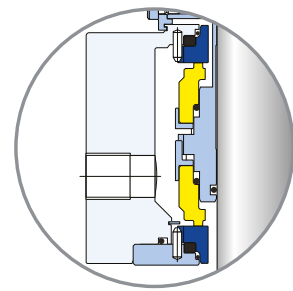
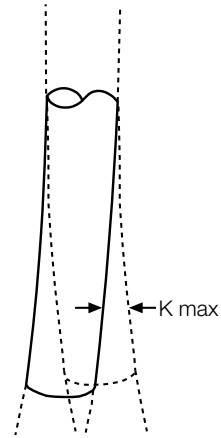
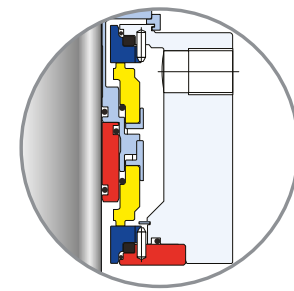


d3	K Max	
	Single	Double
30mm	2.5	2
40mm	3	2
50mm	4	3
60mm	4	3
70mm	4	3.5
80mm	4	3.5
90mm	4	3.5
100mm	4	3.5
125mm	4	3.5
140mm	4	3.5
160mm	4	4
180mm	4	4
200mm	4	4
220mm	4	4
1.25"	0.100	0.08
1.5"	0.120	0.08
2.0"	0.157	0.12
2.375"	0.157	0.12
2.500"	0.157	0.12
2.75"	0.157	0.138
3.125"	0.157	0.138
3.500"	0.157	0.138
4.000"	0.157	0.138
5.000"	0.157	0.138
5.500"	0.197	0.138
6.250"	0.157	0.157
7.000"	0.157	0.157
7.875"	0.157	0.157
8.625"	0.157	0.157

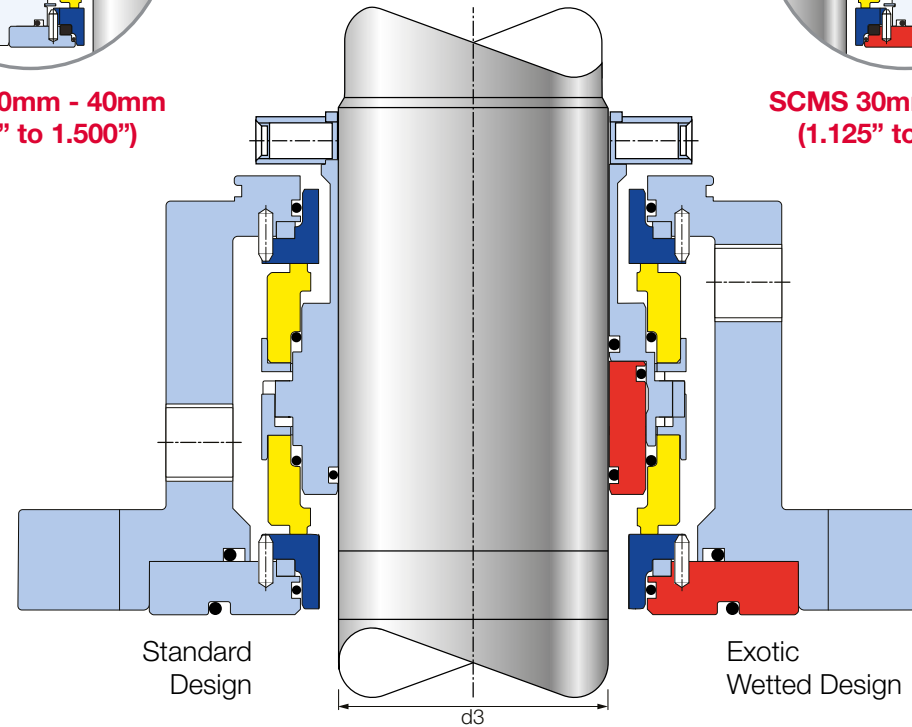


SCMS Double Seal Option

SCMS 30mm - 40mm (1.125" to 1.500")

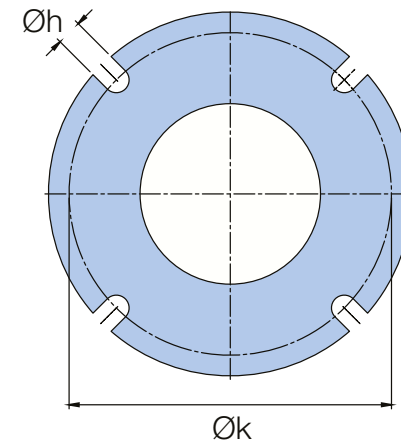
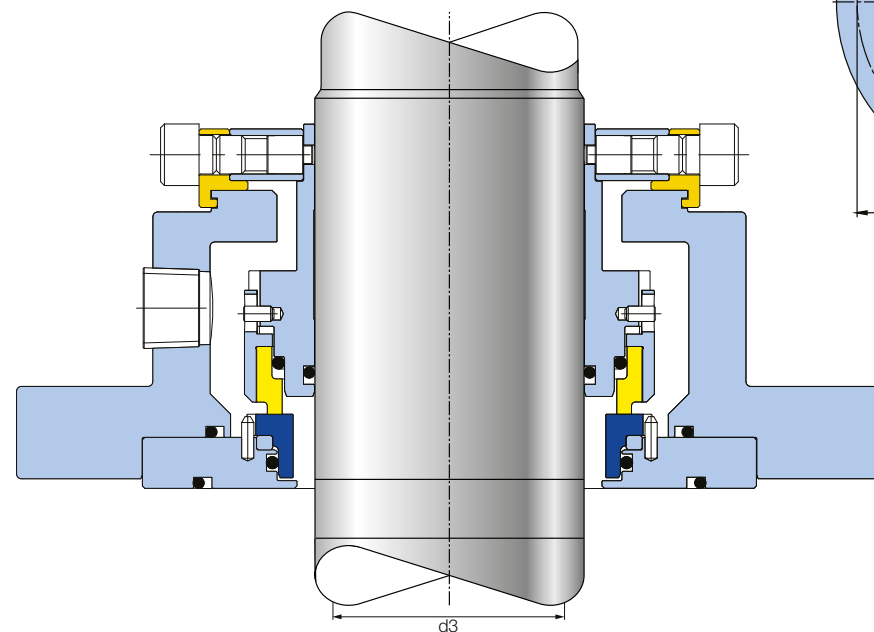


