

**ANLEITUNGEN
ORIGINALANLEITUNG**

SCUBIC - SBOXER ref. 2021

**PUMPEN
PNEUMATISCHE
Serie**

**SCUBIC
SBOXER**



DEBEM s.r.l. - Via Del Bosco, 41 - Busto Arsizio (VA) ITALY
Tel. (+39) 0331/074034 - fax (+39) 0331/074036 - info@debem.it - www.debem.com

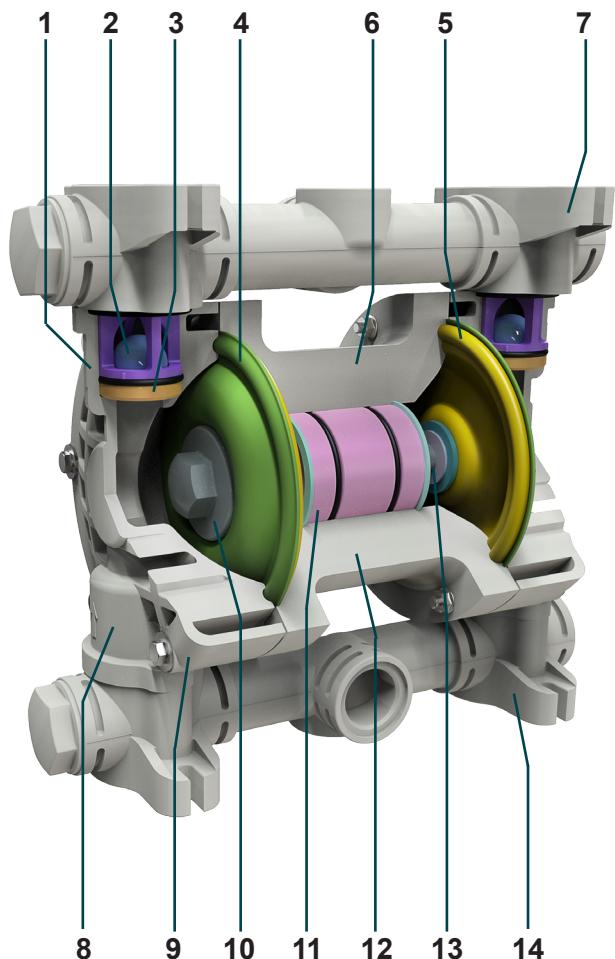
INDUSTRIEPUMPEN

CHEMIE / MALEI / DRUCK / WASSERAUFBEREITUNG / GALVANIK / TEXTIL / KERAMIK / AUTOMOBIL / MECHANIK / ÖL & GAS

info@debem.it - www.debem.com

DEBEM
MADE IN ITALY

KENNZEICHNUNG UND BEZEICHNUNG DER TEILE



POS.	BEZEICHNUNG	POS.	BEZEICHNUNG
1	VENTILE AUSLASS DES PRODUKTS	8	SAUGVENTILE PRODUKT
2	VENTILKUGEL	9	PUMPENKÖRPER
3	VENTILKUGELSITZ	10	VENTILKAPPE
4	ÄUSSERE MEMBRAN (PRODUKTSEITE)	11	INNERER EINSATZ
5	INNERE MEMBRAN (LUFTSEITE)	12	ANSCHLÜSSE VERSORGUNG/ABLASS LUFT
6	ZENTRALE	13	WELLE
7	AUSLASSKOLLEKTOR	14	ANSAUGKOLLEKTOR

Alle Rechte der Vervielfältigung, Übersetzung, vollständigen oder teilweisen Anpassung, egal mit welchen Mitteln, sind in allen Ländern verboten.
Layout und inhaltliche Umsetzung: Infografica sas

INHALTSVERZEICHNIS

KAPITEL 1	LEITFÄDEN	4 - 12
1.1	KONFORMITÄTSERKLÄRUNG	5
1.2	AUFLISTUNG DER RESTRIKEN	6
1.3	EINFÜHRUNG IN DAS HANDBUCH	7 - 10
1.4	ÜBERGABEBSCHREIBEN	11
1.5	ALLGEMEINE HINWEISE ZUR LIEFERUNG	11
1.6	GarantieBESTIMMUNGEN UND -BEDINGUNGEN	12
KAPITEL 2	EINLEITENDE INFORMATIONEN	13 - 22
2.1	KENNZEICHNUNG DER PUMPE	14
2.2	CODE ZUR KONFIGURATION PUMPE	15
2.3	ATEX-KENNZEICHNUNG UND DEFINITION	16 - 17
2.4	BESCHREIBUNG DER PUMPE	18
2.5	BESTIMMUNGEMÄSSE UND UNSACHGEMÄSSE VERWENDUNG	18 - 19
2.6	TECHNISCHE EIGENSCHAFTEN	20 - 21
KAPITEL 3	WARNHINWEISE UND VORSCHRIFTEN	23 - 27
3.1	SICHERHEITSVORSCHRIFTEN	24 - 27
KAPITEL 4	TRANSPORT UND INSTALLATION	28 - 37
4.1	LAGERUNG UND AUFBEWAHRUNG	29
4.2	TRANSPORT UND HANDHABUNG	30
4.3	POSITIONIERUNG UND INSTALLATION	31 - 34
4.4	DRUCKLUFTANSCHLUSS	35 - 37
4.5	KONTROLLEN VOR DER INBETRIEBNAHME	37
KAPITEL 5	InbetriebnahmeUND ABSCHALTUNG	38 - 42
5.1	INBETRIEBNAHME UND BETRIEB	39 - 40
5.2	NORMALER STOPP DER PUMPE	41
5.3	NOT-AUS DER PUMPE	42
KAPITEL 6	ORDENTLICHE WARTUNGEN	43 - 57
6.1	TABELLE DER GEPLANTEN WARTUNGEN	44
6.2	ÄUSSERE REINIGUNG UND PRÜFUNG DER DICHTHEIT	45 - 46
6.3	ÜBERPRÜFUNG DER BEFESTIGUNGEN	47 - 48
6.4	WARTUNG DES PRODUKTKREISLAUFS	49 - 53
6.5	WARTUNG DES LUFTKREISLAUFS	54 - 56
6.6	ERSATZTEILE - EINSATZ	57
KAPITEL 7	PROBLEME UND LÖSUNGEN	58 - 59
KAPITEL 8	AUSSERBETRIEBSETZUNG UND ENTSORGUNG	60 - 68
8.1	AUSSERBETRIEBSETZUNG UND WASCHFORMULAR	61 - 63
8.2	ENTSORGUNG	64
	ANMERKUNGEN	65 - 67

KAPITEL 1

Dieses Kapitel enthält die Einbauerklärung, die Liste der Restrisiken und Informationen über den Aufbau dieser Übersetzung der Originalanleitung, in der Folge Handbuch genannt, damit die Bediener und Techniker das Handbuch richtig lesen können.

DIESER TEIL ENTHÄLT DIE FOLGENDEN TITEL	SEITE
1.1 KONFORMITÄTSERKLÄRUNG	5
1.2 AUFLISTUNG DER RESTRISIKEN	6
1.3 EINFÜHRUNG IN DAS HANDBUCH	7 - 10
1.4 ÜBERGABESCHREIBEN	11
1.5 ALLGEMEINE HINWEISE ZUR LIEFERUNG	11
1.6 GARANTIEBESTIMMUNGEN UND -BEDINGUNGEN	12

Jedes der genannten Themen wird im Folgenden ausführlich beschrieben.

1.1 KONFORMITÄTSERKLÄRUNG



SBOXER STANDARD

KONFORMITÄTSERKLÄRUNG (EG - EU) / DECLARATION (CE - UE) OF CONFORMITY

HERGESTELLT VON / MANUFACTURED BY

DEBEM SRL - Via del bosco 41 - 21052 Busto Arsizio (VA) - ITALIA

DISESE KONFORMITÄTSERKLÄRUNG WIRD UNTER DER ALLEINIGEN VERANTWORTUNG DES HERSTELLERS AUSGESTELLT.
THIS DECLARATION OF CONFORMITY IS ISSUED UNDER THE SOLE RESPONSIBILITY OF THE MANUFACTURER.

TYP / TYPE

DRUCKLUFT-MEMBRANPUMPE / AIR OPERATED DIAPHRAGM PUMP

KENNZEICHNUNG ATEX / MARKING ATEX

II 3G Ex h IIB T4 Gc

II 3D Ex h IIIB T135°C Dc X

MODELL:
MODEL

DEPOT-NR.:
DEPOSIT NUMBER

CODE:
CODE

SERIENNR.:
SERIAL NUMBER

Der Gegenstand der vorstehenden Erklärung entspricht den einschlägigen harmonisierten Normen der Union:
The object of the declaration described above is in conformity with the relevant Union harmonisation legislation:

2006/42/CE: Maschinenrichtlinie / Machinery Directive

ATEX-Richtlinie 2014/34/UE zur Harmonisierung der Rechtsvorschriften der Mitgliedstaaten für Geräte und Schutzsysteme zur bestimmungsgemäßen Verwendung in explosionsgefährdeten Bereichen (Neufassung)
2014/34/UE: ATEX Directive, on the harmonisation of the laws of the Member States relating to equipment and protective systems intended for use, in potentially explosive atmospheres (recast)

DIN EN ISO 12100 : 2010-Sicherheit von Maschinen - Allgemeine Gestaltungsleitsätze - Risikobeurteilung und Risikomindehung.
UNI EN ISO 12100:2010 – Safety of machinery - General principles for design - Risk assessment and risk reduction.

DIN EN 809:2009 - Pumpen und Pumpenaggregate für Flüssigkeiten - Allgemeine sicherheitstechnische Anforderungen
UNI EN 809:2009 - Pumps and pump units for liquids - Common safety requirements.

EN ISO 80079-36:2016 - Explosionsfähige Atmosphären - Teil 36: Nicht-elektrische Geräte für den Einsatz in explosionsfähigen Atmosphären. Grundlagen und Anforderungen.
EN ISO 80079-36:2016 – Explosive atmospheres - Part 36: Non-electrical equipment, to be used in potentially explosive environments. Method and basic requirements.

EN ISO 80079-37:2010 - Explosionsfähige Atmosphären - Teil 37: Nicht-elektrische Geräte für den Einsatz in explosionsfähigen Atmosphären. Schutz durch konstruktive Sicherheit "c", Zündquellenüberwachung "b", Flüssigkeitskapselung "k"
EN ISO 80079-37:2016 - Explosive atmospheres - Part 37: Non-electrical equipment for explosive atmospheres - Non-electrical type of protection constructional safety "c", control of ignition sources "b" liquid immersion "k".

EN ISO 80079-38:2016 - Explosionsfähige Atmosphären - Teil 38: Geräte und Komponenten in explosionsfähigen Atmosphären in untertägigen Bergwerken.
EN ISO 80079-38:2016 - Explosive atmospheres - Part 38: Equipment and components in explosive atmospheres in underground mines.

DIE FOLGENDE KONFORMITÄT BEZIEHT SICH AUF DIE MODELE BOXER UND SBOXER, DIE IN BERGWERKEN IN UMGEBUNGEN MIT GERINGER STOSSGEFAHR „ZONE M2“ I M2 Ex h I Mb X EINGESETZT WERDEN
THIS COMPLIANCE REFERS TO BOXER AND SBOXER MODELS USED IN MINING IN AREAS WITH LOW RISK OF IMPACT "Area M2" I M2 Ex h I Mb X

DIE NACHFOLGENDE KONFORMITÄT BEZIEHT SICH AUF FROTOTIPC DE-LA EXOR 150. SERIENNUMMER B21872 VOM 03.04.2001.
THIS COMPLIANCE REFERS TO BOXER 150 PROTOTYPE, SERIAL NUMBER B21872 OF 03.04.2001.

ERWEITERUNGEN: Diese Erklärung gilt auch für die Modelle BOXER 7, BOXER 15, MICROBOXER, BOXER 35, MINIBOXER, BOXER 50, BOXER 80, BOXER 81, BOXER 90, BOXER 100 FPC100, BOXER 250, BOXER 251, BOXER 252, BOXER 300, BOXER 502, BOXER 522 und BOXER 503 AUS METALL ODER PLASTIK und die betreffenden Modelle SBOXER.
EXTENSION: This declaration is also valid for the following versions BOXER 7, BOXER 15, MICROBOXER, BOXER 35, MINIBOXER, BOXER 50, BOXER 80, BOXER 81, BOXER 90, BOXER 100 FPC100, BOXER 250, BOXER 251, BOXER 252, BOXER 502, BOXER 522 and BOXER 503 MADE OF METAL OR PLASTIC and related SBOXER models.

ACHTUNG: Aufgrund der zahllosen unterschiedlichen Produkte und chemischen Zusammensetzungen wird der Benutzer als der beste Kenner der Reaktionen und Kompatibilität mit den verwendeten Pumpenmaterialien angesehen. Daher müssen vor der Benutzung alle erforderlichen Kontrollen und Tests sorgfältig durchgeführt werden, damit, wenn auch unwahrscheinliche, gefährliche Situationen vermieden werden, die nicht dem Hersteller zugeschrieben werden können. Für alle Streitigkeiten ist das Gericht von Busto Arsizio zuständig.

