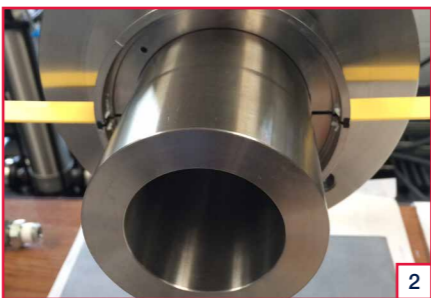
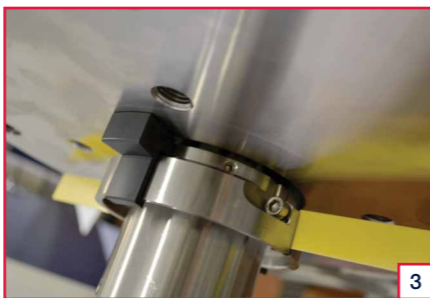




1 Ensure rotary holder gaskets (10) are greased & seated in their grooves along with the shaft o-ring (4) in both halves.



2 Fit rotary holder halves to shaft (6), take care to ensure the gaskets locate in each groove. Loosely fit M5 rotary cap heads (7) and use rotary holder spacer shims (19) to ensure 1.50mm / 0.060" gap*.



3 Fit setting clips (16) and slide up to stuffing box.



4 Fit split rotary 'O' ring (9) over shaft and join using adhesive supplied and lubricate the 'O' ring.



5 Add supplied "steri-strip"(20) to face (8^A) edge, ensure it does not rest on the running surface. Note the position of the anti rotation slot.



6 Open the rotary face over the shaft allowing the tape to hold the seal face in place. Locate the 'O' ring (9) around the seal face. Repeat step 4 for the stationary 'O' ring (12) then open the stationary face (11^A) over the shaft allowing the tape to hold the face in place whilst locating the stationary 'O' ring (12) around the stationary face. Remove the face tape (20) from both the rotary and stationary faces.



7 Press the rotary face (8) and 'O' ring (9) sub-assembly into the rotary holder (6), ensure the slot in the face aligns with the pin(s). Remove the rotary holder spacer shims (19). Equally tighten rotary cap head screws (7) (SEE TABLE 1 FOR TORQUE SETTINGS) and clean the face with aerosol non-CFC solvent cleaner.



8 Equally tighten the M6 drive screws (5) to 5Nm (3.5lbf-ft) remove setting clips.



9 Lubricate gland 'U' seals (17) and fit gland half (1) (use stuffing box bolts to support gland as necessary). Ensure that gland pin (15) is aligned with the slot in the stationary face shown in white.



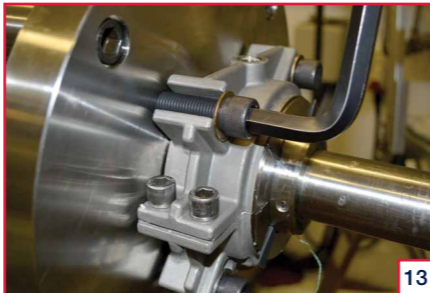
10 Fit the top gland half (1) and lightly tighten the M12 gland caphead bolts (2).



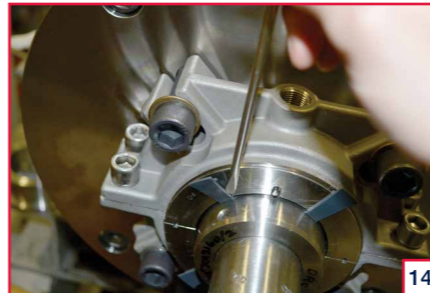
11 Fit upper stuffing box bolts and equally tighten until gasket contacts stuffing box face.



12 Fully tighten the gland cap head screws (SEE TABLE 2 FOR TORQUE SETTINGS)



13 Tighten the stuffing box bolts.



14 Rotate the shaft through 360° and check anti-rotation pins (15) protrude equally from gland. Remove centering clips (3).



