MESSER
Cutting Systems

УПУТСТВО ЗА УПОТРЕБУ

сабирних места

тип: TORNADO BI

PRODUCT

Садржај

1. Увод 1
2. Користите 1
2.1. Наменска употреба 1
2.2. Неправилна употреба 1
2.3. Технички подаци 2
3. Сигурност 2
3.1. Прописи о спречавању незгода које треба поштовати: 2
3.2. Температуре 2
4. Означавање 3
4.1. Натписна плочица 3
4.2. Номенклатура броја артикла 3
4.3. Шифра модела 4
5. Скупштина 4
5.1. Структура 4
5.2. Опште информације 5
5.3. Пуштање у рад 5
5.4. Стављање ван погона 5
6. Прибор 6
7. Одржавање/поправка/решавање проблема 6
7.1. Одржавање 6
7.2. Поправка 6
7.3. Решавање/Решавање проблема 7
8. Одлагање 7

1. увод

Тхе присутан Упутство за употребу је тхе Оригинално упутство за употребу за тхе ТОРНАДО БИ тачке за екстракцију из Мессер Цуттинг Системс ГмбХ. Немачка верзија се сматра оригиналном.
Тхе Упутство за употребу требало би дем оператер тхе намењена и сигуран Операција Омогућите и пре предвидљив Злоупотреба упозорити. Она је за тхе Специјалистичко особље и оператер система.

Све инф⚠рмације означене са сматрају се посебним безбедносним информацијама

2. користити

2.1. Наменска употреба

Тхе намењена користити тхе Сабирно место ТОРНАДО БИ је тхе Повлачење гас из система. Повратни притисак или брзина протока се могу подесити.

Тхе дозвољено Врсте гаса и Опсег притиска су односно на дем Таблица са именом (погледајте „ Означавање / Типска плочица“).

Пошто овде описана места за точење немају сопствени извор паљења (процена опасности од паљења према ДИН ЕН ИСО 80079-36), могу се користити и у области дефинисаној као Ек зона.

Упутство за употребу мора бити доступно сваком кориснику како би се обезбедила правилна употреба.

2.2. Неправилна употреба

Сваки неправилна употреба користити представља један Злоупотреба представља. Тачке за точење се могу користити само за наведене гасове, према натписној плочици и унутар одређеног опсега притиска.

Надаље применити следећи Радни услови као Неправилна употреба:

- ⚠ тхе користити за Гасови ин течна фаза
- ⚠ тхе Неспровођење из Инспекција и Радови на одржавању
- ⚠ тхе окренут уназад Под притиском (за разлику од тхе смер протока)
- ⚠ тхе Операција са гасови, тхе не на дем Таблица са именом наведено су
- ⚠ тхе Операција споља тхе дозвољено техничких Граничне вредности
- ⚠ тхе Игнорирај и -задржати тхе пре Локација применљиво статутарни Прописи и друге одредбе
- ⚠ тхе Неусаглашеност тхе Упутство за употребу
- ⚠ тхе Неусаглашеност тхе Декларације оф тхе Таблица са именом и листа са подацима о производу

2.3. Технички подаци

Предпритисак кисеоника ($П_в$) [бар]	Проток ($В_н$) [$м^3/х$] при противпритиску ($П_2$) у [бар]				
	1	2.5	4	10	20
40	6.5	12.5	17.5	41	54
20	6.5	12.5	17.5	40	-
10	6.5	12	17	-	-
5	6.5	-	-	-	-

За остале гасове, овај проток се множи са следећим факторима:

- Азот 1,05
- Водоник 4,00
- Аргон 0,90
- Угљен-диоксид 0,85

ацетилен Предпритисак ($П_в$) [бар]	Проток ($В_н$) [$м^3/х$] при противпритиску ($П_2$) у [бар]	
	0.5	1
1.5	3.3	5

3. Безбедност

- Тачка точења је у складу са тренутним стањем технике и признатим правилима технологије као и са захтевима постојећих стандарда и прописа.
- Не смеју се вршити никакве измене или модификације на месту екстракције без одобрења произвођача.
- Између гасовода и излаза не смеју се користити адаптери.
- Неправилно руковање и неправилна употреба могу довести до опасности за корисника и друге особе и оштећења уређаја.
- Сви делови који долазе у контакт са кисеоником морају бити чисти **од уља и масти** .