SCMS 30mm - 40mm (1.125" to 1.500")



SCMS 50mm - 125mm (2.000" to 5.000")

SCMS Single Seal Option



SCMS™
Short Canister Mixer Seal

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

See drawing supplied with seal for parts list



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

Pre-Installation Checks.

- Shaft outside Diameter (OD) is within tolerance $\pm 0.002"$ ($\pm 0.05mm$).
- Shaft run out Size dependant T.I.R.
- Shaft end float $< 0.040"$ (1mm).
- Seal chamber face runout (shaft squareness relative to mounting face) $< 0.5 \mu m/mm$ (0.0005 in./in) of seal chamber bore diameter.
- Fluid seal can be obtained on the Seal Chamber face.
- There are no sharp edges over which the seal 'O' Ring (X) must pass.

Installation instructions.

- Lubricate the shaft with the grease provided.
- Slide the seal onto the shaft.
- Assemble rest of equipment in final running position.
- Slide seal into position. Fit washers in all cases and tighten Gland Nuts down firmly.
- Equally tighten the Drive Screws (X) down onto the shaft.

Tightening Torques:
M6 = 5 Nm (3.7 lbf.ft)
M8 = 10 Nm (7.4 lbf.ft)
M10 = 20 Nm (14.8 lbf.ft)

Taper Lock drive option
Equally tighten the Taper Lock clamping screws.

Tightening Torques:
M6 = 9 Nm (6.7 lbf.ft)
M8 = 20 Nm (14.8 lbf.ft)

- Remove setting clips (X).
- Spin the shaft by hand. Listen and feel for any shaft binding, etc.
- Connect ports as required.
- Retain clips (X) and clip screws (X) for future use.
- Ensure Barrier fluid is present before start up.

NOTE: Ensure that the seal is firmly bolted to the Seal chamber, with the shaft already in position, before removing the setting clips.



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.

Vormontagekontrollen

- Der Wellenaußendurchmesser (AD) liegt innerhalb der zulässigen Toleranz von $\pm 0,002"$ ($\pm 0,05mm$).
- Wellenrundheit ist größenabhängig T.I.R.
- Wellenendebewegung $< 0,040"$ (1 mm).
- Rundlauf der Dichtungskammer (Rechtwinkligkeit der Welle im Verhältnis zur Montagefläche) $< 0,5 \mu m/mm$ (0,0005 in./in) des Bohrungsdurchmessers der Dichtungskammer.
- An der Dichtungskammerfläche kann eine Flüssigkeitsdichtung erzielt werden.
- Es gibt keine scharfen Kanten, über die der Dichtungs-O-Ring (X) gezogen werden muss.

Einbauanleitung

- Schmieren Sie die Welle mit dem mitgelieferten Fett ab.
- Schieben Sie die Dichtung auf die Welle.
- Montieren Sie das restliche Gerät in seiner endgültigen Laufposition.
- Schieben Sie die Dichtung in ihre Position. Legen Sie die Unterlegscheiben ein und ziehen Sie die Stopfbuchsmuttern in allen Fällen fest.
- Ziehen Sie die Antriebschrauben (X) auf der Welle gleichmäßig fest.

Anziehdrehmomente:
M6 = 5 Nm (3,7 lbf.ft)
M8 = 10 Nm (7,4 lbf.ft)
M10 = 20 Nm (14,8 lbf.ft)

Taper-Lock-Antriebsoption
Ziehen Sie die Taper-Lock-Klemmschrauben gleichmäßig fest.
Anziehdrehmomente:
M6 = 9 Nm (6,7 lbf.ft)
M8 = 20 Nm (14,8 lbf.ft)

- Entfernen Sie die Stellklappen (X).
- Drehen Sie die Welle von Hand. Achten Sie akustisch und nach Gefühl auf ein mögliches Festsitzen/Schleifen der Welle usw.
- Verbinden Sie die Anschlüsse nach Bedarf.
- Bewahren Sie die Klemmen (X) und Montagelehrenschrauben (X) zur zukünftigen Verwendung auf.
- Stellen Sie sicher, dass die Sperrflüssigkeit zur Verfügung steht, bevor Sie die Pumpe einschalten.

HINWEIS: Stellen Sie sicher, dass die Dichtung fest an die Dichtungskammer geschraubt und die Welle bereits in Position ist, bevor die Stellklappen entfernt werden.

Teilleiste siehe mit der Dichtung gelieferte Zeichnung



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.