15 Connect flush if required and vent seal prior to start up.

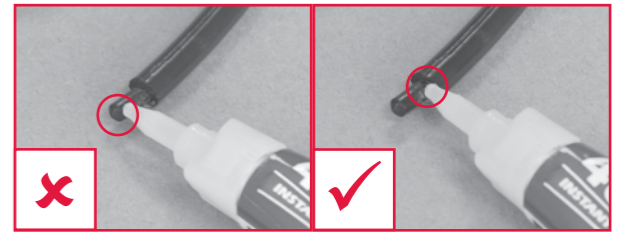


Mechanical Seals are Machinery Elements for ATEX 2014/34/EU & IECEx equipment. Documentation available on request.

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) A fluid seal can be obtained on the Stuffing Box face.
- (v) There are no sharp edges over which the seal 'O'ring must pass.
- (vi) Ensure the split face ends are clean. If available, clean with an appropriate aerosol non-CFC solvent based cleaner.
- (vii) All 'O' rings must not be trimmed.

^ WARNING - Item 8 and Item 11
DO NOT TRIAL FIT THE TWO HALVES OF THE FACES TOGETHER BEFORE ASSEMBLY. THESE FACES ARE SPLIT IN FACTORY PRIOR TO DISPATCH AND SHOULD NOT BE ASSEMBLED TOGETHER UNTIL FINAL ASSEMBLY TO AVOID DAMAGE TO SPLIT INTERFACE.



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.

RDSX™

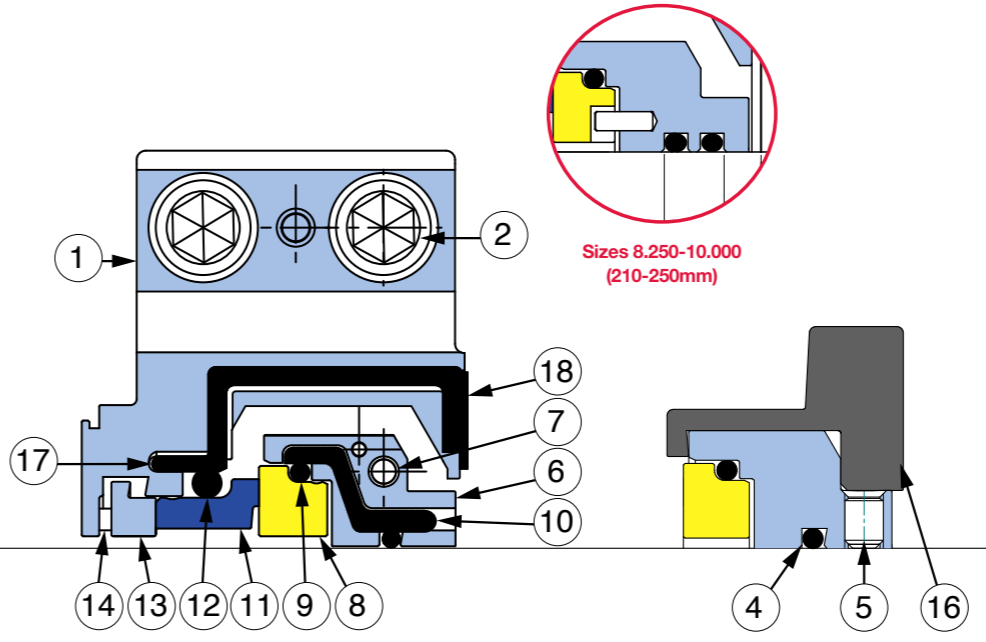
Radially Divided Seal
(2.500" - 10.000")

