CHESTERTON
Global Solutions, Local Service.

477-1
INSTALLATION INSTRUCTIONS

477-1 is made in Chesterton interbraid construction. Designed as a multi-service packing, it performs equally well on valves or pumps handling acids or alkalies, solvents, steam etc. 477-1 is manufactured from Chesterton carbon yarn and is generally a substitute for asbestos and PTFE coated type packings.

VALVE INSTALLATION INSTRUCTIONS

PRECAUTION: Installer must follow all plant procedures and safety practices of the manufacturer of the equipment into which this product is to be installed.

1. Make sure that the pressure has been released and that the valve has cooled to a safe level.
2. Remove all old packing material (follow safe extraction procedures).
3. Before installing packing, inspect the stem and stuffing box wall to make sure that they are free of wear, scale or corrosion. Valve stem must also be free of nicks, scratches and burrs. Carefully clean stem and stuffing box wall to remove any residual material that could affect the packing set. Repair or replace as necessary.
4. Use the correct cross section of packing. To determine the correct packing size, measure the diameter of the shaft inside the stuffing box area, if possible, to give the I.D. of the ring. Then measure the diameter of the stuffing box to give the O.D. of the ring. Subtract the I.D. measurement from the O.D. measurement and divide by 2. The result is the desired cross section size.
5. Always cut the packing into separate rings. Never wind a coil of packing into the stuffing box. The most desirable method of cutting rings for valves and expansion joints is to skive cut (45 degrees). Cut one ring at a time making sure first ring fits packing space properly. Each ring is cut at a 45° angle to the axis of the mandrel.
6. Install first ring of packing making sure ring is firmly seated (tamped) into the bottom of the stuffing box, preferably by using Chesterton 176 Tamping Tool. Install remaining rings in the same manner staggering joints 180 degrees if only two rings are installed. Space joints 120 degrees for three rings, or 90 degrees if four or more rings are in the set.
7. Tighten gland bolts until stem is slightly gripped. Take up as necessary. During this time turn valve stem back and forth making sure stem is free to turn.
8. Readjust gland bolts after the valve has been actuated a number of times and when the valve has been put in the closed stroke position.
9. Follow normal safety precautions and procedures when returning the valve to service.
10. It is advisable to check gland adjustment after a few hours of service. Take up as necessary.

PUMP INSTALLATION INSTRUCTIONS

PRECAUTION: Observe all depressurizing, cooling and safety procedures before installation. Read all instructions before proceeding.

1. Follow normal procedures listed under valve steps 1-4. Make sure shaft is true (.003” run out max.) and smooth with no burrs or grooves.
2. Make butt cut rings. The preferred way is to wind the desired number of rings on a mandrel the same diameter as the shaft, and cut rings by making one straight cut parallel with the mandrel. Make sure each ring fits packing space properly. Never measure the calculated length of a packing ring and cut it. This practice will result in an improper mating of the ring joints in the stuffing box. An alternate method of cutting rings is to use the mechanical packing cutter.
3. Insert rings into stuffing box one ring at a time, and seat to location by tamping, preferably by using Chesterton 176 Tamping Tool. Stagger all ring joints 90°. Turn shaft occasionally to assist seating.
4. Take-up gland nuts finger tight. Make sure there is initial leakage (20-30 drops per minute minimum). Back off gland bolts if necessary. Do not allow gland to heat up. Take up 1/12 turn (1/2 flat) at a time, no more than every 15 minutes until acceptable leakage is obtained. Make sure gland adjustment is applied squarely.
5. 477-1 should operate for extended periods without adjustments. To adjust during operation tighten gland nuts one flat at a time allowing 1/2 hour between each adjustment.

CHESTERTON
Global Solutions, Local Service.

477-1
MANUEL D'INSTALLATION

La tresse 477-1 a été conçue suivant la méthode Chesterton intertressée Élaborée pour un usage multi-service, ses performances sont excellentes sur les pompes ou les vannes, pour des applications comprenant la circulation d'acides, d'alcalis, de solvants, vapeurs etc... La tresse 477-1 est composée de fil de Carbone Chesterton généralement utilisé à la place de tresses en amiante PTFE.

MODE D'INSTALLATION POUR VANNES

ATTENTION : L'installateur doit respecter toutes les pratiques en vigueur au sein de l'usine ainsi que toutes les mesures de sécurité indiquées par le fabricant du matériel dans lequel le produit doit être installé.