Опасност од пожара и експлозије

- Пушење или отворени пламен (нпр. свеће) у близини вашег извора гаса је строго забрањено!

Опасност од пожара и експлозије

⚠ • Вентил на месту точења мора се увек полако отварати!

3.1. Прописи за спречавање незгода које треба поштовати:

- ДГУВ Уредба 1 „Принципи превенције“
- ДГВР -500 Поглавље 2.26 “Заваривање, сечење и сродни процеси” до 20 бара
- ДГУВ 100-500 „Рад радне опреме“

3.2. Температуре

⚠ Ат тхе Операција тхе Прилог постаје из нормално, ин а Производно подручје да очекујући Претпостављене температуре: -20°Ц до +60°Ц.

Тхе Влажност мора под 60 % рел. Влажност лежати, да кондензација да ометати. Тхе Радна температура зависи од гаса који се користи.

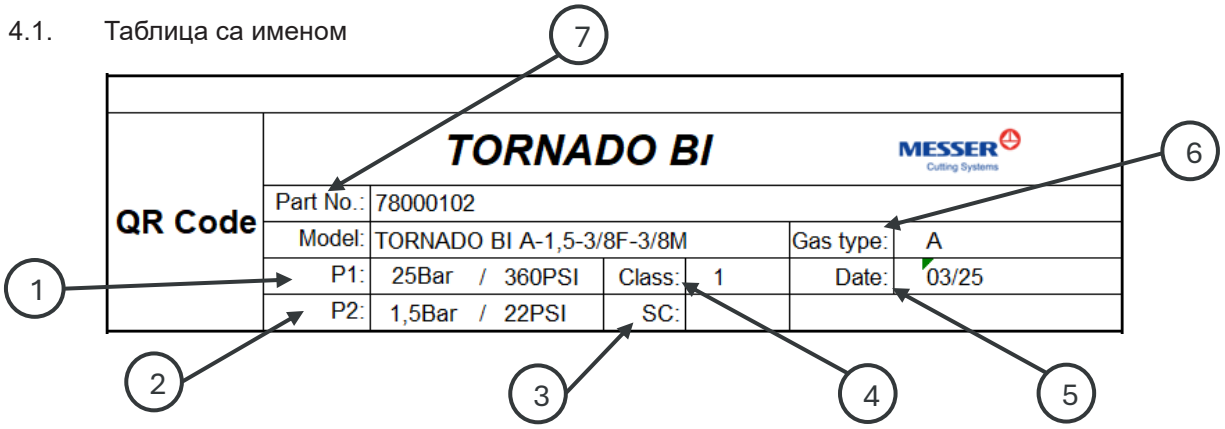
3.3. Степен чистоће

⚠ Тхе Приступ да Прилог и да тхе бекство- и Путеви за бекство маја не блокиран постати.

Производ треба одржавати чистим (без прашине).
Ас Прочишћавање гаса мора а погодан Прочишћавање гаса под Разматрање тхе Квалитет и Користе се својства процесног гаса.

4. Етикетирање

4.1. Таблица са именом



положај	Ознака	Објашњење
1	П1	Максимални дозвољени улазни притисак
2	П2/ Кн	Максимални дозвољени излазни притисак/излазни проток
3	СЦ	Шифра произвођача
4	Класа	Класификација штампе према ИСО 2503
5	Датум	Датум производње (кварт/година)
6	Тип гаса	Тип гаса према ИСО 2503
7	Парт Но .	Број артикла види тачку 4.2

