



WARNING The use of stainless steel bearing isolators in misaligned equipment will lead to equipment seizure and sparking. **USE WITH CAUTION!**

Pre-Installation Checks.

- (i) Shaft Outside Diameter is within tolerance $\pm 0.002"$ ($\pm 0.05\text{mm}$)
- (ii) Housing bore is nominal size $\pm 0.001"$ ($\pm 0.025\text{mm}$)
- (iii) Shaft run out $< 0.010"$ (0.25mm) T.I.R.
- (iv) Shaft end float $< 0.010"$ (0.25mm).
- (v) There are no sharp edges over which the seal 'O' Ring (2,8) and 'O' Ring (7) must pass. Break all sharp edges. Pay special attention to keyways, shaft steps and housing bore edges.
- (vi) Clean and degrease the shaft and housing bore.
- (vii) Lightly grease the shaft and shaft 'O' Ring (2,8) with the lubricant provided (P-80 lubricant ONLY)
- (viii) Check that the o-ring (2,8) position sits on a unmarked area of the shaft.
- (ix) Ensure shaft & housing surface finish is better than $32\mu"$ CLA ($0.8\mu\text{m Ra}$) at elastomer position 2, 7 & 8.

Installation instructions.

The following installation instructions may vary, depending on the equipment configuration. Therefore use them as a guideline only.

1. Press the LabTecta®66 seal into the bearing housing plate. This plate is typically separate to the bearing housing. Note: Use a hydraulic press if available. The force from the press should be concentric to the plate bore. Avoid using grease on the housing. Always position outlet ports 'x' and 'y' at the 6 o'clock position as shown, with identification mark 'w' at 12 o'clock.
2. Slide the seal and housing plate assembly into the running position, on the shaft.
3. Secure the housing plate onto the bearing chamber.
4. Assemble rest of equipment in final running position.
5. Fill the bearing housing with an appropriate fluid, to the OEM/suppliers recommended fluid level.
6. Spin the shaft by hand. Listen and feel for any shaft binding, etc.

Use the provided lubricant (P-80 ONLY) to grease the shaft and shaft 'O' Rings (2,8)

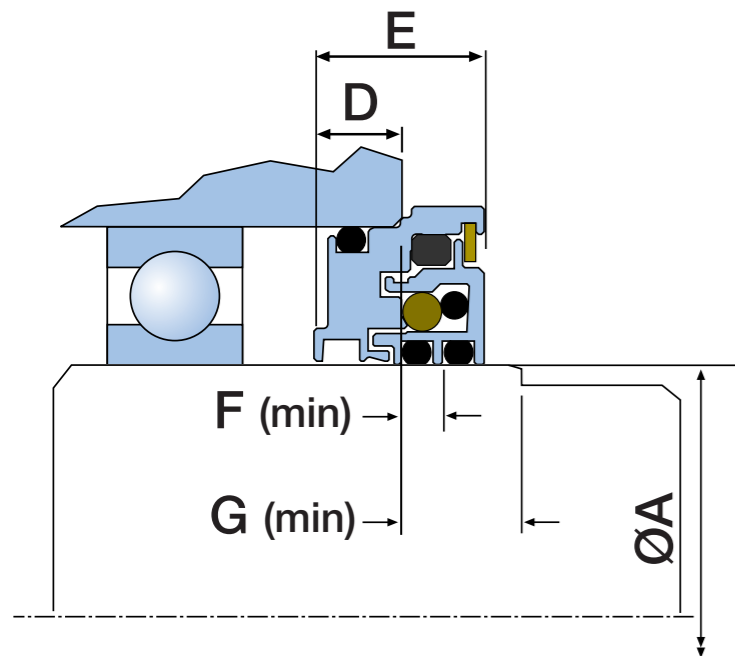
Do not hit the seal. The outer housing is a slight interference fit with the nominal housing bore. If in doubt, use a press to install the LabTecta®66 into the equipment housing plate.

The following installation guide is applicable to all types of rotating equipment however is specifically focused at PUMPS.