WARNING: since there exists an endless variety of products and chemical compositions, the user is presumed to have the best knowledge of their reaction and compatibility with the materials used to build the pump. Therefore, before using the pump, all the necessary checks and tests must be performed with great care to avoid even the slightest risk, an event that the manufacturer cannot foresee and of which he cannot be held responsible. Any controversy lies within competence of the Court of Busto Arsizio.

ZUR AUFBEWAHRUNG DER UNTERLAGEN AUTORIZIERTE PERSON / PERSON AUTHORISED TO KEEP THE FILE

MARCO DE BERNARDI - SOCO GESCHÄFTSFÜHRER

AUFBEWAHRUNGSORT DER UNTERLAGEN / THE FILE IS KEPT IN

VIA DEL BOSCO, 41 - 21052
BUSTO ARSIZIO (VA) - ITALIA

GENEHMIGT VON / APPROVED BY

MARCO DE BERNARDI - SOCO GESCHÄFTSFÜHRER

ORT: BUSTO ARSIZIO - DATUM: FECHA ENVÍO



1.2 AUFLISTUNG DER RESTRIKEN



Nach einer sorgfältigen Analyse und Bewertung der Gefahren, die in den Betriebsphasen der Druckluftpumpen der Serie SCUBIC und SBOXER, auftreten, wurden die notwendigen Maßnahmen ergriffen, um die damit verbundenen Risiken zu beseitigen oder zu verringern. Die verbleibenden Risiken wurden im Installations-, Gebrauchs- und Wartungshandbuch (*Originalanleitung*), mit dem die Pumpe ausgestattet ist, aufgeführt und behandelt, damit sie durch die Konstruktion und Integration der Sicherheit der Maschinen, in die sie eingebaut werden, weiter verringert oder beseitigt werden können:

HANDHABUNG UND POSITIONIERUNG - VERFAHREN IM BETRIEBSHANDBUCH EINSEHEN

- Stoß- und Quetschgefahr

INSTALLATION - VERFAHREN IM BETRIEBSHANDBUCH EINSEHEN

- Gefahren im Zusammenhang mit zu pumpenden giftigen und/oder ätzenden Flüssigkeiten;
- Gefahr der chemischen Unverträglichkeit mit den zu fördernden Flüssigkeiten;
- Gefahr des Verschüttens von gefährlichen Flüssigkeiten (Rückhalte- und Auffangvorrichtungen vorsehen);
- Gefahr einer chemischen Reaktion mit auf Leitungswasser reagierenden Flüssigkeiten für die Abnahmeprüfung; (die Innenteile der Pumpe vor der Installation öffnen und trocknen);
- Quetschgefahr.

BETRIEB - VERFAHREN IM BETRIEBSHANDBUCH EINSEHEN

- Gefahren im Zusammenhang mit zu pumpenden giftigen und/oder ätzenden Flüssigkeiten;
- Gefahr der chemischen Unverträglichkeit mit den zu fördernden Flüssigkeiten;
- Gefahr von Spannungsrißkorrosion (kombinierte Wirkung von Korrosion und/oder falscher Belastung) in Verbindung mit hohen Temperaturen.
- Brandgefahr durch Ablagerung von brennbarem Staub oder Verwendung bei höheren Temperaturen als auf dem Typenschild des Produkts angegeben.

REINIGUNG UND WARTUNG - VERFAHREN IM BETRIEBSHANDBUCH EINSEHEN

- Gefahren im Zusammenhang mit zu pumpenden giftigen und/oder ätzenden Flüssigkeiten;
- Gefahr des Herausschleuderns des Pumpengehäuses bei der Demontage aufgrund des verbleibenden (anormalen) Innendrucks im Druckluftkreis der Pumpe;
- Gefahr des Membranbruchs, wenn keine planmäßige Wartung erfolgt.

Der Konstrukteur der Maschine/Anlage, in der die Druckluftpumpe der Serie SCUBIC und SBOXER installiert werden soll, muss das in jeder Betriebsphase angegebene Restrisiko berücksichtigen und vor der Inbetriebnahme die in den geltenden Richtlinien vorgesehenen Maßnahmen zur Integration der Sicherheit treffen. **Es ist verboten, die Pumpe in Betrieb zu nehmen, bevor die Maschine, in die sie eingebaut werden soll, als konform mit der Richtlinie 2006/42/EG und allen weiteren anwendbaren Verordnungen und/oder Einzelrichtlinien erklärt wurde.**

Personen, die in diesen Bereichen arbeiten und mit diesen Arbeitsschritten zu tun haben, müssen geschult sein und wissen, dass es immer noch „Restgefahren“ geben kann (im Zusammenhang mit der Art der verwendeten Flüssigkeit und der chemischen Kompatibilität), die nicht beseitigt werden konnten.

Die mit diesen Arbeiten betrauten Personen müssen stets alle im Herstellerhandbuch (*Originalanleitung oder Übersetzung der Originalanleitung*) enthaltenen Informationen zur Verfügung haben (nachschlagen und verstehen) und vor der Durchführung der Arbeiten die erforderliche Sicherheitsausrüstung und persönliche Schutzausrüstung (PSA) bereitgestellt bekommen.

Es ist die Pflicht des Kunden, der Installations- und Wartungstechniker und der qualifizierten Bediener, alle notwendigen Maßnahmen zu ergreifen, um sicherzustellen, dass der Zugang zur Pumpe nur geschultem und qualifiziertem Personal vorbehalten ist und dass angemessene Informationen und Warnungen vor Restrisiken an der Maschine/ Anlage, in der sie installiert wird, gemäß den geltenden Sicherheitsvorschriften bereitgestellt werden.

Aufgrund der zahllosen unterschiedlichen Produkte und chemischen Zusammensetzungen von Flüssigkeiten wird der Benutzer als der beste Kenner der Kompatibilität und der chemischen Reaktionen mit den verwendeten Pumpenmaterialien angesehen. **Bei der Auswahl der Konstruktionsmaterialien, die mit dem/den Medium(en), mit dem/denen die Pumpenteile in Berührung kommen, kompatibel sind, handelt der Käufer auf eigene Verantwortung.**

Der Benutzer kann sich an den Hersteller oder den Vertreiber wenden, um sich über die Werkstoffe mit der besten chemischen Verträglichkeit beraten zu lassen. Weder der Hersteller noch der Vertreiber haften jedoch für Schäden (Funktionsstörungen, strukturelle Alterung, Leckagen oder Folgeschäden) aufgrund von Reaktionen, die durch chemische Unverträglichkeit zwischen den Pumpenwerkstoffen und den mit ihnen in Berührung kommenden Flüssigkeiten verursacht werden.



1.3 EINFÜHRUNG IN DAS HANDBUCH



Dieses Handbuch wurde unter Berücksichtigung der verschiedenen Größen und Förderkonfigurationen der Druckluftpumpen Serie SCUBIC und SBOXER und der für die korrekte Installation und somit einem sicheren Gebrauch erforderlichen Schritte entwickelt.

Dieses Handbuch ist ein wesentlicher Bestandteil der Pumpe und stellt eine Sicherheitseinrichtung dar, mit der der Hersteller wichtige Informationen übermitteln möchte, damit der Käufer und sein Personal die Pumpe installieren, benutzen und dauerhaft in einem leistungsfähigen und sicheren Zustand halten können.

Die behandelten Informationen zielen darauf ab, ein Höchstmaß an Sicherheit für die Umwelt, die gefährdeten Personen und die Techniker, die die vom Hersteller vorgesehenen Arbeiten durchführen dürfen, zu erreichen.

NACHSCHLAGEN UND AUFBEWAHRUNG

Das Handbuch des Herstellers ist in einem einwandfreien Zustand aufzubewahren und muss den Technikern, die an der Maschine, an der die Installation erfolgen soll, arbeiten dürfen, stets zur Verfügung stehen.

Andernfalls übernimmt der Hersteller in den folgenden Fällen keine Haftung:

- Falsche Installation;
- Falsche oder fehlende Beurteilung der chemischen Verträglichkeit mit der zu fördernden Flüssigkeit;
- Falsche oder fehlende Beurteilung der Klassifizierung der explosionsgefährdeten Umgebung und der Eignung der Pumpe für den Einsatz gemäß der angebrachten Zertifizierungskennzeichnung und der Konformitätserklärung;
- Unsachgemäße und/oder von den angegebenen Leistungen abweichende Verwendung der Pumpe;
- Verwendung bei höheren als den vom Hersteller angegebenen Temperaturen;
- Eingriffe und/oder Verwendung der Pumpe durch ungeschultes Personal;
- Verwendung entgegen den Sicherheitshinweisen des Herstellers;
- Schwerwiegende Mängel bei der Wartung;
- Änderungen oder Eingriffe, die nicht vom Hersteller genehmigt wurden;
- Verwendung von nicht originalen und/oder für die Pumpe ungeeigneten Ersatzteilen;
- Vollständige oder teilweise Nichteinhaltung der Originalanleitung des Herstellers.

EMPFÄNGER DES HANDBUCHS

Dieses Handbuch richtet sich an alle Bediener und Techniker, die berechtigt sind, den Transport, die Handhabung, die Installation und die Wartung und/oder Reparatur der Pumpe durchzuführen.

Alle Bediener und qualifizierten Techniker, die mit der Pumpe interagieren und an ihr arbeiten, müssen die vom Hersteller festgelegten Eingriffsverfahren, das vorhandene Restrisiko und die Sicherheitsmaßnahmen kennen, die ergriffen werden müssen, um gefährliche Situationen und mögliche Schäden für die gefährdeten Personen, die Bediener, die Umwelt und Gegenstände im Allgemeinen zu vermeiden. Insbesondere müssen die Bediener alle persönlichen Schutzausrüstungen kennen, die sie bei Arbeiten in der Nähe potenziell gefährlicher Bereiche verwenden müssen.

Der Inhalt dieses Handbuchs muss strengstens befolgt werden.

GRENZEN DES HANDBUCHS

Es ist zu beachten, dass das Betriebshandbuch eine angemessene technische Kenntnis und Ausbildung des Installations- oder Wartungstechnikers nicht ersetzen kann. Dieses Handbuch enthält Informationen und Anweisungen zur Installation und Wartung, die nicht dazu bestimmt sind, allgemeine oder spezifische Normen, Vorschriften oder Gesetze in Bezug auf Sicherheit und Verwendung, die die Maschine betreffen, an der die Pumpe installiert werden soll, zu ersetzen oder zu ändern.

AKTUALISIERUNGEN DER ORIGINALANLEITUNG

Das Handbuch spiegelt den Stand der Technik zum Zeitpunkt des Inverkehrbringens der Pumpe wider und kann nicht allein deshalb als unzureichend angesehen werden, weil es nicht aktualisiert wurde, um künftigen technischen Errungenschaften Rechnung zu tragen.

Der Hersteller behält sich das Recht vor, die Produktion und das Handbuch ohne Vorankündigung zu aktualisieren, ohne dass er verpflichtet ist, bereits herausgegebene Dokumente zu aktualisieren.

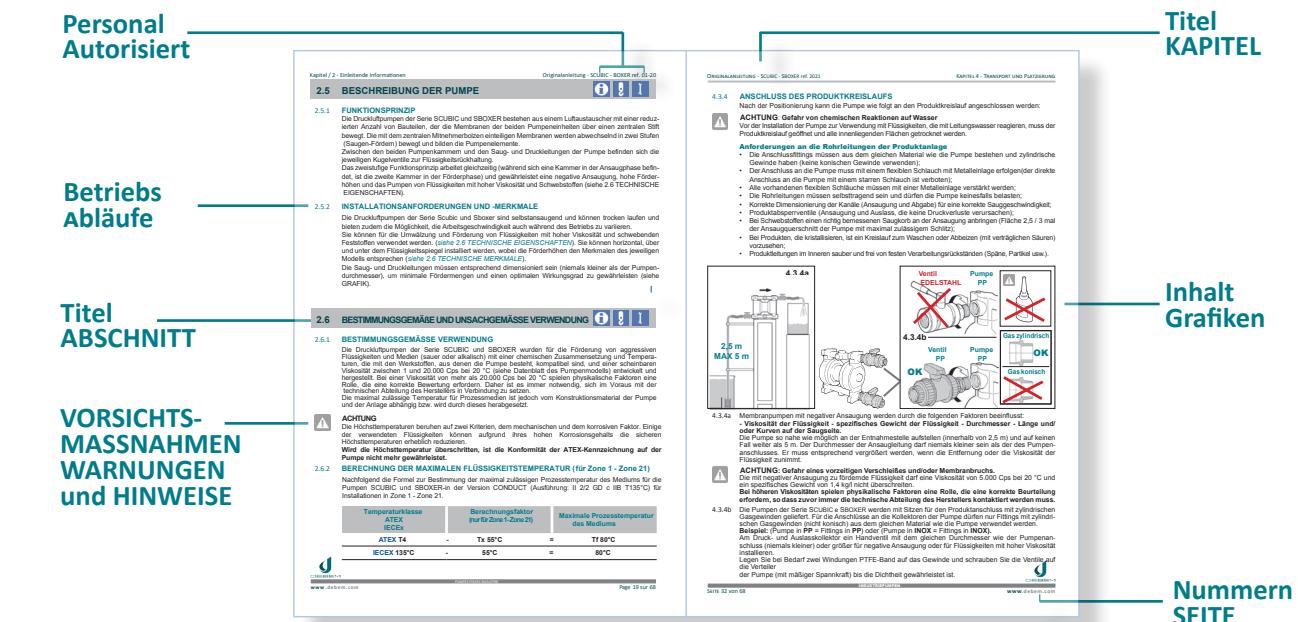
INHALT DES BETRIEBSHANDBUCHS

Die Themen sind so aufbereitet, dass eine Klassifizierung der Informationen und der Zielgruppen möglich ist, so dass die enthaltenen Informationen unmittelbar und direkt abgerufen werden können.

