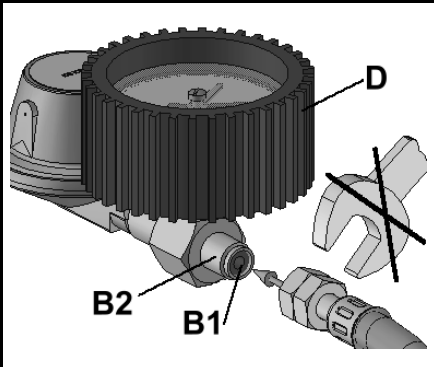
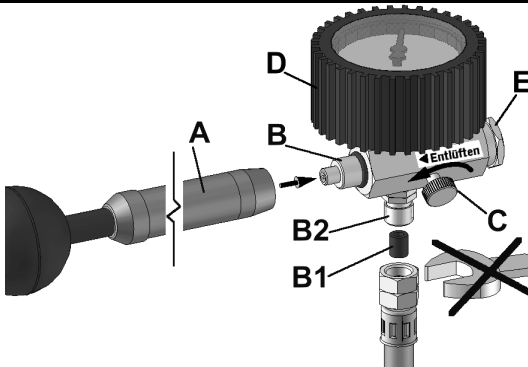


Dichtprüfgerät

Typ 02600 / 02605 / 02617

Typ 150



Bezeichnung:

A	Pumpe komplett IG M14x1	C	Entlüftungsschraube
B	Prüfkopf-Anschluss für Pumpe AG M14x1 mit O-Ring	D	Manometer
B1	Dichtung Ø8,5 x Ø4,5 x 10	E	Überdrucksicherung f. Manometer
B2	Prüfkopf-Anschluss für Prüfstrecke AG G1/4LH-KN mit Dichtung B1		

Vorbereitung:

- 1.) Pumpe **A** auf Prüfkopf-Anschluss **B** aufschrauben
- 2.) Zu prüfende Leitung mit Prüfkopf-Anschluss **B2** verbinden. (ACHTUNG: eingelegte Dichtung **B1** macht die Verwendung von Gabelschlüsseln unnötig!)

Abdrücken der Leitung:

Rändelschraube **C** gegen Pfeilrichtung fest anziehen, dann Leitung bis max. Prüfdruck aufpumpen.
Einstellen eines geringeren Prüfdruckes: Rändelschraube **C** in Pfeilrichtung leicht lösen bis Manometer gewünschten Wert anzeigt, Rändelschraube **C** wieder fest anziehen. Dann mit gewünschtem Prüfdruck min. 10 Min. zum Temperatúrausgleich abwarten. Erst jetzt beginnt die eigentliche Dichtheitsprüfung (nochmals mind. 10 Min.)
Bei Druckabfall auf dem Manometer **D**, sind alle Verbindungen wie z.B. Löt- bzw. Schraubverbindungen der Rohre erneut auf Dichtheit prüfen.
Die Überdrucksicherung **E** für Manometer ist auf ca. 1,5 bar eingestellt

ACHTUNG:

Nach Abschluss der Dichtheits- und Funktionsprüfungen alle Absperrvorrichtungen wieder dicht schließen:
Erneute Inbetriebnahme mit gleichzeitiger Dichtheitskontrolle. Alle Verbindungsstellen einschließlich Prüfanschlüsse mittels Lecksuchspray nach DIN EN 14291 oder anderer geeigneter schaumbildender Mittel auf Dichtheit überprüfen. Die Dichtheitskontrolle gilt nur mit dem Prüfungsergebnis „dicht“ als erfüllt.

WARTUNG

- Sorgsamer Umgang mit den Manometern, stets im Prüfkoffer aufbewahren
- Regelmäßige Überprüfung zur Messgenauigkeit der Manometer



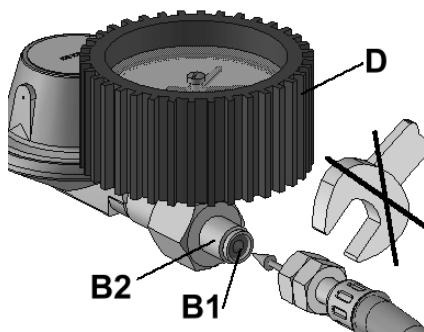
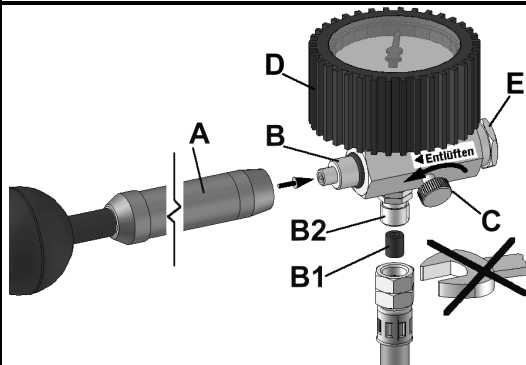
GOK Regler- und Armaturen-Gesellschaft mbH & Co. KG