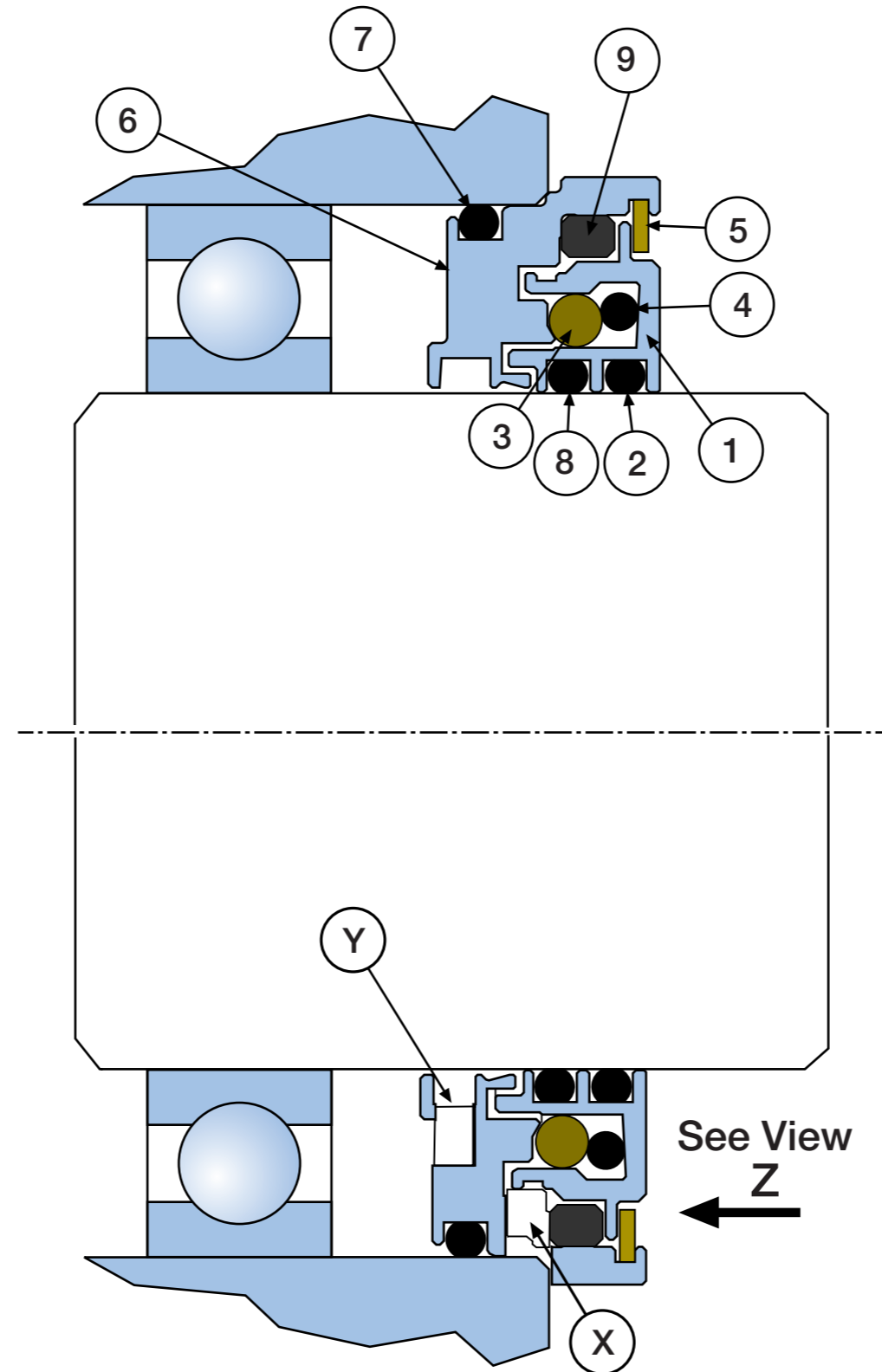
In AESSEAL® experience, following this guideline will prolong your equipment life.

- **LASER ALIGN SHAFT AND COUPLING**
- **USE SYNTHETIC BEARING LUBRICANT WHERE EVER POSSIBLE HOWEVER CHECK THE SEALED FLUID COMPATIBILITY FIRST!!!**
- **FIT A CARTRIDGE SEAL AND SYSTEM.**
- **ENSURE PUMP HYDRAULICS STABLE.**
- **REMOVE ANY PIPE STRAIN.**

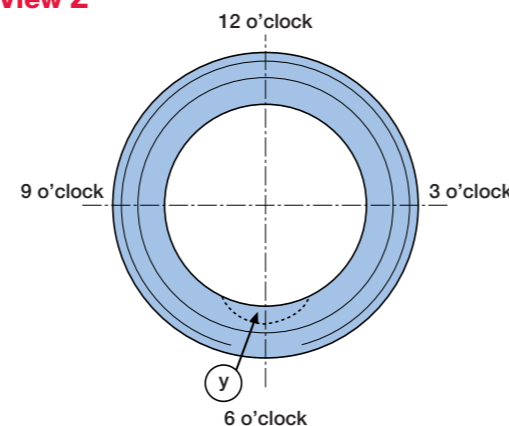
The LabTecta®66 bearing isolator incorporates the latest labyrinth technology for containing oil and repelling water under SPLASHED conditions. It is NOT designed for use in either horizontal or vertical applications that are flooded with oil or other liquid.



ØA	E	D	F (min)	G (min)
0.750" - 5.875"	0.610"	0.305"	0.118"	0.270"
16mm - 145mm	15.5mm	7.7mm	3mm	6.8mm



View Z



ITEM	DESCRIPTION	MATERIAL
1	LabTecta®66 Rotary	Stainless Steel
2	Outboard Rotor O-Ring	Viton®
3	Arknian™ Shut Off Device	Compound Elastomer
4	Arknian™ Energizer	Viton®
5	Face Shield	Composite Material
6	Stator Housing	Stainless Steel
7	Stator Housing O-Ring	Viton®
8	Inboard Rotor O-Ring	Viton®
9	Wear Ring	Carbon

LabTecta®66SS

Labyrinth Bearing Protector

INSTALLATION INSTRUCTIONS

AESSEAL plc
 Mill Close, Bradmarsh Business Park
 Rotherham S60 1BZ
 ENGLAND
 email info@aes seal.co.uk
 tel +44 (0) 1709 369966
 fax +44 (0) 1709 720788
www.aes seal.com