Das Handbuch ist in Kapitel und zugehörige Abschnitte unterteilt, die in nummerierter Reihenfolge betriebstechnische Themen für die korrekte Installation, Verwendung und Wartung der Pumpe behandeln.

Die Seiten sind durch die folgende Struktur und den folgenden Inhalt gekennzeichnet:

- Zu Beginn des einzelnen Abschnitts wurde eine Leiste erstellt, die mit Hilfe von Symbolen auf das zum Eingreifen befugte Personal, die zu beachtenden Verbote, die Pflichten und die zu verwendenden persönlichen Schutzausrüstungen (PSA) hinweist;
 - Das Risiko während des behandelten Vorgangs wird durch entsprechende, in den Text integrierte Symbole hervorgehoben.



Im gesamten Handbuch werden Symbole verwendet, um bestimmte Informationen oder Tipps, die für die Sicherheit und/oder die korrekte Installation, Wartung oder den Austausch der Pumpe wichtig sind, hervorzuheben und zu kennzeichnen.

Mit diesen Maßnahmen möchte der Hersteller die qualifizierten Techniker auf die für sie geltenden VORSICHTSMASSNAHMEN, WARNUNGEN oder HINWEISE aufmerksam machen.

Bei Zweifeln oder Fragen zum Inhalt dieses Handbuchs steht der technische Kundendienst des Herstellers gerne zur Verfügung.

Tel. +39 / 0331 074034
Fax +39 / 0331 074036
E-mail: info@debem.it
Webseite: www.debem.com

SYMBOLE UND BEGRIFFSBESTIMMUNGEN



MASCHINENBEDIENER

Bezeichnet den für den Einsatz vorgesehenen Bediener. Diese Qualifikation setzt die erforderliche Ausbildung und spezifische Kenntnisse im Bereich der Verwendung der Pumpe sowie die vollständige Kenntnis und das Verständnis der in dem Betriebshandbuch des Herstellers enthaltenen Informationen voraus.



ZUSTÄNDIGER FÜR DIE HANDHABUNG

Bezeichnet den für den Einsatz vorgesehenen Bediener. Diese Qualifikation erfordert spezifische Kenntnisse über Hebezeuge, Anschlagmethoden und Eigenschaften und sichere Handhabung sowie die vollständige Kenntnis und das Verständnis der in dem Betriebshandbuch des Herstellers enthaltenen Informationen.



INSTALLATIONSTECHNIKER/WARTUNGSMECHANIKER

Bezeichnet den für den Einsatz vorgesehenen Techniker. Diese Qualifikation setzt die erforderliche Ausbildung und die spezifische Kenntnisse zur Durchführung von Installations- und Wartungsarbeiten sowie die vollständige Kenntnis und das Verständnis der in dem Betriebshandbuch des Herstellers enthaltenen Informationen voraus.



AUSSERORDENTLICHE EINGRiffe

Kennzeichnet Arbeiten, die ausschließlich den Technikern des Kundendienstes des Herstellers vorbehalten sind.

GEFAHRENZEICHEN

Sie geben in Verbindung mit dem Text die Art des Restrisikos an, das bei dem betreffenden Vorgang auftreten kann:



Allgemeine Gefahr.



Gefahr durch Temperatur.



Gefahr durch giftige und/oder ätzende Flüssigkeiten.



Gefahr durch Explosion.



Gefahr durch Quetschen und/oder Abschneiden.

VERBOTSZEICHEN

Sie geben in Verbindung mit dem Text die Art des Verbots an, das bei dem betreffenden Vorgang zu beachten ist:



Verbot für die Berührung von Teilen des Bauteils, wenn es stromführend, in Betrieb oder heiß ist.



Verbot für das Entfernen von Schutzvorrichtungen, während die Pumpe läuft oder unter Strom steht.



Verbot zum Schmieren.

SYMBOLE UND BEGRIFFSBESTIMMUNGEN

GEBOTSZEICHEN

Sie geben in Verbindung mit dem Text die Art der persönlichen Schutzausrüstung an, die bei der Durch-führung einer bestimmten Tätigkeit zu tragen ist:



Pflicht zur Unterbrechung der Stromzufuhr vor einem Eingriff.



Pflicht zum Tragen von Handschuhen bei giftigen und ätzenden Flüssigkeiten.



Pflicht zum Tragen von schützenden und rutschfesten Schuhen.



Pflicht zum Tragen von Schürzen bei giftigen und ätzenden Flüssigkeiten.



Pflicht zum Tragen einer Gesichtsmaske bei giftigen und ätzenden Flüssigkeiten.



Pflicht zum Tragen von Atemschutzgeräten bei giftigen und ätzenden Flüssigkeiten.



ACHTUNG

Informiert das betreffende Personal darüber, dass die beschriebene Tätigkeit ein Restrisiko einer Gefähr-dung mit der Möglichkeit von Gesundheits-, Personen- und/oder Umweltschäden darstellt, wenn sie nicht in Übereinstimmung mit den beschriebenen Anforderungen und Verfahren und/oder ohne einer geeigne-ten persönlichen Schutzausrüstung (PSA) durchgeführt wird.



WARNUNG

Weist das betreffende Personal darauf hin, dass der beschriebene Vorgang zu Schäden an der Pumpe und/oder ihren Bauteilen und damit zu Gefahren für den Bediener, die Techniker und/oder die Umwelt führen kann, wenn er nicht in der vorgeschriebenen Weise durchgeführt wird.



ANMERKUNG

Liefert wichtige technische Einzelheiten zu dem behandelten Thema und/oder Vorgang, die eine techni sche Bedeutung haben oder von technischer/rechtlicher Natur sind.

1.4 ÜBERGABESECHREIBEN



Die Pumpen SCUBIC e SBOXER werden gemäß der Richtlinie 2006/42/EG und 2014/34/EU in Übereinstimmung mit den harmonisierten europäischen Normen EN ISO 80079-36:2016, EN ISO 80079-37:2016 und EN ISO 80079-38:2016 hergestellt.

Mit der Erstellung dieses Handbuchs möchte der Hersteller erreichen, dass Sie die Leistungen der Pumpen SCUBIC und SBOXER in vollem Umfang und in aller Sicherheit nutzen können. Die Pumpen SCUBIC und SBOXER stellen, wenn sie in Übereinstimmung mit der Originalanleitung des Herstellers verwendet werden, keine Gefahr für den Bediener dar.

pumpenEs ist die Pflicht des Kunden, der Installations- und Wartungstechniker und der qualifizierten Bediener, die notwendigen Maßnahmen zu ergreifen, um sicherzustellen, dass der Zugang zur Pumpe geschultem und qualifiziertem Personal vorbehalten ist und dass angemessene Informationen und Warnungen vor Restrisiken an der Maschine oder Anlage, in der sie installiert wird, gemäß den geltenden Sicherheitsvorschriften bereitgestellt werden.

Alle technischen Werte beziehen sich auf die Pumpen SCUBIC und SBOXER "Standard" (siehe 2.7 TECHNISCHE EIGENSCHAFTEN) und es ist zu beachten, dass aufgrund der ständigen Forschung nach technologischer Innovation und Qualität, die aufgeführten technischen Eigenschaften der Produkte ohne vorherige Ankündigung geändert werden können; **es ist immer die Version der mit der Pumpe gelieferten Originalanleitung zu beachten.**

Es ist verboten, die Pumpe in Betrieb zu nehmen, bevor die Maschine, in die sie eingebaut werden soll, als konform mit den Bestimmungen der Maschinenrichtlinie 2006/42/EG sowie allen weiteren anwendbaren Verordnungen und/oder Richtlinien erklärt wurde.

Es wird darauf hingewiesen, dass die Originalanleitung, die Zeichnungen und alle anderen technischen Unterlagen, die mit der Pumpe geliefert werden, vertraulich und Eigentum des Herstellers sind, der sich alle Rechte (geistiges Eigentum) vorbehält und ihre Vervielfältigung (auch teilweise) und ihre Weitergabe an Dritte ohne seine schriftliche Zustimmung VERBIETET.

1.5 ALLGEMEINE HINWEISE ZUR LIEFERUNG



Bei Erhalt der Lieferung ist zu überprüfen, ob:

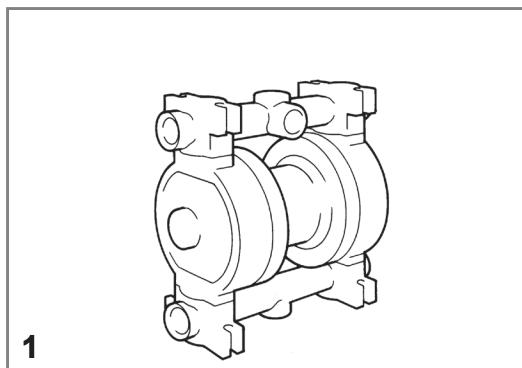
1. die Verpackung unversehrt ist
2. die Lieferung den Bestellangaben entspricht (siehe Begleitdokument)
3. die Pumpe nicht beschädigt ist.

BESCHREIBUNG DER LIEFERUNG

POS.

Pumpe	1
Offizielles Handbuch (Übersetzung der Originalanleitungen)	2

Bei vorhandenen Schäden oder fehlenden Teilen sind der Hersteller und der Spediteur unverzüglich (innerhalb von 7 Tagen nach Erhalt) und detailliert (eventuell mit Fotos) zu informieren.



1.6 GARANTIEBESTIMMUNGEN UND -BEDINGUNGEN



Die Pumpen SCUBIC und SBOXER sind ein Qualitätsprodukt, was durch die Zufriedenheit unserer Kunden immer wieder bestätigt wird. Sollte eine Störung auftreten, ist der Kundendienst des Herstellers, des Händlers oder der nächstgelegenen Kundendienststelle zu kontaktieren, die Ihnen so schnell wie möglich helfen werden.

In jedem Fall ist Folgendes anzugeben:

- A. Die komplette Adresse;
- B. Kennzeichnung der Pumpe;
- C. Schutzklasse gegen Explosionsgefahr;
- D. Beschreibung der festgestellten Störung.

Alle Pumpen SCUBIC und SBOXER sind durch die folgende Garantie abgedeckt:

1. GARANTIEBEDINGUNGEN

Die Pumpe hat eine Garantie von 12 Monaten (8 Betriebsstunden pro Tag) ab dem Lieferdatum (*siehe Begleitdokument*) auf alle mechanischen Teile, die sich als defekt erweisen, mit Ausnahme von Teilen, die einem normalen betriebsbedingten Verschleiß unterliegen. Die Garantie sieht eine kostenlose Reparatur der Pumpe oder den Austausch der defekten Teile vor, sofern der Hersteller den Konstruktionsfehler anerkennt. Mit der Reparatur oder dem Ersatz der defekten Teile ist die Garantieverpflichtung vollständig erfüllt.

2. MITTEILUNG DES EINGRIFFS

Der Käufer ist verpflichtet, den Hersteller innerhalb von 8 Tagen schriftlich über etwaige Mängel zu informieren.

3. ARTEN DES EINGRIFFS

Eingriffe im Rahmen der Garantie werden ausschließlich in den Werkstätten des Herstellers vorgenommen, nachdem die defekte Pumpe auf Kosten des Käufers versandt oder geschickt wurde.

4. VORBEHALT DER BEWERTUNG

Die Garantie wird im Falle der Reparatur oder des Austauschs von Pumpenteilen nicht verlängert.

5. VORBEHALT DER BEWERTUNG

Die defekten Teile, die im Rahmen der Garantie ausgetauscht werden, bleiben Eigentum des Herstellers. Sie müssen an den Hersteller zurückgesendet werden, der sich das Recht vorbehält, sie in seiner eigenen Werkstatt zu überprüfen, um den tatsächlichen Mangel festzustellen oder im Gegenteil die äußeren Ursachen zu identifizieren, die den Schaden verursacht haben könnten. Wenn sich herausstellt, dass die Teile nicht defekt sind, behält sich der Hersteller das Recht vor, die vollen Kosten für die zuvor im Rahmen der Garantie ersetzen Teile in Rechnung zu stellen.

