

TP-4000

L'enduit d'étanchéité mécanique TP-4000 ARAGRAPHE® de Tom-Pac® est un enduit fibreux et flexible qui enveloppe l'arbre et qui agit tel un bouchon lubrifié, éliminant ainsi les points de pression. TP-4000 est autolubrifiant et autorefroidissant : vous n'aurez plus jamais besoin de lanternes ni de purgeurs. TP-4000 assure une **ÉTANCHÉITÉ PARFAITE**.

TP-4000 assure une friction minimale en cas d'usure du manchon ainsi que des **économies d'énergie** importantes au niveau des pompes, agitateurs et autre équipement rotatif ou alternatif. Contrairement aux garnitures mécaniques qui peuvent être coûteuses, complexes et délicates à manipuler, TP-4000 est simple et fiable. Le seul entretien requis est de petits ajouts d'enduit, un simple procédé effectué **EN LIGNE** sans avoir à arrêter l'équipement. TP-4000 réduit le temps d'arrêt et les stocks au minimum.

TP-5400

TP-5400 est un **enduit d'étanchéité de "qualité alimentaire"** approuvé par l'**USDA**. Il offre les mêmes avantages que le TP-4000 et il convient particulièrement aux installations de papier fin et des produits alimentaires.

TP-4800

TP-4800 **Black Maxx** est un enduit d'étanchéité complet dont la gamme de pH se situe entre 0 et 14 pour ce qui est de la résistance chimique totale. TP-4800 est idéal pour les produits chimiques ainsi que la lessive noire des usines de pâtes.

**SOMMAIRE DES AVANTAGES**

Économies d'eau: aucune eau d'entraînement ni d'étanchéité requise

Manchons: Tom-Pac® est un composé sans compression, réduisant ainsi considérablement l'usure des manchons

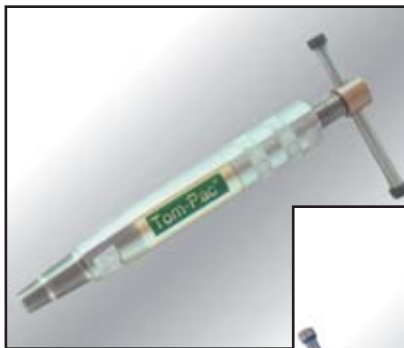
Électricité: économies d'environ 8% en raison d'une compression moindre contre l'arbre

Temps d'arrêt: éliminé. L'enduit peut être injecté pendant que la machinerie fonctionne

Inventaire: un format unique de contenant réduit les quantités à garder en stock

Système d'injection en ligne exclusif à Tom-Pac®

Les enduits d'étanchéité Tom-Pac® sont injectables **EN LIGNE**, ne nécessitant ainsi aucun entretien en temps d'arrêt.

TP-8100 & TP-8200

Les chargeurs linéaires Linear Loaders™ TP-8100 ou TP-8200 peuvent "étancher de nouveau" la presse-garniture pendant que la machinerie fonctionne en injectant l'enduit d'étanchéité à l'aide d'un tour rapide de la poignée.

- Injection directe
- "Étancher de nouveau" les pompes en 10 secondes
- Plus besoin de régler de nouveau le fouloir
- Réduction au minimum du temps d'arrêt

TOLÉRANCES MAXIMALES RECOMMANDÉES POUR LES POMPES ET LES APPLICATIONS DYNAMIQUES

TP-4000

3600 tr/min
pH 2 à 12
-40° F à 600° F
-40° C à 315° C

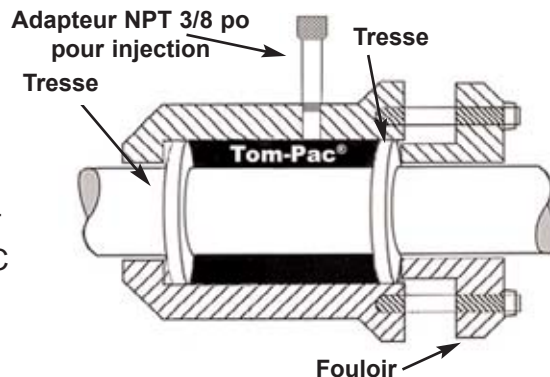
TP-5400

3000 tr/min
pH 1 à 13
5° F à 500° F
-10° C à 260° C

TP-4800

2400 tr/min
pH 0 à 14
-40° F à 410° F
-40° C à 210° C

Pression de presse-garniture de 200 psi (15 bar)



