**Installation instructions.**

1. Mark shaft directly underneath lapped stationary face.
2. Obtain access within the Stuffing Box to allow the seal to be clamped to the shaft.
3. Measure seal working length from the first mark on the shaft to where the back of the seal is to be situated and mark the shaft again.
4. Lubricate the shaft with the grease provided.
5. NOTE: Overall seal assembly length = working length (x) + stationary protrusion inside the Stuffing Box.
6. Align back of seal with second mark and equally tighten drive screws (3).
7. Assemble Stuffing Box housing on to equipment (avoid damage to seal).
8. Remove protective coating from seal faces.
9. Offer stationary and gland follower to the Stuffing Box.
10. Use the shims provided to centre the stationary to the shaft by placing them between the stationary and the shaft in three equi-spaced positions.
11. Tighten the gland follower to the Stuffing Box.
12. Spin the shaft by hand. Listen and feel for any shaft binding, etc.
13. Ensure the pump is primed prior to start up.



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.



**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  $\pm 0.002"$  ( $\pm 0,05\text{mm}$ ).
- (ii) Wellenschlag  $< 0,004"$  (0,1mm) Ablesung über den gesamten Meßbereich.
- (iii) Axialspiel der Welle  $< 0,005"$  (0,13mm).
- (iv) Rundlauf der Dichtungskammer (Rechtwinkigkeit der Welle im Verhältnis zur Montagefläche)  $< 0,5 \mu\text{m/mm}$  (0,0005 in./in) des Bohrungsdurchmessers der Dichtungskammer.
- (v) Erzielen einer Flüssigkeitsdichtung an der Stopfbuchsenfläche.
- (vi) Der dichtende O-Ring (2) darf über keine scharfen Kanten geführt werden.

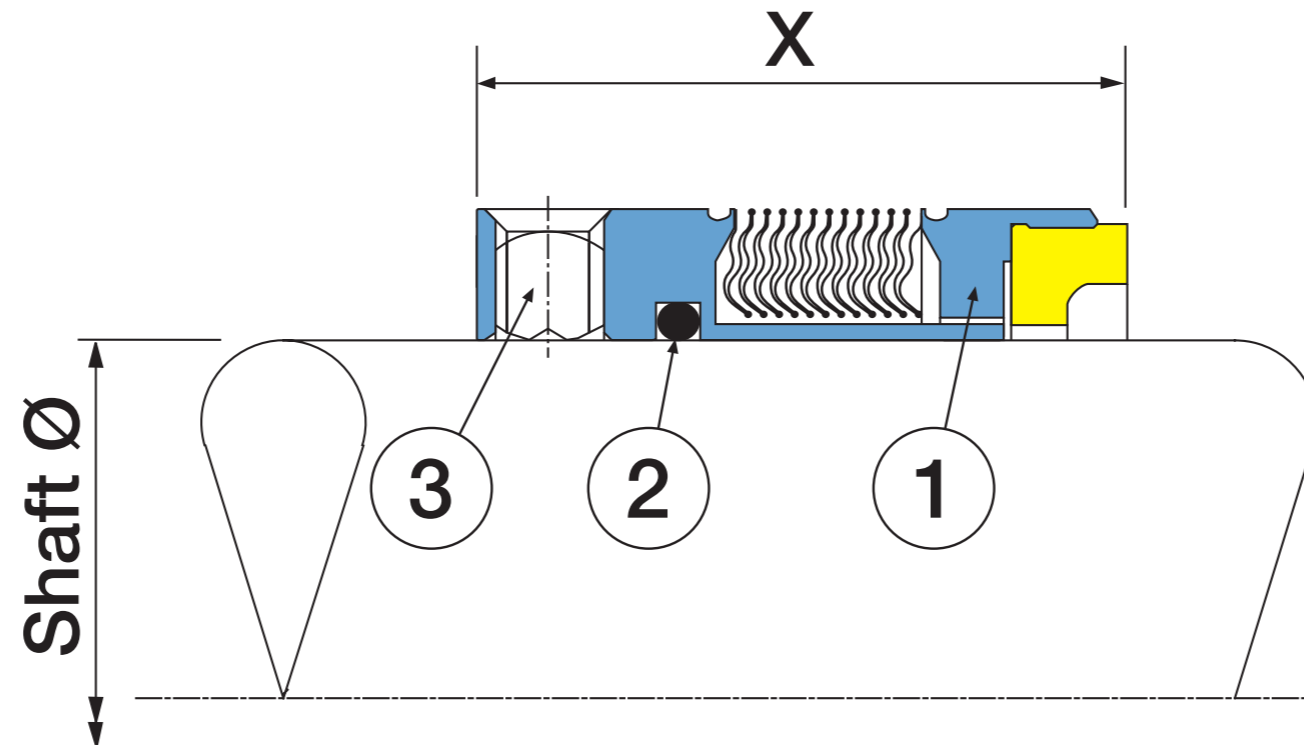
**HINWEIS:** Die Dichtflächen des rotierenden und stationären Teils sind bei der Montage stets zu schützen. Dichtflächen nicht berühren, einfetten oder verschmutzen lassen.

