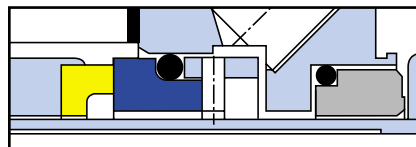
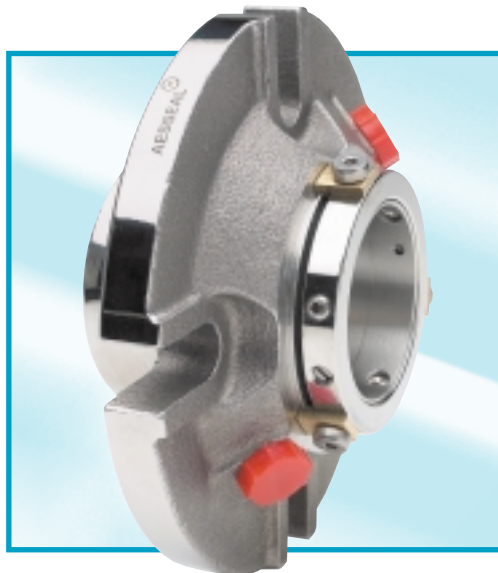


# CURC<sup>™</sup>

## Cartridge Einzel- Gleitringsdichtungen

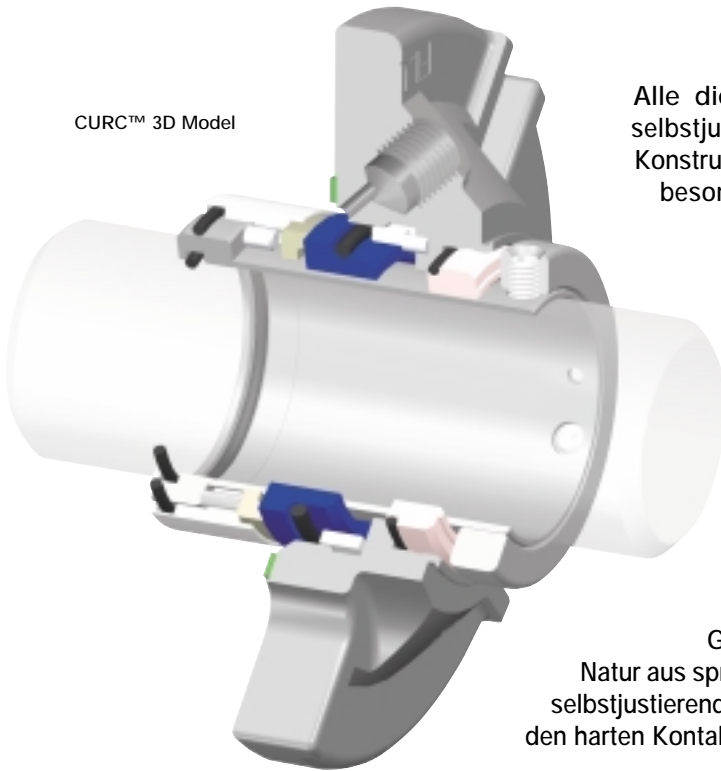


- CRCO<sup>™</sup> WELLENDICHTRING OPTION
- CURE<sup>™</sup> SEKUNDÄRDICHTUNG OPTION
- ANSI+ BRILLEN OPTIONEN
- PATENTIERTE KONSTRUKTION
- SELBSTJUSTIERENDE GLEITFLÄCHEN
- SPÜL-, QUENCH UND DRAIN ANSCHLÜSSE
- KEIN WELLENVERSCHLEISS
- DRUCKENTLASTETE GLEITFLÄCHEN
- KEIN VERKLEBEN DER ROTIERENDEN DICHTUNGSEINHEIT

# CURC™ - Hochleistungs Dichtungslösung

Die AESSEAL® Typen CURC™, CRCO™ und CURE™ sind Gleitringdichtungen einer Baureihe, die spezifisch konstruiert wurde, um den Einsatz von Siliziumkarbid zu optimieren.

CURC™ 3D Model



Alle diese Dichtungen sind mit der neuesten Technologie selbstjustierender Gleitflächen ausgerüstet. Es war das Konstruktionsziel, die Belastung auf die Siliziumkarbidflächen besonders in der An- und Abfahrphase der Aggregate zu minimieren.

In manchen Dichtungskonstruktionen kann die Belastung zwischen den metallenen Mitnehmer- und Verdrehsicherungsstiften und der Siliziumkarbidfläche ausreichen, um zu Ausbrüchen im Siliziumkarbid zu führen.

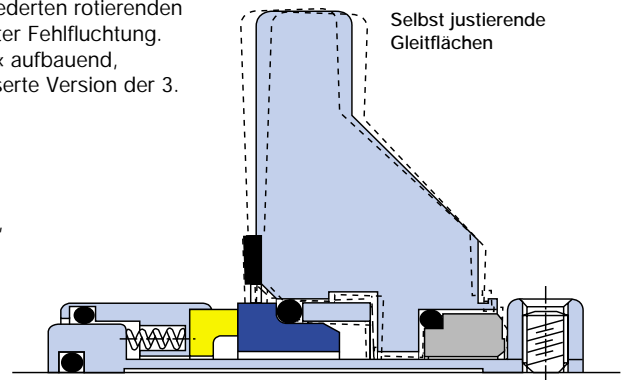
Der Einsatz von Siliziumkarbid in Gleitringdichtungen bietet viele Vorteile. Das Material hat eine hervorragende chemische Beständigkeit, Härte und Wärmeleitfähigkeit, verglichen mit praktisch jedem Werkstoff, welcher für Gleitflächen Anwendung findet. Siliziumkarbid ist aber von Natur aus spröde. Deshalb ist ein weiterer Vorteil der Konstruktion des selbstjustierenden Gegenringes in der CURC™ Baureihe, beim Anfahren den harten Kontakt von Metall gegen Siliziumkarbid zu vermeiden.

