

Werkstattservice Reparatur und Tests

Wir verfügen über die erforderliche Ausstattung für Reparaturarbeiten, Überholung und Umbau der Gleitringdichtungen und Cartridges: Der erste Schritt besteht in der Diagnose des Teilzustandes. Anschließend erledigen wir alle erforderlichen Arbeiten: Reinigen, Polieren und Läppen der Gleitflächen, Schleifen der Teile, Austausch von Komponenten usw.

Nach Abschluss der Reparatur überprüfen wir das Ergebnis in unserem Prüfzentrum mittels Drucktests unter dynamischen, statischen oder beiden Bedingungen, je nach Fall.

Das Prüfzentrum bietet unseren Kunden außerdem einen Zusatzservice: Alle unsere Cartridges werden vor Auslieferung einer statischen Dichtigkeitsprüfung bei verschiedenen Druckverhältnissen unterzogen.

Wir können Ersatzteile für alle unsere Cartridges besorgen, an verschiedene Werkstoffkombinationen anpassen, sowohl an den Gleitflächen als auch bei O-Ringen, Federn, Dichtsätzen usw., um eine schnellere und flexiblere Auslieferung anzubieten. Im Anschluss an jeder Reparaturarbeit wird eine statische Funktionsprüfung durchgeführt.



RMS +Kitting

Die RMS-Dichtungen sind ein mit den bekanntesten Pumpen kompatibles Sortiment: Flygt®, Grundfos®, Sarlin®, ABS®, Alfal-Laval®, Hilge®, APV®, Fristam® usw. Es handelt sich um Gleitringdichtungen in Sonderausführungen für Abwasserpumpen, Heizungen, Lebensmittel, Pharmaprodukte und zahlreiche Anwendungen in allen Industriebereichen.

In den meisten Fällen ist bei einer Pumpenreparatur die Gleitringdichtung nicht das einzige Element, das auszutauschen ist. Auch andere Teile wie z. B. O-Ringe oder Ringe mit Sonderprofil, Lager, Stifte, Flachdichtungen usw. sollten ausgetauscht werden. Wir bieten Kits mit diesen Elementen an, die mit der Lieferung der Gleitringdichtung mitbestellt werden können.



Nebenprodukte

Die Nebensysteme ergänzen die Gleitringdichtung bei Anwendungen, in denen die Dichtigkeit gewährleistet sein muss. Es handelt sich um Depots von Barriere- oder Quenchflüssigkeitsmedien, die mit Vorrichtungen zur Kontrolle von Druck, Temperatur, Füllstand usw. ausgestattet sein können.

Zertifizierungen

Unsere Gleitringdichtungen erfüllen die nachstehenden Normen, die insbesondere in Industriebereichen mit sehr hohen Anforderungen verwendet werden:



ATEX

Gleitringdichtungen sind zum Einbau in explosionsgefährdete Betriebsmittel geeignet, welche in explosionsgefährdeten Bereichen der Kategorien 2 und 3 der Gruppe II (2 G / D) cT2 gemäß der Richtlinie CE 2014/34 / UE (ATEX) des Europäischen Parlaments und des Rates vom 26. Februar 2014 zur Harmonisierung der Rechtsvorschriften der Mitgliedstaaten über Schutzvorrichtungen und -systeme zur Anwendung kommen.



Europäische Verordnung (CE) 1935/2004.

Sie ist in der Europäischen Union verbindlich vorgeschrieben für alle Werkstoffe, die Lebensmittelkontakt haben. Sie regelt den Übergang von Stoffen aus dem Rohmaterial in das Produkt, mit dem sie Kontakt haben.



Regulation FDA §177.2600, CFR 21.

Vorschriften, die festlegen, welche Werkstoffe für Lebensmittelkontakt geeignet sind, ohne negative Auswirkungen auf Menschen zu haben.

Lidering S.A.U.