DE

GEFAHRENHINWEIS. Der Einsatz von Edelstahlagerschutzdichtungen in Aggregaten mit Fehlrichtung führt zu Einlaufspuren undkann Funken erzeugen. **Der Einsatz soll deshalb mit Vorsicht stattfinden!**

Vormontagekontrollen

- Der Wellenaufendurchmesser liegt innerhalb der Toleranzgrenzen von $\pm 0,002^* (\pm 0,05\text{mm})$
- Die Gehäusebohrung muss innerhalb einer Toleranz von $\pm 0,001^* (\pm 0,025\text{mm})$ sein
- Gesamter Wellenschlag < $0,010^*$ (0,25mm).
- Axialspiel der Welle < $0,010^*$ (0,25mm).
- Der 'O' Ring (2,8) und 'O' Ring (7) sollte bei der Montage über keine scharfen Kanten geschoben werden. Beseitigen Sie zuvor alle scharfen Kanten in Gehäusebohrungen
- Räugen und Entfetten Sie die Welle und die Gehäusebohrung
- Schmieren Sie die Welle und den Wellen O Ring (2,8) leicht und nur mit der mitgelieferten Schmiere (P-80)
- Prüfen Sie, dass der O-Ring (Pos.2) auf einer einwandfreien Wellenoberfläche sitzt
- Prüfen Sie, dass die Oberflächenrauigkeit besser als $32\mu^*$ CLA (0,8µm Ra) im Bereich der Elastomerposition 2, 7 & 8 ist

Montageanleitungen

Die folgenden Einbauanweisungen können abhängig von der Art der Maschine abweichen, deshalb verwenden Sie diese nur als Richtlinie:

- Drücken Sie die LabTecta®66 Dichtung in den Lagergehäuseflansch. Dieser Flansch ist normalerweise ein separates Bauteil. Bemerkung: Verwenden Sie eine hydraulische Presse falls vorhanden. Die Einpresskraft sollte konzentrisch zur Flanschbohrung wirken. Vermeiden Sie den Sitz zu schiefen. Auslassöffnungen 'x' und 'y' immer wie abgebildet zur 6-Uhr-Position ausrichten, wobei sich die Kennzeichnung 'w' bei 12 Uhr befindet.
- Schieben Sie die Dichtung samt Flansch nun auf die Welle auf und positionieren Sie den Lagergehäuseflansch am Lagerträger. Vermeiden Sie Fett auf die Welle aufzutragen.
- Befestigen Sie den Lagergehäuseflansch am Lagerträger.
- Bauen Sie die restlichen Bauteile der Maschine in Ihrer endgültigen Position zusammen.
- Füllen Sie das Lagergehäuse mit geeignetem Schmiermittel entsprechend den Empfehlungen des Maschinenherstellers bis zum Füllstand.
- Drehen Sie die Welle von Hand und hören Sie ob Geräusche wie durch ein Anlaufen etc. existieren.

Verwenden Sie nur das mitgelieferte Schmierfett (P-80) um die Welle und den Wellen O-Ring (2,8) zu schmieren. Schlagen Sie mit keinem Gegenstand auf die Dichtung. Das äußere Gehäuseetill hat eine leichte Presspassung mit der nominalen Gehäusebohrung. Im Zweifel verwenden Sie eine Presse, um die LabTecta®66 in den Gehäuseflansch zu drücken. **Die nachfolgenden Installationsrichtlinien betreffen alle Arten von Anlagen mit drehenden Wellen sind aber speziell auf PUMPEN ausgerichtet.**

Aus der Erfahrung von AESSEAL® hilt die Beachtung der folgenden Leitlinien die Anlagenstandzeit zu verlängern:

- RICHTEN SIE WELLE UND KUPPLUNG MIT HILFE EINES LASERS AUS**
- VERWENDEN SIE SYNTHETISCHES LAGERSCHMIERMITTEL WENN MÖGLICH PRÜFEN SIE ZUERST DIE VERTRÄGLICHKEIT DES ABZUCHTENDEN PRODUKTES!!!**
- MONTIEREN SIE EINE CARTRIDGE DICHTUNG UND EIN VERSÖRGUNGSSYSTEM.**
- VERSICHERN SIE SICH, DASS DIE PUMPENHYDRAULIK STABIL IST. BESEITIGEN SIE SPANNUNGEN DURCH ROHRLEITUNGEN.**

DK

ADVARSEL. Brug af lejeisolatorer af rustfritt stål i fejljusteret udstyr fører til fejlfunktionellett samt gnistdannelse. **BRUG MED FORSİGTHİGHE!**

Kontrolforanstaltninger inden monteringen.