4.2. Номенклатура броја артикла

Пример 780 0 0 1 02

Ставке 1-3	тип	тачка 4	Тип гаса	Пос.5	Почиње реклама	Пос6	Улаз вијчани спој	Пос7-8	Почиње вијчани спој
780	Торнадо БИ	0	ацетилен	0	1,5 бар	1	Г3/8 ЛХ ИГ	01	Г3/8 РХ АГ
		1	Водоник/Пропан	1	2,5 бара	2	Г3/8 РХ ИГ	02	Г3/8 ЛХ АГ
		2	водоник	2	10 бара	3	Г3/8 ЛХ АГ	03	Г1/4 РХ АГ
		3	ФГ	3	20 бара	4	Г3/8 РХ АГ	04	Г3/8 РХ АГ + гас
		4	НФГ	4	16 л/мин			05	Г3/8 ЛХ АГ + гас
		5	О2	5	32 л/мин			06	Г1/4 РХ АГ + гас
		6	Арогон /Цо2						
		7	Формирање гаса						

Табела је примерна и служи само у илустративне сврхе, јер је подложна сталним допунама у случају будућих проширења варијанти.

4.3. Код модела

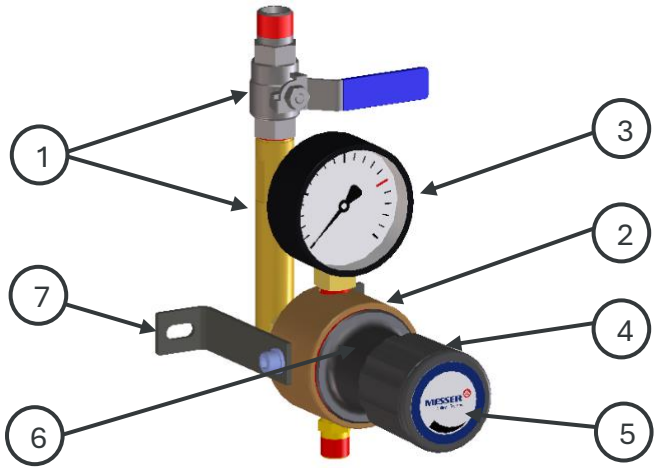
Пример : ТОРНАДО БИ НФГ-16-3/8М-3/8

Тип гаса	Излазни притисак/проток	Улазни вијчани спој	Почиње вијчани спој
Х/П	1,5 бар	3/8М	3/8М
А	2,5 бара	3/8Ф	1/4М
ФГ	10 бара		
Ар_Цо2	20 бара		
О2	16 л/мин		
НФГ	32 л/мин		
Х			
Ар_Х			

Табела је примерна и служи само у илустративне сврхе, јер је подложна сталним допунама у случају будућих проширења варијанти.

5. Скупштина

5.1. Изградња



ПОС	Ознака	Објашњење
1	Прибор 1	Кугласти вентил + колено за прикључак одозго
2	тело вентила	Основни контролер
3	манометар	Приказ процесног притиска (приказ повратног притиска)
4	Вентил за подешавање	Подешавање повратног притиска
5	Означите врсту гаса	Означавање у боји одобрене врсте гаса
6	Таблица са именом	
7	Прибор 2	Зидни носач

5.2. Опште информације

⚠ **Повреда или оштећења ат не професионалним Скупштина или Демонтажа**

Ат Скупштина и Рад на демонтажи да дем производ су посебан Степс неопходно. Могуће су повреде људи и оштећење производа.

- Скупштина и Рад на демонтажи маја само кроз тхе Инсталлер или сходно томе спроводе квалификована специјалистичка предузећа и лица.

5.3. Пуштање у рад

Тхе Сабирно место може да тхе зид собе може се причврстити помоћу монтажних плоча, које се могу купити засебно као додатак. Ово је увек неопходно када постојећа стабилност цевовода није довољна.

Све линије мора сходно томе тхе валидан Стандарди и Спецификације повезан и тестиран гасом за прочишћавање (тест притиска и испитивање цурења). Информације о димензионисању прикључака описане су у поглављу "Конструкција".