1. Assurez-vous que la pression a été libérée et que les températures de la vannes sont inférieures au seuil de sécurité.
2. Retirez toutes les tresses usées (en suivant les consignes de sécurités concernant l'extraction).
3. Avant d'effectuer l'installation de la nouvelle tresse, inspectez les conditions de la tige et de la paroi du presse-étoupe et contrôlez qu'ils ne sont pas usés et ne contiennent pas de dépôts et de particules corrosives. La tige ne doit pas comporter d'entailles, de rayures et d'aspérités. Nettoyez avec soin la tige ainsi que les parois du presse-étoupe pour éliminer toute trace résiduelle pouvant avoir un effet sur l'installation de la tresse. Effectuez les réparations ou les remplacements qui s'imposent.
4. La section de la tresse que vous utilisez doit être adaptée au matériel. Pour déterminer la section de tresse adéquate, mesurez le diamètre de l'arbre à l'intérieur du presse-étoupe lorsqu'il est possible de le faire, pour obtenir le diamètre intérieur de l'anneau. Ensuite, mesurez le diamètre du presse-étoupe pour obtenir le diamètre extérieur de l'anneau. Calculez la différence entre les dimensions du diamètre intérieur et extérieur et divisez par deux. Le résultat obtenu correspond à la section souhaitée.
5. Coupez toujours chaque anneau de tresse individuellement. N'enroulez jamais un ruban de tresse dans le presse-étoupe. La meilleure façon de couper des anneaux de tresse pour leur utilisation dans des vannes et des joints d'expansion est d'effectuer une coupe en biseau (45 degrés). Coupez un anneau à la fois en vous assurant que le premier anneau s'adapte parfaitement au presse-étoupe. Chaque anneau est sectionné suivant un angle de 45 degrés à l'axe du mandrin.
6. Placez le premier anneau de tresse et assurez-vous qu'il est correctement tassé au fond du presse-étoupe, en utilisant de préférence l'outil de bourrage 176 de Chesterton. Placez les autres anneaux de la même manière en disposant les joints à 180 degrés uniquement pour l'installation de deux anneaux. Placez les joints à 120 degrés lorsqu'il s'agit de trois anneaux, ou à 90 degrés pour quatre anneaux ou plus.
7. Resserrez les écrous du chapeau afin de gripper la tige légèrement. Serrez de nouveau si nécessaire. Faites tourner la tige simultanément en effectuant un mouvement de va et vient et en contrôlant que l'arbre peut tourner librement.
8. Effectuez un nouveau réglage des écrous du chapeau lorsque la vanne a été actionnée plusieurs fois et qu'elle est en position fermée.
9. Respectez les normes et mesures de sécurité lors de la remise en marche de la vanne.
10. Il est recommandé de contrôler le réglage du chapeau après quelques heures de fonctionnement. Resserrez si nécessaire.

MODE D'INSTALLATION POUR POMPES

ATTENTION : Veuillez respecter toutes les mesures de sécurité concernant la dépressurisation et le refroidissement avant d'entreprendre l'installation. Veuillez consulter attentivement toutes les instructions avant de procéder à l'installation.

1. Suivez les étapes 1 à 4 de la procédure d'installation standard pour vannes. Contrôlez l'alignement de l'arbre (faux rond de 0,003 pouces max.) et assurez-vous qu'il est lisse et ne comporte ni entaille ni aspérité.
2. Effectuez une coupe droite (sans biseau) des anneaux. Il est préférable d'enrouler autour d'un mandrin de même diamètre que l'arbre le nombre d'anneaux nécessaire puis de sectionner les anneaux en effectuant une coupe droite et parallèle au mandrin. Assurez-vous que chacun des anneaux est parfaitement à sa place. Ne déterminez jamais les dimensions des anneaux à couper en mesurant la longueur de la tresse. Vous obtiendriez des dimensions erronées et la jointure des anneaux dans le presse-étoupe serait inadéquate. Vous pouvez également couper les anneaux en utilisant un coupe-tresse mécanique.
3. Installez un à un les anneaux dans le presse-étoupe et tassez-les pour les mettre en place, en utilisant de préférence l'outil de bourrage 176 de Chesterton. Placez les joints des anneaux à 90 degrés. Tournez occasionnellement l'arbre pour favoriser la mise en place.
4. Serrez les écrous du chapeau à la main. Assurez-vous que la perte de liquide initiale est supérieure à 20-30 gouttes par minute. Desserrez les boulons du chapeau si nécessaire. Ne laissez pas le chapeau surchauffer. Serrez 1/12 de tour (1/2 pan d'écrou) à la fois en laissant s'écouler au moins 15 minutes entre chaque manoeuvre jusqu'à l'obtention d'un débit de perte acceptable. Contrôlez la perpendicularité du chapeau.
5. La tresse 477-1 devrait fonctionner à long terme sans nécessiter de réglages. Pour effectuer des réglages durant le fonctionnement du matériel, serrez les écrous un pan à la fois en laissant s'écouler 1/2 heure entre chaque manoeuvre.