INSTALLATION INSTRUCTIONS

II 2 G D Ex h Gb/Db

ITEM	QTY	DESCRIPTION	MATERIAL
1	1	Gland	316 SS
2	4	M12 Gland Bolts	SS
3*	-	Centering Clips	Plastic
4	1 / 2	Shaft 'O' ring	FKM / TFE/P
5	6	M6 Drive Screw	SS
6	1	Rotary Holder	316L SS
7	2	M5 / M6 Rotary Caphead	SS
8^A	1	Rotary Face	SiC
9	1	Rotary Split 'O' ring	FKM / TFE/P
10	2	Rot Holder Gasket	FKM / TFE/P
11^A	1	Stationary Face	Carbon/SiC
12	1	Stationary 'O' Ring	FKM / TFE/P
13	1	Spring Retainer	316L SS
14	-	Springs	Alloy 276
15*	2	Anti-Rot Pins	316 SS
16	4 / 6	Rot Setting Clips	Plastic
17	2	Gland 'U' Gasket	FKM / TFE/P
18	1	Gland Face Gasket	FKM / TFE/P
19*	2	Rotary Holder Spacer Shim	Plastic
20*	2	Seal Steri-Strips	Fabric*

*Item Not Shown



<https://www.aesseal.com/en/resources/video/rdsx-installation>

SEAL SIZE	BOLT SIZE	TORQUE
2.500-2.625" SMALL 63-65mm SMALL	M4	2.2Nm / 1.6lbf.ft
2.500-5.000" 65-125mm	M5	4.5Nm / 3.25lbf.ft
5.125-8.000" 130-205mm	M6	7.5Nm / 5.53lbf.ft
8.250-10.000" 210-250mm	M8	17.7Nm / 13.1lbf.ft

TABLE 1


SEAL SIZE	BOLT SIZE	TORQUE (min)
2.500-2.625" SMALL 63-65mm SMALL	M8	10Nm / 7.38lbf.ft
2.500-7.500" 65-190mm	M12	27Nm / 20lbf.ft
7.750-10.000" 195-250mm	M16	34Nm / 36lbf.ft

TABLE 2

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



DE

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

Vor der Installation überprüfen.

- (i) Der Außendurchmesser der Welle liegt innerhalb der Toleranz $\pm 0,002''$ ($\pm 0,05\text{mm}$).
- (ii) Rundlauf der Welle $< 0,004''$ ($0,1\text{mm}$) T.I.R
- (iii) Axialspiel am Wellenende $< 0,005''$ ($0,13\text{mm}$).
- (iv) Die Stopfbuchsen Stirnfläche ermöglicht eine statische Abdichtung.
- (v) Es gibt keine scharfen Kanten, über die der O-Ring der Dichtung geschoben werden muss.
- (vi) Stellen Sie sicher, dass die Stirnseiten der geteilten Komponenten sauber sind. Falls vorhanden, mit einem geeigneten Aerosolreiniger auf FCKW-freier Lösungsmittelbasis reinigen.
- (vii) Keiner der O-Ringe darf nachgeschnitten werden!

^ WARNUNG - Punkt 8 und Punkt 11

DIE BEIDEN HÄLFTEN DER DICHTFLÄCHEN DÜRFEN VOR DEM ZUSAMMENBAU NICHT PROBEWEISE ZUSAMMENGESETZT WERDEN. DIESE FLÄCHEN WERDEN IM WERK VOR DEM VERSAND GEBROCHEN UND SOLLTEN ERST BEI DER ENDMONTAGE ZUSAMMENGEFÜGT WERDEN, UM EINE BESCHÄDIGUNG DER KONTAKTFLÄCHEN ZU VERMEIDEN.