- Den udcvendige akseldiameter ligger indenfor toler ancområdet $\pm 0,002^*$ ($\pm 0,05\text{mm}$).
- Kontroller at lejehusets inderdiameter er indenfor tolerancen $\pm 0,001^*$ ($\pm 0,025\text{mm}$).
- Akselulod < $0,010^*$ (0,25mm) T.I.R.
- Aksial tolerance < $0,010^*$ (0,25mm).
- TDer må ikke være skarpe kanter som tætringens O-ring (2) og O-ring (6) skal føres henover. Fjern alle skarpe kanter. Vær især opmærksom på notgange, ændringer af AESSEAL-meteren samt kanter ved udbringin i lejehuset.
- Rens og affedt akslen og lejehusets udbring.
- Smør akslen og aksel o-ringen (2) let med det medfølgende smøremiddel (Anvend kun P-80 smøremiddel)
- Undersøg at o-ringen (2) sidder på et sted hvor akslen er fri for mærker og skrammer
- Kontroller at akselns overfladefinish er bedre end $32\mu^*$ CLA (0,8 mym Ra) ved elastomer position 2 og 6.

Monteringsvejledning.

Den følgende installationsinstruktion kan variere, afhængigt af udstyrets art og indretning. Instruktioen er derfor kun vejledende.

- Pres LabTecta®66 tætringen ind i lejehusets plade. Denne plade kan være adskilt fra lejehuset. Bemærk: Brug en hydraulisk presse hvis det er muligt. Kraften fra pressen skal være koncentrisk i forhold til udbringin i pladen. Undgå at anvende fedt på lejehuset. Placer altid udgangsporten 'x' og 'y' i positionen kl. 6 som vist, således at identifikationsmærket "w" vender imod positionen kl. 12.
- Skub tætringen og lejehuspladen hen til på den position på akslen hvor tætringen skal være. Undlad at anvende fedt på akslen.
- Fastgør lejehuspladen i lejehuset.
- Monter resten af udstyret i den endelige position
- Fyld lejehuset med det foreskrevne smøremiddel til det niveau som er anbefalet af maskineleverandøren.
- Drej akslen med hånden. Lyt og føl om der er tegn på at akslen binder.

Anvend det medfølgende smøremiddel (kun P-80) til at smøre akslen og akselns o-ring. Slå ikke på tætringen. Tætringens yderdiameter er en let prespassing til lejehusets nominelle inderdiameter. I tvivlstilælde bruges en hydraulisk presse til at montere LabTecta®66 i lejehusets plade. **Følgende installationsvejledning gælder for alle typer drejestyret, selvom den fokuserer på PUMPER.**

Det er AESSEAL's erfaring at det vil forlænge udstyrets levetid, hvis følgende fremgangs måde anvendes:

- BRUG LASEROPPLIGNING AF AKSEL OG KOBLING.**
- ANVEND SYNTHETISK LEJESMØREMITTEL HVOR DET ER MULIGT, MEN KONTROLLER FØRST OM DET ER ACCEPTABELT FOR ØVRIGE VÆSKER DER KAN KOMME I KONTAKT MED SMØREMITLET.**
- HVOR DET ER MULIGT ANBEFALES MONTERING AF EN PATRONTÆTNING MED SPÆRREVÆSKESYSTEM.**
- SØRG FOR AT PUMPEN HAR STABILE HYDRAULISKE FORHOLD. FJERN SPÆNDINGER I RØRFØRINGEN.**

ES

ADVERTENCIA: el uso de aisladores de rodamientos de acero inoxidable en equipos desalinados producirá averías y chispas. **¡USAR CON PRECAUCIÓN!**

Comprobaciones antes de la instalación.

- Diámetro exterior del eje dentro de una tolerancia de $\pm 0,05 \text{ mm } (0,002^*)$.
- La caja tiene una tolerancia de $\pm 0,001^*$ ($\pm 0,025\text{mm}$).
- Descartamiento del eje < $0,010^*$ (0,25mm) (lectura total del indicador).
- Movimiento axial del extremo del eje < $0,010^*$ (0,25mm).
- No hay aristas cortantes por encima de las que deben pasar la Junta Tórica (2,8) y la Junta Tórica (7). Eliminar todas las aristas cortantes. Mostrar especial atención a los chaveteros, escalones de eje y aristas del alojamiento interior.
- Limpiar y desengrasar el eje y el alojamiento interior.
- Engrasar ligeramente el eje y la Junta Tórica del Eje (2,8) con el lubricante suministrado (SOLO lubricante P-80)
- Comprobar que la posición de la Junta Tórica (2,8) asienta en una zona no marcada del eje.
- Asegurar que el acabado superficial del eje es superior a $32\mu^*$ CLA (0,8µm Ra) en las posiciones de elastómero 2, 7 & 8.

Instrucciones para la instalación.

Las siguientes instrucciones de instalación podrán variar dependiendo de la configuración del equipo. Por consiguiente deben usarse solamente como una guía.

- Presionar el cierre LabTecta®66 hacia el interior de la tapa del alojamiento del rodamiento. Esta tapa está típicamente separada del alojamiento del rodamiento. Nota: Usar una prensa hidráulica si es posible. La presión desde la prensa debería ser concéntrica al alojamiento interior de la tapa. Evitar usar grasa en la caja. Coloque siempre los conectores de salida 'x' e 'y' en la posición de las 6 en punto, como se muestra, con la marca de identificación 'w' a las 12 en punto.
- Deslizar el cierre y la tapa de la caja hacia la posición de trabajo. Evitar usar grasa sobre el eje.
- Asegurar la tapa de la caja en la cámara del rodamiento.
- Ensamblar el resto del equipo en la posición final de trabajo.
- Rellenar la caja del rodamiento con un fluido apropiado hasta el nivel recomendado por el Fabricante/Proveedor.
- Girar el eje manualmente. Asegurar que gira fácilmente sin cualquier contacto con el equipo.