## Flexibilität

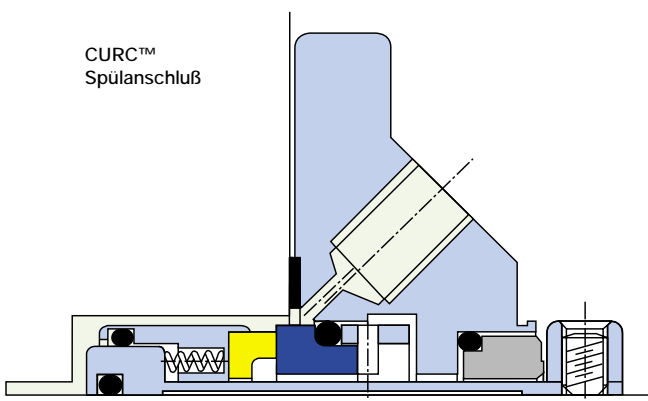
Ein weiterer Schritt in der Maximierung der Leistungsfähigkeit ist sicherzustellen, dass die Dichtflächen geschlossen und in präziser rechtwinkliger Lage zur rotierenden Welle gehalten werden. Der Einsatz von Flachdichtungen in unpräzise gefertigten Trennstellen der Aggregatgehäuse macht diese Forderung zur Optimierung des Langzeit-Standverhalten von Gleitringdichtungen kritisch. Die Konstruktion eines selbstjustierenden Stationärteiles, mit einem befederten rotierenden Gleitring und einem freibeweglichen Gegenring, lösen das Problem unerwünschter Fehlfuchtung. Auf dem Erfolg des Patentes »universell selbstjustierendes Kreuzgelenk System« aufbauend, beinhaltet die CURC™, CRCO™-CURE™ Entwicklung die erprobte und verbesserte Version der 3. Generation selbstjustierender Gleitflächen.

## Selbstjustierende Gleitflächen

Ein weiterer Schritt in der Maximierung der Leistungsfähigkeit ist sicherzustellen, dass die Dichtflächen geschlossen und in präziser rechtwinkliger Lage zur rotierenden Welle gehalten werden. Der Einsatz von Flachdichtungen in unpräzise gefertigten Trennstellen der Aggregatgehäuse macht diese Forderung zur Optimierung des Langzeit-Standverhalten von Gleitringdichtungen kritisch. Die Konstruktion eines selbstjustierenden Stationärteiles, mit einem befederten rotierenden Gleitring und einem freibeweglichen Gegenring, lösen das Problem unerwünschter Fehlfuchtung. Auf dem Erfolg des Patentes »universell selbstjustierendes Kreuzgelenk System« aufbauend, beinhaltet die CURC™, CRCO™-CURE™ Entwicklung die erprobte und verbesserte Version der 3. Generation selbstjustierender Gleitflächen.



CURC™ Spülanschluß



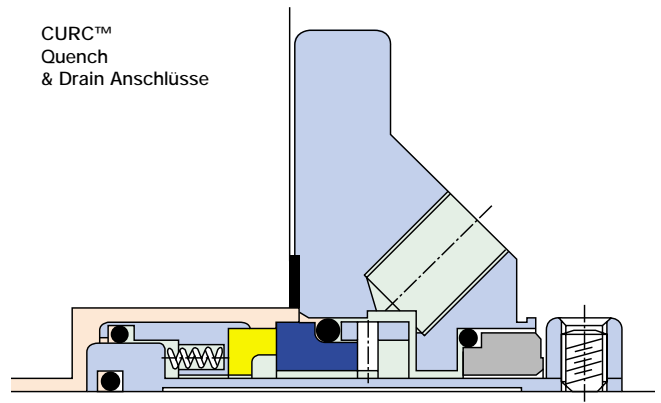
## Patronenmontierte Ausführung

Die patronenmontierte Gleitringdichtung stellt eine generelle Verbesserung dar. Gleitringdichtungen, die im Werk vormontiert, druckgeprüft und als Einheit versandt werden, steigern deutlich die Zuverlässigkeit, indem durch falsche Montage bedingte Fehler nahezu ausgeschlossen sind. So ist es nicht länger notwendig, Federwege zu messen und voreinzustellen - auch bedeuten vormontierte Gleitringdichtungen einen Schutz der Gleitflächen vor Beschädigung während der Montage.

## Einfachwirkende Gleitringdichtungen mit Anschlussoptionen

Allgemeine Anwendungen werden durch O-Ring-montierte, druckentlastete und selbstjustierende Gleitringdichtungen abgedeckt. Die Komponentendichtungen der Typen SAI™, CS™, USI™ und NSI™ sowie die patronenmontierte Gleitringdichtung Typ SCUSI™ und Converter II™ erfüllen alle diese Anforderungen.

Einsatzfälle im Anwendungsspektrum mit technisch kritischen und gefährlichen Produkten, erfordern eine andere Lösung. Doppeldichtungen mit geschlossenem Sperrsystem bieten die notwendige Sicherheit.

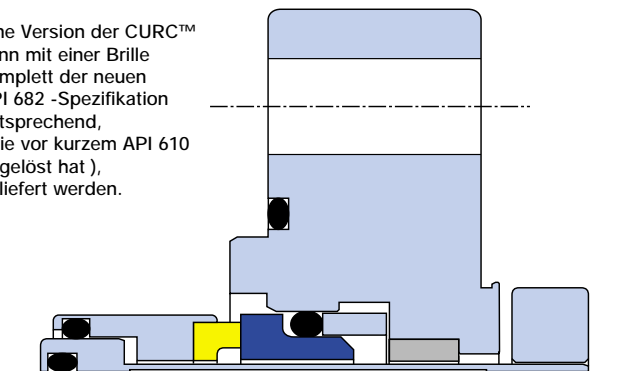


Zwischen diesen Anwendungsextremen liegen nicht-selbstschmierende und/oder ungefährliche Flüssigkeiten, die ihren Zustand je nach Umgebungsbedingung verändern. Eine einfachwirkende Gleitringdichtung mit API-Brille bietet Temperaturkontrolle und verhindert den direkten Kontakt der Gleitflächen mit der Atmosphäre für diese Anwendungen.

\* Diese Sonderbrille beruht auf der Spezifikation des American Petroleum Institute (API)

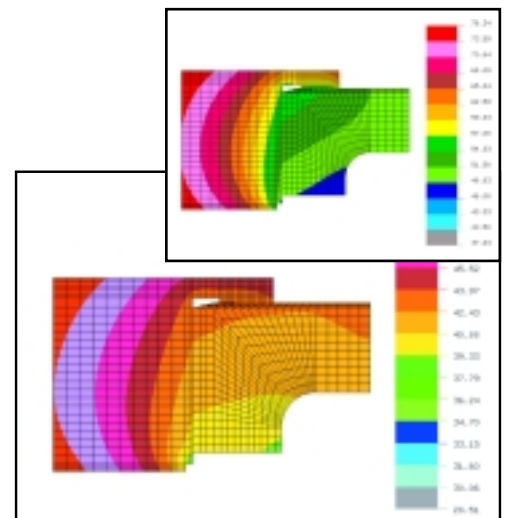
Sekundärflüssigkeiten, die durch die Quench - und Drainanschlüsse an die Atmosphärenseite der Dichtflächen geleitet werden, kontrollieren die Dichtungsumgebung ohne das Fördermedium zu verdünnen. Wasser, Dampf, Öl und andere geeignete Sperrflüssigkeiten können eingesetzt werden.

Eine Version der CURC™ kann mit einer Brille komplett der neuen API 682 -Spezifikation entsprechend, (die vor kurzem API 610 abgelöst hat), geliefert werden.