Zu Lasten des Käufers

Der Hersteller trägt nicht die Kosten und Risiken für den Versand oder Transport der defekten Teile und/oder der reparierten oder ausgetauschten Teile, einschließlich etwaiger Zollgebühren. Die Garantie deckt KEINE indirekten Schäden und insbesondere keine Produktionsausfälle. Ebenfalls von der Garantie ausgeschlossen sind alle Materialien, die einem normalen Verschleiß unterliegen (Membranen, Kugeln und Kugelsitze usw.). Die Garantie erstreckt sich nicht auf Teile, die durch unsachgemäßen Einbau, nachlässigen oder fahrlässigen Gebrauch, falsche Wartung, Transportschäden oder andere Umstände, die nicht auf Betriebs- oder Herstellungsfehler zurückzuführen sind, beschädigt wurden.

Ausschluss der Gewährleistung und Haftung bei chemischen Reaktionen:

Aufgrund der zahllosen unterschiedlichen Produkte und chemischen Zusammensetzungen von Flüssigkeiten wird der Benutzer als der beste Kenner der Kompatibilität und der chemischen Reaktionen mit den verwendeten Pumpenmaterialien angesehen. Bei der Auswahl der Konstruktionsmaterialien, die mit dem/den Medium(en), mit dem/denen die Pumpenteile in Berührung kommen, kompatibel sind, handelt der Käufer auf eigene Verantwortung. Der Benutzer kann sich an den Hersteller oder den Vertreiber wenden, um sich über die Werkstoffe mit der besten chemischen Verträglichkeit beraten zu lassen. Weder der Hersteller noch der Vertreiber haften jedoch für Schäden (Funktionsstörungen, strukturelle Alterung, Leckagen oder Folgeschäden) aufgrund von Reaktionen, die durch chemische Unverträglichkeit zwischen den Pumpenwerkstoffen und den mit ihnen in Berührung kommenden Flüssigkeiten verursacht werden.

Die Garantie erlischt in allen Fällen von Manipulationen, unsachgemäßem Gebrauch oder falscher Anwendung sowie bei Nichtbeachtung der in der Originalanleitung des Herstellers enthaltenen Informationen.

Im Falle von Streitigkeiten ist das Gericht von Busto Arsizio (VA) ITALIEN zuständig.



EINLEITENDE INFORMATIONEN

ORIGINALANLEITUNG SCUBIC - SBOXER - ref. 2021

KAPITEL 2

Dieses Kapitel des Handbuchs befasst sich mit einleitenden Themen, die für den sicheren und korrekten Gebrauch der Pumpe sehr wichtig sind, weshalb die folgenden Abschnitte zu beachten sind.

DIESER TEIL ENTHÄLT DIE FOLGENDEN TITEL	SEITE
2.1 KENNZEICHNUNG DER PUMPE	14
2.2 KONFIGURATIONS CODE DER PUMPE	15
2.3 ATEX-KENNZEICHNUNG UND DEFINITION	16 - 17
2.4 BESCHREIBUNG DER PUMPE	18
2.5 BESTIMMUNGSGEMÄÙE UND UNSACHGEMÄÙE VERWENDUNG	18 - 19
2.6 TECHNISCHE EIGENSCHAFTEN	20 - 21

Jedes der genannten Themen wird im Folgenden ausführlich beschrieben.

2.1 KENNZEICHNUNG DER PUMPE

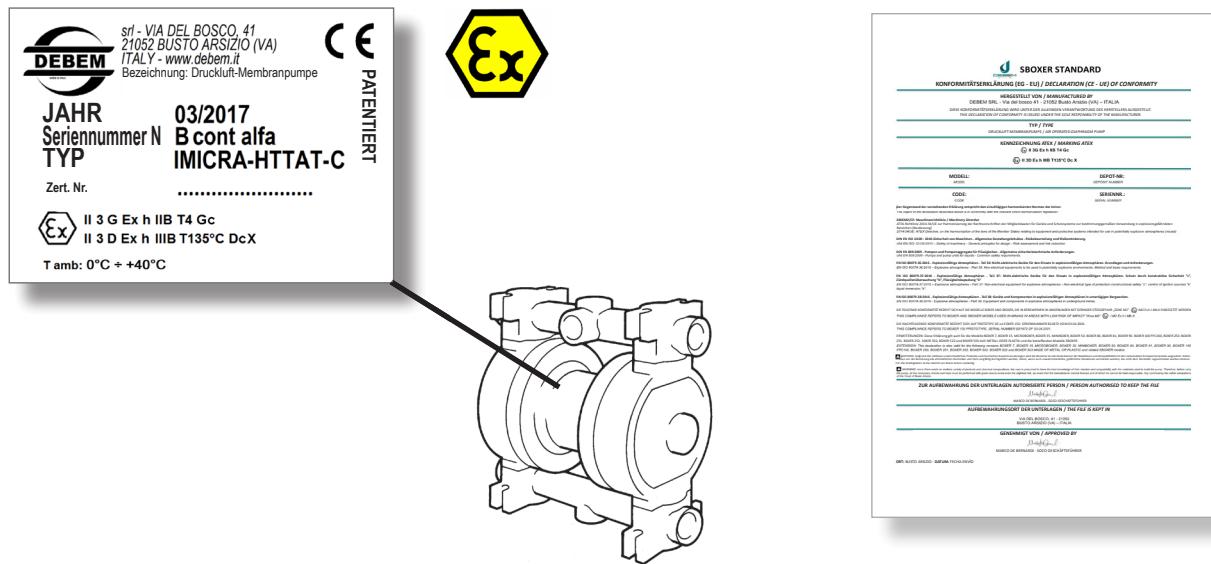


- 2.1.1 Bei allen Mitteilungen an den Hersteller oder an autorisierte Kundendienststellen sind stets die Daten auf dem Typenschild der Pumpe anzugeben.

Das Typenschild enthält die folgenden Angaben:

1. Kennzeichnung des Herstellers;
2. Anschrift und Kontaktdaten des Herstellers;
3. Bezeichnung der Pumpe;
- 4. Typ und Code der Zusammensetzung der Pumpe;**
- 5. ATEX-Kennzeichnung;**
6. Kenncode (Seriennummer);
7. Baujahr:

ATEX: Version STANDARD - CONDUCT



ACHTUNG

Das Typenschild und die Konformitätserklärung zeigen sehr wichtige Daten, die es ermöglichen, die Materialzusammensetzung der Pumpe zu erkennen (**4. Typen- und Zusammensetzungscodes der Pumpe**), die für eine korrekte Beurteilung der chemischen Kompatibilität mit dem zu verwendenden Medium unerlässlich sind. Die angezeigten Daten geben die Klasse der ATEX an (siehe **ATEX-Kennzeichnung**) damit die Kompatibilität mit der Arbeitsumgebung korrekt beurteilt werden kann.

Es ist VERBOTEN, das Typenschild und die darauf befindlichen Daten in irgendeiner Weise zu entfernen und/oder zu verändern; die Entfernung führt zum Erlöschen der Garantie.

- 2.1.2 Die Nummer dieses Handbuchs ist auf dem Deckblatt angegeben. Den Code der Revision notieren und aufzubewahren, damit bei einem Verlust ein neues Exemplar angefordert werden kann.

2.2 KONFIGURATIONS CODE DER PUMPE



Die Druckluftpumpen der Serie SCUBIC und SBOXER sind so konzipiert, dass sie in verschiedenen Größen und Konfigurationen (Materialzusammensetzung) hergestellt werden können.

Auf dem Typenschild der Pumpe sind das Produktmodell und die Materialien der Pumpe angegeben, die im Folgenden erläutert werden, um die Eignung und Kompatibilität der Pumpe mit der zu fördernden Flüssigkeit und der Umgebung zu bestimmen.



ACHTUNG: Gefahr durch Beschädigung und Produktaustritt.

Es ist zu beachten, dass bei der Installation der Pumpe stets die auf dem Typenschild angegebenen Materialeigenschaften der Pumpenzusammensetzung beachtet werden müssen (*siehe Abschnitte 2.2 KONFIGURATIONS CODE und 2.6 TECHNISCHE EIGENSCHAFTEN*).

Vor der Installation und dem Einsatz der Pumpe ist die Eignung der chemischen und temperaturbedingten Verträglichkeit des zu fördernden Mediums stets ausreichend zu prüfen (ggf. durch erweiterte Tests).

Beispiel für einen Konfigurationscode der Pumpe:

SS81	P -	H	T	A	P	D	--	--
PUMPENMODELL	Körper PUMPE	MEMBRAN LUFTSEITE	MEMBRAN SEITE Flüssigkeit	KUGELN	Sitze der KUGELN	O-RING	KOLLEKTOR	VERSION
SMID = Smidget SCU15= Scubic SS07 = SBoxer 7 SS15 = SBoxer 15 SMICR = SMicro SMIN = SMini ¹ SS50 = SBoxer 50 ² SS81 = SBoxer 81 SS100 = SBoxer 100	P = PP PC = PP + CF FC = PVDF + CF AL = ALU A = AISI 316(L)	H = Hytrel ® M = Santoprene® D = EPDM N = NBR	T = PTFE	T = PTFE A = AISI 316L L = Alluminio D = EPDM N = NBR	P = Polypropylen F = PVDF A = AISI 316L L = Alluminio D = EPDM V = Viton® N = NBR	T = PTFE D = EPDM V = Viton® N = NBR	X = Kollektor verdoppelt 3 Loch "speziell" Y Gewinde „NPT“ J Abstandsstück auf Welle W Kollektor Klemme K Ringe zur Verstärkung	C = CONDUCT Ex

1 : SMINI nur Pumpenkörper aus AISI 316L;

2 : SBOXER 50 nur Pumpenkörper aus PP - PP + CF - PVDF - ALU;

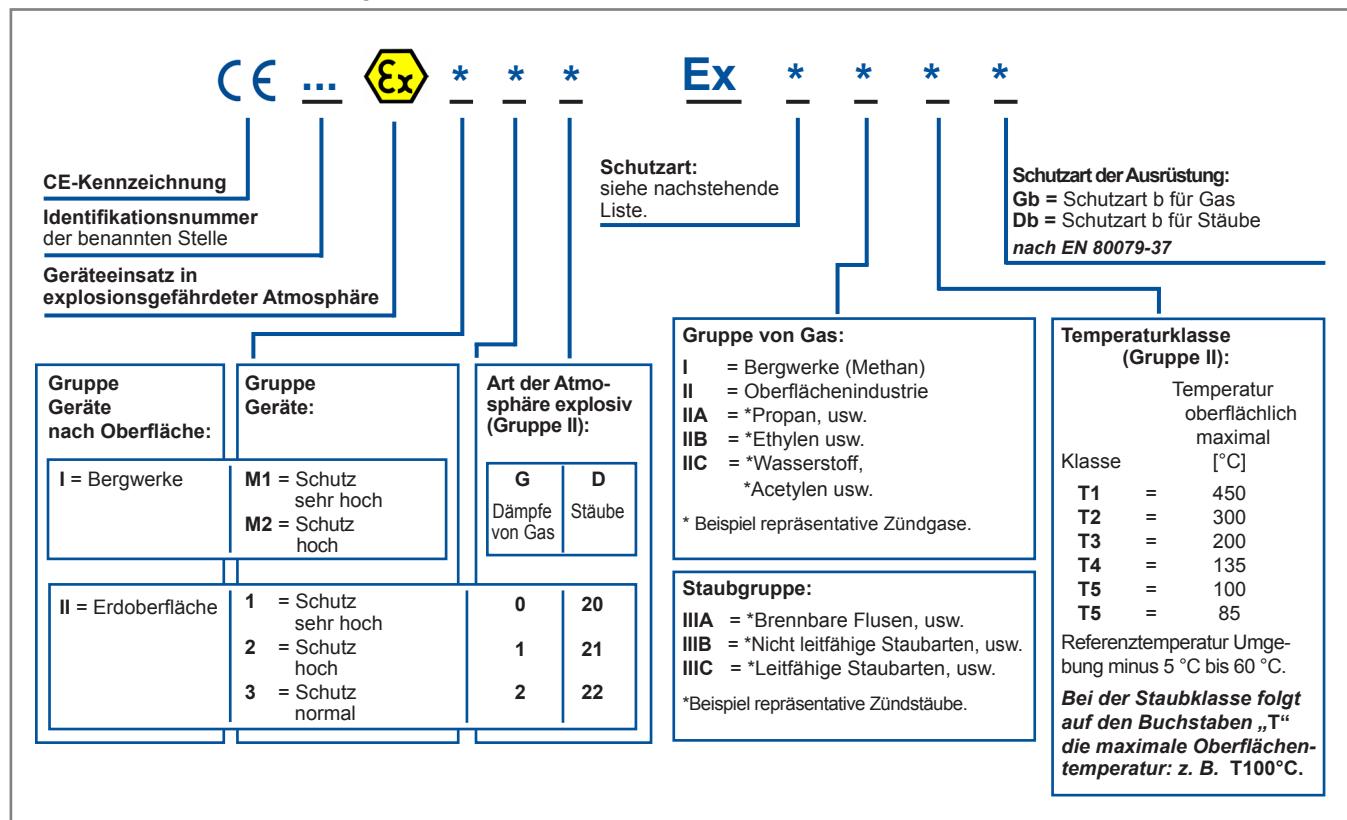
2.3 ATEX-KENNZEICHNUNG UND DEFINITION



Alle Druckluftpumpen SCUBIC und SBOXER entsprechen den einschlägigen Gemeinschaftsrichtlinien für den freien Warenverkehr ([siehe Konformitätserklärung](#)).