Usar el lubricante suministrado (SOLO P-80) para engrasar el eje y las juntas tóricas (2,8) del eje. No golpear el cierre. La carcasa exterior es de fina interferencia adecuada para el diámetro nominal interior del alojamiento. En caso de duda, usar una prensa para instalar el LabTecta®66 en la tapa del alojamiento interior de la bomba. **La siguiente guía de instalación es aplicable a –todos los tipos de equipos rotativos, sin embargo está especialmente pensada para Bombas.**

En base a la experiencia de AESSEAL®, siguiendo esta guía prolongará la vida de su equipo.

- ALINEAR MEDIANTE LASER EL EJE Y ACOPLAMIENTO.**
- USAR LUBRICANTE SINTÉTICO PARA RODAMIENTOS SIEMPRE QUE SEA POSIBLE. NO OBSTANTE COMPROBAR PRIMERO LA COMPATIBILIDAD DEL FLUIDO SELLADO!!!**
- INSTALAR UN CIERRE DE CARTUCHO CON SISTEMA AUXILIAR DE SELLADO.**
- ASEGURAR LA ESTABILIDAD HIDRÁULICA DE LA BOMBA. ELIMINAR TENSIONES EN TUBERÍAS.**

FI

Coloque sempre los conectores de salida 'x' e 'y' en la posición de las 6 en punto, como se muestra, con la marca de identificación 'w' a las 12 en punto. **TOIMI VAREASTI!**

Asennusta edeltävät tarkastukset.

- Akselin ulkohalkaisijan mittapoikkeama on enintään $\pm 0,002^*$ ($\pm 0,05\text{mm}$).
- Pesän toleranssi alue H7 $\pm 0,001^*$ ($\pm 0,025\text{mm}$).
- Akselin säteisyväly on alle < $0,010^*$ (0,25mm).
- Aksiaalinen väly on alle < $0,010^*$ (0,25mm).
- Varmista, ettei o-renkaiden toiminta-alueella ole teräviä kulumia, jos on, niin poista ne. Kirniiä erityistä huomiota kilaauriin, akselin olakkaisiin, ja pesän viisteisiin.
- Puhdista ja poista rasva akselista ja pesästä.
- Voitele akseli ja akselin o-rengas kevyesti oikealla rasvalla (vain P-80 rasva).
- Tarkista, että akselin pinnassa ei ole kulumia o-renkaan (2) kohdalta.
- Varmista, että akselin pinnan laatu on parempi kuin $0,8 \text{ mm } (32\mu^*) \text{ Ra}$, elastomeerien (osat 2, 7 & 8) kohdalta.

Asennusohjeet

Seuraavat ohjeet saattavat vaihdella, riippuen laitteesta. Siksi ne eivät välttämättä sovi joka laitteeseen kirjaimellisesti.

- Paina LabTecta®66 kiinni pesän laakerisuojelyvyn. Vinkki: Käytä hydraulista prässäi, jos se on mahdollista. Prässin voima tulee keskittää tasaisesti koko kappaleeseen. Vältä rasvan käyttöä pesässä. Sijoita aina lähtöportit x ja y kello 6:n asentoon kuvan mukaisesti, tunnistusmerkinnän v ollessa kello 12:sa.
- Liu'uta tiivisteen ja suojelyvyn yhdistelmä toimintapaikkaan aksella. Vältä rasvan käyttöä aksella.
- Asema loput osat toimintapaikoilleen.
- Räätä laakerikammio suojelyvyltä.
- Täytä laakeripesä nesteellä (öljyllä) laitevalmistajien/toimittajien suosittelemaalle tasolle.
- Pöyritä akselia käsin ja tarkasta akselin kunto.

Käytä suositeltua rasvaa (vain P-80) akselin ja akselin o-renkaan voiteluun.

Älä koski tiivistettä. Tiivisteen ukokehä menee kevyellä puristuksella pesään. Siksi kannattaa käyttää prässäi asennettaessa LabTecta®66 pumpun laakerisuojelyvyn.

Seuraavat ohjeet pätevät kaikkiin pyöriviin laitteisiin, mutta keskittyvät tarkemmin pumppuihin.

AES:n kokemuksen mukaan seuraavat ohjeet pidettävä laitteenne käyttöäkiä.

- LINJAA TARKASTI AKSELI JA KYTKIN.**
- KÄYTTÄ SYNTETTTISÄ LAAKERIVOITELUNESTETTÄ KUN SE ON MAHDOLLISTA.**
- TARKISTA KUITENKIN NESTEEN SOPIVUUS VOITELUAINEEKI.**
- ASENNA TIVISTE LÄITTEESEEN.**
- TARKASTA PUMPUN HYDRAULLIKAN NESTEEN TASO.**
- PÖYSTÄ LAAKERIOINNIIN PAINNET.**

PT

AVISO. A utilização de isoladores de rolamentos em aço inoxidável em urzadzeniach dziaających niewspolosiowo może doprowadzić do zatarcia oraz wytworzenia iskier. **STOSOWAĆ OSTROŻNIE!**

Verificações anteriores à instalação.