CHESTERTON
Global Solutions, Local Service.

477-1
EINBAUANLEITUNGEN

477-1 wird nach der Chesterton Interbraidflechtmethode hergestellt. Da es als vielseitg einsetzbare Packung konstruiert wurde, bietet es gleich gute Leistung an Ventilen oder Pumpen, die mit Säuren oder Alkalies, Lösungsmitteln, Dampf usw. umgehen. 477-1 wird aus Chestertons Kohlegarn hergestellt und ist im allgemeinen ein Ersatz für Asbestos- und PTFE beschichtete Packung.

EINBAUANLEITUNG FÜR VENTILE

VORSICHT: Der Installateur muß alle Werksverfahren und Sicherheitsvorschriften des Ausrüstungsherstellers, in welche dies Produkt installiert wird, beachten.

1. Gehen Sie sicher, daß der Druck abgelassen wurde und daß das Ventil bis auf einen sicheren Punkt abgekühlt ist.
2. Entfernen Sie das gesamte alte Packungsmaterial (folgen Sie den Sicherheitsverfahren beim Herausziehen).
3. Vor dem Einbau der Packung, sollten die Spindel und die Stopfbuchse überprüft werden, um sicher zu gehen, daß keine Abnutzungen, Ablagerungen oder Korrosion vorhanden ist. Die Ventilspindel muß ebenfalls frei von Kerben, Kratzern und Rauhstellen sein. Säubern Sie vorsichtig die Spindel und die Stopfbuchse, um jegliche Ablagerungen zu entfernen, die den Packungssitz behindern könnten. Falls notwendig müßen sie repariert oder ersetzt werden.
4. Benutzen Sie den korrekten Packungsquerschnitt. Um die korrekte Packungsgröße festzulegen, sollte, falls möglich, der Durchmesser der Welle in dem Stopfbuchsenbereich gemessen werden, um den Innendurchmesser (I.D.) des Rings zu bestimmen. Dann sollte der Durchmesser der Stopfbuchse gemessen werden, um den Außendurchmesser (A.D.) des Rings zu bestimmen. Subtrahieren Sie das I.D.-Maß von dem A.D.-Maß und teilen Sie es durch 2. Das Ergebnis ist der notwendige Packungsquerschnitt.
5. Schneiden Sie die Packung immer in einzelne Ringe. Wickeln Sie niemals eine Spule Packung in die Stopfbuchse. Die beste Methode die Ringe für Ventile und Rohrkompensatoren zu schneiden ist der Schälschnitt (45 Grad). Schneiden Sie einen Ring zur Zeit und gehen Sie sicher, daß dieser korrekt in den Packungsfreiraum paßt. Jeder Ring wird in einem Winkel von 45 zu der Achse des Dorns geschnitten.
6. Installieren Sie den ersten Packungsring und gehen Sie sicher, daß er fest am Boden der Stopfbuche sitzt (gestopft), am besten sollte dazu das Chesterton Stopfwerkzeug 176 verwendet werden. Installieren Sie die restlichen Ringe auf die gleiche Weise und versetzen Sie die Ringe um 180 wenn nur zwei Ringe installiert werden, um 120 Grad wenn 3 Ringe verwendet werden und um 90 Grad wenn vier oder mehr Ringe verwendet werden.
7. Ziehen Sie die Brillenbolzen fest, bis die Spindel ein wenig festgehalten wird. Stellen Sie je nach Notwendigkeit nach. Während dieser Zeit sollte die Ventilspindel hin und hergedreht werden, um sicher zu gehen, daß die Spindel sich frei dreht.
8. Stellen Sie die Brillenbolzen nach, nachdem das Ventil mehrmals bedient wurde und es sich in der geschlossenen Hubposition befindet.
9. Folgen Sie beim Anstellen des Ventils den herkömmlichen Sicherheitsvorsichtsmaßnahmen und Verfahren.
10. Es ist zu empfehlen, die Brilleneinstellung nach einigen Stundem im Einsatz zu überprüfen. Stellen Sie je nach Notwendigkeit nach.