España
Cornellà de Llob.
Headquarters
International Sales
+34 93 480 44 10
Domestic Sales
93 480 44 30

Reus
Production
93 480 44 30



Lidering S.A.R.L.

France
+33 472 67 02 74

Lidering GmbH

Deutschland
0211 52808563

S.A. Lidering N.V.

Belgique-België
+34 93 480 44 10

Lidering Mechanical Seals, S.A.

Panamá
+507 3971572

www.lidering.com
infoweb@lidering.com



752007 - A - SMT - 09/019

Artikel	Dichtungstyp	Max. Druck (bar)	Temperatur (°C) Min. - Max.	Geschwindigkeit (m/s)	Branche
LSC10B-FD	OR	40	-40 +220	23	
LSC10	OR	10	-15 +200	20	
LSC25	OR	20	-15 +200	15	
LSC38-FQ	Metall-Faltenbalg	20	-15 +200	25	
LSC40 ANSI	OR	25	-15 +200	16	
LSC50-F	OR	10	-40 +150	10	
LSC85	OR	20	-40 +200	25	
LSC211A-FD	OR	20	-15 +200	11	
LSC90	OR	25	-20 +140	20	
LDC38	Balg	20	-15 +200	20 met.	
LDC39-D	OR	20	-15 +200	25	
LDC40 ANSI	OR	25	-15 +200	16	
LDC80	OR	16	-40 +300	5	

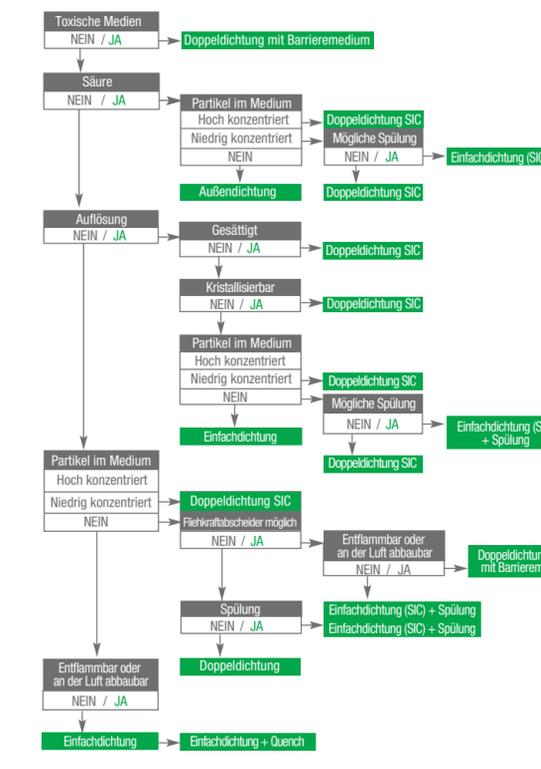
Artikel	Dichtungstyp	Max. Druck (bar)	Temperatur (°C) Min. - Max.	Geschwindigkeit (m/s)	Branche
LDC90	OR	25	-15 +200	16	
LRB00	Balg	14	-20 +200	13	
LRB00L	Balg	14	-20 +200	13	
LRB00U	Balg	14	-20 +200	13	
LRB01 / LRB01S	Balg	10	-15 +200	10	
LRB02	Balg	7	-15 +200	10	
LRB03	Balg	6	-20 +100	10	
LRB04 / LRB04 A	Balg	10	-30 +200	10	
LRB06	Balg	10	-15 +200	10	
LRB17 / LRB17A	Balg	12	-15 +200	10	
LRB17E / LRB17KU / LRB17NU	Balg	12	-15 +200	10	
LRB25 / LRB25KU / LRB25NU	Balg	20	-15 +200	15	
AR / LRB31	Balg	6	-20 +140	10	

