



DVS-SP2

2 Komponenten Faserverbundsystem mit PTFE und silikonfreiem, dynamischen Einlaufschmiermittel imprägniert

Eigenschaften

- Einfache Montage
- Betrieb ohne Sperrwasser
- Wartungsfrei
- Wellenschonend
- Kein Nachziehen notwendig
- Nachspeisen im laufenden Betrieb

Technische Parameter

v [m/s]	8
t °C	-10 ... +260
pH	2 - 12
g/cm ³	1,10

Druckeignung in Abhängigkeit von der Konstruktion der Grund- und Deckringe.

Haupteinsatzgebiet

- Schwerzugängliche Aggregate
- Verschlissene Wellen
- Nicht zentrisch laufende Wellen
- Pulver

Eignung

- Allgemeiner Betriebsunterhalt

Funktionsbeschreibung

Das Dichtverbundsystem dichtet aufgrund seiner speziellen Faser und dem entsprechenden Haftschrmerstoff hervorragend Stopfbuchsräume mit geringem Druck ab. Dabei wird der lose Verbund über einen Grund- und Deckring aus hydrolysebeständigem Polyurethan mit einer speziellen Geometrie gekammert, so daß kein Extrudieren zum vorzeitigen Ausfall des Dichtverbundsystems führt.

Im Gegensatz zu Packungen benötigt DVS kaum Wartung und ist aufgrund seiner losen Struktur absolut schonend gegen Wellen oder Wellenhülse.

Zubehör

Grund- / Deckring
Sonderprofil nach Abmessung
hergestellt, 2 Stück pro Stopfbuchse
Werkstoff: H-PU, PTFE/GF-MoS₂

DVS-Pressen

- Handspindelpresse, DVS TP8200
- Hydraulische Presse, DVS TP9001



Injektionspresse DVS TP 9001 zum
problemlosen Nachspeisen der P
Komponentenmasse.



DVS Grund
und Deckring /
STANDARD
aus HPU, geteilt
oder ungeteilt

DVS Grund
und Deckring /
UNIVERSAL
aus HPU und PTFE/
Graphitcompound
für nicht zentrisch
laufende Wellen,
geteilt oder
ungeteilt

2 Komponentensystem

Komponente H:
Ist für die grundlegende, erste
manuelle Füllung der Stopfbuchse
geeignet.

Komponente P:
Ist für die Injektion mit der Presse
DVS TP 9001 ausgelegt.

Lieferform

Gebinde für H- und P-Typ:
Dosen 1 kg,
Hobbock 20 kg

Alle technischen Informationen und Beratungen beruhen auf unseren bisherigen Erfahrungen und sind nach besten Wissen erteilt, begründen jedoch keine Haftung unsererseits.

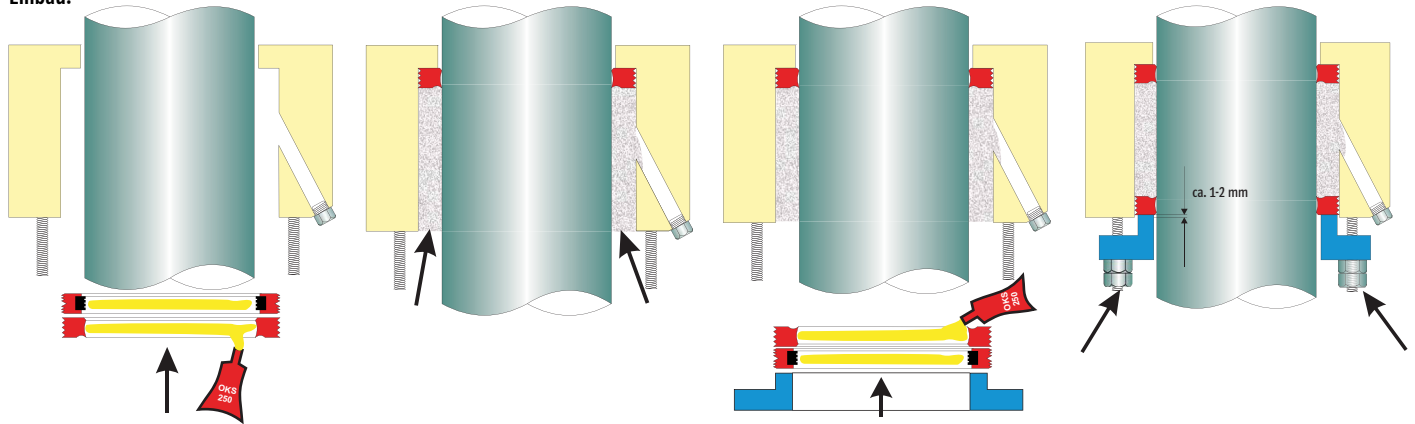
Angaben und Werte dienen nur als Richtlinie und bedürfen der Überprüfung durch den Kunden.

Die angegebenen technischen Daten können nicht gleichzeitig in ihren maximalen Werten genutzt werden.

Installation

Das System kann in Standardstopfbuchsräume jederzeit eingebaut werden. Dabei wird die entsprechende Menge DVS, sowie jeweils ein Grund- und ein Deckring (gleiche Geometrie) entsprechend dem Stopfbuchseinbauraum, benötigt.