EINBAUANLEITUNG FÜR PUMPEN

VORSICHT: Beachten Sie alle Abblasungs-, Kühl- und Sicherheitsverfahren bevor Sie mit dem Einbau beginnen. Lesen Sie die gesamte Anleitung bevor Sie fortfahren.

1. Folgen Sie den herkömmlichen Schritten, wie unter dem Abschnitt für Ventile, Schritt 1-4, aufgeführt. Gehen Sie sicher, daß die Welle ausgerichtet (max. 0,08 mm Schlag) und glatt ohne jegliche Rillen und Rauhstellen ist.
2. Schneiden Sie die Ringe. Die bevorzugte Abeitsweise ist, die gewünschte Anzahl an Ringen auf einen Dorn, mit dem gleichen Durchmesser wie die Welle, zu wickeln und dann die Ringe mit einem geraden Schnitt parallel zu dem Dorn zu schneiden. Überprüfen Sie, daß jeder Ring korrekt in den Packungsfreiraum paßt. Sie sollten nie die errechnete Länge der Ringe abmessen und diese dann schneiden. Diese Methode würde zu falschem Zusammenpassen der Ringschnittstellen in der Stopfbuchse führen. Eine andere Methode die Ringe zu schneiden, ist der Einsatz eines mechanischen Packungsschneiders.
3. Fügen Sie die Ringe einzelnd in die Stopfbuchse und setzten Sie die Ringe mit einem Stopfwerkzeug fest, vorzugsweise sollten Sie das Chesterton Stopfwerkzeug 176 benutzen. Versetzen Sie die Ringschnittstellen in Abschnitten von 90 .
4. Ziehen sie die Brillenmuttern fingerest an. Gehen Sie sicher, daß die Anfangsleckage (ein Minimum von 20-30 Tropfen pro Minute) vorhanden ist. Falls notwendig, lockern Sie die Brillenbolzen. Lassen sie die Brille nicht heiß werden. Drehen Sie die Muttern jeweils um 1/12 Umdrehungen, nicht mehr als einmal alle 15 Minuten, bis eine akzeptable Leckage erreicht ist. Gehen Sie sicher, daß die Brillennachstellungen gleichmäßig verteilt sind.
5. 477-1 sollte ohne Nachestellen über längere Zeiträume laufen. Um es während des Betriebs nachzustellen, ziehen Sie die Brillenmuttern um 1/6 Umdrehungen zur Zeit an und warten Sie eine 1/2 Stunde zwischen jedem Nachstellen.

CHESTERTON
Global Solutions, Local Service.

477-1
ISTRUZIONI PER L'INSTALLAZIONE

La 477-1 è una baderna costruita con il sistema Chesterton Interbraid. Concepita come baderna multiuso, si comporta bene sia su pompe che su valvole, a contatto di acidi o basi, solventi, vapore ecc. La 477-1 è realizzata in fibra di carbone e in generale sostituisce le baderne in amianto o PTFE.

ISTRUZIONI PER L'INSTALLAZIONE SU VALVOLE

PRECAUZIONI: L'installatore deve seguire tutte le procedure e le norme di sicurezza previste dallo stabilimento e dal fabbricante dell'apparecchiatura sulla quale questo prodotto deve essere installato.

1. Assicurarsi che la pressione sia stata scaricata e la valvola si sia raffreddata ad un limite di sicurezza.
2. Togliere tutta la vecchia baderna (seguire le procedure di sicurezza per l'estrazione).
3. Prima di installare la baderna, ispezionare lo stelo e le pareti della cassa stoppa, per accertarsi che siano esenti da usura, incrostazioni o corrosione. Lo stelo non deve avere tacche, righe o sbavature. Pulire accuratamente lo stelo e le pareti della cassa stoppa per rimuovere ogni residuo di materiale che possa danneggiare la baderna. Riparare o sostituire le parti se occorre.
4. Usare la corretta sezione di baderna. Per determinare la sezione giusta, se possibile misurare il diametro dello stelo nella zona della camera, per ottenere il diametro interno degli anelli di baderna. Quindi misurare il diametro della cassa stoppa per ottenere il diametro esterno degli anelli. Sottrarre da quest'ultimo il diametro interno e dividere per 2. Il risultato è la sezione richiesta.
5. Tagliare sempre anelli singoli. Non inserire mai nella cassa stoppa la baderna avvolta ad elica. Il miglior metodo per tagliare gli anelli per le valvole ed i giunti di espansione è quello cosiddetto a "fetta di salame" (45 gradi). Tagliare un anello alla volta assicurandosi che l'anello si adatti alla sede con precisione. Ogni anello va tagliato a 45° rispetto all'asse del mandrino.
6. Installare il primo anello di baderna assicurandosi che sia ben inserito e riempia bene il fondo della cassa stoppa, preferibilmente utilizzando l'attrezzo Spingibaderna Chesterton 176. Installare i rimanenti anelli allo stesso modo sfalsando le giunture di 180° se ci sono solo due anelli. Sfalsare di 120° se vi sono tre anelli o 90° se gli anelli sono quattro o più.
7. Serrare i dadi dei bulloni del premistoppa fino a quando lo stelo è leggermente frenato. Riprendere se è necessario. Durante questa fase ruotare lo stelo nei due sensi assicurandosi che esso sia libero di ruotare.
8. Riserrare i bulloni del premistoppa dopo che la valvola è stata mossa un certo numero di volte e posizionata in chiusura.
9. Seguire le normali procedure e precauzioni di sicurezza riportando in servizio la valvola.
10. È consigliabile controllare il serraggio del premistoppa dopo qualche ora di lavoro. Riprendere se necessario.