**Montageanleitungen.**

1. Welle unmittelbar unterhalb der geläpften stationären Fläche markieren.
2. Stopfbuchse öffnen, um die Dichtung auf die Welle klemmen zu können.
3. Nutzlänge der Dichtung von der ersten Markierung auf der Welle bis zu der Stelle messen, wo die Dichtungsrückseite aufliegen soll, und die Welle erneut markieren.
4. Welle mit dem vorgesehenen Fett schmieren.
5. HINWEIS: Länge der fertig montierten Dichtung = Nutzlänge (x) + stationärer Vorsprung im Innern der Stopfbuchse.
6. Dichtungsrückseite mit zweiter Markierung ausrichten und Druckschrauben (3) gleichmäßig anziehen.
7. Stopfbuchsengehäuse aufs Apparat montieren (Beschädigung der Dichtung vermeiden).
8. Schutzfolie von den Dichtungsflächen abziehen.
9. Stationärteil und Gehäusedeckel korrekt in die Stopfbuchse einsetzen.
10. Mit Hilfe der vorgesehenen Abstandshalter das Stationärteil auf der Welle zentrieren, indem sie an drei gleichweit entfernten Stellen zwischen dem Stationärteil und der Welle platziert werden.
11. Gehäusedeckel gleichmäßig anziehen.
12. Welle per Hand drehen. Darauf achten, ob die Welle schleift, usw.
13. Sicherstellen, daß die Pumpe vor dem Anlauf entlüftet wird.



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.



SEAL SIZE	X
1.000" - 1.125"	1.250"
1.250"	1.312"
1.375" - 1.750"	1.437"
1.875" - 2.125"	1.500"
2.250" - 2.500"	1.562"
2.625" - 2.750"	1.625"

ITEM	DESCRIPTION	MATERIAL - SHS Bellows Materials
1	Rotary Bellows Assembly	316L SS - Alloy 276 - 316L SS - Carbon / TC / SiC
2	O Ring	AES-ELAST / EPR / FFKM / FKM / TFE/P
3	Drive Screws	Stainless Steel

ITEM	DESCRIPTION	MATERIAL - SAC Bellows Materials
1	Rotary Bellows Assembly	316L SS - AM 350 - C42 - Carbon / TC / SiC
2	O Ring	AES-ELAST / EPR / FFKM / FKM / TFE/P
3	Drive Screws	Stainless Steel

ITEM	DESCRIPTION	MATERIAL - HHH Bellows Mateials
1	Rotary Bellows Assembly	Alloy 276 - Alloy 276 - Alloy 276 - Carbon / TC / SiC
2	O Ring	AES-ELAST / EPR / FFKM / FKM / TFE/P
3	Drive Screws	Alloy 276