Artikel	Dichtungstyp	Max. Druck (bar)	Temperatur (°C) Min. - Max.	Geschwindigkeit (m/s)	Branche
LRB50	Balg	20	-15 +200	15	
LMB84	Fuelle met.	20	-40 +200	25	
LMB85	Balg	20	-40 +200	25	
LMB86	Balg	20	-75 +425	25	
LTB16	PTFE Balg	12	-40 +100	16	
PNL	Balg	12	-20 +200	10	
LMS10D	OR	16	-15 +200	20	
LMS11	OR	10	-15 +200	20	
LMS13	OR	12	-40 +200	20	
LMS14	OR	14	-15 +200	15	
LMS15D	OR	12	-40 +200	20	
LMS20	OR	10	-15 +200	20	
LMS22	OR	12	-40 +200	20	

Artikel	Dichtungstyp	Max. Druck (bar)	Temperatur (°C) Min. - Max.	Geschwindigkeit (m/s)	Branche
LMS26	OR	50	-20 +140	50	
LMS27	OR	6	-20 +150	2	
LMS28	OR	15	-20 +200	2	
LMS29	OR	25	-15 +200	20	
R6S	OR	25	-15 +200	20	
LWS10	OR	10	-15 +200	20	
LWS10B	OR	25	-50 +220	25	
LWS12	OR	10	-15 +200	20	
LWS30 / LWS31	OR	35	-15 +200	20	
LWS70	OR	10	-15 +200	15	
LWS71	OR	10	-15 +200	15	
FH FHC	OR	10	-30 +200	20	
FN / LS15	OR	10	-30 +100	20	

Artikel	Dichtungstyp	Max. Druck (bar)	Temperatur (°C) Min. - Max.	Geschwindigkeit (m/s)	Branche
FN, NU / LS15 DIN	OR	10	-30 +100	20	
LS18 / LS19	OR	10	-20 +200	20	
LS18B	OR	25	-20 +200	15	
RN / LS60 / RN, NU / LS60 DIN	OR	10	-30 +200	20	
RNB / LS60B / RN, NB / LS60B DIN	OR	50	-30 +200	20	

Auswahlkriterien



TECHNISCHE INFORMATIONEN Hinweise für die Montage

Die Ausrichtung der Pumpenwellen und des Motors hat einen entscheidenden Einfluss auf die Lebensdauer der Gleitringdichtung. Nach Anschluss aller Zuleitungen und Anbringung der Pumpe auf ihrem Sitz, wird die Ausrichtung im Betriebszustand der Pumpe gemessen. Die gemessenen Werte müssen sich innerhalb der vom Pumpenhersteller empfohlenen Werte befinden. Es wird empfohlen ein Kopplungssystem zu verwenden. Diese Vorrichtung muss flexibel genug sein, um Vibrationen z. B. von beschädigten Kugellagern zu isolieren.

Bei der Montage muss vermieden werden, dass die verschiedenen Teile der Gleitringdichtung über Kanten, Keilnuten oder Gewinde verlaufen.

Es ist notwendig, dass alle Kanten abgeschrägt sind und ihre Kanten entfernt oder abgerundet sind. Wir empfehlen einen Fasenwinkel von 15° und eine Länge von 2 mm für Durchmesser bis 50 mm und 3 mm oder mehr für größere Durchmesser. Verwenden Sie zur Vereinfachung der Montage eine 3%-ige Seifenlösung. Verwenden Sie niemals Fett oder Öl zum Schmieren!

Bei Gleitringdichtungen, deren Drehteil durch eine konische Feder oder einen Faltenbalg an der Welle befestigt ist, empfehlen wir die Verwendung eines Montagekonus. Bei den konischen Federn wird der axiale Schub von einer Drehung in die gleiche Richtung wie die Feder begleitet.

Vor dem Starten der Pumpe wird sichergestellt, dass die Gleitringdichtung mit der Flüssigkeit in Kontakt steht. Verhindern Sie, dass die Gleitringdichtung auch nur für kurze Zeit trocken arbeitet.

Wenn Hilfsgeräte verwendet werden (Quench, Flush usw.), müssen Sie sicherstellen, dass die Verbindungen korrekt hergestellt werden.