Obernbreiter Straße 2-16, D-97 340 Marktbreit ☎ +49 9332 404-0 Fax +49 9332 404-43
E-Mail: info@gok-online.de Internet: www.gok-online.de

Kit de contrôle d'étanchéité

type 02600 / 02605 / 02617

type 150



Description:

A	Pompe complète M14x1 femelle	C	Vis d'aération
B	Raccord tête de contrôle pour pompe M14x1 mâle avec joint torique	D	Manomètre
B1	Joint Ø8,5 x Ø4,5 x 10	E	Dispositif contre surpression pour manomètre
B2	Raccord tête de contrôle pour ligne de contrôle G1/4 mâle gauche boule-cône avec joint B1		

Préparation:

- 1.) Visser la pompe **A** sur le raccord tête de contrôle **B**.
- 2.) Connecter la conduite à contrôler au raccord tête de contrôle **B2**. (ATTENTION: Si le joint **B1** est monté, l'utilisation d'une clé à fourche n'est pas nécessaire !)

Epreuve à la pression de la conduite:

Serrer fermement la vis moletée **C** contre la direction de la flèche, ensuite gonfler la conduite jusqu'à la pression de contrôle maximum.

Ajuster une pression de contrôle inférieur : Desserrer légèrement la vis moletée **C** en direction de la flèche jusqu'à ce que le manomètre montre la valeur désirée, de nouveau serrer fermement la vis moletée **C**. Ensuite, attendre 10 minutes au minimum avec la pression de contrôle désirée pour compenser la température.

Le contrôle d'étanchéité ne commence que maintenant (d'autres 10 minutes au minimum).

En cas de chute de pression sur le manomètre **D**, l'étanchéité de tous les joints, comme p. ex. les raccords par brasage ou à visser des tubes, doit être contrôlée encore une fois.

Le dispositif contre surpression **E** pour le manomètre est ajusté à environ 1,5 bar.

ATTENTION :

Après avoir terminé les contrôles d'étanchéité et de fonctionnement, tous les dispositifs de fermeture doivent être fermés hermétiquement :

Nouvelle mise en service avec contrôle d'étanchéité en même temps. Contrôler l'étanchéité de tous les joints ainsi que les raccords de test à l'aide d'un détecteur de fuites en spray selon DIN EN 14291 ou avec un autre agent moussant approprié. Le contrôle d'étanchéité est seulement passé si le résultat est « étanche ».

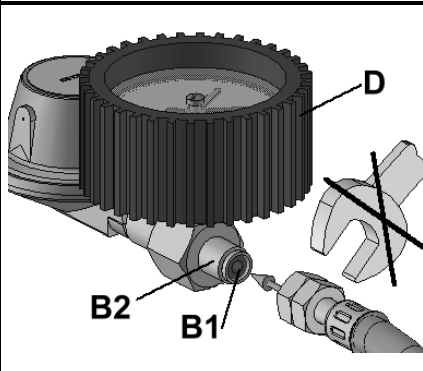
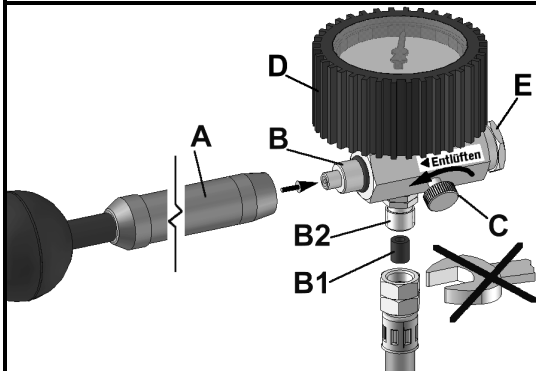
MAINTIEN

- Prendre soin du manomètre, garder toujours dans le coffret de contrôle.
- Contrôler régulièrement la précision des mesures du manomètre.

Soundness control unit

type 02600 / 02605 / 02617

type 150



Description:

A	Pump complete M14x1 female	C	Vent screw
B	Test body connector for pump M14x1 male with O-ring	D	Pressure gauge
B1	Sealing $\varnothing 8.5 \times \varnothing 4.5 \times 10$	E	Overpressure safety device for pressure gauge
B2	Test body connector for test line G1/4 lh male ball-cone connector with sealing B1		

Preparation:

- 1.) Screw pump **A** on test body connector **B**.
- 2.) Connect test line with test body connector **B2**. (ATTENTION: If the sealing **B1** is mounted, the use of a fork wrench is not necessary!)