ISTRUZIONI PER L'INSTALLAZIONE SU POMPE

PRECAUZIONI: Osservare tutte le prescrizioni di sicurezza per togliere pressione e raffreddare prima dell'installazione. Leggere tutte le istruzioni prima di procedere.

1. Seguire le normali procedure come per le valvole ai punti 1-4. Assicurarsi che l'albero sia centrato (max. scostamento 0,08 mm) e liscio, senza sbavature o solchi.
2. Fate anelli singoli. Il metodo preferibile è quello di avvolgere il numero desiderato di spire su un mandrino dello stesso diametro dell'albero, e separare gli anelli con un taglio netto parallelo al mandrino. Assicurarsi che ciascun anello si adatti perfettamente alla cassa stoppa. Non misurare mai la lunghezza calcolata di un anello di baderna. Questo sistema comporterà un cattivo adattamento degli anelli nella cassa stoppa. Un metodo alternativo è quello di utilizzare l'attrezzo specifico per il taglio delle baderne.
3. Inserire gli anelli uno alla volta, e posizionarli bene nella sede, preferibilmente usando l'attrezzo Spingibaderna Chesterton 176. Sfalsare tutti gli anelli di 90°. Ruotare l'albero di tanto in tanto per favorire l'assestamento.
4. Montare il premistoppa stringendo i dadi con le dita. Assicurarsi che vi sia il gocciolamento iniziale (minimo 20-30 gocce al minuto). Allentare i dadi se necessario. Non permettere che il premistoppa scaldi. Serrare 1/12 di giro (mezzo lato dell'esagono) per volta, dopo almeno 15 minuti, finché si raggiunge un gocciolamento accettabile. Assicurarsi che il premistoppa sia perpendicolare all'albero.
5. La 477-1 dovrebbe funzionare per lunghi periodi senza necessità di regolazioni. Per registrare durante l'uso normale serrare i dadi di 1/6 di giro alla volta ad almeno mezz'ora di intervallo.

CHESTERTON
Global Solutions, Local Service.

477-1
INSTRUCCIONES DE INSTALACIÓN

La 477-1 es fabricada con la construcción intertrenzada Chesterton. Es una empaquetadura desarrollada para servicios múltiples, rinde igualmente bien en válvulas o bombas que trabajan con ácidos o álcalis, solventes, vapor, etc. La 477-1 es fabricada con fibras de carbón Chesterton y en general se la usa como sustituto de las empaquetaduras revestidas con asbesto y PTFE.

INSTRUCCIONES PARA LA INSTALACIÓN EN VÁLVULAS

CUIDADO: El instalador debe seguir todas las medidas y procedimientos de seguridad del fabricante del equipo en el cual se va instalar la empaquetadura.