Sie werden in Serie realisiert in Version STANDARD in Ausführung ATEX **Ex III 3G Ex h IIB T4 Gc** und **Ex II 3D Ex h IIIB T135°C DcX** für den Einsatz in „Zone 2- Zone 22“ (bei Vorhandensein von brennbaren Gasen und Stäuben) oder in der Ausführung ATEX **Ex I M2 Ex h I Mb X** für den Einsatz im Bergbau mit geringem Aufprallrisiko „Zone M2“ (bei Vorhandensein von explosionsfähiger Atmosphäre, bestehend aus Grubengas und Kohlenstaub) hergestellt.

Wenn in der Auftragsphase ausdrücklich angefordert, können die Pumpen in der Version CONDUCT in den Ausführungen ATEX **Ex II 2G Ex h IIB T4 Gb** oder **Ex II 2D Ex h IIIB T135°C Db** für den Einsatz in „Zone 1 - Zone 21“ geliefert werden.



ACHTUNG

Auf dem Typenschild der Pumpe sind die ATEX-Kennzeichnung und die Gerätekategorie angegeben. **Vor der Installation ist stets die Übereinstimmung mit der Klassifizierung der Installationszone zu prüfen.**
Es ist Aufgabe des Benutzers des Geräts, den eigenen Installationsbereich zu klassifizieren.
Nachstehend wird die Definition der ATEX-Kennzeichnung der einzelnen Ausführungen angegeben.

- Ex III 3D**: Sicherheitssymbol nach DIN 40012 Anhang A.
- Ex II 3D**: Oberflächenausrüstung zur Verwendung in Bereichen, in denen es unwahrscheinlich oder selten und für kurze Zeiträume ist, dass das Vorhandensein von Gasen, Dämpfen oder Nebeln sowie Wolken brennbaren Staubs in der Luft während des Betriebs sowohl in der Außenzone als auch in der Innenzone (Zone 2 - Zone 22) vorkommt.
- Ex II 2G/II 2D**: Oberflächenausrüstung für den Einsatz in Bereichen mit Gasen, Dämpfen oder Nebeln sowie Wolken von brennbaren Stäube in der Luft, die im Normalbetrieb gelegentlich auftreten (EN 1127-1 par. 6.3), sowohl in der Außenzone als auch in der Innenzone (Zone 1- Zone 21).
- Ex I M2**: Gerät der Kategorie M2, die in einem Bergwerk im „gefährlichen Zustand 2“ installiert werden können bzw in explosionsfähiger Atmosphäre aus Schlagwetter und Kohlenstaub.



- Ex h** : Geräte der Schutzart „c“, „b“ oder „k“ gemäß EN 80079-37.
- IIB** : Mit Ausnahme der folgenden Gase: Wasserstoff, Acetylen, Schwefelkohlenstoff.
- IIIB** : Mit Ausnahme der folgenden Stäube: leitfähiger Staub.
- I** : Produkt geeignet für die Installation in Bergwerken (in Bereichen mit geringem Aufprallrisiko).
- MB** : Schutzniveau EPL Mb gemäß EN 80 079-36:16.
- X** : Der Innenbereich der Pumpe ist nicht ATEX-konform, d.h. sie kann keine explosiven Flüssigkeiten verarbeiten wenn sie in einem Bergwerk installiert ist.
- T4/T135°C** : Zulässige Temperaturklasse. Der Benutzer muss Flüssigkeiten mit einer Temperatur gemäß dieser Klassifizierung verarbeiten unter Berücksichtigung der Angaben dieses Handbuchs und der geltenden Vorschriften. Der Anwender muss auch die Zündtemperaturen der Gase berücksichtigen, sowie das Vorhandensein von Gasen, Dämpfen oder Nebeln sowie Wolken brennbaren Staubs in der Luft während des Betriebs.
- Die technischen Unterlagen sind bei der Zertifizierungsstelle TÜV NORD CERT in Hannover registriert.**



Wenn in der Auftragsphase ausdrücklich angefordert, können die Pumpen in der STANDARD-Version in der Ausführung ATEX **Ex I M2 Ex h I Mb X** für den Einsatz in Bergwerken in einem Bereich mit geringem Aufprallrisiko „Hazardous Condition 2“ bei Vorhandensein von brennbarem Gas und Staub (Grubengas und Kohlenstaub) geliefert werden.



ACHTUNG

Der interne Teil der Pumpen in ATEX M2 Ausführung (siehe Kennzeichnungsspezifikation), ist nicht ATEX und kann daher nicht zum Pumpen von explosiven Flüssigkeiten verwendet werden.

Nachstehend wird die Definition der ATEX-Kennzeichnung in der Ausführung M2 angegeben.

- Ex** : Sicherheitssymbol nach DIN 40012 Anhang A.
- IM2** : Geräte der Kategorie M2, die in einem Bergwerk im „gefährlichen Zustand 2“ oder in einer Atmosphäre explosionsgefährdet aus Schlagwetter und Kohlenstaub installiert werden können .
- Ex h** : Geräte der Schutzart „c“, gemäß EN 80079-37.
- I** : Produkt geeignet für die Installation in Bergwerken (in Bereichen mit geringem Aufprallrisiko).
- MB** : Schutzniveau EPL Mb gemäß EN 80 079-36:16.
- X** : Der Innenbereich der Pumpe ist nicht ATEX-konform, d.h. sie kann keine explosiven Flüssigkeiten verarbeiten, wenn sie in einem Bergwerk installiert ist.

Die technischen Unterlagen sind bei der Zertifizierungsstelle TÜV NORD CERT in Hannover registriert.

2.4 BESCHREIBUNG DER PUMPE



2.4.1 FUNKTIONSPRINZIP

Die pneumatischen Pumpen der Serie SCUBIC und SBOXER bestehen aus einem internen Einsatz, der die Luft zu den Membranen der beiden Pumpkörper leitet, indem er sie durch einen zentralen Stift bewegt. Die mit dem zentralen Mitnehmerbolzen einteiligen Membranen werden abwechselnd in zwei Stufen (Saugen-Fördern) bewegt und bilden die Pumpenelemente.

Zwischen den beiden Pumpenkammern und den Saug- und Druckleitungen der Pumpe befinden sich die jeweiligen Kugelventile zur Flüssigkeitsrückhaltung.

Das zweistufige Funktionsprinzip arbeitet gleichzeitig (während sich eine Kammer in der Ansaugphase befindet, ist die zweite Kammer in der Förderphase) und gewährleistet eine negative Ansaugung, hohe Förderhöhen und das Pumpen von Flüssigkeiten mit hoher Viskosität und (*siehe 2.6 Technische Eigenschaften*).

2.4.2 Anforderungen und Merkmale der INSTALLATION

Die Druckluftpumpen der Serie SCUBIC und SBOXER sind selbstansaugende und selbstansaugend und können trocken laufen und bieten zudem die Möglichkeit, die Arbeitsgeschwindigkeit auch während des Betriebs zu variieren.

Sie können für die Umwälzung und Förderung von Flüssigkeiten mit hoher Viskosität und schwebenden Feststoffen verwendet werden. (*siehe 2.6 technische Eigenschaften*). Sie können horizontal, über und unter dem Flüssigkeitsspiegel installiert werden, wobei die Förderhöhen den Merkmalen des jeweiligen Modells entsprechen (*siehe 2.6 technische Eigenschaften*).

Die Saug- und Druckleitungen müssen entsprechend dimensioniert sein (niemals kleiner als der Pumpendurchmesser), um minimale Fördermengen und einen optimalen Wirkungsgrad zu gewährleisten.

2.5 BESTIMMUNGEMÄSSE UND UNSACHGEMÄSSE VERWENDUNG



2.5.1 BESTIMMUNGSGEMÄSSE VERWENDUNG

Die Druckluftpumpen der Serie SCUBIC und SBOXER wurden für die Förderung von aggressiven Flüssigkeiten und Medien (sauer oder alkalisch) mit einer chemischen Zusammensetzung und Temperaturen, die mit den Werkstoffen, aus denen die Pumpe besteht, kompatibel sind, und einer scheinbaren Viskosität zwischen 1 und 20.000 Cps bei 20 °C (siehe Datenblatt des Pumpenmodells) entwickelt und hergestellt.

Bei einer Viskosität von mehr als 20.000 Cps bei 20 °C spielen physikalische Faktoren eine Rolle, die eine korrekte Bewertung erfordern. Daher ist es immer notwendig, sich im Voraus mit der technischen Abteilung des Herstellers in Verbindung zu setzen.

Die maximal zulässige Temperatur für Prozessmedien ist jedoch vom Konstruktionsmaterial der Pumpe und der Anlage abhängig bzw. wird durch dieses herabgesetzt.



ACHTUNG

Die Höchsttemperaturen beruhen auf zwei Kriterien, dem mechanischen und dem korrosiven Faktor. Einige der verwendeten Flüssigkeiten können aufgrund ihres hohen Korrosionsgehalts die sicheren Höchsttemperaturen erheblich reduzieren. Wird die Höchsttemperatur überschritten, ist die Konformität der ATEX-Kennzeichnung auf der Pumpe nicht mehr gewährleistet.

2.5.2 Berechnung der maximalen Flüssigkeitstemperatur (für Zone 1 - Zone 21)

Nachfolgend die Formel zur Bestimmung der maximal zulässigen Prozesstemperatur des Mediums für die Pumpen SCUBIC e SBOXER in Version CONDUCT (Ausführung: II 2G Ex h IIB T4 Gb e II 2D Ex h IIIB T135°C Db) für Installationen in Zone 1 - Zone 21.

Temperaturklasse ATEX	Berechnungsfaktor (nur für Zone 1- Zone 21)	maximale Umgebungstemperatur vom flüssigen Prozess
ATEX T4	- Tx 55 °C	= Tf 80 °C



2.5.3 TEMPERATURKLASSE FÜR PUMPEN ZUR INSTALLIERUNG IN EINER EXPLOSIONSGEFÄHRDETER UMGEBUNG (Zone 1 und Zone M2):

Die maßgebliche Temperaturklasse für den Explosionsschutz von Pumpen, die für den Einsatz in explosionsgefährdeten Bereichen der Zone M2 bestimmt sind, ist T150 °C.

Die maßgebliche Temperaturklasse für den Explosionsschutz von Pumpen, die für den Einsatz in explosionsgefährdeten Bereichen der Zone 1 bestimmt sind, ist T135 °C (T4). Nachstehend werden alle Daten zur Berechnung der maximalen Flüssigkeitstemperatur unter Betriebsbedingungen angegeben.



ANMERKUNG

Die Höchsttemperatur des Geräts wurde ohne Staubablagerungen auf den Außen- und Innenflächen ermittelt.

Bestimmung der Berechnungsdaten (Zone 1):

- T4 = Temperaturklasse ATEX 135 °C;
- Ta = maximale Umgebungstemperatur 40 °C;
- Tl = maximale Temperatur der trocken laufenden Pumpe in der Arbeitsumgebung (50 °C);
- Δs = Sicherheitsfaktor (5°C);
- Tx = Berechnungsfaktor (Tl + Δs) nur für Zone 1;
- Tf = maximal zulässige Prozesstemperatur der Flüssigkeit.



ACHTUNG

In Anbetracht der zulässigen Schwankungsbreite der Umgebungstemperatur in Zone 1 und Zone M2 können höhere Prozesstemperaturen der Flüssigkeit als die oben angegebenen nicht nur zu Schäden an der Pumpe führen, sondern auch die Einhaltung der entsprechenden Temperaturklassen T4 (135 °C) bzw. (150 °C) verhindern.

Sieht der Benutzer die Gefahr einer Überschreitung der auf der Produktkennzeichnung und in diesem Handbuch angegebenen Temperaturgrenzwerte, muss eine Erkennungs- und Schutzvorrichtung an der Anlage installiert werden, um zu verhindern, dass die zulässige Höchsttemperatur erreicht wird.



ANMERKUNG

Der Benutzer muss das Verhältnis zwischen der in der Kennzeichnung angegebenen maximalen Oberflächentemperatur der Pumpe und der Mindestzündtemperatur der Staubschichten und/oder Staubwolken beurteilen.

2.5.4 Unsachgemäße Verwendungen

Jede andere Verwendung der Pumpe SCUBIC und SBOXER als die in Abschnitt *Absatz 2.7 TECHNISCHE EIGENSCHAFTEN* beschriebene und spezifizierte gilt als unsachgemäß und ist daher vom Hersteller DEBEM verboten.

