

### MONTÁŽ

Při montáži je třeba dbát uvedených pokynů.

Před montáží musí být veškeré plochy a samotné těsnění pečlivě očištěno od nečistot. V opačném případě by mohlo dojít k nežádoucímu průsaku již krátce po montáži.

V kapitole **Konstrukční údaje** je uvedeno doporučené sražení jak pro zástavbový prostor, tak také hřídel, které snižují riziko poškození během montáže. I přesto se mohou na hřídeli objevit drážky, závitky a ostré hrany, které těsnění poškodí. Zde je doporučeno tyto hrany zakrýt ochranným víčkem s vhodnou drsností povrchu, které montáž usnadní.

Pokud je použit typ s prachovkou (AS, BS, CS) je třeba prostor mezi těsnicím břitem a prachovkou opatřit plastickým mazivem. Tento prostor by měl být zaplněn přibližně do 2/3 svého objemu, čímž se významně prodlouží životnost těsnění.

Čelní plocha s těsnicím břitem musí směřovat k těsněnému prostoru. V případě aplikací s výskytem tlakového spádu musí těsnicí břít směřovat k prostoru s přetlakem.

Pro nalisování se doporučuje použít vhodných přípravků. Osa lisovacího přípravku se musí shodovat s osou vrtání. Musí se vyvarovat jakémukoliv vzpříčení.

V případě, že není doraz součástí zástavbového prostoru, musí se nacházet na lisovacím prostředku, aby bylo dosaženo správné hloubky usazení ve vrtání. Při lisování těsnění zadní stranou musí přípravek působit co nejbližší vnějšímu průměru. V případě působení na menším průměru vzniká riziko prohnutí těsnění a jeho deformace.

Příklady jednotlivých lisovacích přípravků jsou uvedeny na následujících obrázcích.

V krajním případě lze pro montáž použít kladivo. Zde by měla být použita montážní deska, která rozloží tlakovou sílu od jednotlivých rázů. Nicméně stále vzniká vysoké riziko poškození těsnění.

Při nižší tvrdosti hřídele je doporučeno těsnění při výměně umístit do jiné hloubky zalisování, aby se zamezilo vytvoření drážky. To lze zajistit pomocí distančních podložek. V případě použití ochranného pouzdra na hřídeli jej lze vyměnit za nové.