INSTALLATION INSTRUCTIONS

**Ex II 2 G D Ex h Gb/Db**



**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

## DK

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

- (i) Den udvendige akseldiameter ligger indenfor toleranceområdet ± 0,002” (± 0,05mm).
- (ii) Akseludløb < 0,004” (0,1mm) T.I.R.
- (iii) Aksial tolerance < 0,005” (0,13mm).
- (iv) Tætningskammerets overflade forløb (akselens retvinkelhed i forhold til monterings fladen) <0,5 µm/mm (0,0005 in./in) på diameteren af udboringen på tætningskammerets.
- (v) Der er adgang til vasketætningen på pakdåsebelægningen.
- (vi) Der er ingen skarpe kanter for ‘O’ tætningsringen (2) at passere.

**OBS: Husk altid at beskytte tætningsfladerne under monteringen. Man må ikke røre ved, smøre eller tillade snavs på tætningsfladerne.**

#### Monteringsvejledning.

- Afmærk akslen direkte under den polerede, stationære flade.
- Sorg for adgang indvendigt i pakdåsen, så tætningen kan fastspændes på akslen.
- Mål tætningens driftslængde fra det første mærke på akslen til det punkt hvor tætningen skal anbringes, og afmærk så akslen igen.
- Smør akslen med vedlagte smørefedt.
- OBS: Tætningens total længde = driftslængden (x) + det stationære fremspring indvendigt i pakdåsen.
- Tætningens bagside afrettes med det andet mærke, og de franske skrue spændes ligeligt (3).
- Pakdåsehuset monteres på udstyret.
- Fjern overtrækret fra tætningsfladerne.
- Placer stationær- og pakningspåsætter på pakdåsen.
- Brug de vedlagte shims til at centrere den stationære del på akslen ved at bringe dem mellem den stationære del og akslen i tre ækvipotentialrums positioner.
- Fastspænd pakningspåsætteren ligeligt.
- Drej akslen rundt med hånden. Kontroller at der ikke er akselbinding, osv.
- Sorg for at spæde pumpen inden den sættes i drift.

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

## NO

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

#### Kontroller før montering.

- (i) Akselens ytterdiameter er innen en toleranse på ±0,05 mm.
- (ii) Akselkast < 0,1 mm T.I.R.
- (iii) Akselens endeklaring < 0,13 mm.
- (iv) Skjevhet mellom tetningskammerets monteringsflate og akslingen (vinkelretthet mot akslingen) < 0,5 my/mm av tetningskammerets innvendige diameter.
- (v) Vasketetning mot pakningsboksens flate.
- (vi) O-ringen (2) må ikke gå over noen skarpe kanter.

**NB: under monteringen må tetningsflatene beskyttes til enhver tid. Flatene må ikke berøres, smøres eller bli forurenset på noen måte.**

#### Monteringsanvisninger.

- Sett merke på akselen, rett under glideflaten på den stasjonære ringen.
- Man må komme til pakningsboksen for at det skal være mulig å klemme tetningen til akselen.
- Mål tetningens arbeidslengde fra det første merket på akselen til det punkt hvor bakerste del av tetningen kommer til å befinne seg på akselen, og sett så et nytt merke på akselen.
- Smør akselen med fettit som følger med.
- NB: Største monterte tetningslengde = arbeidslengde (x) + stasjonært fremstikk inne i pakningsboksen.
- Tilpass baksiden av tetningen til det andre merket og stram skruene (3) på drevet jevnt.
- Sett pakningsbokshuset på utstyret (pass på at tetningen ikke skades).
- Fjern det beskyttende belegget fra tetningens flater.
- Sett den stasjonære ringen og glandfølgeren i riktig stilling på pakningsboksen.
- Bruk mellomleggene som følger med for å sentrere den stasjonære ringen i forhold til akselen ved å sette disse inn mellom ringen og akselen på tre steder med like stor innbyrdes avstand.
- Trekk glandfølgeren jevnt til.
- Drei akselen for hånden. Lytt og føl om akselen "tar" noe sted.
- Se til at pumpen er primet for start.