Везе у Улаз тхе Сабирне тачке ТОРНАДО БИ маја са мак. 40 Нм бити затегнути.

Процес пуштања у рад

Тхе Испирање оф тхе потпуни цевоводна мрежа до за потрошача мора изнад а Издувни вентил код потрошача. Да бисте то урадили, погледајте системску документацију корисника .

1. Све вентили затворити и Сабирно место кроз Окрени се оф тхе ручни точак за разлику од дем Окрените у смеру казаљке на сату док се не заустави и потпуно се опустите.
2. вентил тхе Извор процесног гаса и ако је потребно следећи вентили отворен. То је на њему да Уверите се да тачка екстракције не доживи никакав скок притиска.
3. Сабирно место корак по корак споро до на тхе потребно Повратни притисак сет. Укључено морају се узети у обзир притисак извора процеса и својства типа гаса.

Док оф тхе редовног друштво налази се сама себе тхе Прилог у снабдевању.

Да бисте прекинули довод или искључили, затворите све вентиле и уклоните точку кроз Окрени се оф тхе ручни точак за разлику од дем у смеру казаљке на сату до за стоп потпуно се опустите.

5.4. Разградња

Све вентили затворити и Сабирно место кроз Окрени се оф тхе ручни точак за разлику од дем Окрените у смеру казаљке на сату док се не заустави и потпуно се опустите.

6. Прибор

Сет прибора 1

Сет прибора састоји се од следећих ставки и користи се за повезивање ваше тачке извлачења са цевоводом одозго.

- Кугласти вентил + угаона цев
- Зидни носач

Сви прикључци морају бити непропусно зашрафљени током инсталације и испитани на цурење. Види тачку 5.3 Пуштање у рад.

Сет додатака 2:

Комплет прибора састоји се од следећих ставки и користи се за причвршћивање ваше ТОРНАДО БИ тачке за извлачење на зид ако је потребно:

- Зидни носач

7. Одржавање/поправка/решавање проблема

7.1. одржавање

Компоненте	Истрага	интервал
Све	Визуелни преглед на корозија, Штета и исправан Причвршћивање	барем годишње и пре свима Пуштање у рад
	Функционални тест	
	Тест цурења	

7.2. поправити

- Поправке сме да обавља само квалификовано особље у радионицама за поправке које је овластио Мессер Цуттинг Системс.
- Исправно функционисање и сигурност могу се гарантовати само ако се користе оригинални резервни делови.
- У случају неовлашћених поправки или модификација од стране корисника или трећих лица без одобрења произвођача, одриче се одговорности за све настале последице.
- Након поправке, место извлачења мора бити потпуно проверено. За типски одобрене регулаторе притиска (кисеоник и ацетилен), морају се поштовати захтеви одобрења типа или препознавања типа.

7.3. Решавање/Решавање проблема

Поремећај	Могући узрок	лек
Повратни притисак је пренизак	• Извор процеса	• Проверите улазни притисак на извору процесног гаса и промените извор процесног гаса ако је потребно
Вибрациони шум у регулатору притиска	• Регулатор притиска је неисправан	• Замените регулатор притиска
Регулатор притиска је замрзнут	• Брзина протока је превелика	• Смањите проток или користите гасне предгрејаче ако је могуће
Системски притисак се не може подесити на жељену вредност	• Регулатор притиска је неисправан • Системски притисак је изван наведеног опсега	• Замените регулатор притиска • Покрените систем само са предвиђеним радним притиском
Проток је недовољан или варира	• Улазни притисак процесног гаса је пренизак • Вентил је неисправан	• Повећајте улазни притисак • Замените неисправан вентил
цурење	• Прикључци цуре	• Извршите испитивање притиска и испитивање цурења

8. Одлагање

Тхе Демонтажа и Одлагање мора сходно томе тхе службени и статутарни Спецификације на Локација тхе Прилог одвијати. Тхе оператер мора пре тхе Рад на демонтажи један Припремити процену ризика и упутства за рад.