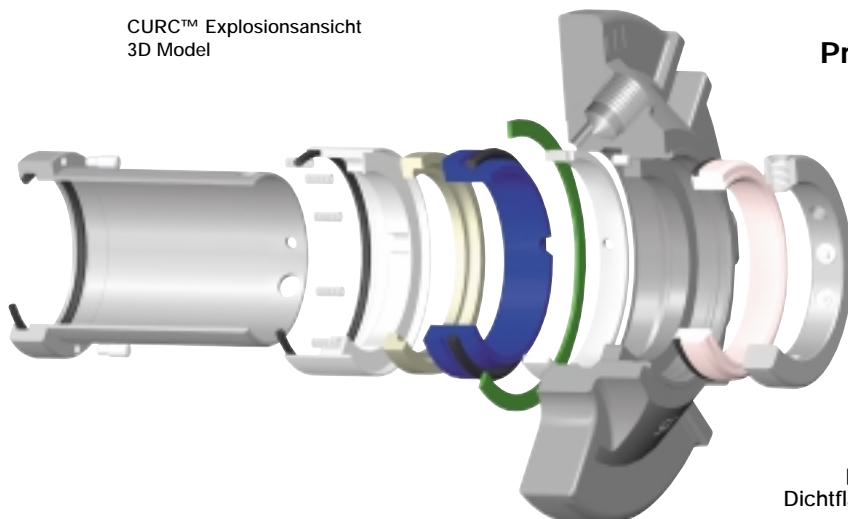
## Finite Elemente Analyse und Konstruktion

AESSEAL® konstruierte mit den Mitteln der Finiten Elemente Analyse (FEA) ein patentiertes universelles System selbstjustierender Gleitflächen. Die Nachstellung der Auswirkungen von Temperatur, Druck und Scherspannung sind nur einige wenige der untersuchten Parameter. Ein biegesteifer Kreuzgelenkring mit radial montierten Verdrehsicherungsstiften hinter dem Gegenring bewirkt den Ausgleich von Fehlfluchtungen und bietet so größere Druckfestigkeit und optimalen Schutz gegen Scherspannung durch Verdrehsicherungsstifte. Zusätzlich zentrifugiert die rotierende gruppenbefederte Gleitringeinheit Festkörper von der Dichtfläche, vermeidet so ein Verstopfen und steigert die Eignung der Dichtung für feststoffhaltige und abrasive Medien. Die Dichtflächen bleiben auf diese Weise plan und winkeltreu zur Welle und Partikel werden am Passieren der Dichtflächen gehindert.



2D-Axisymmetrische Finite Elemente Analyse zeigt die Planität der eingeschrumpften Gleitfläche in verschiedenen thermischen- und Druck-Bedingungen.

CURC™ Explosionsansicht  
3D Model

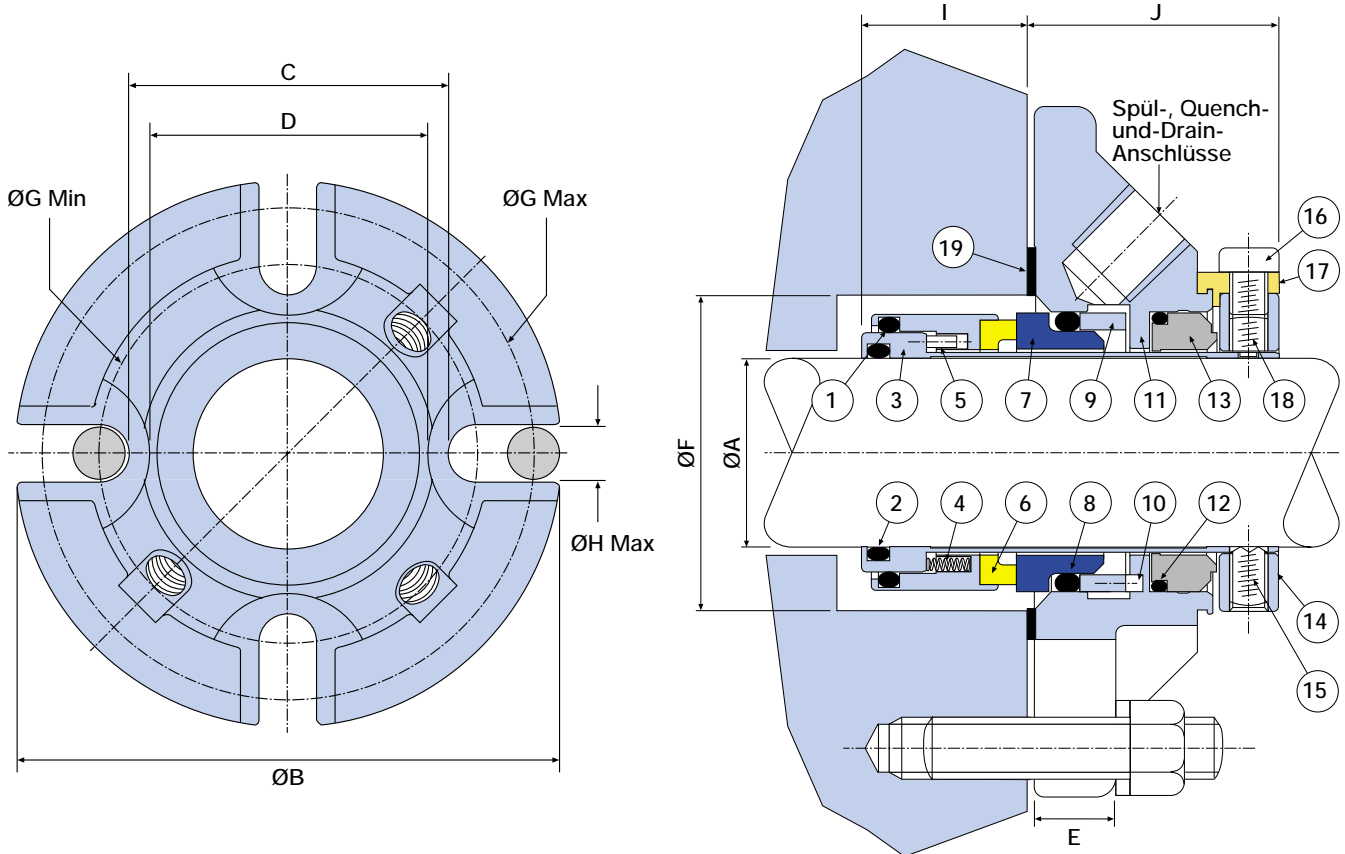


## Produktentwicklung

Innovation in der Produktentwicklung stellt einen wichtigen Gesichtspunkt in unserem Unternehmen dar. Durch eine integrierte CAD/CAM-Umgebung wird bei AESSEAL® die Konstruktionsentwicklung von der Betriebsorganisation unterstützt. Konstruktive Verbesserungen fließen durch die computergesteuerte Produktion unmittelbar in das Endprodukt ein. Die Zertifizierung der Arbeitsprozesse gemäß dem ISO-9001-Standard bildet die Vertrauensgrundlage für den Endverbraucher. Eine Verbindung von Qualitätssicherung, erprobten Konstruktionsmerkmalen und patronenmontierter Bauweise mit selbstjustierenden Dichtflächen verlängert die Standzeit der Gleitringdichtung.