1. Asegúrese de que la presión ha sido liberada y la válvula ha enfriado a una temperatura segura.
2. Saque todos los anillos de la empaquetadura anterior (Siga los procedimientos de seguridad para la extracción).
3. Antes de instalar la empaquetadura, inspeccione el vástago y la pared de la caja para asegurarse de que no tengan desgaste, escamas o corrosión. La válvula también debe estar lisa, sin mellas, rayaduras ni rebarbas. Limpie cuidadosamente el vástago y la pared de la caja para sacar cualquier material residual que podría afectar el ajuste de la empaquetadura. Repare o reemplace en la forma necesaria.
4. Use el tamaño correcto de sección transversal de empaquetadura. Para determinar el tamaño correcto de la empaquetadura, mida el diámetro del eje dentro del área de la caja si es posible, y obtenga el diámetro interno (DI) del anillo. Luego, mida el diámetro de la caja para obtener el diámetro externo (DE) del anillo. Sustraiga la medida del DI de la medida del DE y divida por 2. El resultado es el tamaño de sección transversal.
5. Siempre corte la empaquetadura en anillos separados. Nunca enrolle una espiral de empaquetadura dentro de la caja. El método más aconsejable de cortar los anillos para válvulas y juntas de expansión es aplicando un corte sesgado de 45 grados. Corte un anillo por vez, asegurándose de que el primer anillo encaje bien en el espacio para la empaquetadura. Cada anillo debe cortarse en un ángulo de 45° en relación con el eje del mandril.
6. Instale el primer anillo de empaquetadura asegurándose que quede asentado firmemente (apisonado) en el fondo de la caja, de preferencia usando la Herramienta Apisonadora 176 Chesterton. Instale el resto de los anillos de la misma manera, alternando las uniones en 180 grados, si se van a instalar solamente dos anillos. Instale las uniones con espacios de 120 grados para tres anillos, o 90 grados para cuatro anillos o más.
7. Apriete los pernos del prensaestopas hasta que el vástago quede ligeramente apretado. Apriete en la forma necesaria. Durante este procedimiento gire el vástago de la válvula hacia atrás y adelante para asegurarse de que gira libremente.
8. Vuelva a ajustar los pernos del prensaestopas después de que la válvula ha sido accionada varias veces y cuando la misma está en posición de carrera cerrada.
9. Siga las precauciones y procedimientos de seguridad normales para volver a poner la válvula en servicio.
10. Se recomienda verificar los ajustes del prensaestopas después de unas horas en servicio. Apriete en la forma necesaria.

INSTRUCCIONES DE INSTALACIÓN EN BOMBAS

CUIDADO: Antes de comenzar la instalación, observe todos los procedimientos de enfriamiento y despresionización, mantenimiento y seguridad del equipo.

1. Siga los procedimientos normales descritos en los pasos 1 a 4 para instalación en válvulas. Asegúrese de que el eje esté recto (máximo 0,08 mm de descentrado) y liso, sin rebarbas ni ranuras.
2. Corte los anillos. El método preferido es enrollar el número deseado de anillos en un mandril del mismo diámetro que el eje, y cortar los anillos con un corte recto paralelo con el mandril. Asegúrese de que cada anillo encaje bien en el espacio para la empaquetadura. Nunca mida la longitud calculada de un anillo de empaquetadura y corte. Esta práctica causará un contacto irregular entre las juntas de anillos dentro de la caja. Otro método para cortar los anillos es usando la cortadora mecánica de empaquetaduras.
3. Introduzca los anillos en la caja, uno a la vez, y asiéntelos en su posición apisonándolos, de preferencia con la Herramienta Apisonadora 176 Chesterton. Coloque los anillos con sus cortes alternados en intervalos de 90°. Gire el eje ocasionalmente para ayudar a asentar los anillos.
4. Apriete las tuercas del prensaestopas con los dedos. Asegúrese de que haya una fuga inicial (20-30 gotas por minuto mínimo). Afloje las tuercas del prensaestopas si es necesario. No deje que el prensaestopas se caliente. Apriete 1/12 de vuelta (1/2 cara) cada vez, no más de una vez cada 15 minutos, hasta obtenerse el régimen de fuga aceptable. Asegúrese de que los ajustes del prensaestopas se apliquen uniformemente.
5. La 477-1 debe funcionar por largos periodos sin necesidad de ajustes. Para ajustar durante la operación, apriete las tuercas del prensaestopas una cara a la vez, dejando pasar media hora entre cada ajuste.

CHESTERTON
Global Solutions, Local Service.

