

AMSI Gleitring - Rührverschluss

Einbauhinweise

Zum Einbau einer Glas-, bzw. Metallrührwelle lösen Sie zuerst die Verschraubungen mit den einliegenden Elastomer-Dichtungen am oberen und unteren Ende des Rührverschlusses. Führen Sie danach die Welle durch den Rührverschluss. Die Welle muß trocken, sauber und frei von jeglichen Schmiermitteln sein.

Anschliessend ziehen Sie bitte die beiden o.g. Verschraubungen mit der Hand wieder fest an. Setzen Sie nun den kompletten Gleitring-Rührverschluss in das Glasteil ein.

Ein O-Ring aus Viton (optional Perfluor) dichtet am Glasflansch automatisch gegen das Glas ab, sobald die Überwurfmutter festgeschraubt ist. Sie können jetzt das Glasteil mit dem fertig montierten Rührverschluss am Gefäss befestigen und die Rührwelle an ein Laborrührwerk anschließen.

Bei Betrieb des Rührverschlusses ist durch geeignete Massnahmen (wie Abdeckungen, o.ä.) dafür Sorge zu tragen, dass durch die rotierenden Teile am Rührverschluss keine Gefahr ausgehen kann.

Eine Erwärmung der Gleitringe und des Rührverschlussgehäuses ist als normal anzusehen.

Der Gleitring-Rührverschluss ist prinzipiell für Trockenlauf ausgelegt.

Besondere Einsatzbedingungen können u.U. die Beaufschlagung der Gleitringe mit einem drucklosen Fremdmedium erforderlich machen (**Quench**). Dieses kann durch die seitliche, am unteren Ende des Rührverschlussgehäuses befindliche Bohrung eingebracht werden. In Abhängigkeit vom jeweiligen Anforderungsprofil können folgende Quenchmedien verwendet werden:

- ▶ **Flüssigkeitsquench** (z.B. zur Kühlung/Schmierung der Gleitringe oder zum Luftabschluss)
Wenn Temperatur des Quenchmediums <60°C kann z.B. Wasser niedriger Härte (max.5°dH) oder VE-Wasser/Glycerin, bzw. Ethylenglykol (ohne Inhibitoren) 50/50 verwendet werden.
Bei höheren Temperaturen ist nach Absprache vorzugsweise dünnes Öl zu verwenden.
- ▶ **Gasquench** (z.B. zum Luftabschluss): z.B. Stickstoff, trockene Luft zum Vereisungsschutz, etc..

Für die Auswahl des Quenchmediums sind u.a. auch folgende Aspekte mit einzubeziehen: Produktverträglichkeit, Umweltverträglichkeit, möglichst hoher Siedepunkt, hohe spezifische Wärmekapazität, niedrige Viskosität.

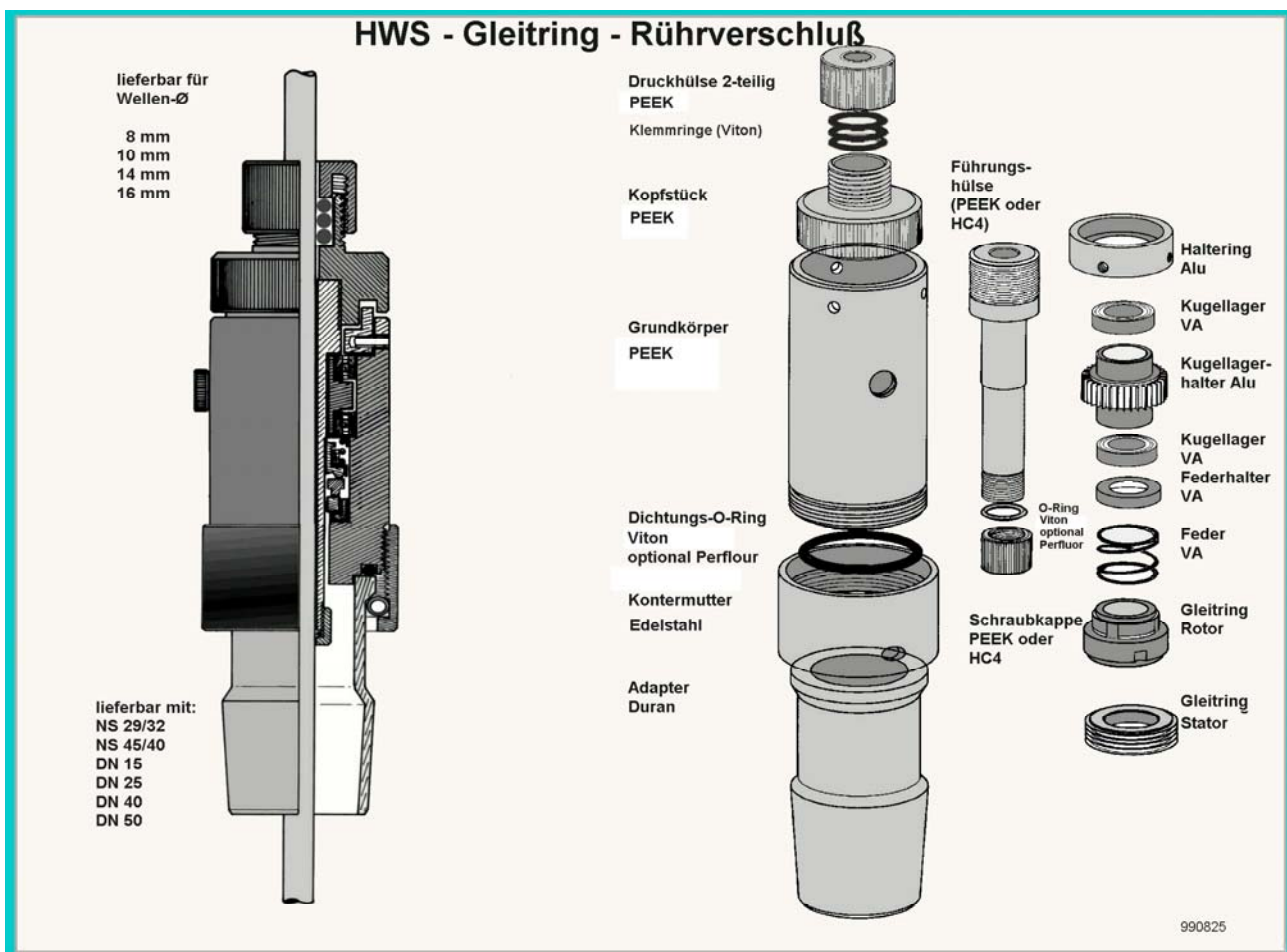
Nach Einfüllen eines Flüssigkeitsquenches muss der Gleitringrührverschluss entsprechend gehandhabt und gelagert werden, um ein Herauslaufen der Flüssigkeit zu vermeiden.