# CURC™ Standardabmessungen - Querschnitt

Größen lieferbar: 24mm - 125mm (1.000" - 5.000")



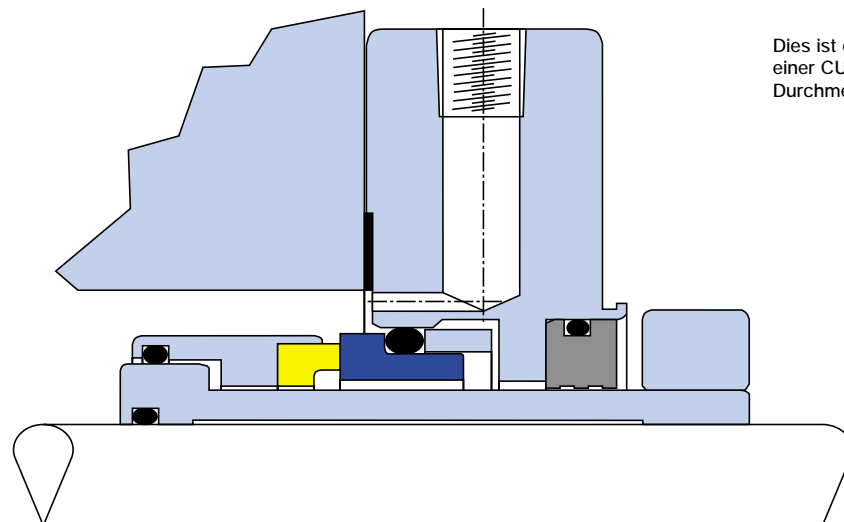
Position	Beschreibung	Werkstoff	Position	Beschreibung	Werkstoff
1	Gleitring O-Ring	Viton® / EPDM / Kalrez® / Aflas®	11	Brille	Edelstahl
2	Wellenhülsen O-Ring	Viton® / EPDM / Kalrez® / Aflas®	12	Drosselbuchse O-Ring	Viton® / EPDM / Kalrez® / Aflas®
3	Wellenhülse	Edelstahl	13	Drosselbuchse	Kohle
4	Federn	Alloy 276	14	Klemmring	Edelstahl
5	Mitnehmerstifte	Edelstahl	15	Mitnehmerschrauben	Edelstahl
6	Gleitring und Halter	Edelstahl - Kohle/ WOKA / SiC	16	Clip Schrauben	Edelstahl
7	Gegenring	SiC / Keramik® /WOKA/ Edelstahl - Cr.OX*	17	Montageclips	Zinklegierung / Bronze
8	Gegenring O-Ring	Viton® / EPDM / Kalrez® / Aflas®	18	Verdrehsicherung	Edelstahl
9	Kreuzgelenk	Edelstahl	19	Flachdichtung	AF1 / GFT
10	Brillenstifte	Edelstahl			

\*Diese Werkstoffe sind nicht erhältlich in Abmessungen über 100mm (4.000").

Bauteil 5 ist integriert in Bauteil 3  
Bauteil 10 ist integriert in Bauteil 11

# CURC™ Große Durchmesser - querschnitt

Größen lieferbar: 130mm - 300mm (5.125" - 12.000")



Dies ist eine typische Darstellung einer CURC™ mit großem Durchmesser.

# CURC™ - Abmessungen

CURC™ - Maßtabelle (inch)

A	B	C	D	E	ØFMin	ØFMax	ØGMin	ØGMax	ØHMax	I	J
1.000	4.125	2.125	1.937	0.519	1.625	1.937	2.687	3.687	1/2	1.125	1.650
1.125	4.250	2.250	2.063	0.519	1.750	2.062	2.812	3.812	1/2	1.125	1.650
1.250	4.375	2.375	2.187	0.519	1.875	2.187	2.937	3.937	1/2	1.125	1.650
1.375	4.375	2.500	2.312	0.519	2.000	2.250	3.062	3.937	1/2	1.125	1.650
1.500	5.000	2.812	2.562	0.644	2.250	2.375	3.375	4.437	1/2	1.125	1.812
1.625	5.000	2.812	2.562	0.644	2.375	2.500	3.375	4.437	1/2	1.125	1.812
1.750	5.500	3.187	2.812	0.644	2.500	2.750	3.750	4.937	1/2	1.125	1.812
1.875	5.500	3.187	2.812	0.644	2.625	2.875	3.750	4.937	1/2	1.125	1.812
2.000	6.000	3.562	3.063	0.644	2.750	3.000	4.125	5.437	1/2	1.125	1.812
2.000-AC	5.250	3.450	3.035	0.644	2.750	3.000	4.000	4.750	1/2	1.125	1.812
2.125	6.000	3.562	3.063	0.644	2.875	3.125	4.125	5.437	1/2	1.125	1.812
2.250	6.500	3.812	3.312	0.644	3.000	3.250	4.500	5.812	5/8	1.250	1.812
2.375	6.500	3.812	3.312	0.644	3.125	3.375	4.500	5.812	5/8	1.125	1.812
2.500	7.000	4.312	3.812	0.769	3.375	3.625	5.000	6.312	5/8	1.250	1.937
2.625	7.000	4.312	3.812	0.769	3.500	3.750	5.000	6.312	5/8	1.250	1.937
2.750	7.000	4.312	3.812	0.769	3.625	3.875	5.000	6.312	5/8	1.250	1.937
2.875	7.500	4.937	4.250	0.769	3.750	4.125	5.625	6.812	5/8	1.250	1.937
3.000	7.500	4.937	4.250	0.769	3.875	4.250	5.625	6.812	5/8	1.250	1.937
3.125	7.500	4.937	4.250	0.769	4.000	4.375	5.625	6.812	5/8	1.250	1.937
3.250	8.000	5.312	4.625	0.769	4.125	4.500	6.125	7.187	3/4	1.250	1.937
3.375	8.000	5.312	4.625	0.769	4.250	4.625	6.125	7.187	3/4	1.250	1.937
3.500	8.000	5.312	4.625	0.769	4.375	4.750	6.125	7.187	3/4	1.250	1.937
3.625	8.500	5.937	5.000	0.769	4.500	5.000	6.750	7.687	3/4	1.250	1.937
3.750	8.500	5.937	5.000	0.769	4.625	5.125	6.750	7.687	3/4	1.250	1.937
3.875	8.500	5.937	5.000	0.769	4.750	5.250	6.750	7.687	3/4	1.250	1.937
4.000	9.000	6.625	5.375	0.769	4.875	5.500	7.437	8.187	3/4	1.250	1.937
4.125	9.000	6.625	5.375	0.769	5.125	5.875	7.437	8.187	3/4	1.250	1.937
4.250	9.000	6.625	5.375	0.769	5.125	5.875	7.437	8.187	3/4	1.250	1.937
4.375	9.500	7.000	5.750	0.769	5.375	6.250	7.812	8.687	3/4	1.250	1.937
4.500	9.500	7.000	5.750	0.769	5.375	6.250	7.812	8.687	3/4	1.250	1.937
4.625	10.000	7.345	6.125	0.769	5.625	6.625	8.312	9.062	7/8	1.250	1.937
4.750	10.000	7.345	6.125	0.769	5.625	6.625	8.312	9.062	7/8	1.250	1.937
4.875	10.000	7.345	6.125	0.769	5.875	6.625	8.312	9.062	7/8	1.250	1.937
5.000	10.000	7.345	6.125	0.769	5.875	6.625	8.312	9.062	7/8	1.250	1.937