1. Vergewissern Sie sich, dass die Dichtungen des Gegenringhalters (10) eingefettet sind und zusammen mit dem O-Ring (4) der Welle in beiden Hälften in ihren Nuten sitzen.
2. Montieren Sie die Gegenringhalter- Hälften auf die Welle (6) und achten Sie darauf, dass die Dichtungen in jeder Nut sitzen. Montieren Sie die M5-Schrauben (7) lose und verwenden Sie die Distanzscheiben (19), um einen Spalt von $1,50\text{ mm} / 0,060''$ zu gewährleisten.
3. Einstellclips (16) anbringen und bis zur Stopfbuchse/ Dichtungsraum schieben.
4. Den geteilten O-Ring (9) um die Welle legen und mit dem mitgelieferten Klebstoff verbinden.
5. Den mitgelieferten "Steri-Streifen" (20) an der Stirnseite (8^) anbringen und darauf achten, dass er nicht auf der Lauffläche aufliegt. Achten Sie auf die Position der Verdrehsicherungsnut.

WARNUNG^

6. Die Gleitfläche über die Welle „klappen“, so dass das Band den Dichtungsring in Position hält. Legen Sie den O-Ring (9) um den Dichtungsring. Schritt 4 für den stationären O-Ring (12) wiederholen, dann die stationäre Gleitfläche (11^) über die Welle „klappen“, so dass das Band den Gleitring in Position hält, während der stationäre O-Ring (12) um den stationären Gleitring angeordnet wird. Entfernen Sie das Klebeband (20) sowohl von der rotierenden als auch von der feststehenden Gleitfläche.
7. Drücken Sie die Unterbaugruppe aus Gleitfläche (8) und O-Ring (9) in den Gegenringhalter (6) und stellen Sie sicher, dass die Verdrehsicherungsnut in der Fläche mit dem/den Stift(en) übereinstimmt. Entfernen Sie die Distanzscheiben (19) des Gegenringhalters. Ziehen Sie die Zylinderschrauben (7) gleichmäßig an (siehe Tabelle 1 für Anzugsmomente) und reinigen Sie die Gleitfläche mit einem FCKW-freien Lösungsmittelreiniger.
8. Ziehen Sie die M6-Klemmschrauben (5) gleichmäßig mit 5 Nm (3,5 lbf-ft) an und entfernen Sie die Einstellclips.
9. Die U-Dichtungen (17) der Brille schmieren und die Brillenhälfte (1) einbauen (die unteren Befestigungsschrauben zur Positionierung der Brillenhälfte verwenden). Sicherstellen, dass der Stift in der Brille (15) mit der weiß hervorgehobenen Verdrehsicherungsnut in der stationären Fläche ausgerichtet ist.
10. Die obere Gehäuse-/Brillenhälfte (1) montieren und die M12-Gehäuseschrauben (2) leicht anziehen.
11. Die oberen Befestigungsschrauben montieren und gleichmäßig anziehen, bis die Dichtung die Gehäuseflanschfläche berührt.
12. Ziehen Sie jetzt die Gehäuseschraube vollständig an (siehe Tabelle 2 für Anzugsmomente).
13. Die Befestigungsschrauben festziehen.
14. Die Welle um 360° drehen und prüfen, ob die Verdrehsicherungsstifte (15) gleichmäßig aus dem Gehäuse herausragen. Die Einstellklammern (3) entfernen.
15. Bei Bedarf Spülleitung anschließen und Dichtung vor der Inbetriebnahme entlüften.


Tabelle 1 Anzugsmomente für die Schrauben des Gegenringhalters (Größe der Dichtungen, Schraubengröße und Drehmoment)

Tabelle 2 Anzugsmomente für die Gehäuseschrauben (Größe der Dichtungen, Schraubengröße und Mindestdrehmoment)



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.

FR

 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 l'installation.

- (i) Le diamètre extérieur de l'arbre est dans la tolérance $0,05\text{ mm}$.
- (ii) Faux-rond de l'arbre $0,1\text{ mm}$ T.I.R
- (iii) Flottage d'extrémité d'arbre $< 0,13\text{ mm}$.
- (iv) Un joint fluide peut être obtenu sur la face du presse-étoupe.
- (v) Il n'y a pas d'arêtes vives sur lesquelles le joint torique d'étanchéité doit passer.
- (vi) S'assurer que les extrémités des faces sont propres. Si possible, nettoyez avec un nettoyeur en aérosol approprié sans solvant à base de CFC.
- (vii) Tous les joints toriques ne doivent pas être coupés.