- Diâmetro externo do eixo deve estar dentro dos limites de tolerância $\pm 0,002^*$ ($\pm 0,05 \text{ mm}$).
- A medida da borda do alojamento esteja dentro da tolerância de até $\pm 0,001^*$ ($\pm 0,025\text{mm}$).
- Luz pospositivo walu < $0,010^*$ (0,25mm).
- Eccentricidade do eixo < $0,010^*$ (0,25mm). Leitura total do indicador (T.I.R.).
- Folga axial do eixo < $0,010^*$ (0,25mm).
- Não existam cantos vivos na superfície sob a qual os anéis 'O' (2,8) e (7) do selo devem deslizar. Elimine todos os cantos vivos. Atenção especial deve ser dada a rasgos de chavetas, degraus no eixo e nas bordas do alojamento.
- Limpe e desengrase o eixo e o alojamento do selo.
- Lubrifique levemente o eixo e o anel 'O' do eixo, com o lubrificante fornecido (APENAS o lubrificante P-80).
- Certifique-se de que a posição de assento do anel 'O' (2,8) não esteja sob uma área desgastada do eixo.
- Certifique-se de que o acabamento da superfície do eixo seja superior a $32\mu^*$ CLA (0,8µm Ra) na posição dos anéis 'O' 2, 7 e 8.

Instruções para a instalação.

As instruções de instalação a seguir podem variar dependendo da configuração do equipamento. Portanto, use-as apenas como um roteiro.

- Pressione o selo LabTecta®66 para dentro do alojamento. Normalmente este alojamento é separado do alojamento do rolamento. Nota: Use uma prensa hidráulica se necessário. A força exercida no selo deve ser concêntrica à borda do alojamento. Evite passar graxa no alojamento. Posicione sempre as portas de saída "x" e "y" na posição das 6 horas conforme indicado, com a marca de identificação "w" nas 12 horas.
- Deslize o selo e o alojamento(quando móvel) para a posição de operação no eixo. Evite o uso de graxa no eixo.
- Trave o alojamento(quando móvel) à caixa dos mancais.
- Monte o restante do equipamento na posição final de operação.
- Complete a caixa dos mancais com o lubrificante apropriado(indicado pelo fabricante), no nível correto de operação.
- Gire o eixo com a mão. Ouça e sinta qualquer retenção, estalos e etc.

Utilize o lubrificante fornecido (P-80 - SOMETE) para lubrificar o eixo e o anel 'O' (2,8) do eixo.

Não de golpes no selo. O corpo externo do selo possui uma leve interferência com a medida nominal do alojamento na caixa de mancais. Caso tenha dificuldades utilize uma prensa hidráulica para instalar o LabTecta®66 ao alojamento da caixa de mancais.

A pesar de ser especificamente focado em BOMBAS, o roteiro de instalação a seguir aplica-se a todos os tipos de equipamentos rotativos. Segundo a experiência da AESSEAL®, seguir este procedimento irá prolongar a vida útil de seu equipamento.

- USE ALINHAMENTO A LASER NO EIXO E NO ACOPLAMENTO**
- UTILIZE LUBRIFICANTES SINTÉTICOS SEMPRE QUE POSSÍVEL, VERIFICANDO PREVIAMENTE A COMPATIBILIDADE COM O FLUIDO SELLADO!!!**
- UTILIZE SELOS EM CARTUCHO E SISTEMAS DE SELAGEM APROPRIADOS.**
- GARANTA A ESTABILIDADE HIDRÁULICA DA BOMBA. ELIMINE DEFORMAÇÕES NA TUBULAÇÃO.**

FR

AVERTISSEMENT : l'utilisation d'isolateurs de roulement en acier inoxydable sur des équipements mal alignés entraîne le grippage de l'appareil et la production d'étincelles. **UTILIZZARE AVEC PRÉCAUTION !**

Vérifications avant installation

- Tolérance du diamètre extérieur de l'arbre $\pm 0,002^*$ ($\pm 0,05 \text{ mm}$)
- Tolérance de l'alésage du boîtier : $\pm 0,001^*$ ($\pm 0,025 \text{ mm}$).
- Jeu axial de l'arbre < $0,010^*$ (0,25mm).
- Excentricité dell'arbre < $0,010^*$ (0,25mm).
- S'assurer qu'il n'y ait pas d'aspérité à l'endroit où les joints « o » ring (2,8) et (7) doivent passer. Casser les angles vifs. Porter une attention particulière aux passages de l'arbre au travers du boîtier.
- Nettoyer, dégraisser l'arbre et l'alésage du boîtier.
- Lubrifie légèrement l'arbre et le joint torique (repère 2) avec la graisse fournie avec la garniture (P-80 uniquement)
- Vérifier que la position du joint (2,8) soit sur une portée correcte sur l'arbre
- S'assurer que l'état de surface soit égal à un Ra de 0.8 µm à la position du torique repère 2, 7 & 8.

Instructions de montage.