Abmessungen von 5.125" to 12.000" werden passend zu den Abmessungen des jeweiligen Aggregates unter Verwendung modularer Bauteile konstruiert. Setzen Sie sich mit der Technischen Abteilung von AESSEAL® in Kontakt zu Angaben von Dimensionen und Verfügbarkeit.

Bei BiMetall Versionen in Sonderlegierung vergrößert sich die innere Länge um 0,125"

"Werkseitiger Reparaturservice wird angeboten"  
"Ersatzteilkits sind ebenfalls lieferbar"

CURC™ - Maßtabelle (mm)

A	B	C	D	E	ØFMin	ØFMax	ØGMin	ØGMax	ØHMax	I	J
24	104.8	54.0	49.2	13.2	40.0	46.0	67.0	93.6	12.0	28.6	42.0
25	104.8	54.0	49.2	13.2	41.0	49.0	67.0	93.6	12.0	28.6	42.0
28	108.0	57.2	52.4	13.2	44.0	52.3	70.3	96.9	12.0	28.6	42.0
30	111.0	60.4	55.6	13.2	46.0	55.5	73.5	100.0	12.0	28.6	42.0
32	111.0	60.4	55.6	13.2	48.0	55.5	73.5	100.0	12.0	28.6	42.0
33	111.0	60.4	55.6	13.2	49.0	55.5	73.5	100.0	12.0	28.6	42.0
35	111.0	63.5	58.8	13.2	51.0	57.5	76.6	100.0	12.0	28.6	42.0
38	127.0	71.5	65.0	16.4	57.2	60.4	85.7	114.3	12.0	28.6	46.0
40	127.0	71.5	65.0	16.4	58.0	60.4	85.7	114.3	12.0	28.6	46.0
43	139.7	81.0	71.4	16.4	61.0	69.9	95.3	127.0	12.0	28.6	46.0
45	139.7	81.0	71.4	16.4	63.5	69.9	95.3	127.0	12.0	28.6	46.0
48	139.7	81.0	71.4	16.4	66.7	73.0	95.3	127.0	12.0	28.6	46.0
50	152.4	90.5	77.8	16.4	68.0	76.2	104.8	139.7	12.0	28.6	46.0
53	152.4	90.5	77.8	16.4	71.0	76.2	104.8	139.7	12.0	28.6	46.0
55	165.1	96.8	84.1	16.4	74.0	82.5	114.3	149.2	16.0	28.6	46.0
58	165.1	96.8	84.1	16.4	76.2	82.6	114.3	149.2	16.0	28.6	46.0
60	165.1	96.8	84.1	16.4	79.4	85.7	114.3	149.2	16.0	28.6	46.0
63	177.8	109.5	96.8	19.6	85.8	92.1	127.0	160.3	16.0	31.8	49.2
65	177.8	109.5	96.8	19.6	88.9	95.3	127.0	160.3	16.0	31.8	49.2
68	177.8	109.5	96.8	19.6	92.1	98.4	127.0	160.3	16.0	31.8	49.2
70	177.8	109.5	96.8	19.6	92.1	98.4	127.0	160.3	16.0	31.8	49.2
75	190.5	125.4	108.0	19.6	98.5	108.0	142.9	173.0	16.0	31.8	49.2
80	190.5	125.4	108.0	19.6	101.6	111.1	142.9	173.0	16.0	31.8	49.2
85	203.2	135.0	117.5	19.6	108.0	117.5	155.6	182.5	20.0	31.8	49.2
90	215.9	150.8	127.0	19.6	114.3	127.0	171.5	195.2	20.0	31.8	49.2
95	215.9	150.8	127.0	19.6	117.5	130.2	171.5	195.2	20.0	31.8	49.2
100	228.6	168.3	136.5	19.6	123.9	139.7	188.9	207.9	20.0	31.8	49.2
105	228.6	168.3	136.5	19.6	130.1	149.2	189.0	208.0	20.0	31.8	49.2
110	241.3	177.8	146.1	19.6	136.5	158.8	198.4	220.6	20.0	31.8	49.2
115	254.0	186.6	155.6	19.6	142.9	168.3	211.1	230.2	22.0	31.8	49.2
120	254.0	186.6	155.6	19.6	142.9	168.3	211.1	230.2	22.0	31.8	49.2
125	254.0	186.6	155.6	19.6	149.2	168.3	211.1	230.2	22.0	31.8	49.2

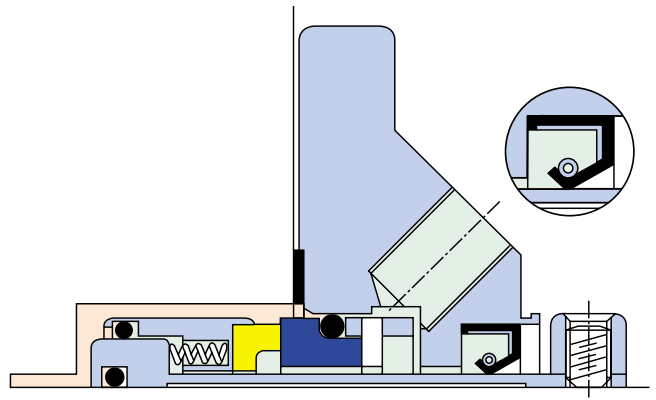
Abmessungen von 130mm bis 300mm werden passend zu den Abmessungen des jeweiligen Aggregates unter Verwendung modularer Bauteile konstruiert. Setzen Sie sich mit der Technischen Abteilung von AESSEAL® in Kontakt zu Angaben von Dimensionen und Verfügbarkeit.