**Samtlige metallkomponenter kan i stor grad resirkuleres. Så snart tetningen har nådd slutten av sin levetid, skal den deponeres i samsvar 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 previas a la instalación.

- (i) Diámetro exterior del eje dentro de una tolerancia de ± 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) Descentramiento del eje (alineación del eje relativa a las caras de roce del cierre) <0,5 µm/mm (0.0005 in./in) del diámetro de cajera.
- (v) Puede obtenerse un sellado del fluido en la cara de la cajera.
- (vi) No hay cantos vivos sobre los que tenga que pasar la junta tórica (2).

**NOTA: Durante la instalación proteja las caras del cierre en todo momento. No toque, ni lubrique ni permita que se ensucien las caras del cierre.**

#### Instrucciones para la instalación.

- Haga una marca en el eje directamente debajo de la cara estacionaria lapeada.
- Obtenga acceso al interior de la cajera para que el cierre se sujete firmemente en el eje.
- Mida la longitud de trabajo del cierre desde la primera marca en el eje hasta el punto donde se situará la contracara del cierre y haga una segunda marca en el eje.
- Lubrique el eje con la grasa proveída.
- NOTA: Longitud total del conjunto del cierre = longitud de trabajo (x) + resalte estacionario en el interior de la cajera.
- Alinee la parte posterior de la junta con la segunda marca y apriete igualmente los tornillos de accionamiento (3).
- Monte el alojamiento de la cajera en el equipo (teniendo cuidado de no dañar el cierre).
- Quite el recubrimiento protector de las caras del cierre.
- Coloque la junta estacionaria y la tuerca del prensaestopas en la cajera.
- Use los suplementos de ajuste provistos para centrar la junta estacionaria en el eje, colocándolos entre la junta y el eje en tres posiciones equidistantes.
- Apriete uniformemente la tuerca del prensaestopas.
- Haga girar a mano el eje. Escuche y examine al tacto para comprobar si hay acunamiento del eje, etc.
- Verifique que la bomba está cebada antes de la puesta en marcha.

**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.**

## PT

**Ex** Os vedantes mecânicos são elementos de máquinas para o equipamento ATEX 2014/34/EU e IECEX. Documentação disponível mediante solicitação.

#### Verificações de pré-Instalação.

- (i) Diâmetro externo do veio deve estar dentro dos limites de tolerância ± 0,002” (± 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) Saída da face da câmara de selagem (quadratura do eixo em relação à face de montagem) <0,5 µm / mm (0,0005 pol./in) do diâmetro do furo da câmara de selagem.
- 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).

**NOTA: Durante a instalação proteja sempre as faces de vedação do empanque. Não toque nestas faces, não as lubrifique , nem permita que se sujem.**

#### Instruções para a instalação.

- Marque o eixo directamente abaixo da face estacionária polida.
- Estabeleça acesso ao interior da caixa de buçim para permitir a fixação do vedante ao veio por meio de grampos.
- Meça o comprimento de trabalho do vedante desde a primeira marcação assinalada sobre o eixo até onde se irá localizar a parte posterior do vedante, e marque novamente o eixo.
- Lubrifique o eixo com a massa lubrificante fornecida.
- NOTA: Comprimento total do conjunto vedante = comprimento de trabalho útil (x) + saliência estacionária no interior da caixa de buçim.
- Alinhe a parte posterior do vedante com a segunda marcação e aperte os parafusos uniformemente (3).
- Monte o cárter da caixa de buçim no equipamento (evite danificar o vedante).
- Retire o revestimento de protecção das faces do vedante.
- Monte o componente estacionário e a corôa de buçim na caixa do mesmo.
- Utilize os calços de ajustes fornecidos para centralizar o componente estacionário sobre o eixo, colocando-os entre aquele e o eixo em três posições equidistantes.
- Aperte a corôa de buçim com uniformidade.
- 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.
- Certifique-se de que ferrou a bomba antes de iniciar o seu funcionamento.