Insbesondere ist die Benutzung der Pumpe SCUBIC und BOXER-verboten für:

- Vakumerzeugung;
- Verwendung als Absperrventil, Rückschlagventil (Rückschlagklappe) oder Dosierventil;
- die Verwendung der Pumpe zum Fördern jeglicher Art von Staub (entflammbar und nicht entflammbar);
- Verwendung mit Pumpenflüssigkeiten, die chemisch nicht mit den Konstruktionsmaterialien kompatibel sind;
- Die Verwendung mit suspendierten Produkten mit einem spezifischen Gewicht, das höher ist als das der Flüssigkeit (z. B. Wasser mit Sand) oder mit Feststoffpartikeln, die größer sind als die für jedes Modell angegebenen;
- Verwendung bei pneumatischem Druck, Prozesstemperaturen und/oder Funktionsmerkmalen, die mit den technischen Daten der Pumpe und/oder dem angebrachten Prüfzeichen nicht vereinbar sind;
- die Verwendung der Pumpe in explosionsgefährdeten Umgebungen, die nicht klassifiziert und/oder nicht mit der Ausführungsart der Pumpe kompatibel sind (siehe angebrachtes Prüfzeichen und Konformitätserklärung).
- Ungeeignete Verwendung der Pumpe (falsche Wahl der Werkstoffe und der Installation) für den Betrieb in Gegenwart von Spannungsrißkorrosion;
- Verwendung mit Lebensmitteln oder pharmazeutischen Flüssigkeiten.



ACHTUNG

Die Risiken, die mit der Verwendung der Pumpe unter den im Benutzer- und Wartungshandbuch des Herstellers genau beschriebenen Bedingungen verbunden sind, wurden analysiert. Die Risiken, die mit der Schnittstelle zu anderen Komponenten der Anlage verbunden sind, müssen vom Installationstechniker/Benutzer analysiert werden.

Jede andere Verwendung der Pumpe als die vom Hersteller in der Originalanleitung angegebene ist verboten und führt zum Erlöschen der Garantie, der Sicherheitsanforderungen und des Explosionsschutzes.

2.6 TECHNISCHE EIGENSCHAFTEN



Die technischen Leistungsdaten der -Pumpen SCUBIC und SBOXER beziehen sich auf die Standardausführungen. Die Werte für die „MAX Förderleistung“ beziehen sich auf das Pumpen von Wasser bei 20°C mit einer eingetauchten Saugleitung mit 50 cm Förderhöhe (siehe Abbildung 1). Die Werte der „Saugleistung“ wurden mit einem Vakuummeter gemessen.



ANMERKUNG

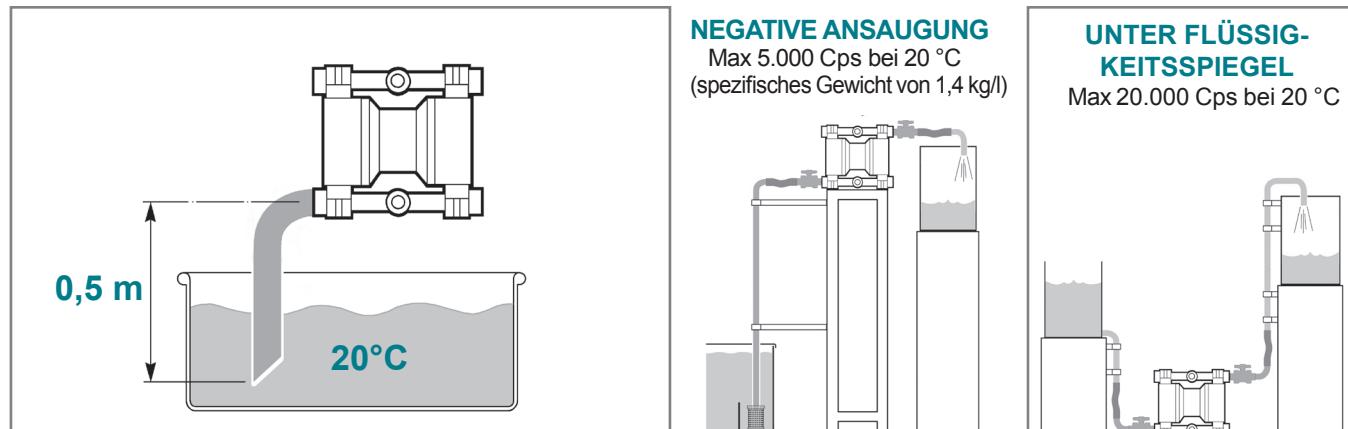
Die angegebene negative Saugleistung im Trockenbetrieb bezieht sich auf das Ansaugen von Flüssigkeiten mit einer Viskosität und einem spezifischen Gewicht von 1. Die Leistung und Lebensdauer der Pumpenmembranen wird durch die folgenden Faktoren beeinflusst:

- Viskosität und spezifisches Gewicht der Flüssigkeit;
- Länge und Durchmesser des Saugschlauchs und/oder Vorhandensein von Ansaugbögen im Produktkreislauf;
- Vorhandensein von abrasiven Feststoffpartikeln.

NEGATIVE ANSAUGUNG: mit Flüssigkeiten bis max 5.000 Cps bei 20 °C und einem maximalen spezifischen Gewicht von 1,4 kg/l.

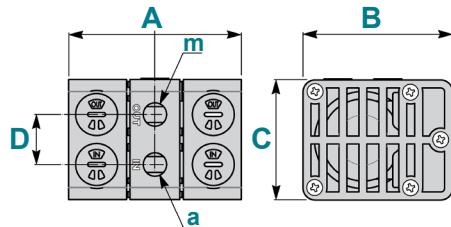
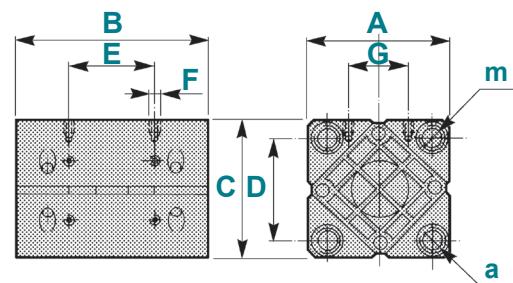
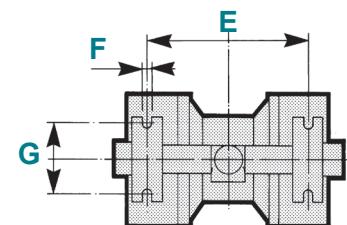
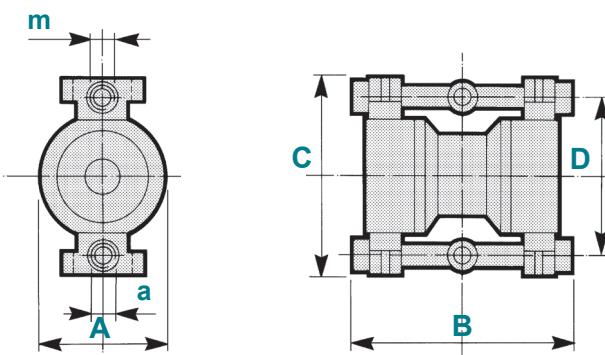
ANS AUGUNG UNTER DEM SPIEGEL: mit Flüssigkeiten bis Max 20.000 Cps bei 20 °C (siehe Daten Pumpenmodell). Bei höheren Viskositäten spielen physikalische Faktoren eine Rolle, die eine korrekte Beurteilung erfordern, so dass zuvor immer die technische Abteilung des Herstellers kontaktiert werden muss.

Die nachstehenden Tabellen enthalten die technischen Daten und Richtwerte für Abmessungen, Befestigungspunkte und Gewichte. Maßangaben und die spezifischen technischen Daten der Lieferung sind in den Datenblättern des jeweiligen Modells zu finden.



TECHNISCHE DATEN	Einheit Maßeinheit	SMIDGET	SCUBIC	SBOXER 7	SBOXER 15	SMICRO	SBOXER 50	SMINI	SBOXER 81	SBOXER 90	SBOXER 100
Anschlüsse Ansaugung/Auslass	Zoll	1/4" f	3/8" f	1/4" f	3/8" f	1/2" f	1/2" f	1/2" f	1" f	1" f	1" f
Luftanschluss	Zoll	1/8" f	3/8" f	1/8" f	3/8" f	1/4" f	3/8" f	3/8" f	3/8" f	3/8" f	3/8" f
Luftdruck (MIN-MAX)	bar	8	8	2 - 8	2 - 8	2 - 8	2 - 8	2 - 8	2 - 8	2 - 8	2 - 8
Durchgehende Feststoffe MAX	Ø mm	0	0,5	0,5	0,5	2	4	4	4	4	4
Saugleistung trocken ⁽¹⁾ (PTFE-Membran)	m	3	3	3	3	5	4	5	4	4	4
Förderhöhe max. (Wasser 20 °C)	m	80	80	80	80	80	80	80	80	80	80
MAX Durchfluss ⁽²⁾ Wasser 20°C (eingetauchter Ansaugkollektor)	l/min	6	17	9	17	30	50	50	100	110	150
MAX Temperatur der Flüssigkeit (Zone 1 - 21) (Zone 2 - 22)	PP+CF PVDF+CF (ECTFE) ALU - AISI 316	°C -- --	65 80 95	65 80° 95°	65° 80° 95°	65° 80° 95°	65° 80° 95°	-- -- 80°	65° 80° 95°	-- -- 80°	65° 80° 95°
MAX Temperatur der Flüssigkeit ALU - AISI 316	PP PVDF (ECTFE) ALU - AISI 316	°C -- --	65 95 95	65° 95° 95	65° 95° 95	65° 95° 95	65° 95° 95	-- 95° 95°	65° 95° 95	-- 95° 95	65° 95° 95
Gewicht (leer)	PP und PP+CF PVDF (ECTFE) ALU	Kg Kg Kg	0,52 1,4 --	1,4 1,4 --	1,1 1,9 2	-- -- --	5 6,5 6,5	3,6 4,2 4	7,5 8,5 8,2	-- -- --	7,6 9,6 8,5
EDELSTAHL	Kg	--	--	--	3,8	6,5	10,5	--	11	7	11,7
Geräuschpegel (5 bar Gummikugeln)	dB (A)	60	65	60	65	65	70	70	70	70	75



Pumpe SMIDGET**Pumpe SCUBIC****Pumpen SBOXER**

PUMPE	MATERIAL	GE-WICHT kg	ABMESSUNGEN (mm)								
			a	m	A	B	C	D	E	Ø F	G
SMIDGET	PP e CF	0,4	1/4"	1/4"	86,5	75	60	25	--	--	--
SCUBIC	PP und PP+CF	0,3	3/8"	3/8"	107	168	107	80	60	5	49
SCUBIC	ECTFE	0,5	3/8"	3/8"	107	168	107	80	60	5	49
SBOXER 7	PP und PP+CF	0,7	1/4"	1/4"	70	138	120	98	101	5	64
SBOXER 7	PVDF	0,9	1/4"	1/4"	70	138	120	98	101	5	64
SBOXER 15	PP und PP+CF	1,1	3/8"	3/8"	80	147	149	113	103	5	64
SBOXER 15	PVDF	1,4	3/8"	3/8"	80	147	149	113	103	5	64
SBOXER 15	Aluminium	1,9	3/8"	3/8"	80	147	149	113	103	5	64
SBOXER 15	Inox AISI 316L	2,4	3/8"	3/8"	80	153	141	109	103	6	70
SMICRO	PP und PP+CF	1,6	1/2"	1/2"	120	168	168	136	120	6	70
SMICRO	PVDF	1,9	1/2"	1/2"	120	168	168	136	120	6	70
SMICRO	Aluminium	2	1/2"	1/2"	120	164	172	140	120	6	70
SMICRO	Inox AISI 316L	3,8	1/2"	1/2"	120	168	168	136	120	6	70
SBOXER 50	PP und PP+CF	3,6	1/2"	1/2"	153	246	240	201	168	6,5	85
SBOXER 50	PVDF	4,2	1/2"	1/2"	153	246	240	201	168	6,5	85
SBOXER 50	Aluminium	4	1/2"	1/2"	152	241	234	198	168	6,5	85
SMINI	Inox AISI 316L	6,5	1/2"	1/2"	152	232	232	196	166	9	79
SBOXER 81	PP und PP+CF	5	1"	1"	170	308	274	219	213	6,5	92
SBOXER 81	PVDF	6,5	1"	1"	170	308	274	219	213	6,5	92
SBOXER 81	Inox AISI 316		1"	1"	170	305	275	221	214	8	93
SBOXER 90	Aluminium	6,5	1"	1"	170	293	291	237	213	8	103
SBOXER 100	PP und PP+CF	7,5	1"	1"	202	329	325	263	228	8	110
SBOXER 100	PVDF	8,5	1"	1"	202	329	325	263	228	8	110
SBOXER 100	Aluminium	8,2	1"	1"	202	329	324	263	228	8	110
SBOXER 100	Inox AISI 316	11	1"	1"	200	308	323	273	213,5	8	110

WARNHINWEISE UND VORSCHRIFTEN

ORIGINALANLEITUNG SCUBIC - SBOXER - ref. 2021

KAPITEL 3

Dieses Kapitel befasst sich mit sehr wichtigen Sicherheitsfragen und damit, wie die Pumpen der Serie SCUBIC e SBOXERSicher zu installieren, zu betreiben und zu warten sind.
Diese einfachen Grundsätze und Regeln sind während der gesamten Lebensdauer der Pumpe strikt einzuhalten.