Die Angabe einer allgemein gültigen Höchstdrehzahl für den Einsatz als trocken geschmierter Gleitring-Rührverschluss ohne Fremdschmierung ist nicht möglich, da sie durch eine Vielzahl von Faktoren, wie z.B. Rührergeometrie, Medien-/Umgebungstemperatur, Versuchsdauer, Gleitringverschleiss, Medium, Überdruck/Vakuum, etc., bestimmt wird. Die Höchstdrehzahl für Trockenlauf ist demnach vom jeweiligen Versuchsaufbau abhängig und ggf. durch Versuch zu ermitteln.

Sollte es im Verlauf der Nutzungsdauer zu Problemen, wie z.B. erhöhtem Laufgeräusch oder extremer Erwärmung des Gehäuses kommen bitten wir Sie, den kompletten Rührverschluss an uns einzusenden. Wir müssen dringend von einer kundenseitigen Reparatur abraten, da es ohne die entsprechenden Kenntnisse hierbei zu Undichtigkeiten, Schwergängigkeit oder zu noch schwerwiegenderen Fehlern kommen kann, die letztendlich ein Blockieren des Rührverschlusses während des Betriebes verursachen können.

Technische Daten

Medienberührte Teile:	PEEK, Viton, (optional Hastelloy, Perfluor)
Wellenabdichtung:	Viton (optional Perfluor)
Gehäuse:	PEEK, Aluminium, Edelstahl
max. Drehzahl:	ca. 600 min ⁻¹ ; kurzzeitig (1-2h) ca 800 min ⁻¹
max. Gebrauchstemp.:	200°C
Wellentypen:	jede Glas, - Metall- oder beschichtete Welle mit Ø 8 bzw. 10, 14 oder 16 mm (je nach Ausführung)
AMSI-Standard:	medienberührte Dichtungs- O-Ringe aus Perfluor (Kalrez o.ä.) - Artikel-Nummer mit der Ergänzung P



AMSI-Gleitring-Rührverschluss

aus PTFE-Compound mit 2 gekapselten V2A-Kugellagern. Die Keramikdichtflächen der Gleitringdichtung sind ohne Schmiermittel * einsetzbar und zeigen eine hohe Gasdichtigkeit. Eine sich mitdrehende Innenhülse (PEEK bzw. Hastelloy HC4) erlaubt den Betrieb von Rührern verschiedenster Materialien (besonders geeignet für beschichtete Rührer).

Max. Drehzahl 800 U/min; max. Temperatur 200°C.

Artikel-Nr.	für Wellen Durchm.	Schliff NS/DN			CHF/Stk.
3 792 x29	8	29/32	Viton		981.00
3 792 x29P	8	29/32	Perfluor		1191.00
3 792 029	10	29/32	Viton		981.00
3 792 029P	10	29/32	Perfluor		1191.00
3 792 045	10	45/40	Viton		1039.00
3 792 045P	10	45/40	Perfluor		1258.00
3 792 125	10	DN 25	Viton		1050.00
3 792 125P	10	DN 25	Perfluor		2188.00
3 792 429	14	29/32	Viton		1420.00
3 792 429P	14	29/32	Perfluor		1637.00
3 792 445	14	45/40	Viton		1448.00
3 792 445P	14	45/40	Perfluor		1764.00
3 792 629	16	29/32	Viton		1346.00
3 792 629P	16	29/32	Perfluor		1564.00
3 792 645	16	45/40	Viton		1448.00
3 792 645P	16	45/40	Perfluor		1597.00
3 792 625	16	DN 25	Viton		1459.00
3 792 625	16	DN 25	Perfluor		1646.00



Andere Ausführungen auf Anfrage

* - bis 200 U/min. auch ohne Schmiermittel einsetzbar

P - mediumberührte Dichtungs-O-Ringe aus Perfluor (Kalrez o.ä.) - AMSI-Standard