

STORAGE AND INSTALLATION INSTRUCTIONS

DIAPHRAGM REPLACEMENT

To get optimum performance of your diaphragms, Howden has carefully selected your diaphragm material.

STORAGE : Store diaphragms horizontally in their genuine packing.

PREPARATION DES PLATEAUX : Clean internal surfaces of both head plates to get rid of any deposit. Those which may induce diaphragm failures in service should be removed either by sandpapering or by a re-machining of the curves by Howden.

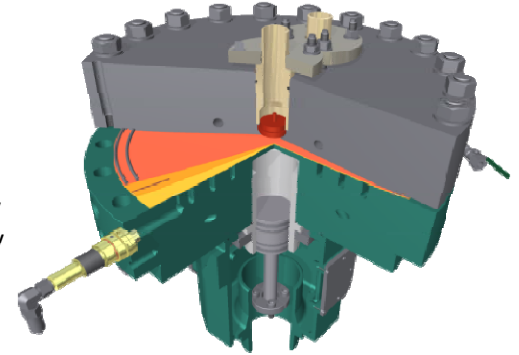
PREPARATION FOR ALL DIAPHRAGMS

Geometry: When taken out from packing, diaphragms may not be completely flat because of residual stress due to mechanic lamination. This does not affect compressor efficiency nor diaphragm life.

Protection : In general a plastic film is covering both sides of diaphragms. This film has to be removed before fitting diaphragms on compressor and traces of glue have to be eliminated with solvent.

SEALING : 2 types of tightness are used according to compressor model. In case it is achieved metal on metal (without o'ring between plates and diaphragms), slightly sandpaper the periphery on a width of 10 mm using N°600 emery cloth.

When tightness is achieved with o'ring, sandpapering is out of use..



STAINLESS STEEL INTERMEDIATE DIAPHRAGM PREPARATION

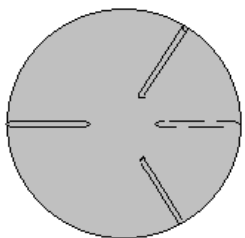
Lubrication film: Sometimes, due to diaphragm material, intermediate diaphragm is protected on both sides with self-lubricating film and is in this case packed inside non corrosion paper. Before fitting this intermediate diaphragm on compressor, has to be removed this non corrosion paper. Are printed on this packing order and ingot numbers and also stuck a label advising hereafter indications that you have to follow :

WARNING

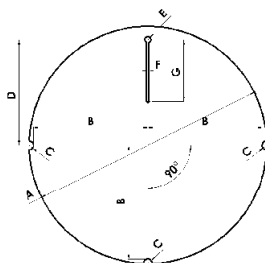
This diaphragm is ready for use
Do not remove self-lubricating film
EXCEPT for using with gas needing degreasing.

If such degreasing operation is done, then spread a gas compatible spray on both side of the diaphragm.

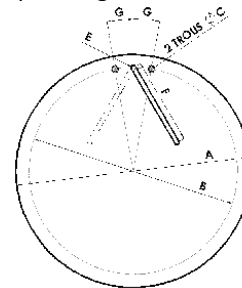
INSTALLATION OF DIAPHRAGMS: Pay attention to correct angular position and order of assembling of diaphragms when putting them into the head. Strictly meet operating procedure and tightening torque described in the operating and maintenance manual of your compressor.



DL range
1 groove gas plate side
3 grooves oil plate side



A range
Positioning with locating notches and positioning pins



D range
Positioning with locating holes and positioning pins

CERTIFIED ORIGINAL DIAPHRAGMS AVAILABLE UNDER 48 HOURS



HOWDEN DEVELOPPS ITS SUPPORT TO PLANT SITES

ORIGINAL PARTS RAPIDLY AVAILABLE, SERVICE OPERATORS CLOSE TO SITE, AND ACTIVE LISTENING TO CUSTOMERS EXPECTATIONS FOR THE DELIVERING OF SUPPORTS NEEDED.

SEND YOUR REQUESTS AT :

hbc.fast@howden.com

PRECAUTIONS DE STOCKAGE ET DE MONTAGE

REMPLACEMENT DES MEMBRANES

Pour une performance optimale, Howden a sélectionné votre matériau de membrane.

STOCKAGE : Stocker les membranes horizontalement dans leur emballage d'origine.