Les instructions d'installation peuvent varier en fonction de la configuration de l'équipement A utiliser uniquement à titre indicatif.

- Presser la garniture LabTecta®66 sur le couvercle de palier. Ce couvercle est séparé du boîtier. Attention: utiliser, si possible, une presse hydraulique. La force de la presse devra être concentrique par rapport à l'alésage du couvercle de palier. Éviter d'utiliser de la graisse sur l'arbre. Positionnez toujours les orifices de sortie « x » et « y » en position 06 heures comme indiqué et placez la marque d'identification « w » en position 12 heures.
- Glisser la garniture et le couvercle de palier sur l'arbre.
- S'assurer que le couvercle de palier soit bien dans son logement.
- Assembler le reste de l'équipement.
- Remplir le palier avec un lubrifiant approprié jusqu'au niveau indiqué par le constructeur.
- Tourner l'arbre à la main et s'assurer qu'il n'y ait pas de point dur.

Utiliser uniquement le lubrifiant fourni (P-80) pour lubrifier l'arbre et le torique (2,8).

Ne pas donner de choc à la garniture. Le diamètre extérieur a une légère différence de tolérance avec l'alésage nominal. Dans le doute, utiliser une presse pour installer le LabTecta®66 dans le couvercle de palier.

Ce guide d'installation s'applique à tous les équipements rotatifs. C'est toutefois plus spécifique aux pompes.

En suivant le guide d'installation AESSEAL®, vous prolongerez la durée de vie de votre équipement.

- ALIGNEMENT LASER DE L'ARBRE ET DU BOITIER**
- UTILISER UN LUBRIFIANT SYNTHÉTIQUE APRES AVOIR VÉRIFIÉ SA COMPATIBILITÉ AVEC LE FLUIDE A ETANCHER !!!**
- INSTALLER LE MONTAGE CAOUTCHUE**
- S'ASSURER QUE LA POMPE FONCTIONNE SUR SON POINT DE FONCTIONNEMENT**
- S'ASSURER DU BON ACCOSTAGE DE LA POMPE**

SE

WARNING Om lagertilatorer av rostfritt stål används i fejljusterad utrustning leder detta till gnistbildning och att utrustningen skär. **IAKTTAG FÖRSİGTİGHET VID ANVÄNDNING!**

Kontroller före installation.

- Axelns ytterdiameter är inom toleransområdet $\pm 0,002^*$ ($\pm 0,05\text{mm}$).
- Kontrollera att husdellen tolerans är inom $\pm 0,001^*$ ($\pm 0,025\text{mm}$).
- Axelkast < $0,010^*$ (0,25mm) T.I.R. (total indikatoravläsning).
- Axialspel < $0,010^*$ (0,25mm).
- Kontrollera att inga skarpa kanter finns på hus och axeldelar som O-ring (2 och 6) kan skadas av. Grada vid behov.
- Tvätta och avfetta hus och axel.
- Smörj axel och O-ring (2) med medföljande fett (använd enbart P-80 smörjmedel)
- Försvissa dig om att O-ring (2) träffar på oskadad del av axeln.
- Kontrollera att axelns ytfinhet är bättre än Ra 0,8 där O-ringarna skall ligga 2 & 6.

Installationsanvisningar.

Följande monteringsinstruktioner kan variera beroende på hur maskinen ser ut. Använd det som passar för just din utrustning.

- Pressa in LabTecta®66 tætringen i lagerfocket eller lagerhuset. Använd hydraulpress och lämplig presshysla som trycker på LabTectans yttre ringyta. Undvik att smörja. Placera alltid utloppsportarna "x" och "y" vid klockan 6 som visas, med identifikationsmärket "w" vid klockan 12.
- Montera lagerblocket på axel/ lagerhus. Undvik att använda fett på O-ringen.
- Skruva ihop lagerblock/ lagerhus.
- Montera resten av utrustningen i vanlig ordning.
- Fyll lagerhuset med rekommenderad olja.
- Dra runt lagringen för hand. Lyssna och känn att allt är normalt.

Använd medskickat fett (P-80) för att smörja axel och axel O-ring.

Slå aldrig på tætringen. Ytterdiametern skall ha en lätt presspassning i lagerhuset, använd en hydraulpress och en anpassad pressring vid monteringen. Trycket skall vara på tætringens yttre ring.

Följande installationsguide är tillämplig på de flesta typer av roterande utrustningar men med speciell inriktning på pumprar.

På AES har man erfart att om man följer dessa punkter ökar utrustningens livslängd.