**Todos os componentes metálicos são amplamente recicláveis. Quando o vedante tiver atingido o final da sua vida útil, deverá ser eliminado de acordo com a legislação local e respeitando o ambiente.**

## FI

**Ex** Mekaaniset tiivisteet ovat ATEX 2014/34/EU ja IECEX mukaisten laitteiden koneosia. Asiakirjat ovat saatavilla pyynnöstä.

#### Asennusta edeltävät tarkastukset.

- (i) Akselin ulkohalkaisijan mittapoikkeama on enintään ± 0,05mm.
- (ii) Akselin säätelsävylys on alle 0,1mm.
- (iii) Aksiaalinen välys on alle 0,13mm.
- (iv) Tiivisteessä olevan liukupinnan säteittäinen heitto (akseli ja liukupinta ovat kohtisuorassa toisiinsa nähden) = 0.5 µm millimetriä kohden akselipesän halkaisijasta.
- (v) Tiivisteen runkolaipan tiiviste kohtaa tiivisteeseen otsapinnan.
- (vi) Akselilla ei ole teräviä kulmia, jotka voisivat vahingoittaa tiivisteen o-rengasta (pos.2).

**HUOM: Suojaa tiivisteen pinnat asennuksen kaikissa vaiheissa. Älä kos ketä tiivisteen pintoja, äläkä voitele niitä tai päästä niihin liikaa.**

#### Asennusohjeet.

- Tee merkintä akseliin tarkasti tiivisteeseen otsapinnan kohdalle.
- Jotta tiiviste voidaan asentaa akseliin täytyy laite osittain purkaa siten, että tiivisteeseen päästään käsiksi.
- Mittaa tiivisteen kokonaispituus ensimmäisestä akselilla olevasta merkistä siihen kohtaan, johon tiivisteen takaosa tulee sijoittumaan ja tee merkintä akseliin.
- Voitele akseli mukana toimitetulla rasvalla.
- Huom. Tiivisteen kokonaispituus = käyttöpituus (x) + tiivisteeseen sisällä oleva staattinen osa.
- Kohdista tiivisteen takaosa toisen merkin kanssa ja kiristä ruuvit tasaisesti (3).
- Asenna tiivisteeseen laippa paikolleen. (varo vahingoittamasta tiivistettä).
- Poista suojavaa pinnoite tiivistepinnoista.
- Laita staattinen osa laippaan ja työnnä se oikeaan paikkaan tiivisteessä.
- Käytä toimitukseen sisältyneitä välivejviä keskittääksesi tiivisteen laittamalla ne tiivisteen ja akselin väliin tasavälein kolmeen kohtaan.
- Kiristä laippa tasaisesti.
- Kierrä akselia käsin. kuuntele ja tunnusteile varmistaaaksesi, että akseli pääsee pyörimään vapaasti.
- Varmista, että pumpun esitäyttö on suoritettu ennen varsinaista käynnistystä.

**Kaikki metalliset komponentit ovat laajasti kierrätettäviä. Kun tiivisteen kestoikä on päättynyt, se on hävitettävä paikallisten määräysten mukaisesti ja ottaen ympäristön huomioon asianmukaisesti.**

## 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 ± 0,05 mm (±0,002”).
- (ii) Axelkast < 0,1 mm (0,004”), T.I.R. (total indikatoravläsning).
- (iii) Axialspel < 0,13 mm (0,005”).
- (iv) Packboxgavelns yta (axeln vinkelrät mot monteringsytan) <0,5 µm/mm (0,0005 tum/tum) av box hållets borrdiameter.
- (v) Tätningsytan på packboxgaveln kontrolleras.
- (vi) Att det inte finns några vassa kanter som O-tätningsringen (2) måste passera över.