PREPARATION DES PLATEAUX : Nettoyer les faces internes des plateaux afin de faire disparaître toutes traces de dépôts. Les aspérités pouvant générer en fonctionnement une rupture des membranes doivent être éliminées, soit par toilage, soit par un ré-usinage de la courbe d'évidement, à faire réaliser par Howden.

PREPARATION DE TOUTES LES MEMBRANES

Voilage: Sorties de leur emballage, les membranes peuvent présenter un voilage généré par les contraintes résiduelles du matériau induites par le laminage des tôles. Ce défaut de planéité n'altère ni les performances du compresseur, ni la durée de vie des membranes

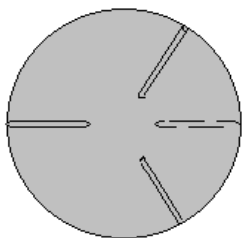
Film de protection: En général ce film plastique recouvre les 2 faces des membranes.

Ce film doit être enlevé avant montage des membranes.

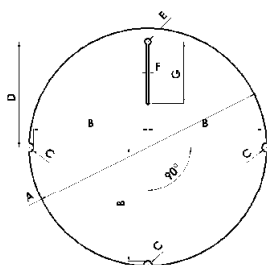
Les traces résiduelles de colle doivent être éliminées à l'aide de solvant.

ETANCHEITE : Deux types d'étanchéité sont possibles selon le modèle de compresseur. En cas d'étanchéité métal / métal (sans joint torique entre plateaux et membranes), toiler légèrement de façon concentrique, à l'aide d'une toile N°600, la périphérie des membranes sur une largeur de 10 mm. L'étanchéité par joint torique en élastomère ne requiert pas le toilage des membranes.

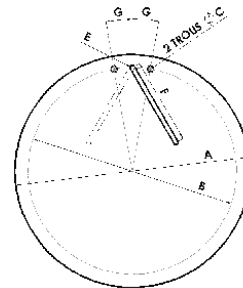
MISE EN PLACE DES MEMBRANES : Respecter le positionnement angulaire et ordre de montage des membranes suivant le descriptif ci-dessous. Pour plus de détails sur les opérations de montage, se reporter au manuel d'entretien de votre compresseur.



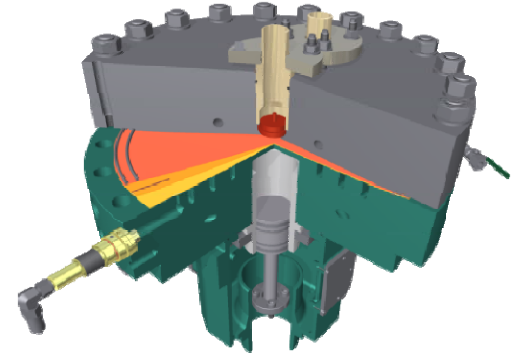
Gamme DL
1 rainure coté plateau gaz
3 rainures coté huile.



Gamme A
Positionnement avec encoches sur membranes huiles et intermédiaires



Gamme D
Positionnement avec encoches



PREPARATION DES MEMBRANES INTERMEDIAIRES INOX

Pellicule autolubrifiante : Sauf cas particuliers, du fait de son matériau, la membrane intermédiaire est revêtue d'un produit. Elle est dans ce cas placée dans un papier anti-oxydation qui seul doit être enlevé avant montage. Sur l'emballage de cette membrane intermédiaire figurent les informations nécessaires à sa traçabilité telles que : N° de commande, N° de coulée et pour signaler la protection particulière une étiquette est apposée avec la mention ci-après qu'il faut respecter.

ATTENTION

Cette membrane est prête à l'emploi.

Ne pas ôter la pellicule auto-lubrifiante

SAUF pour les utilisations avec des gaz nécessitant un dégraissage

Si le dégraissage s'impose, veuillez ensuite appliquer sur les deux faces le spray lubrifiant compatible avec votre gaz.

MEMBRANES D'ORIGINE CERTIFIÉES À DISPOSITION SOUS 48 HEURES



HOWDEN RENFORCE SON SUPPORT AUX SITES UTILISATEURS
DES PIÈCES D'ORIGINE PLUS RAPIDEMENT, DES TECHNICIENS PLUS PRES DE VOS SITES,
UNE ÉCOUTE ACTIVE POUR VOUS PROPOSER LE SUPPORT DONT VOUS AVEZ BESOIN.

ENVOYEZ VOS DEMANDES A :

hbc.fast@howden.com