DIESER TEIL ENTHÄLT DIE FOLGENDEN TITEL	SEITE
3.1 SICHERHEITSVORSCHRIFTEN	24 - 27

In den folgenden Abschnitten wird beschrieben, was zu tun ist.

3.1 SICHERHEITSVORSCHRIFTEN



Die Übersetzung der Originalanleitung muss den Bedienern stets zur Verfügung stehen. Gefährliche Vorgehensweisen, riskante Eingriffe oder Eingriffe, die im Widerspruch zu den Sicherheitshinweisen und dem Inhalt des Handbuchs durchgeführt werden, können zu Sachschäden, schweren Verletzungen oder im Extremfall zum Tod führen, wofür der Hersteller nicht verantwortlich gemacht werden kann.

- 3.1.1 Alle Pumpen werden vor der Auslieferung an den Kunden einer Funktionsprüfung unterzogen und mit 20 °C warmem Wasser getestet, so dass sich im Inneren Rückstände von Leitungswasser befinden können.

ACHTUNG: Gefahr von chemischen Reaktionen auf Wasser

Vor der Installation der Pumpe zur Verwendung mit Flüssigkeiten, die mit Leitungswasser reagieren, muss der Produktkreislauf geöffnet und alle innenliegenden Flächen getrocknet werden.

- 3.1.2 Das mit der Installation, Inspektion und Wartung der Pumpe beauftragte Personal muss über eine angemessene technische Ausbildung sowie über spezifische Kenntnisse des zu fördernden Produkts verfügen. Für den Einsatz in ATEX-Zonen muss es darüber hinaus spezielle Kenntnisse über explosionsgefährdete Bereiche und die damit verbundenen Risiken besitzen.

ACHTUNG

Diese Anleitung ist für die Übereinstimmung der Pumpe mit den Anforderungen der Richtlinie 2014/34/EU von grundlegender Bedeutung und muss daher allen Bedienern zur Verfügung stehen, bekannt sein, verstanden und verwendet werden.

- 3.1.3 Jede Verwendung der Pumpe, die nicht in Übereinstimmung mit der Betriebs- und Wartungsanleitung des Herstellers erfolgt, macht die Anforderungen an Sicherheit und Explosionsschutz ungültig.

ACHTUNG

Die maximal zulässige Temperatur für Prozessmedien (in Zone 1 und Zone 21) beträgt abhängig von den Konstruktionsmaterialien der Pumpe 65 °C oder 80 °C. **Wird die Höchsttemperatur überschritten, ist die Einhaltung der angebrachten ATEX- und ATEX-Kennzeichnung nicht gewährleistet.**

- 3.1.4 Die Luftzufuhr zur Pumpe muss immer mit einem geeigneten Rückschlagventil ausgestattet sein, und der Druck darf niemals unter 2 bar oder über 8 bar liegen. Der Druckluftmotor der Pumpen SCUBIC und SBOXER ist selbstschmierend (keine weitere Schmierung erforderlich). Die Pumpe mit gefilterter, getrockneter und NICHT geölter Luft versorgen. ES IST VERBOTEN, die Pumpe mit ungefilterter und/oder nicht trockener geölter Luft zu versorgen.

- ACHTUNG: Gefahr des Eindringens des Mediums in den Druckluftkreislauf und des Austretens in die Umwelt.**
Es ist verboten, die Pumpe ohne ein Absperrventil, ein Rückschlagventil in der Luftzufuhrleitung zu installieren, um zu verhindern, dass die gepumpte Flüssigkeit bei einem Riss der Membranen in den pneumatischen Kreislauf gelangt. Bei aneinander gereihten Installationen muss das Rückschlagventil auch an jeder Pumpe installiert werden.

- 3.1.5 Die Luft im pneumatischen Kreislauf der Pumpe muss immer in einer freien Atmosphäre abgelassen werden, frei von Staub und gesättigten Dämpfen, die den internen Kreislauf beschädigen könnten.

- ACHTUNG: Gefahr der Beschädigung des internen Druckluftkreislaufs.**
Bei Installationen mit eingetauchter Pumpe oder einem Betrieb in Umgebungen mit rauer Atmosphäre (Staub, Dämpfe oder gesättigte Dämpfe) muss die Installation eines Rohrs und entsprechender Anschlüsse (aus geeigneten Materialien) vorgesehen werden, um den Luftauslass aus der Umgebung/Flüssigkeit herauszuführen.

- 3.1.6 Bei Pumpeninstallationen mit großen Förderhöhen, sehr dichten Flüssigkeiten mit hohem spezifischem Gewicht und/oder hohen Gegendrücken können die Ausgänge des Druckluftkreislaufs einfrieren.

- ACHTUNG: Gefahr des Einfrierens des Luftauslasses und des Leistungsverlusts und/oder der Abschaltung der Pumpe.**

Es muss eine Glykolzuführung in der Luftzufuhrleitung vor der Pumpe installiert werden.

- 3.1.7 Sieht der Benutzer die Gefahr einer Überschreitung der in diesem Handbuch angegebenen Temperaturgrenzwerte, muss eine Schutzvorrichtung an der Anlage installiert werden, um zu verhindern, dass die zulässige Höchsttemperatur erreicht wird.

- ACHTUNG: Gefahr des Erlöschens der Übereinstimmung mit der angebrachten ATEX-Kennzeichnung.**
Es ist verboten, die Pumpe bei höheren als den zulässigen und in dem Handbuch angegebenen Temperaturen zu verwenden. **Wird die Höchsttemperatur überschritten, ist die Übereinstimmung mit der angebrachten Kennzeichnung nicht gewährleistet.**



- 3.1.8 Der interne Teil der Pumpen in der Ausführung ATEX M2 (*siehe Kennzeichnungsspezifikation*), ist nicht ATEX und kann daher nicht zum Pumpen von explosiven Flüssigkeiten verwendet werden. Die Pumpen in der Ausführung ATEX M2 sind für den Betrieb in Bergwerken in Bereichen mit geringem Aufprallrisiko „Hazardous Condition 2“ bei Vorhandensein von brennbaren Gasen und Stäuben (Grubengas und Kohlenstaub) mit einer maximalen Temperatur von 150 °C ohne Staubablagerungen vorgesehen.



ACHTUNG: Explosionsgefahr.

Die Verwendung von Pumpen in ATEX M2-Ausführung zum Fördern von explosiven Medien und/oder Medien mit nicht kontrollierten Temperaturen, die höher als die durch die Zertifizierungskennzeichnung zugelassenen sind, ist verboten. Es ist auch verboten, die Pumpen mit explosionsfähigen Staubablagerungen auf den (äußeren **und/oder** inneren) Oberflächen zu verwenden und sie in Umgebungen mit hoher Stoßgefahr zu installieren.

- 3.1.9 Vor der Installation und dem Einsatz der Pumpe ist die Eignung der chemischen und temperaturbedingten Verträglichkeit des zu fördernden Mediums stets sorgfältig zu prüfen (ggf. durch erweiterte Tests).



ACHTUNG: Gefahr von chemischen Reaktionen und möglichen Schäden durch Bruch oder Austreten des Produkts.

Es ist verboten, die Pumpe mit Flüssigkeiten zu verwenden, die nicht mit den Konstruktionsmaterialien der Komponenten kompatibel sind, oder in einer Umgebung mit nicht kompatiblen Flüssigkeiten und Atmosphären.

- 3.1.10 Die Belastung der Pumpe in Verbindung mit Flüssigkeiten oder dem Einsatz in korrosiven Umgebungen und in Kontakt mit bestimmten Materialien kann zu Spannungsrißkorrosion führen (Zersetzung des Materials durch die kombinierte Wirkung von Korrosion und konstanter Belastung). Dies führt häufig zu einem plötzlichen und unerwarteten Bruch (der nicht auf Konstruktionsfehler zurückzuführen ist) der Bauteile, die in korrosiven Umgebungen, insbesondere bei hohen Temperaturen, Belastungen ausgesetzt sind.



ACHTUNG: Gefahr von Spannungskorrosion und plötzlichem Bruch mit Produktaustritten.

Im Falle von Spannungsrißkorrosion muss der Benutzer die vollständige Kompatibilität (im Laufe der Zeit) mit den Konstruktionsmaterialien der Pumpe überprüfen oder gegebenenfalls eine geeignete Materialwahl treffen und beim Einbau die Anweisungen des Herstellers zur Beseitigung der Belastung beachten.

- 3.1.11 Pumpen mit Aluminiumkomponenten oder -teilen können nicht zum Fördern von III-Trichlorethan, Methylenchlorid oder Lösungsmitteln auf Basis anderer halogenierter Kohlenwasserstoffe verwendet werden.



ACHTUNG: Explosionsgefahr.

Aluminium in Kontakt mit III-Trichlorethan, Methylenchlorid oder Lösungsmitteln auf Basis anderer halogenierter Kohlenwasserstoffe führt zu gefährlichen chemischen Reaktionen.

- 3.1.12 Die Pumpe SCUBIC und SBOXER ist nicht selbstentleerend, so dass sie bei der Verwendung mit kristallisierenden Flüssigkeiten nach dem Abstellen immer sofort mit einer geeigneten sauberen Reinigungsflüssigkeit gespült werden muss.



ACHTUNG: Gefahr des Pumpenstopps.

Ein längerer Stillstand der Pumpe in Gegenwart von kristallisierenden Flüssigkeiten kann dazu führen, dass Ventile und Membranen blockiert werden und nicht mehr funktionieren.

- 3.1.13 Wenn aggressive, giftige oder gesundheitsgefährdende Flüssigkeiten gepumpt werden sollen, muss die Pumpe mit geeigneten Schutzvorrichtungen zum Auffangen, Ableiten und Aufsammeln des Produkts in einem sicheren Bereich sowie zur Signalisierung bei Leckagen ausgestattet sein.



ACHTUNG: Gefahr der Verschmutzung, Kontamination, Verletzung oder im Extremfall des Todes.

Es ist verboten, die Pumpe ohne geeignete Schutzvorrichtungen zum Auffangen und Sammeln von aggressiven, giftigen oder gesundheitsgefährdenden Flüssigkeiten zu installieren.

- 3.1.14 Die Installation muss geeignete Ventile (mit größerem Durchmesser als die Pumpe) zur Absperrung und Isolierung des Produkts vor und hinter der Pumpe umfassen, um bei Störungen eingreifen zu können und/oder eine sichere Demontage zu ermöglichen.



ACHTUNG: Gefahr eines unkontrollierten Produktaustritts.

Es ist verboten, die Pumpe ohne geeignete Absperrventile auf der Saug- und Druckseite zu installieren.

- 3.1.15 Die Pumpe funktioniert nicht als Ventil und garantiert nicht die Rücklaufsperrre der Flüssigkeit. Bei Installationen mit einer großen Förderhöhe und/oder mit einer Flüssigkeit mit hohem spezifischem Gewicht muss ein geeignetes Rückschlagventil (in geeigneter Größe) in der Rohrleitung in der Nähe der Pumpe installiert werden.

**ACHTUNG: Gefahr eines unkontrollierten Produktaustritts.**

Installationen mit einer hohen Förderhöhe und/oder Flüssigkeit mit einem hohen spezifischen Gewicht können hohe Gegendrücke erzeugen, die zu einem vorzeitigen Membranverschleiß und/oder einem möglichen Bruch führen.

- 3.1.16 In Installationen, in denen mit dem Vorhandensein von Feststoffpartikeln im Produkt zu rechnen ist, muss ein geeigneter Saugkorb am Ansaugstutzen installiert werden, dessen Oberfläche das 2,5- bis 3-fache der Fläche der Ansaugleitung beträgt und dessen Durchgänge kleiner sind als die Größe der von der Pumpe angesaugten Partikel.

**ACHTUNG: Gefahr von Pumpenschäden**

Es ist verboten, die Pumpe ohne einen geeigneten Saugkorb oder mit einer unzureichender und unterdimensionierten Flüssigkeitsmenge und/oder einem Durchlass, der die für das Pumpenmodell zulässige Partikelmenge überschreitet, zu installieren.

- 3.1.17 Generell dürfen alle Anschlüsse, Leitungen und Ventile und/oder Filter, die im gesamten Luft- und Produktkreislauf vor und hinter der Pumpe installiert sind, niemals eine geringere Fördermenge als die Nennwerte der Pumpe aufweisen.

**ACHTUNG: Gefahr des Membranbruchs und des Produktaustritts.**

Das Vorhandensein von Stellen im Produktkreislauf, die unterhalb der Nennwerte der Pumpe liegen, kann nicht nur zu einem schlechten Wirkungsgrad und einer schlechten Leistung führen, sondern auch zu einem vorzeitigen Membranverschleiß und/oder zu einem möglichen Bruch der Membrane.

- 3.1.18 Für die Installation der Pumpe müssen Anschlüsse mit zylindrischen Gasgewinden verwendet werden, die aus dem gleichen Material wie die Pumpe bestehen. Im Allgemeinen sind alle Gewinde an der Pumpe für den Anschluss an die Flüssigkeitsansaug- und -auslassleitungen nicht dazu bestimmt, hydraulische Dichtheit zu gewährleisten. Zur Gewährleistung der hydraulischen Dichtheit sind geeignete Dichtungen zu verwenden.