**Obs! Under installationen ska tätningarnas ytor hela tiden skyddas. De får inte vidröras, smörjas eller nersmutsas.**

#### Installationsanvisningar.

- Märk axeln direkt under den stationära ytans packning (vanligtvis i linje med packboxens gavel).
- Du behöver komma åt inne i packboxen för att du ska kunna späanna fast tätningen på axeln (detta kan betyda att du får demontera hela pumpen eller delvis).
- Mät upp tätningens effektiva längd från det första märket på axeln till dit tätningens bakkant när och gör ett nytt märke där.
- Smörj axeln med medföljande fett.
- Obs! Tätningenshetens totallängd = effektiv längd (x) + vad den stationära ytans instick inuti packboxen.
- Rikta in tätningens bakkant mot det andra märket och drag åt drivskruvama lika hårt (3).
- Montera packboxhuset på utrustningen (undvik att skada tätningen).
- Ta bort skyddsbeläggnigen från tätningstorna.
- Sätt in den stationära tätningen och glandret mot packboxen.
- Använd medföljande mellanlägg för att centrera den stationära tätningsringen på axeln genom att placera dem mellan den stationära tätningen och axeln på tre jämnt fördela platser.
- Dra med jämn fördelning åt glanderbultarna.
- Rotera axeln för hand. Lyssna och känn efter om det är någon axelkärning etc.
- Se till att pumpens tätningsområde är luftat före start.

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

## FR

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

#### Contrôles avant Montage.

- (i) Le diamètre extérieur de l'arbre est dans les limites de la tolérance de ± 0,05 mm.
- (ii) Excentricité de l'arbre < 0,1 mm maximum - jeu radial.
- (iii) Jeu axial de l'arbre < 0,13 mm.
- (iv) 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.
- (v) On obtient l'étanchéité aux fluides au niveau de la face du presse-étoupe.
- (vi) Éviter toute arête vive pour le passage du joint torique de la garniture (2).

**N.B.: Pendant le montage, protéger les faces de la garniture en permanence. Ne pas toucher ni laisser des traces de graisse ou d'impuretés sur les faces de la garniture.**

#### Instructions de montage.

- Faire un repère sur l'arbre directement sous la face rodée à 2 Bandes d'Hélium du grain fixe.
- Accéder à l'intérieur du presse-étoupe pour pouvoir fixer la garniture sur l'arbre.
- Mesurer la longueur du travail de la garniture entre le premier repère effectué sur l'arbre et l'emplacement à l'arrière de cette garniture et marquer à nouveau l'arbre.
- Lubrifier l'arbre avec la graisse fournie.
- N.B.: Longueur totale de l'ensemble garniture = longueur de travail (x) + longueur du nez du stationnaire devant rentrer dans la boîte à garniture.
- Aligner l'arrière de la garniture sur le deuxième repère et serrer les vis d'entraînement (3) avec une force égale.
- Monter le boîtier de presse-étoupe sur l'équipement (éviter d'endommager la garniture).
- Retirer le revêtement protecteur des faces de la garniture.
- Présenter le grain fixe et le chapeau de presse-étoupe au presse-étoupe.
- Utiliser les cales d'épaisseur fournies pour centrer le grain fixe sur l'arbre, en les plaçant entre le grain fixe et l'arbre en trois points équidistants.
- Serrer le chapeau de presse-étupee de façon égale.
- Faire tourner l'arbre à la main. Ecouter et sentir à la main si l'arbre grippe.
- S'assurer que la pompe est amorcée avant de la mettre en marche.

**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.**

## IT

**Ex** Le tenuta meccaniche sono componenti per macchinari conformi alle norme ATEX 2014/34/EU & IECEX. Documentazione disponibile su richiesta.

#### Controlli pre-installazione.

- (i) Il diametro esterno dell'albero ha una tolleranza ± 0,002” (± 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) Inclinazione della superficie della camera di tenuta (ortogonalità dell'albero rispetto alla "faccia" di appoggio della tenuta meccanica sulla cassa stoppa) <0,5 µm/mm (0.0005 in./in) del diametro del foro della camera di tenuta (cassa stoppa).
- (v) Si può ottenere la tenuta del fluido sulla faccia della camera stoppa.
- (vi) Non ci sono bordi affilati su cui deve passare l' O-Ring (2) di tenuta.

