

DualPac™ 2211

Instruções de instalação

PREPARAÇÃO DO EQUIPAMENTO

IMPORTANTE: Observe todos os procedimentos da planta e práticas de segurança do fabricante do equipamento ao longo do processo de instalação. Leia todas as instruções antes de realizar a instalação.

1. Remova a gaxeta antiga da caixa de selagem. A caixa de selagem não deve conter resíduos da gaxeta antiga, nem sólidos e corrosão deixados pelo processo.
2. Inspeccione a luva da bomba. A luva deve estar em boas condições, sem desgaste excessivo, corrosão ou pitting para proporcionar uma vida útil ideal para a gaxeta.
3. Limpe a sobreposta da gaxeta e o seguidor da sobreposta. Remova rebarbas, corrosão ou quaisquer materiais residuais que possam afetar a inserção na caixa de selagem.
4. Calcule a seção transversal da gaxeta:
 - a. Meça o diâmetro da luva do eixo (ou localize e meça um mandril da gaxeta, a luva de uma gaxeta antiga ou um pedaço de madeira com o mesmo diâmetro da luva do eixo).
 - b. Meça o diâmetro interno da caixa de selagem.
 - c. Seção transversal = (DI do furo - DE da haste) ÷ 2.
5. Envolve a gaxeta em torno de seu mandril e marque em um anel completo.
6. Remova a gaxeta do mandril.
7. Antes de cortar os anéis, determine qual estilo de gaxeta você quer que fique voltado para o eixo. Em seguida, faça um corte chanfrado de 45° nos anéis.
8. Cada anel deve ser cortado de acordo com a disposição necessária para a sua aplicação. Um exemplo de disposição característica seria (3) anéis seladores principais (indicados na Figura 1) com o ePTFE preto voltado para o eixo, (1) anel de extremidade superior e (1) anel de extremidade inferior (indicado na Figura 2).

(Veja a Figura 3 quanto à disposição da caixa de selagem)

Anéis adicionais poderão ser necessários para acondicionar a caixa de selagem. Depois de cortar cada anel, envolva os anéis em torno do mandril para verificar o ajuste antes de passar à instalação.

Figura 1 – Selador principal
(MOSTRADO COM EIXO DE VEDAÇÃO DE ePTFE preto)