- LASERRIKTA AXELKOPPLINGARNA.**
- ANVÄND HÖGKLASSIG SYNTETISK SMÖRJOLJA DÄR SÅ ÄR MÖJLIGT.**
- MONTÉRA EN PATRONMONTERAD MEKANISK AXELTÄTNING PÅ PUMPER.**
- FÖRSÄKRÄ DIG OM ATT PUMPENS HYDRAULIK ÄR RÄTT DIMENSIONERAD.**
- SE TILL ATT ALLA RÖRLEDNINGAR ÄR KORREKT AVLASTADE.**

NL

WAARSCHUWING. Het gebruik van roestvrij stalen lagerisolators in verkeerd uitgelijde apparatuur kan leiden tot vastlopen van de apparatuur en vonken. **WEES VOORZICHTIG!**

Kontrole vóór montage:

- De uitwendige asdiameter ligt binnen een tolerantie van $\pm 0,002^*$ ($\pm 0,05\text{mm}$).
- Huis diameter is binnen een tolerantie van $\pm 0,001^*$ ($\pm 0,025\text{mm}$).
- De radiale speling is minder dan < $0,010^*$ (0,25mm) T.I.R.
- De axiale speling is minder dan < $0,010^*$ (0,25mm).
- Vermijd scherpe randen waarover de o-ring (2) en o-ring (6) moet worden geschoven. Afschuiven van scherpe randen en let speciaal ook op spiebanen, asstap en behuizing randen.
- Reinig en ontvet de as en binnen diameter kamer.
- Lichtjes invetten van de as en de o-ring(2) met het meegeleverde smeermiddel (alleen P-80 smeermiddel).
- Controleer of de o-ring(2) op een niet beschadigde positie van de as ligt.
- Verzeker dat de as oppervlakte ruwheid binnen $32\mu^*$ CLA (0,8µm Ra) is op o-ring positie 2 & 6.

Montage-voorschriften

De volgende installatie instructie kan afwijken, afhankelijk de uitvoering van de machine. Gebruik dit dus als richtlijn enkel.

- Pers de LabTecta®66 seal in de kamer van de lagerhuis plaat. Deze is normaal een atzonderlijke plaat van het lagerhuis. NB: Indien mogelijk maak gebruik van een hydraulische pers. De kracht van de pers dient concentrisch verdeeld te zijn over de lagerhuis plaat. Het gebruik van vet dient te worden voorkomen. Plaats de uitlastporten 'x' en 'y' altijd op 6 uur zoals afgebeeld, met de markering 'w' op 12 uur.
- Druk de seal en lagerhuis plaat in de juiste werkende positie, op de as. Het gebruik van vet dient te worden voorkomen.
- schroef de lagerhuis plaat vast op het lagerhuis.
- Assembleer de overige onderdelen van de machine in de juiste werkende positie.
- Vul het lagerhuis met de juiste gespecificieerde vloeistof, tot aan de OEM/leverancier aanbevolen vloeistof niveau.
- Draai de as met de hand en controleer op aanlopen van de as.

Gebruik enkel het meegeleverde smeermiddel(P-80) om de as en as o-ring in te smeren.

Gebruik geen hamer voor de seal. Het buitenhuis is een lichte presspassing met de nominale lagerhuis kamer. Bij twijfel, altijd een pers gebruiken om de LabTecta®66 te installeren in de lagerhuis plaat.

De volgende installatie voorschrift is toepasbaar voor alle type roterende machines, maar is specifiek gericht op POMPEN.

Volgens AESSEAL® ervaring, zal opvolgen van deze richtlijn de machine levensduur verlengen.

- LASER UITLIJNING VAN AS EN KOPPELING.**
- GEBRUIK SYNTHETISCHE LAGER SMERING WAAR MOGELIJKKONTROLEER ECHTER EERST DE VLOEISTOF GESCHIKTHEID!!!**
- INSTALLEER EEN CARTRIDGE SEAL EN SYSTEEM.**
- VERZEKER STABIELE POMP HYDRAULIEK.**
- VERWIJDER ELKE SPANNING IN LEIDINGWERK.**

NO

ADVARSEL. Bruk av lagerisolatorer i rustfritt stål i fejljustert utstyr vil resultere i gnister og at utstyret går i stykker. **BRUKES MED FORSİGTHİGHE!**

Kontroller før monterig.

- Akselens ytterdiameter er innen en toleranse på $\pm 0,002^*$ ($\pm 0,05\text{mm}$).
- Hulltoleransen i huset er $\pm 0,001^*$ ($\pm 0,025\text{mm}$).
- Akselkast < $0,010^*$ (0,25mm) T.I.R.
- Aksell bevegelse < $0,010^*$ (0,25mm)
- Kontroller at det ikke er skarpe kanter og spor på akselen og i huset som skade O'Ring (2) og O'Ring (6) under montasje av tetningen. Bearbeid alle skarpe kanter og spor. Vær spesielt oppmerksom på klespor,akseltrappinger og grader innvendig i huset.
- Rengjør og avfett aksel og hus.
- Smør aksel og 'O' Ring (2) med smøremiddelet som medfølger (Kun P-80 smøremiddel)
- Sjekk at akselen i posisjonen til O'Ring (2) er skadefri og uten markeringer fra tidligere O'Ringer eller Tethingsringer .
- Sjekk at akslen har overflatefinish bedre enn 0,8 $\mu\text{m Ra}$ ved posisjonen til O'Ring (2) og (6).

Monteringsanvisninger.

Følgende monteringsanvisning kan variere, avhengig av utstyrs konfigurering. Betrakt dette derfor som anbefaling.

- Pres LabTecta®66 tetningen på plass i setet på lagerlokket.Ofte er lagerlokket en separat del av lagerhuset. Merk: Benytt en hydraulisk presse der dette er tilgjenglig og sentrer presskraften nøy