**N.B.: Durante l'installazione proteggere sempre le facce della tenuta. Non toccare, non lubrificare o sporcare le facce della tenuta.**

#### Norme d'installazione.

- Contrassegnare l'albero direttamente sotto la faccia lappata dello stationario.
- Accedere all' interno della camera stoppa per consentire alla tenuta di essere fissata all'albero.
- Misurare la lunghezza operativa della tenuta, dal primo contrassegno sull'albero sino a dove si deve posizionare la parte posteriore della tenuta, e contrassegnare di nuovo l'albero.
- Lubrificare l'albero con il gruppo di silicone fornito.
- N.B.: Lunghezza totale del gruppo tenuta = lunghezza operativa (x) + sporgenza dello stationario all'interno della camera stoppa.
- Allineare la parte posteriore della tenuta con il secondo contrassegno e serrare le due viti autofilettanti (3) in maniera uniforme.
- Montare l'alloggiamento della camera stoppa sull'apparecchiatura (evitare di danneggiare la tenuta).
- Togliere il rivestimento protettivo dalle facce di tenuta.
- Installare lo stationario e la flangia sulla camera stoppa.
- Usare gli spessori forniti per centrare lo stationario sull'albero, posizionandoli tra lo stationario e l'albero in tre posizioni equidistanti.
- Stringere uniformemente la flangia.
- Ruotare l'albero a mano. Sentire se vi sono eventuali inceppamenti dell'albero, ecc.
- Assicurarsi che la pompa sia adescata prima dell'avviamento.

**Tutti i componenti metallici sono facilmente riciclabili. Al termine del loro ciclo di vita, le tenuta devono essere smaltite in conformità con i regolamenti locali e nel rispetto dell'ambiente.**

## NL

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

#### Controles vóór de installatie.

- (i) De uitwendige as(bus) diameter ligt binnen een tol. van +/- 0,002” (+/- 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) Afwijking dichtingskamer (haaksheid van as ten opzichte van montagevlak) <0,5 µm/mm (0,0005 in./in).
- (v) De plaatpakking kan afdichten tegen de stopbuskamer.
- (vi) Vermijd scherpe randen waarover de o-ring (pos.2) moet worden geschoven.

**LET OP: TIJDENS DE MONTAGE MOETEN DE AFDICHTINGSVLAKKEN TE ALLEN TIJDE BESCHERMD BLIJVEN. VOORKOM DAT DE VLAKKEN AANGERAAKT WORDEN EN ZOOKENDE VUIL EN/OF VET WORDEN.**

#### Montage-voorschriften.

- Markeer de as licht ter hoogte van de plaatpakking. (Gewoonlijk in lijn met de stopbusachterzijde).
- Verwijder het stopbusgedeelte opdat de SAI op de as(bus) kan worden bevestigd.
- Meet het seal in met behulp van het merkteken op de as tot aan de achterzijde van het SAI. Zet daar een nieuw merkteken.
- Smeer de as in met het meegeleverde (siliconen)vet.
- LET OP: de totale lengte v.d. dichting = werklengte (X) + stationair=gedeelte binnen de stopbus.
- Lijn de achterzijde van de afdichting uit op het tweede merkteken en haal de bouten gelijkmatig aan (3).
- Monteer het stopbusgedeelte. Zorg ervoor dat de afdichting niet wordt beschadigd.
- Verwijder de beschermingscoating van de rotor en stator.
- Bevestig de flens met stator tegen de stopbus.
- Gebruik de meegeleverde vulplaatjes om de stator te centreren door ze gelijkmatig tussen de stator en de as(bus) over 3 posities te verdelen.
- Trek de flens gelijkmatig aan tegen de stopbus.
- Verwijder de vulplaatjes, draai de as rond, voel en luister of er iets aanloopt.
- Alvorens op te starten zorg ervoor dat de pomp goed gevuld en ontluicht is.

**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.**