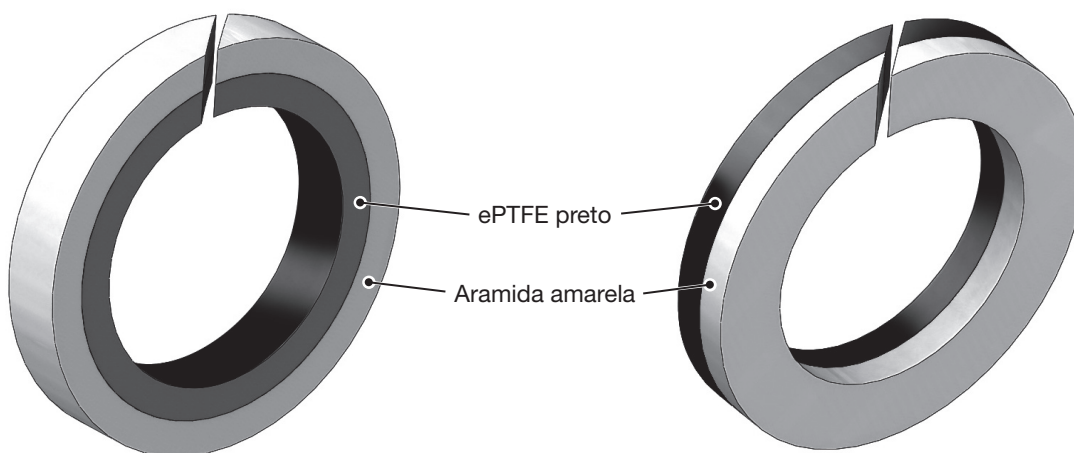


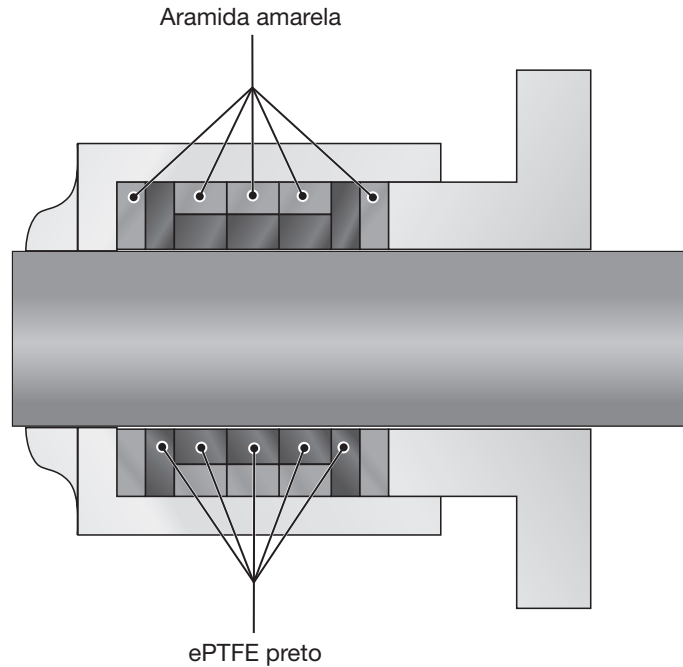
Figura 2 – Anel de extremidade

PRECAUÇÕES

Estas instruções são de caráter geral. Presume-se que o instalador esteja familiarizado com as gaxetas mecânicas e com os requisitos da planta para seu uso bem-sucedido. Em caso de dúvidas, procure obter a assistência de alguém na planta que esteja familiarizado com o produto ou adie a instalação até que um representante de gaxetas esteja disponível.

Devem-se utilizar todas as disposições auxiliares e dispositivos de segurança necessários para uma operação bem-sucedida (aquecimento, resfriamento, flushing). Cabe ao usuário tomar estas decisões. A decisão para usar esse ou qualquer outro produto Chesterton para um determinado serviço é da responsabilidade do cliente.

Figura 3 – Selador principal (MOSTRADO COM 3 ANÉIS SELADORES PRINCIPAIS E 2 ANÉIS DE EXTREMIDADE)



INSTALAÇÃO

- Instale cada anel de gaxeta inserindo-o na caixa de selagem e usando a sobreposta da gaxeta, empurrando o anel tanto quanto essa última permitir.
- Todas as juntas dos anéis devem ficar afastadas pelo menos 90° entre si.
- Use a ferramenta de apisoar Chesterton 176 para assentar cada anel firmemente no fundo da caixa de selagem.
- Repita as etapas 9 a 11 até que todos os anéis estejam instalados ou a caixa de selagem esteja cheia.
- Instale a sobreposta da gaxeta e o seguidor da sobreposta; aperte os parafusos da sobreposta com firmeza.
- Alivie a carga da sobreposta e afrouxe seus parafusos até ela se movimentar livremente.
- Aperte os parafusos com os dedos até a sobreposta ficar firme contra a gaxeta.
- Use um calibrador para certificar-se de que a sobreposta não em contato com o eixo (o contato entre a sobreposta/eixo produzirá calor excessivo e causará o desgaste e/ou dano ao equipamento).
- Aperte as porcas da sobreposta com os dedos. Amacie lentamente. Inicialmente, uma vazão de 100 a 200 gotas por minuto; depois ajuste (veja a nota) até que a vazão seja aproximadamente de 20 a 60 gotas por minuto. Uma vazão menor poderá ser obtida dependendo da aplicação e da condição da caixa de selagem.

NOTA: Ajuste a sobreposta da gaxeta gradualmente, um lado cada vez; não faça mais de um ajuste a cada 15 minutos. Não deixe a caixa esquentar. Certifique-se de que os ajustes são feitos uniformemente.

DualPac é uma marca comercial registrada da A.W. Chesterton Company.



DISTRIBUÍDO PELA:

Os certificados ISO da Chesterton podem ser encontrados em www.chesterton.com/corporate/iso

860 Salem Street
Groveland, MA 01834 EUA
Telefone: 781-438-7000 Fax: 978-469-6528
www.chesterton.com

© 2016 A.W. Chesterton Company.
® Marca registrada de propriedade e licenciada pela
A.W. Chesterton Company nos EUA e em outros países.

FORMULÁRIO NO. PT36475 REV. 1

9/16