477-1
取付要領

477-1はチェスタートンの格子編構造を特徴としています。多目的パッキンとして開発され、酸やアルカリ、溶剤、蒸気を扱うバルブやポンプにも効果的です。477-1はチェスタートンのカーボン繊維製で、一般にアスベストやPTFEで表面加工されたパッキンの代わりに使用されます。

バルブ取扱説明

注意：作業者は、本製品の取付けにあたり、全ての工場手順および対象となる機器の製造者の安全対策を厳守してください。

1. 圧力が解放され、バルブが安全なレベルまで冷却されたことを確認してください。
2. 古いパッキンのかすを全て取除いてください。（安全な摘出手順に従ってください。）
3. パッキンを取付ける前に、ステムおよびスタッフィングボックスの内壁に磨耗、スケール、腐食などがないことを確認してください。バルブステムにも切り欠き、掻き傷、バリがないことを確認します。ステムやスタッフィングボックスの内壁から、パッキンセットに影響を与える残留物を入念に除去します。必要に応じて、補修あるいは交換してください。
4. パッキンの正確な断面を使用してください。正確なパッキンの寸法を決めるには、スタッフィングボックス範囲内側のシャフトの直径を測定してください。 できればリング内径をとってください。次にスタッフィングボックスの直径を計ってリングの外径をだします。外径寸法から内径寸法を差引いた数値を2で割った数値が理想の断面寸法になります。
5. パッキンは常にひとつずつ分離したリングに切断してください。決してスタッフィングボックスの中にパッキンをコイル状に巻きつけないこと。バルブや膨張継手用にリングをカットする場合は、バイアスカット（角度45度）が最も好ましい方法です。トップリングがパッキンスペースに適切に適合するかどうかを確認してから、一度にリングをひとつずつカットしてください。各リングは丸棒の軸に対して45度の角度でカットしてください。
6. パッキンのトップリングは、スタッフィングボックスの底部にしっかり嵌めます。 その際チェスタートン176タンピング・ツールを使って所定の位置に押込んでください。バイアスカットしたリングを2個だけ取付ける場合は、継ぎ目を180度ずらし同じ要領で残りのリングを取付けてください。リングが3個の場合は継ぎ目を120度ずつ、4個またはそれ以上の場合は90度ずつずらしてください。
7. グランドボルトをレンチで固さを感じるまで締めます。必要に応じて増し締めを行ってください。途中でバルブの心棒を数回左右に回してみて、自在に動くことを確認してください。
8. バルブを何度も稼動させた後、バルブのストロークが閉位置にきた時に、グランドボルトを再調整してください。
9. バルブを稼動状態に戻した後、通常の安全予防措置および手順に従ってください。
10. 数時間使用後、グランドの調整をチェックすることをお勧めします。必要に応じて増し締めを行ってください。

ポンプ取付要領

注意：取付ける前に、全ての圧抜き・冷却要求事項および安全手順を守ってください。作業前に取扱説明をよく読んでください。

1. バルブ取扱説明1から4に記載されている方法に従います。シャフトの形状が正しく（軸ぶれは最大 0.08 mm まで）、平滑で、ばりや溝などがないことを確認してください。
2. 直角切断リングを作成します。以下の方法をお勧めします。シャフトと同じ径の心棒に希望する数量のリングを巻付け、心棒と平行に一直線に切断してリングを切ります。各リングがパッキンの隙間にぴったりかみ合うことを確認してください。パッキンリングの計算寸法を測ってから切らないでください。スタッフィングボックス内のリング継手が正しくかみ合わなくなります。リングを切る代わりの方法として、パッキン切断機があります。
3. スタッフィングボックスにリングをひとつずつ挿入し、軽くたたいて詰めます。チェスタートン176タンピング・ツールの使用をお勧めします。90° の間隔でリング継手を全てずらします。シャフトを時々回転してリングが正しい位置に収まるようにします。
4. グランドナットを指で締めます。初期リーク率（最低1分間20滴から30滴）になっていることを確認してください。必要ならグランドボルトを後ろに引いてください。グランドが加熱しないようにしてください。一回に1/12回転（1/2フラット）させ、最高15分間待ち、許容リーク率に到達するまで調整を続けます。グランドの調整が均一に行われていることを確認します。
5. 477-1は調整なしで長期にわたり作動するはずです。作動中に調整する場合は、グランドナットを一回に1フラット締付け、次の調整まで1/2時間待ち、締付けを繰返します。

477-1

MONTERINGSANVISNINGAR

477-1 är tillverkad enligt Chestertons låsflätade konstruktion. Då den är konstruerad för mångsidig användning passar den lika bra till ventiler som till pumpar som hanterar syror eller alkalier, lösningsmedel, ånga etc. 477-1 är tillverkad av Chestertons kolfiber och kan normalt ersätta packningar av asbest och PTFE-belagda packningar.

ANVISNINGAR FÖR MONTERING PÅ VENTIL

VARNING: Vid montering av denna produkt skall montören följa samtliga anvisningar och vidta de säkerhetsåtgärder som tillverkaren av utrustningen anger.