MÉTHODE D'INSTALLATION

1. Une bonne installation débute par un équipement en bon état mécanique : paliers, manchons, presse-garniture, fouloir, etc.
2. S'assurer que l'installation se situe dans les tolérances établies de Tom-Pac®.
3. Mesurer la flexion de l'arbre à l'aide d'un indicateur à cadran. La lecture totale optimale de l'indicateur est de 0,075 mm (0,003 po).
4. Débrancher la canalisation de refroidissement de l'eau menant à la lanterne, s'il y en a une.
5. Enlever toute la vieille garniture d'étanchéité et la lanterne de la presse-garniture. Note : Ne pas enlever la lanterne, si elle est installée à l'avant de la presse-garniture (bout humide), formant une partie de la bague à collet.
6. Nettoyer l'arbre de tous les débris et vider la presse-garniture.
7. Vérifier si l'orifice de l'eau d'entraînement, qui sera maintenant utilisé comme orifice d'injection pour l'enduit Tom-Pac®, se trouve approximativement au centre de la presse-garniture, avec une ouverture NPT de 3/8 po directe à l'arbre, sans restriction ni réduction. Au besoin, percer de nouveau l'arbre à l'aide d'une mèche de 9/16 po et tarauder un filetage NPT de 3/8 po.
8. Poser une nouvelle pièce de garniture tressée en graphite au bout humide de la presse-garniture (utiliser une garniture tressée PTFE pour les applications à produits alimentaires ou à papier fin). S'assurer que la tresse soit coupée à un angle de 45° et qu'elle soit adéquatement assise dans la presse-garniture.
9. Remplir la presse-garniture de TP-4000 ou TP-5400. Compacter à la main à l'aide du fouloir pour comprimer et enlever les poches d'air.
10. Poser une deuxième pièce de tresse au bout sec de la presse-garniture. Placer le fouloir en s'assurant qu'il entre dans la presse-garniture d'au moins 1/8 po. Serrer **modérément** les écrous pour bien fixer le fouloir. **Ne pas trop serrer**. Installer les écrous couplés.
11. Charger et placer le Linear Loader™ (Chargeur linéaire) selon les directives. (Utiliser TP-8100 seulement pour l'injection de TP-4800)
12. Mettre l'équipement en marche et régler pour qu'il n'y ait aucune fuite, au besoin, en injectant une quantité supplémentaire d'enduit par le Linear Loader™.
13. Apposer l'étiquette d'entretien de l'équipement.

**LA TRESSE EST COUPÉE
À UN ANGLE DE 45°**



FAITS IMPORTANTS À NE PAS OUBLIER LORS DE L'INSTALLATION !

- Toujours couper les anneaux d'extrémité de tresse à un angle de 45° !
- La première installation se fait toujours à la main et pas par injection !
- Si un tuyau est utilisé pour raccorder l'injecteur à l'orifice de la presse-garniture, remplir toujours au préalable le tuyau avant de le raccorder !
- Ne jamais tenter d'injecter l'enduit par les coudes d'un tuyau d'un angle de plus de 45° !
- Ne jamais utiliser des réducteurs si des tuyaux sont posés. L'orifice d'injection doit être d'un filetage NPT de 3/8 po jusque dans la presse-garniture.

ÉTANCHER LES ROBINETS LA PREMIÈRE FOIS ET POUR LA DERNIÈRE !

Chaque robinet étanché avec Tom-Pac® est un souci de moins !

Les enduits Tom-Pac® ne sècheront pas ni ne durciront. Les robinets sont toujours faciles à tourner.

TOLÉRANCES MAXIMALES RECOMMANDÉES POUR LES ROBINETS ET APPLICATIONS STATIQUES

TP-4000

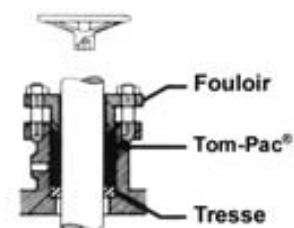
TP-4000
pH 2 à 12
-40° F à 500° F
-40° C à 260° C
1050 psi (75 bar)

TP-5400

TP-5400
pH 1 à 13
5° F à 500° F
-10° C à 260° C
1000 psi (70 bar)

TP-4800

TP-4800
pH 0 à 14
-40° F à 450° F
-40° C à 230° C
1050 psi (75 bar)



1. Enlever **TOUTE** la vieille garniture d'étanchéité. (Retirer la lanterne, s'il y a lieu, et boucher les raccords). Nettoyer la tige du robinet.
2. Mettre un nouvel anneau de garniture tressée* au fond du robinet.
3. Remplir la presse-garniture de TP-4000 à l'aide d'un outil de bourrage pour compacter et éliminer les poches d'air.
4. Serrer **fermement** les écrous du fouloir. **L'ÉTANCHÉITÉ DU ROBINET EST MAINTENANT ASSURÉE.**
Note* : la garniture tressée en graphite est recommandée.