Einbau:



1.) Grundring an der inneren Lauffläche mit geeignetem Schmierstoff einfetten. - z.B. OKS 250 weisse Paste. Grundring in die Stopfbuchse einlegen, dabei Lippeneinstich nach innen richten und ganz am Stopfbuchsgrund anlegen. Bei montierten Anlagen kann der Grund- und Deckring jederzeit zum Einbau durchgeschnitten werden - dazu muss er aber anschliessend mit einem geeigneten Klebstoff wieder zusammengefügt werden - z.B. LOCTITE 406

2.) Dichtverbundwerkstoff von Hand in den Stopfbuchsraum einbringen. Dabei gleichmäßig füllen und vorstopfen dabei gut verdichten - je besser bereits hier der Verbund vorverdichtet wird, um so weniger Leakage bildet sich von Anfang an! Material bis an Stopfbuchskante einbringen.

3.) Deckring ebenfalls an der inneren Lauffläche mit geeignetem Schmierstoff einfetten - z.B. OKS 250.

Ring einlegen - dabei Lippeneinstich nach innen richten.

4.) Deckring mittels Brille soweit einpressen dass der Brillenbund ca. 1-2mm in der Stopfbuchse eingeführt ist.

Brille gleichmäßig anlegen - Achtung: Feststellmutter mit Klebstoff oder mechanisch unbedingt sichern. (Kontermutter, Stopfmutter etc.)

Inbetriebnahme:

1.) Innenraum mit Medium befüllen (alternativ z.Bsp. Wasser verwenden)

2.) Bei dynamischer Anwendung Welle in Bewegung setzen - bei laufender Maschine mit DVS Presse je nach Volumengröße der Stopfbuchse ca. 5-15 Hübe nachpressen (je nach Größe der Stopfbuchse!). Die DVS Presse wird dazu mit der kurzfasrigen Komponente P gefüllt. Danach ca. 15-20 min abwarten und nochmals auf Wärmeentwicklung und Leakage kontrollieren - die Dichtigkeit sollte jetzt auf geringe Leckrate eingestellt sein.

3.) Nach mehreren Arbeitstagen auf Sicht kontrollieren - die Leakage sollte im Betrieb nicht zu sehen sein, im Stillstand darf es nur tropfenweise ohne Feststoffe austreten, dann ist ein bleibender normaler Zustand erreicht. Gegebenenfalls Vorgang nach Pos. 2.) wiederholen.

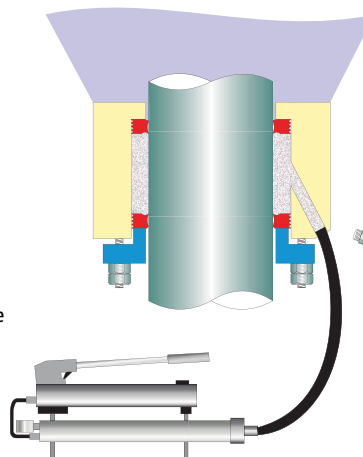
Für die Erstbefüllung das langfasrige Material (Komponente H) benutzen.

4.) Presse 9001: Um das DVS Material mittels Presse zu bewegen, benötigt es ca. 100-150 bar auf der Manometeranzeige. Umso mehr der Raum mit DVS Material befüllt ist, umso langsamer baut sich der Druck wieder ab. Innerhalb der Stopfbuchse herrscht kein Überdruck!

Wartung:

Das DVS Dichtverbundsystem kann im Laufe der Zeit aufgrund leichter Verluste etwas an Volumen verlieren - dieser Verlust führt zu (erhöhter) Leakage. Durch entsprechendes Nachspritzen (ca. 5 Hübe) während des laufenden Betriebes kann dies sofort abgestellt werden.

Sollte die Dichtigkeit nicht wieder hergestellt werden können - oder tritt dies häufiger auf (mehrmals im Monat) so kann der Stopfbuchsraum im montierten Zustand ausgeräumt und ein neuer Dichtverbund eingebaut werden.



**ACHTUNG
STOPFBUCHSE NICHT NACHZIEHEN!**



Bei Undichtigkeit mit geeigneter Presse während des Betriebes nachspritzen

WICHTIG

- 1.) DVS benötigt keinerlei Sperrwasser - der dabei nicht mehr benötigte Sperrwasserring darf nicht in die Stopfbuchse eingebaut werden.
- 2.) DVS muß nicht wie eine Packung tropfen - wenn möglich kann bis zur Herstellung absoluter Dichtigkeit nachgespritzt werden - Je genauer Rundlauf und Mittigkeit von Welle zu Stopfbuchsraum sind, umso besser ist das Ergebnis.
- 3.) DVS kann während des Betriebes nachgespritzt werden
- 4.) DVS ist absolut verschleißarm - daher sollten wenn möglich nur unbeschichtete Wellen oder Wellenhülsen aus CuZn, St Stahl oder legiertem Stahl (1.4571, 1.4301 u.s.w.) verwendet werden.
- 5.) DVS kann, sofern keine Grund- und Deckringe aus HPU vorhanden sind auch alternativ mit exakt geschnittenen und vorgepressten Packungsringen hinten und vorne, gekammert werden.
- 6.) DVS darf niemals an der Brille nachgestellt werden, da ansonsten durch die hohe Eigenverdichtung eine sofortige thermische Beschädigung eintritt.
- 7.) DVS funktioniert bei einem Packungsquerschnitt von <10 mm nur begrenzt und ist mit dem Lieferanten abzuklären.
- 8.) DVS ist rein synthetisch (ARAGRAPHE) und unbegrenzt haltbar