^ AVERTISSEMENT - Article 8 et Article 11

NE PAS ESSAYER D'AJUSTER LES DEUX FACES ENSEMBLE AVANT L'ASSEMBLAGE. CES FACES SONT DIVISÉES EN USINE AVANT L'EXPÉDITION ET NE DOIVENT PAS ÊTRE ASSEMBLÉES JUSQU'À L'ASSEMBLAGE FINAL POUR ÉVITER D'ENDOMMAGER L'INTERFACE DIVISÉE.

1. Assurez-vous que les joints du support rotatif (10) sont graissés et bien en place dans leurs rainures avec le joint torique de l'arbre (4) dans les deux moitiés.
2. Monter les demi-supports rotatifs sur l'arbre (6), en prenant soin de s'assurer que les joints se placent dans chaque rainure. Montez sans serrer les vis M5 (7) Et utilisez ldes cales d'espacement de support rotatif (19) pour assurer un écart de $1,50\text{ mm}$.
3. Montez les clips de réglage (16) et faites-les glisser jusqu'à la boîte à garniture.
4. Monter le joint torique rotatif fendu (9) sur l'arbre et le joindre à l'aide de l'adhésif fourni puis le lubrifier.
5. Ajoutez le « steri-strip » (20) fourni sur le bord de la face (8). Notez la position de la fente anti-rotation.
6. Ouvrez la face rotative sur l'arbre en permettant au ruban de maintenir la face en place. Placer le joint torique (9) autour de la face. Répétez l'étape 4 pour le joint torique du stationnaire (12) puis ouvrez le stationnaire (11^) sur l'arbre en permettant au ruban de maintenir la face en place tout en plaçant le joint torique fixe (12) autour du stationnaire. Retirez le ruban (20) des faces rotative et fixe.
7. Enfoncez le sous-ensemble face rotative (8) et son joint torique (9) dans le support rotatif (6), assurez-vous que la fente de la face s'aligne avec le pion. Retirer les cales d'espacement du support rotatif (19). Serrez les vis du support (7) (VOIR LE TABLEAU 1 POUR LES RÉGLAGES DE COUPLE) et nettoyez les pistes de friction avec un nettoyeur solvant en aérosol sans CFC.
8. Serrez également les vis d'entraînement M6 (5) à 5 Nm et retirez les clips de réglage.
9. Lubrifiez les joints en U du chapeau (17) et montez la moitié du chapeau (1) (utilisez les boulons de la boîte à garniture pour soutenir le chapeau si nécessaire). Assurez-vous que le pion du chapeau (15) est aligné avec la fente de la face stationnaire indiquée en blanc.
10. Monter la moitié supérieure du chapeau (1) et serrer légèrement les vis de chapeau M12 (2).
11. Monter les boulons supérieurs de la boîte à garniture et serrer uniformément jusqu'à ce que le joint touche la face de la boîte à garniture
12. Serrez complètement les vis du chapeau (VOIR LE TABLEAU 2 POUR LES RÉGLAGES DE COUPLE)
13. Serrez les boulons de la boîte à garniture.
14. Faites tourner l'arbre de 360° et vérifiez que les pions anti-rotation (15) dépassent du chapeau. Retirer les clips de centrage (3).
15. Raccordez le flush si nécessaire et purgez la garniture avant le démarrage.


Tableau 1 'vis de maintien du support de face rotative' (Taille de la garniture, Visserie, Couple de serrage)

Tableau 2 'vis de maintien du chapeau' (Taille de la garniture, Visserie, Couple de serrage)



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.