1. Se till att systemet är trycklöst och att ventilen har kylts ner till hanteringsbar temperatur.
2. Ta bort allt gammalt packningsmaterial (följ säkerhetsrutinen för urtagning).
3. Innan packningen monteras, inspektera spindeln och packboxväggarna med avseende på förslitnng, slagg och korrosion. Ventilspindeln får inte heller ha några märken, repor och grader. Rengör omsorgsfullt spindel och packboxväggar för att avlägsna allt kvarvarande material som kan påverka komprimeringen av packningen. Renovera eller byt ut om det är nödvändigt.
4. Använd rätt packningsdimension. För att bestämma rätt packningsstorlek, mät upp axeldiametern där den befinner sig inne i packboxen, om det är möjligt, för att erhålla ringens innerdiameter. Mät sedan packboxens invändiga diameter för att erhålla ringens ytterdiameter. Beräkna skillnaden mellan ytter- och innerdiameter och dividera med två. Resultatet är önskad tjocklek på packningen.
5. Skär alltid till packningen i separata ringar. Linda aldrig packningen i form av en spole inuti packboxen. Den bästa metoden vid tillskärning av ringar till ventiler och expansionskopplingar är att göra ett 45° snitt. Skär till en ring i taget och se till att första ringen passar exakt i utrymmet. Varje ring skärs i 45° vinkel mot dornens längdriktning.
6. Montera första packningsringen och kontrollera att den kommer längst in i botten på packboxen, använd gärna Chestertons packningsverktyg 176. Montera återstående ringar på samma sätt, förskjut skarvarna 180° om endast två ringar skall monteras. Förskjut skarvarna 120° vid tre ringar eller 90° om satsen består av 4 eller fler ringar.
7. Dra åt glandskruvarna till dess att ett lätt motstånd känns när spindeln vrids runt. Efterdrag om det är nödvändigt. Under denna justering skall ventilspindeln vridas fram och tillbaka för att vara säker på att spindeln ej kärvar.
8. Efterjustera glandskruvarna sedan ventilen har öppnats och stängts ett antal gånger och sedan ventilen är i stängt läge.
9. Följ normala säkerhetsföreskrifter och rutiner när ventilen tas i drift.
10. Det är lämpligt att kontrollera glandens justering efter några timmars drift. Efterjustera vid behov.

ANVISNINGAR FÖR INSTALLATION PÅ PUMP

VARNING: Vidta alla åtgärder beträffande tryckavlastning, kylning och säkerhet före installation. Läs samtliga anvisningar innan arbetet påbörjas.

1. Följ de normala rutinerna som anges i steg 1-4 under ventiler. Se till att axeln är riktig (radialkastet får ej överstiga 0,08 mm) och slät utan några grader eller repor.
2. Skär till ringarna. Lämpligaste sättet är att linda önskat antal varv av packningen på en dorn med samma diameter som axeln och skära ringarna med ett rakt snitt parallellt med dornen. Se till att varje ring passar i packboxen. Försök inte att beräkna längden på ringen och sedan skära till den. Detta sätt kommer att ge en dålig passning av ringskarvarna i packboxen. En alternativ metod att skära ringarna är att använda en mekanisk packningsskärare.
3. Lägg in ringarna i packboxen en i sänder, och tryck in dessa på plats lämpligen med hjälp av Chestertons packningsverktyg 176. Förskjut samtliga ringskarvar 90° för varje ring. Vrid axeln då och då för att underlätta monteringen.
4. Drag åt glandmuttrarna för hand. Se till att det är ett visst läckage i början (minst 20-30 droppar/minut). Lätta på glandskruvarna om det behövs. Låt aldrig glanden bli het. Vrid åt muttrarna 1/12 varv åt gången, inte oftare än för var 15:e minut till dess att acceptabelt läckage erhålls. Kontrollera att glanden efter justering är vinkelrät mot axeln.
5. 477-1 kan vara i drift under långa perioder utan justeringar. Vid justering under drift skall glandmuttrarna dras 1/6 varv åt gången. Om ytterligare åtdragning krävs skall denna ej göras förrän efter 30 minuter.

Chesterton ISO certificates available at www.chesterton.com/corporate/iso

CHESTERTON

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

© A.W. Chesterton Company, 2013. All rights reserved.
® Registered trademark owned and licensed by
A.W. Chesterton Company in USA and other countries.

ENGLISH/FRENCH/GERMAN/ITALIAN/SPANISH/SWEDISH/JAPANESE

Q72074 REV. 2 PRINTED IN USA 3/13