Bei BiMetall Versionen in Sonderlegierung vergrößert sich die innere Länge um 3,0mm

## CRCO™ - Einfachwirkende Patronendichtung mit Wellendichtring

Wird eine Standard-CURC™ mit Quenchflüssigkeit beaufschlagt, wird etwas davon (unter der Drosselbuchse) in die Atmosphäre entweichen. In der CRCO™-Ausführung wird die Kohledrosselbuchse mit einem Wellendichtring ersetzt, der Sekundärflüssigkeiten bis zu einem Druck von 0,7 bar zur Atmosphärenseite hin abdichtet. Eine zusätzliche Option CRCOH™ hat eine gehärtete und geschliffene Wellenhülse für eine längere Wellendichtring-Standzeit. Dünnflüssiges Öl ist für die CRCO™ eine ideale Quenchflüssigkeit. Eine brauchbare Alternative bietet eine Öl-Wassermischung (verwenden Sie keine ChromOxid Flächen mit Öl als Sperrflüssigkeit). Wasser allein genügt nicht zur ausreichenden Schmierung eines Wellendichtringes. Die stabil an der CRCO™- (und CURC™) Dichtung angeordneten Zentrierclips gewährleisten die konzentrische Montage von Hülse und Brille. Die so erreichte Zentrierung hilft auch die Lebensdauer des Wellendichtringes zu verlängern.

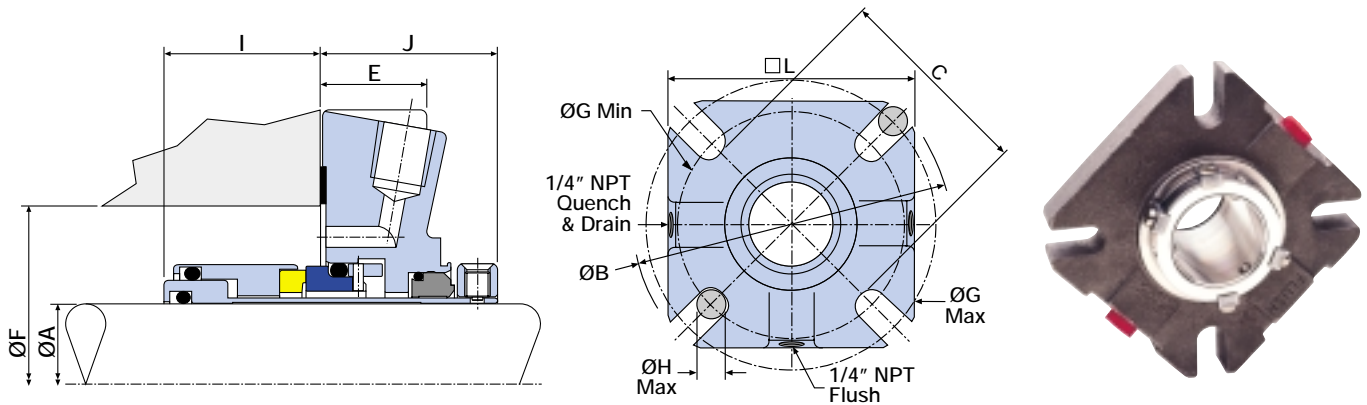
Der Wellendichtring, der die Quenchflüssigkeit abdichtet, hat möglicherweise eine kürzere Standzeit als die Produktabdichtung durch Gleit- und Gegenring. Eine Gleitringdichtung wird normalerweise nur dann ersetzt, wenn das Prozeßmedium die Dichtfläche passiert, jedoch nicht wenn der Wellendichtring ausfällt. Für maximale Standzeiten wird deshalb empfohlen, wo es möglich ist, eine Doppeldichtung einzusetzen.



Den Hauptvorteil der CRCO™-Ausführung bildet, bei Konstruktions- und Preisgleichheit von CRCO™ und CURC™, die wirtschaftlich günstige Möglichkeit eine Niederdruck- Flüssigkeitsvorlage (Quench) einzusetzen.

## ANSI+ CURC™ - Brillenkonstruktion für ANSI+ Pumpen

ANSI+ Brillen können für CURC™, CRCO™ und CURE™ Dichtungen geliefert werden.



ANSI+ CURC™ - ANSI+ Brillenformat Abmessungen (inch)

A	B	C	E	F Min	F Max	G Min	G Max	H Max	I	J	□L
1.125	5.000	3.188	1.000	2.625	2.850	3.750	4.250	0.500	1.125	1.625	3.990
1.375	5.375	3.438	1.000	2.875	3.100	4.000	4.625	0.500	1.125	1.625	4.240
1.750	6.750	4.438	0.644	3.500	4.100	5.000	6.000	0.500	1.125	1.750	5.480
1.875	6.750	4.438	0.644	3.625	4.100	5.000	6.000	0.500	1.125	1.750	5.480
2.125	7.625	4.688	0.644	3.875	4.225	5.375	6.687	0.625	1.250	1.750	6.230
2.500	8.250	5.438	0.644	4.500	5.100	6.125	7.312	0.625	1.300	1.950	6.730
2.625	8.250	5.438	0.644	4.625	5.100	6.125	7.312	0.625	1.300	1.950	6.730
2.750	8.250	5.438	0.644	4.625	5.100	6.125	7.312	0.625	1.300	1.950	6.730

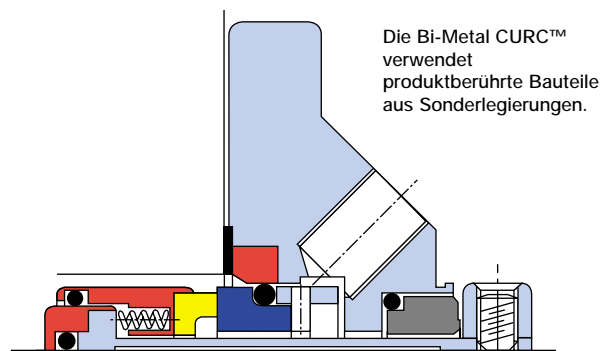
Minimum Lochkreis basierend auf dem angegebenen Bolzenmaß

## Bi-Metal CURC™ - Einfachwirkende Patronendichtung

Diese einfachwirkende Patronendichtung mit produktberührten Bauteilen (rot gekennzeichnet) aus Sonderlegierungen basiert auf dem CURC™ Dichtungsdesign.

Sie ist lagermäßig in ANSI Größen mit produktberührten Bauteilen aus Alloy 20, Alloy 276, Alloy 400, Titan und anderen Werkstoffen.

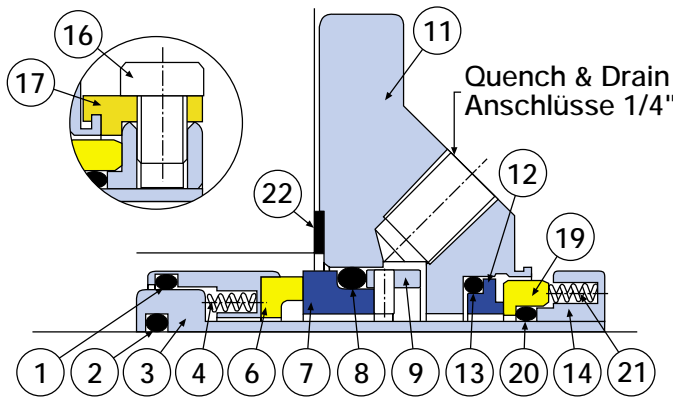
Der modulare Aufbau erlaubt die Dichtung auch als Bi-Metal CURE™ und - CRCO™ anzubieten.