JP

 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 ($\pm 0.05\text{mm}$) 以内であること
- (ii) 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 0.004 インチ (0.1mm) 以内であること
- (iii) シャフト端の浮きが 0.005 インチ (0.13mm) 以内であること
- (iv) スタフイングボックス面に流体シールが取り付けられること。
- (v) シールのOリングが通過する部分に鋭いエッジがないこと
- (vi) 分割面の端がきれいであることを確認してください。可能な場合は、適切なノンフロンの溶剤ベースのエアゾールクリーナーを使用して洗浄します。
- (vii) すべてのOリングは取ってはけません。

^ 警告 - 項目 8 および項目 11

組み立てる前に、面の 2 つの半分を合わせて試し嵌めしないでください。これらの面は出荷前に工場で分割されており、分割されたインターフェースの損傷を避けるために、最終組み立てまで一緒に組み立てないでください。

1. ロータリーホルダーガasket (10) にグリースが塗布され、両方の分割されたシャフトの O リング (4) とともに溝に固定されていることを確認します。
2. ロータリーホルダーの半分をシャフト (6) に取り付け、ガasket が各溝に確実に位置するように注意してください。 M5 ロータリーキャップ ヘッド (7) を緩めに取り付け、ロータリーホルダー スペーサーシム (19) を使用して $1.50\text{ mm} / 0.060$ インチのギャップを確保します。
3. セットリングクリップ (16) を取り付け、スタフイング ボックスまでスライドさせます。
4. 分割された回転側Oリング (9) をシャフトに取り付け、付属の接着剤を使用して結合し、O リングに注油します。
5. 付属の「ステリストリップ」(20) をフェース (8^)のエッジに追加し、摺動面にかからないようにしてください。 回転防止スロットの位置に注意してください。
6. **警告^**
シャフト上の回転側摺動面を開き、テープでシール面を所定の位置に保持できるようにします。 シール面の周囲にあるOリング (9) を見つけます。 固定側Oリング (12) に対してステップ 4 を繰り返し、固定側摺動面 (11^) をシャフト上で開き、固定側摺動面の周りに固定側Oリング (12) を配置しながら、テープで面を所定の位置に保持できるようにします。 回転側摺動面と固定側摺動面の両方からテープ (20) を取り外します。
7. 回転側摺動面 (8) とOリング (9) の組立部品を回転ホルダー (6) に押し込み、面のスロットがピンと揃っていることを確認します。 ロータリーホルダースペーサーシム(19)を取り外します。 ロータリーキャップヘッドネジ (7) を均等に締めて (トルク設定については表 1 を参照)、ノンフロンの溶剤ベースのエアゾールクリーナーで表面を清掃します。
8. M6 セットボルト (5) を 5Nm (3.5lbf-ft) で均等に締め、セットリングクリップを取り外します。
9. グランド U シール (17) に注油し、グランドハーフ (1) を取り付けます (必要に応じて、スタフイング ボックス ボルトを使用してグランドをサポートします)。 グランドピン (15) が、白色で示されている固定面のスロットと位置合わせされていることを確認します。
10. 上部グランドハーフ (1) を取り付け、M12 グランドキャップヘッドボルト(2)を軽く締めます。
11. 上部スタフイングボックスのボルトを取り付け、ガasket がスタフイングボックスの面に接触するまで均等に締めます。
12. グランドキャップヘッドボルトを完全に締めます (トルク設定については表 2 を参照してください)。
13. スタフイングボックスのボルトを締めます。
14. シャフトを 360 度回転させ、回転防止ピン (15) がグランドから均等に突出していることを確認します。 センタリングクリップ(3)を取り外します。
15. 必要に応じてフラッシングを接続し、始動前にシールのエア抜きをします。

表1に「ロータリーホルダーのキャップネジ」(シールサイズ、ボルトサイズ、トルク)を示します。

表 2に「グランド キャップ ヘッド ボルト」(シールサイズ、ボルト サイズ、最小トルク)を示します。



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。