Separating the line:

Firmly tighten the knurled screw **C** against the direction sign, then pump the line up to the maximum test pressure.

Adjusting a lower test pressure: Slightly loosen the knurled screw **C** in direction sign until the pressure gauge shows the requested value, firmly tighten again knurled screw **C**. Then wait at least 10 minutes with the required test pressure to compensate temperature. Now starts the real soundness control (again at least 10 minutes).

In case of pressure drop on the pressure gauge **D**, all connections, e.g. soldered or screwed joints of the pipes, must be checked again for leaks.

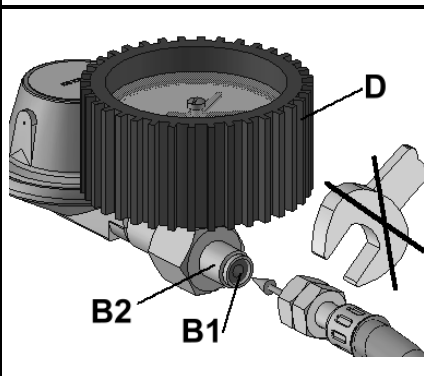
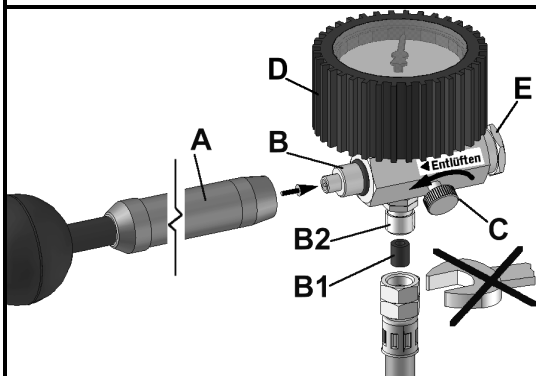
The overpressure safety device **E** for the pressure gauge is adjusted to approx. 1.5 bar.

ATTENTION:

After the leak and functional tests all shut-off devices must be closed tightly:
New setting into operation with simultaneous leak test. Check all joints as well as test connectors for leaks by means of leak detector spray according to DIN EN 14291 or other suitable foaming agents. The leak test has only a positive result if it is "tight".

MAINTENANCE

- Handle pressure gauges with care, always keep them in the portable tester.
- Regularly check the measuring accuracy of the pressure gauge.

Прибор контроля герметичности
Тип 02600 / 02605 / 02617
Тип 150

Обозначение:

A	Насос в сборе IG M14x1	C	Вентиляционный винт
B	Присоединение шупа насоса AG M14x1 O-кольцом	D	Манометр
B1	Уплотнение $\varnothing 8,5 \times \varnothing 4,5 \times 10$	E	Предохранительное устройство манометра от избыточного давления
B2	Присоединен. шупа испытательного штрэка AG G1/4LH-KN к уплотнению B1		

Подготовка:

- 3.) Насос **A** навинтить на присоединение шупа **B**
- 4.) Соединить испытываемую линию с присоединением шупа **B2**. (ВНИМАНИЕ: вставленное уплотнение **B1** делает применение вильчатых ключей ненужным!)

Опрессовка линии:

Винт с накатанной головкой **C** плотно затянуть против часовой стрелки, затем закачать линию до максимального испытываемого давления.

Установка минимального испытываемого давления: винт с накатанной головкой **C** слегка отпустить по часовой стрелке пока манометр не покажет желаемое давление, винт с накатанной головкой **C** снова плотно затянуть. Затем с нужным испытываемым давлением подождать мин. 10 мин. до выравнивания температуры.
 Только теперь начинается собственно испытание на герметичность (ещё раз мин. 10 мин.)
 При падении давления на манометре **D** все соединения, как например, паяные или резьбовые соединения труб вновь испытать на герметичность.

Устройство предохранения от избыточного давления манометра **E** установлено примерно на 1,5 бар.

ВНИМАНИЕ:

После окончания эксплуатационных испытаний и испытаний на герметичность все запорные устройства **плотно закрыть**:

Вторичный пуск в эксплуатацию с одновременным контролем герметичности. Все места соединений, включая контрольные, проверить на герметичность при помощи азрозоля для утечек по норме DIN EN 14291 или при помощи других пригодных для этого пенообразующих средств. Контроль на герметичность считается выполненным только с результатом „герметичен“.

ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ

- Бережное обращение с манометрами, постоянное хранение в контрольном чемодане
- Регулярные повторные испытания манометров на точность