# CURE™ - Patronendichtung mit Sekundärdichtung

Die CURE™-Gleitringdichtung ist konzipiert worden, um die Lücke zwischen einfach- und doppelwirkenden Patronengleitringdichtung zu Schließen.

Bisher wird dieses Marktsegment durch einfachwirkende Dichtungen mit einer Quench-Lippendichtung (z.B. einem Wellendichtring wie bei CRCO™) beliefert. Man kann Sekundärflüssigkeiten bis zu einem Sperrdruck von 0,7 bar abdichten, aber die Standzeit des Wellendichtringes ist oft begrenzt. Dieser Nachteil kann durch den Einsatz der CURE™-Gleitringdichtung ausgeglichen werden.



Position	Beschreibung	Werkstoff
1	Gleitring O-Ring	Viton® / EPDM / Kalrez® / Aflas®
2	Wellenhülsen O-Ring	Viton® / EPDM / Kalrez® / Aflas®
3	Wellenhülse	Edelstahl
4	Federn	Alloy 276
5	Mitnehmerstifte (nicht gezeigt)	Edelstahl
6	Gleitring und Halter	Edelstahl - Kohle/ WOKA / SiC
7	Gegenring	SiC/Keramik / WOKA/ Edelstahl -Cr.OX
8	Gegenring O-Ring	Viton® / EPDM / Kalrez® / Aflas®
9	Kreuzgelenkring	Edelstahl
10	Brillenstifte (nicht gezeigt)	Edelstahl
11	Brille	Edelstahl
12	Atmosph.seit. Gegenring	Kohle
13	Atmosph.seit. Gegenring O-Ring	Viton® / EPDM
14	Klemmring	Edelstahl
15	Mitnehmerschrauben (nicht gezeigt)	Edelstahl
16	Clip Schrauben	Edelstahl
17	Montageclips	Zinklegierung / Bronze
18	Verdrehsicherungsschrauben (nicht gezeigt)	Edelstahl
19	Atmosph.seit. Gleitring	Edelstahl - Cr.OX
20	Atmosph.seit. Gleitring O-Ring	Viton® / EPDM
21	Federn	Alloy 276
22	Flachdichtung	AF1 / GFT

Bauteil 5 ist integriert in Bauteil 3  
Bauteil 10 ist integriert in Bauteil 11

## Sperrflüssigkeitsdruck höher als Produktdruck

Einige moderne Prozesspumpen arbeiten entweder unter Vakuum-Bedingungen oder mit einem Druck im Dichtraum von weniger als 0,7 bar. Der Systemdruck am Druckstutzen kann wesentlich höher sein, und ist daher ein schlechter Indikator für den tatsächlichen Druck an der Dichtung.

Dort, wo der tatsächliche Druck im Dichtraum weniger als 0,7 bar beträgt, kann die CURE™ mit einem höheren Sperrflüssigkeits-Druckniveau eingesetzt werden, um abrasive Medien und korrosive Chemikalien abzudichten.

## Sperrflüssigkeitsdruck niedriger als Produktdruck

Selbst bei einem Stopfbuchsendruck über 0,7 bar kann die CURE™ bessere Lauffleistung als herkömmliche Dichtungen bringen, indem die Dichtflächen durch die Sperrflüssigkeit gekühlt, und bei Trockenlaufgefahr geschmiert werden. Außerdem wird die Bildung abrasiver Kristallisationspartikel verhindert..

**DIE CURE™ PATRONEN GLEITRINGDICHTUNG WIRD FÜR VERTIKALE ANWENDUNGEN NICHT EMPFOHLEN.**

## Zusätzliche Informationen zu Sperrdruck Anwendungen

Wenn Leckage des abzudichtenden Fördermediums nicht akzeptiert werden kann, soll der Sperrflüssigkeitsdruck 1 bar über dem Druck im Dichtraum betragen und demnach eine CDSA™ Doppeldichtung eingesetzt werden.

Wenn eine CURE™-Version mit einem höheren Sperrdruck von 0,7 bis 2 bar gefordert ist, setzen Sie sich bitte mit unserer technisch Abteilung in Verbindung.

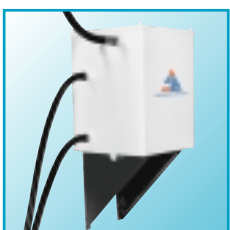
Diese CURE™-Ausführung für höheren Sperrdruck darf nicht bei Null Sperrdruck, niedrigem Sperrdruck unter 0,3 bar oder in Vakuum eingesetzt werden.

Die CURE™ ist in folgenden Abmessungen lieferbar:  
Ø 24mm - 100mm (1.000" - 4.000")

## Versorgungssysteme für CURE™

Zusätzlich zu einem großen Dichtungsbereich hat AESSEAL® eine spezialisierte Systemabteilung, mit engagierter Konstruktion und Herstellung eines umfangreichen Programms von Dichtungsversorgungspaketen für Mehrfachdichtungen. Produktbereiche sind Buffer Reservoir™, SSE10™ und AS15™ (ASME) Behälter und zwangsumgewälzte PUMPPAC™ Systeme, ausgestattet mit allen Merkmalen.

### Buffer Reservoir™



### SSE10™



### AS15™



### PUMPPAC™



Die aufgeführten Systeme sind mit einer Vielzahl von Sperrflüssigkeiten einsetzbar. Sie werden vormontiert mit allen notwendigen Komponenten und Fittings geliefert. Betriebsseitige Lagerkosten werden durch den modularen Aufbau reduziert.

