

Spares Kits:

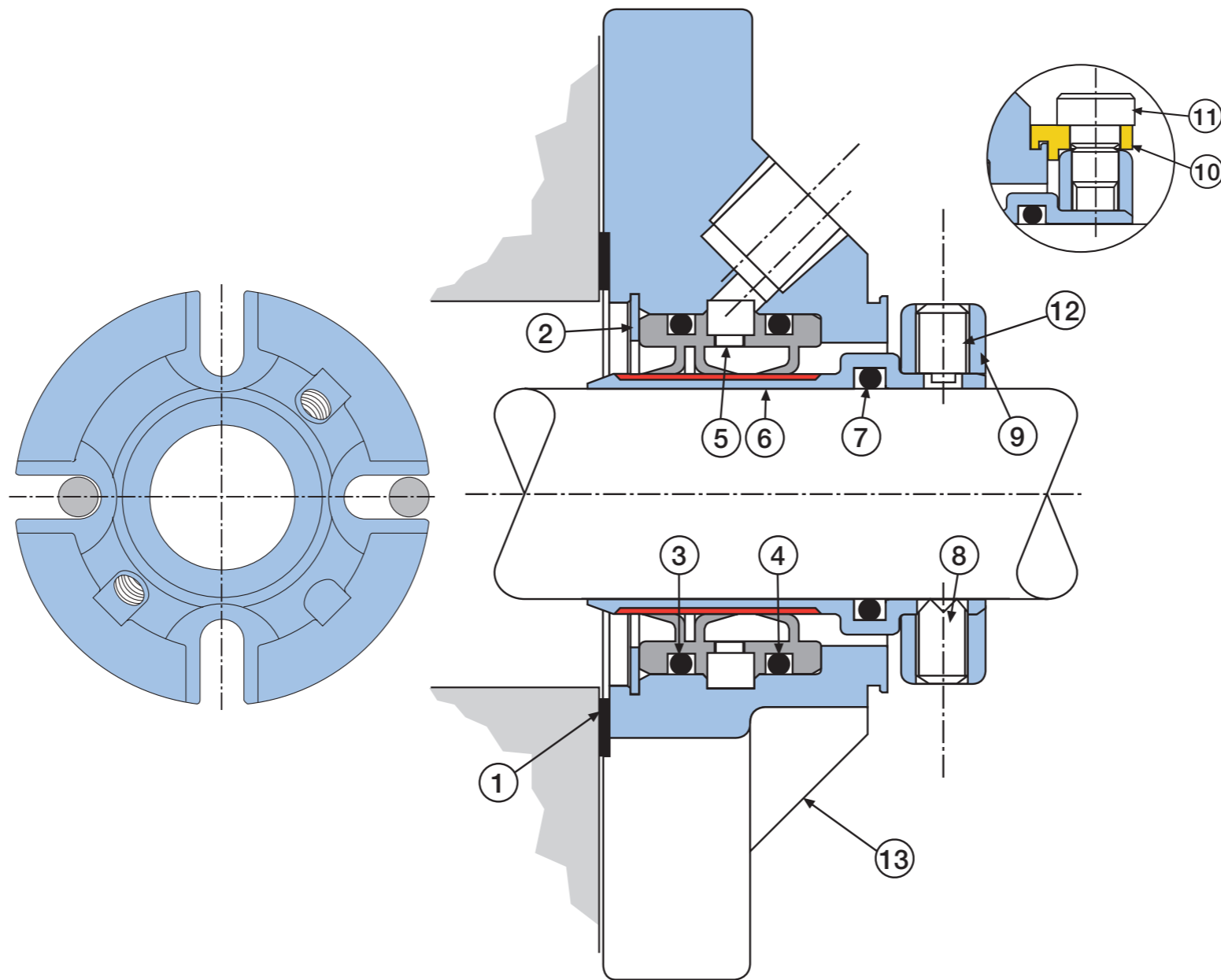
Care must be taken when fitting the Lip Seal as damage sustained during installation may result in seal leakage.

Dry Running Performance:

The seal design is offered for shaft speeds up to 3.3m/s (650ft/min).

Lubricated Fluid Running Performance:

The seal design is offered for shaft speeds up to 9.6m/s (1900ft/min) under TRUE lubricated conditions.



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 (7) 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. Remove setting clips.
7. Spin the shaft by hand. Listen and feel for any shaft binding, etc.
8. Connect the Quench & Drain (1/4" NPT).
9. Ensure the pump is primed prior to start up.
10. Retain clips and clip screws for future use.



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.

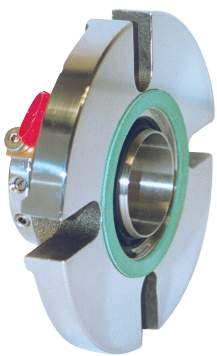
- (i) Der Wellenaußendurchmesser liegt innerhalb der Toleranzgrenzen von $\pm 0,002"$ ($\pm 0,05\text{mm}$).
- (ii) Wellenschlag $< 0,004"$ (0,1mm) Ablesung über den gesamten Meßbereich.
- (iii) Axialspiel der Welle $< 0,005"$ (0,13mm).
- (iv) Rundlauf der Dichtungskammer (Rechtwinkligkeit der Welle 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 (7) 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 Brillenmuttern fest anziehen.
5. Desgleichen die Halteschrauben fest auf der Welle anziehen.
6. Zentrierclips entfernen.
7. Welle per Hand drehen. Darauf achten, ob die Welle schleift, usw.
8. Schließen Sie Quench und Drain mit 1/4"NPT an.
9. Sicherstellen, daß die Pumpe vor dem Anlauf entlüftet wird.
10. Clips und Justierschrauben für spätere Verwendung aufbewahren.



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.



CLIP™

Cartridge Mounted Lip Seal

INSTALLATION INSTRUCTIONS



II 2 G D

Ex h Gb/Db

Item	Description	Material
1	Gasket	AF1 / GFT
2	Circlip	Stainless Steel
3	O Ring	FKM / EPR / FFKM / TFE/P
4	O Ring	FKM / EPR / FFKM / TFE/P
5	Lipseal	Graphite PTFE
6	Sleeve	316L Stainless Steel - Cr.Ox.
7	O Ring	FKM / EPR / FFKM / TFE/P
8	Drive Screws	Stainless Steel
9	Clamp Ring	316L Stainless Steel
10	Setting Clips	Brass
11	Clip Screws	Stainless Steel
12	Anti Tamper Screws	Stainless Steel
13	Gland	316 Stainless Steel



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