# CDSA™ - Cartridge Doppel-Gleitringsdichtung

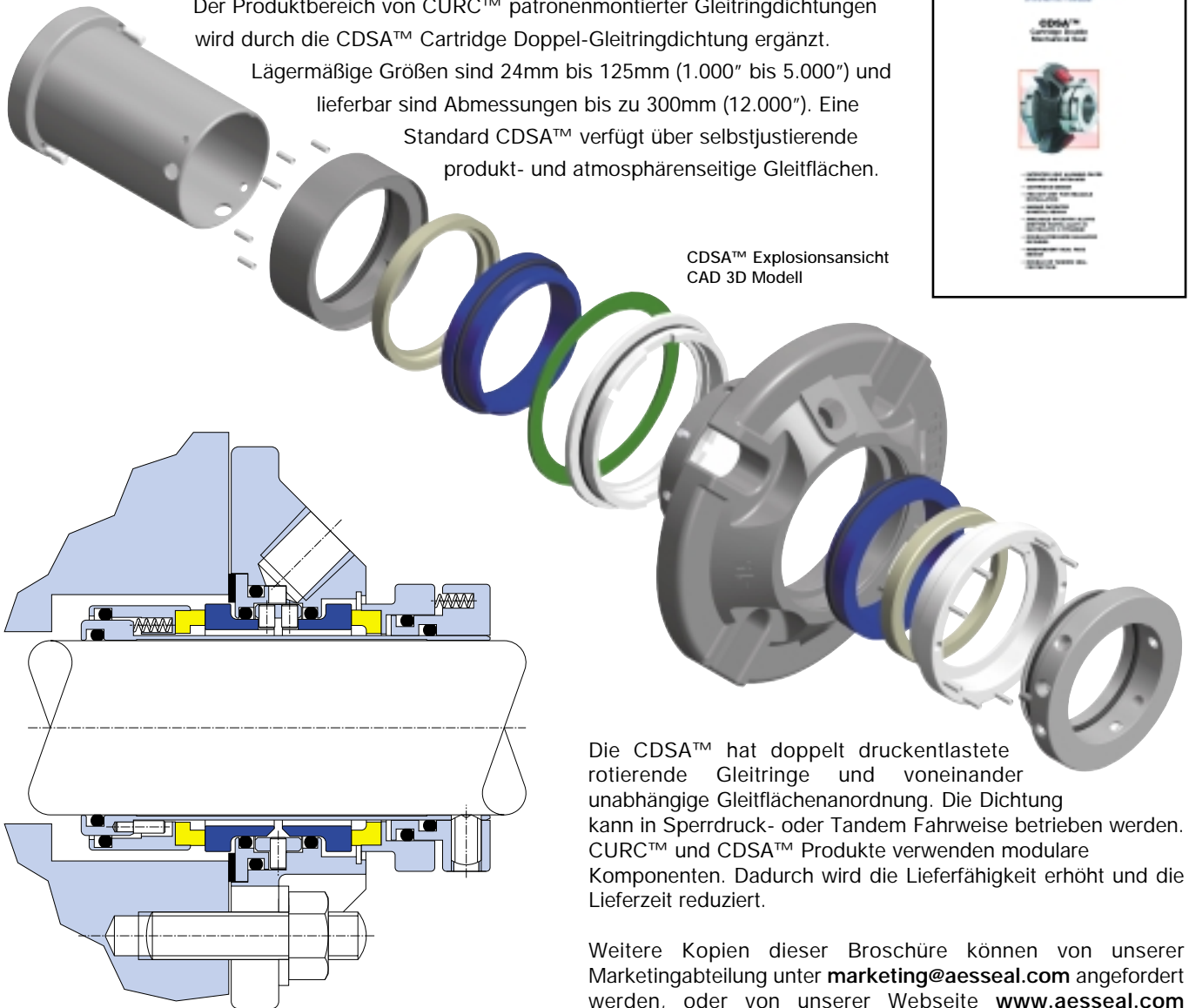
Der Produktbereich von CURC™ patronenmontierter Gleitringdichtungen wird durch die CDSA™ Cartridge Doppel-Gleitringsdichtung ergänzt.

Lägermäßige Größen sind 24mm bis 125mm (1.000" bis 5.000") und

lieferbar sind Abmessungen bis zu 300mm (12.000"). Eine

Standard CDSA™ verfügt über selbstjustierende produkt- und atmosphärensseitige Gleitflächen.

CDSA™ Explosionsansicht  
CAD 3D Modell



Die CDSA™ hat doppelt druckentlastete rotierende Gleitringe und voneinander unabhängige Gleitflächenanordnung. Die Dichtung kann in Sperrdruck- oder Tandem Fahrweise betrieben werden. CURC™ und CDSA™ Produkte verwenden modulare Komponenten. Dadurch wird die Lieferfähigkeit erhöht und die Lieferzeit reduziert.

Weitere Kopien dieser Broschüre können von unserer Marketingabteilung unter [marketing@aes seal.com](mailto:marketing@aes seal.com) angefordert werden, oder von unserer Webseite [www.aes seal.com](http://www.aes seal.com) heruntergeladen werden.

DIESES DOKUMENT LIEFERT ANGABEN ZU ABMESSUNGEN UND VERFÜGBARKEIT. FÜR WEITERE INFORMATIONEN UND FÜR ANGABEN SICHERER EINSATZGRENZEN SETZEN SIE SICH BITTE MIT DEN TECHNISCHEN SPEZIALISTEN BEI DEN AUFGEFÜHRTEN ADRESSEN IN VERBINDUNG.



INVESTOR IN PEOPLE

GEWINNER DER  
NATWEST SUNDAY  
TIMES  
AUZEICHNUNG FÜR  
"DIE FIRMA DER  
ZUKUNFT"

BENUTZEN SIE DOPPELDICHTUNGEN  
ZUR ABDICHTUNG GEFÄHRLICHER  
MEDIEN. TREFFEN SIE IMMER  
SICHERHEITSVORKEHRUNGEN.

- ÜBERWACHEN SIE IHRE ANLAGEN
- TRAGEN SIE SCHUTZKLEIDUNG



GEFÄHREHINWEIS

AESSEAL® Deutschland AG  
Postfach 200349  
D-63309 Rödermark  
Paul-Ehrlich Strasse 28-30  
D-63322 Rödermark  
Telefon: 06074 881293  
Telefax: 06074 95014  
E-mail: [info@aes seal.de](mailto:info@aes seal.de)  
Internet: <http://www.aes seal.de>

Vertreten durch:

**POLYFLON®**  
Handelsgesellschaft m. b. H.



Ihr Ansprechpartner in Dichtungsfragen!

8020 Graz  
Baumkircherstraße 3  
Tel.: +43(0)316/71 10 89  
Fax: +43(0)316/71 89 55  
[www.polyflon.at](http://www.polyflon.at)

2371 Hinterbrühl  
Gadnerstraße 36b  
Tel.: +43(0)2236/26 718  
Fax: +43(0)2236/46 811  
[office@polyflon.at](mailto:office@polyflon.at)

AESSEAL plc  
Mill Close  
Templeborough  
Rotherham  
S60 1BZ  
United Kingdom  
Tel. Nr.: +44 (0) 1709 369966  
Fax: +44 (0) 1709 720788  
E-mail: [seals@aes seal.com](mailto:seals@aes seal.com)  
Internet: <http://www.aes seal.com>

ALLE MAßANGABEN VERSTEHEN SICH MIT HERSTELLUNGSTOLERANZEN. WIR BEHALTEN UNS DAS RECHT VOR, DIE SPEZIFIKATION ZU BELIEBIGEM ZEITPUNKT ZU ÄNDERN.