**ACHTUNG: Gefahr von Gewindebruch und/oder Produktaustritt.**

Die Verwendung von Anschläßen mit konischem Gewinde oder aus einem anderen Material als die Pumpe ist verboten. Der Anzug der Saug- und Druckanschlüsse muss die mechanische Verriegelung der Leitungen gewährleisten, während zur Sicherstellung der hydraulischen Abdichtung geeignete Dichtungen verwendet werden müssen.

- 3.1.19 Bei der Verwendung der Pumpe in einer explosionsgefährdeten Umgebung muss die Pumpe unabhängig von anderen angeschlossenen Teilen immer wirksam geerdet sein. Zum Fördern von entflammabaren Flüssigkeiten (durch die entsprechende Kennzeichnung zugelassen) müssen unbedingt geeignete Pumpen „CONDUCT“ mit ATEX-Kennzeichnung verwendet werden, die über eine angemessene Erdung verfügen.

**ACHTUNG: Explosionsgefahr durch elektrostatische Aufladung.**

Wenn die Pumpe nicht oder nicht richtig geerdet ist, sind die Sicherheits- und Explosionsschutzanforderungen der ATEX-Kennzeichnung nicht mehr erfüllt. Es ist verboten, die Pumpe in nicht leitfähigem (elektrostatisch geladenem) Material für brennbare Flüssigkeiten und/oder ohne ausreichende Erdung zu verwenden.

- 3.1.20 Das Vorhandensein von Wirbeln an der Ansaugstelle führt zu Kavitation und Fehlfunktionen. Während des Betriebs ist zu überprüfen, dass keine ungewöhnlichen Geräusche auftreten und dass sich kein „Gas“ in der Auslassflüssigkeit befindet.

**ACHTUNG: Die Pumpe bei ungewöhnlichen Geräuschen sofort abschalten.**

Ungewöhnliche Geräusche oder das Vorhandensein von „Gas“ in der aus der Pumpe austretenden Flüssigkeit deuten auf einen ungewöhnlichen Zustand hin, dessen Ursache vor der weiteren Verwendung stets ermittelt werden muss.

- 3.1.21 Abhängig von der Konfiguration, dem Installationsort der Pumpe und der Dauer der Exposition in der Nähe der Pumpe ist es notwendig, den von der Pumpe ausgehenden Lärm zu messen.

**ACHTUNG: Gefahr der Lärmexposition.**

Bei Bedarf geeignete Lärmschutzwände und/oder persönliche Schutzausrüstung (Gehörschutzstöpsel oder Kapselgehörschutz) verwenden.

- 3.1.22 Die Membranen (intern und in Kontakt mit dem Produkt) sind Komponenten, die dem Verschleiß unterliegen. Ihre Haltbarkeit wird stark von den Einsatzbedingungen und den chemischen und physikalischen Belastungen beeinflusst, denen sie ausgesetzt sind. Tests an Tausenden von installierten Pumpen (mit einer Förderhöhe von 0,5 m bei 20 °C) haben gezeigt, dass die Lebensdauer 100.000.000 (hundert Millionen) Zyklen übersteigt.

**ACHTUNG: Gefahr des Membranbruchs.**

Aus Sicherheitsgründen müssen die Pumpenmembranen **alle 10.000.000 (zehn Millionen) Zyklen demontiert und überprüft und alle 20.000.000 (zwanzig Millionen) Zyklen ersetzt werden**.

- 3.1.23 Die Einstellung des Pumpenbetriebs muss ausschließlich durch Teilung der Druckluftversorgung, Einstellung des Netzdrucks oder entsprechend dem installierten Steuersystem (durch Teilung der Durchflussregler des Oszillators oder mit einem 2/3-Wege-Ventil ferngesteuert durch Einstellung) erfolgen die Geschwindigkeit von der SPS).



**ACHTUNG: Gefahr eines vorzeitigen Verschleißes und/oder Membranbruchs.**

Es ist verboten, die Absperrventile der Produktansaugleitung während des Pumpenbetriebs zu schließen oder teilweise zu öffnen. Ändern der allgemeinen Leistung und Förderhöhe der Pumpe und/oder das Aussetzen der Membranen einer hohen Beanspruchung beeinflusst ihre Dauer.

3.1.24

Die Bauteile des Luftaustauschers (einschließlich der Welle) bestehen aus Materialien, die nicht besonders beständig gegen Korrosion und Chemikalien sind. Bei einem Bruch der Membranen kann die Flüssigkeit über den Abflusskreislauf in den Luftaustauscher und in die Umwelt gelangen und die Bauteile beschädigen.

**ACHTUNG: Beschädigung des Mitteleinsatzes.**

Im Falle eines Bruchs der Membranen, wenn sie mit korrosiven Flüssigkeiten in Kontakt kommen, muss für den vollständigen Austausch des zentralen Einsatzes und der Welle gesorgt werden.

3.1.25

Das Vorhandensein von Staub und/oder Ablagerungen auf den Außen- und Innenflächen der Pumpe kann die Prozesstemperaturen nachteilig beeinflussen. In explosionsgefährdeten Umgebungen kann dadurch sogar die Sicherheit beeinträchtigt und die Anforderungen der ATEX-Kennzeichnung außer Kraft gesetzt werden.

Die Pumpen dürfen nicht installiert und/oder Sand und/oder abrasivem Material unter Druck ausgesetzt werden, was die äußeren Kunststoffteile beschädigen könnte.

**ACHTUNG: Gefahr von Überhitzung und/oder Brandgefahr**

In regelmäßigen Abständen die Außen- und Innenflächen der Pumpe auf Staub und/oder Ablagerungen überprüfen und gegebenenfalls entfernen und mit einem feuchten Tuch reinigen. Es ist verboten, die Pumpe zum Fördern von Staub und irgendwelchen dehydrierten und/oder festen Stoffen (brennbar oder nicht) zu verwenden.

3.1.26

Die Demontage des Schalldämpfers und des Anschlusses an die Druckluftzufuhr muss staubfrei erfolgen. Vor der Demontage ist die Pumpe von außen zu reinigen, damit keine Ablagerungen und Verunreinigungen in den Luftkreislauf gelangen.

**ACHTUNG: Gefahr der Beschädigung des Mitteleinsatzes.**

Vor dem Wiedereinbau des Schalldämpfers und des Anschlusses der Druckluftzufuhr an die Pumpe ist sicherzustellen, dass keine Schmutz- oder Staubablagerungen in den Druckluftverteiler der Pumpe gelangen können.

3.1.27

Unter schweren Bedingungen kann die Pumpe während ihres bestimmungsgemäßen Betriebs sehr hohe Außentemperaturen (max. 70 °C) erreichen. In diesem Fall muss ein geeigneter Schutz und/oder eine geeignete Restrisikokennzeichnung vorgesehen werden.

**ACHTUNG: Gefahr durch hohe Temperaturen und/oder Verbrennungsgefahr.**

Vor Arbeiten an oder Kontakt mit den Außenflächen der Pumpe wird empfohlen, abzuwarten, bis die Pumpe abgekühlt ist und/oder Schutzhandschuhe anzuziehen.

3.1.28

Vor der Demontage der Pumpe muss immer der Restdruck des internen Druckluftkreislaufs entlastet werden, wie in *Abschnitt „5.2 PUMPENSTOPP“ beschrieben*.

**ACHTUNG: Gefahr von internem Gegendruck und Herausschleudern von Bauteilen bei der Demontage.**

Unter abweichenden Bedingungen (unsachgemäße Installation und/oder blockiert) können in der Pumpe Restdrücke entstehen, die nicht abgeleitet werden. Vor dem Öffnen und Zerlegen der Pumpe müssen die Pumpenkörper mit geeigneten Ratschenguhen gesichert werden.

3.1.29

Aggressive, giftige oder gefährliche Flüssigkeiten können schwere Körperverletzungen und/oder gefährliche Gesundheitsschäden verursachen. Vor der Demontage, Lagerung und/oder dem Versand der Pumpe an den Hersteller muss der interne Kreislauf des Produkts gespült und entleert sowie die Pumpe gewaschen und entsprechend behandelt werden.

**ACHTUNG: Gefahr von Verletzungen oder Gesundheitsschäden.**

Es ist verboten, Pumpen, die Rückstände von aggressiven, giftigen oder gefährlichen Produkten enthalten oder die nicht ordnungsgemäß gereinigt und dekontaminiert wurden, zu demontieren, zu lagern und/oder an den Hersteller oder eine Kundendienststelle zu schicken. Nach der Behandlung und vor dem Versand der Pumpe muss das Waschformular (*siehe 5.1.4 WASCHFORMULAR DER PUMPE*) ausgefüllt und an der Pumpe angebracht werden. Das Fehlen des Formulars oder das Nichtausfüllen führt zu einer NICHTKONFORMITÄT bei der Abnahme.

Neben ihrer Hauptfunktion erfüllen die Komponenten der Pumpen SCUBIC und SBOXER wichtige Funktionen, die sich auch auf die allgemeine Sicherheit der Pumpe auswirken. **Zum Austausch verschlossener Teile nur Originalersatzteile verwenden.**

Die Nichtbeachtung der obigen Hinweise kann zu Gefahren für den Bediener, Techniker, Personen, die Pumpe und/oder die Umgebung, in der sie installiert ist, führen, für die der Hersteller nicht verantwortlich gemacht werden kann.

KAPITEL 4

Die Pumpen SCUBIC und SBOXER werden in der Regel in einer Kartonverpackung versandt, können aber auf Wunsch des Kunden und des Versandortes auch in einer Holzkiste auf Paletten oder in einer Verpackung für den Seeweg geliefert werden.

DIESER TEIL ENTHÄLT DIE FOLGENDEN TITEL	SEITE
4.1 LAGERUNG UND AUFBEWAHRUNG	29
4.2 TRANSPORT UND HANDHABUNG	30
4.3 POSITIONIERUNG UND INSTALLATION	31 - 34
4.4 DRUCKLUFTANSCHLUSS	35 - 37
4.5 KONTROLLEN VOR DER INBETRIEBNAHME	37

Im Folgenden wird beschrieben, wie in jedem der oben beschriebenen Fälle vorzugehen ist.

4.1 LAGERUNG UND AUFBEWAHRUNG



Die Pumpen der Serie SCUBIC und SBOXER werden normalerweise in einem geschlossenen Karton mit einem internen Stoßschutz aus Pappe versandt.

Auf besonderen Wunsch des Kunden, je nach Menge und Bestimmungsland, können sie auf Paletten, in Holzkisten oder mit Verpackung für den Seeweg versandt werden.

Die so verpackte Pumpe kann 6 Monate lang in einer maritimen Umgebung (geschützt, trocken und sauber) und 12 Monate lang in einer Umgebung an Land (sauber, geschützt und trocken) bei einer Temperatur von +5 °C bis +45 °C und einer relativen Luftfeuchtigkeit von höchstens 90 % gelagert werden.

Bei Erhalt der Lieferung ist zu prüfen, ob die Verpackung und die Pumpe unbeschädigt sind, danach ist eine Lagerung oder Montage möglich.

4.1.1 MASSNAHMEN FÜR DIE SPÄTERE LAGERUNG

Die spätere Lagerung der Pumpe muss immer in leerem Zustand, ohne Flüssigkeiten und nach ordnungsgemäßer Reinigung der Pumpe erfolgen.

- 4.1.1a Etwaige Restflüssigkeiten aus der Pumpe entleeren.

- 4.1.1b Sicherstellen, dass die inneren und äußeren Oberflächen der Pumpe gereinigt und dekontaminiert werden, wenn gefährliche oder giftige Flüssigkeiten verwendet werden.



ACHTUNG: Gefahr von Pumpenschäden.

Die Pumpe muss in einer geeigneten Verpackung gelagert werden, geschützt vor Sonnenlicht und Staub, fern von Stoffen, die mit den Baumaterialien reagieren.

4.1.2 MASSNAHMEN NACH DER LAGERUNG/LÄNGEREN STILLSTÄNDEN, VOR DEM BETRIEB

Nach einer Lagerung und/oder einem längeren Stillstand müssen vor der Inbetriebnahme der Pumpe stets die folgenden Kontrollen durchgeführt werden:

- 4.1.2a Den Anzug der Pumpenschrauben prüfen, wie in *Abschnitt 6.3 ÜBERPRÜFUNG DER BEFESTIGUNGEN beschrieben*.



ACHTUNG: Gefahr von Beschädigungen und Brüchen.

Übermäßiges Anziehen (insbesondere bei Pumpen aus Kunststoff) kann zu gefährlichen Spannungen an bestimmten Bauteilen und/oder plötzlichen Brüchen führen, die nicht auf Konstruktionsfehler zurückzuführen sind.

- 4.1.2b Eine erste Betriebsprüfung der Pumpe im Leerlauf durchführen und auf die korrekte Funktionsweise des Luftaustauschers und das Fehlen ungewöhnlicher Geräusche achten.



ACHTUNG: Die Pumpe bei ungewöhnlichen Geräuschen sofort abschalten.

Ungewöhnliche Pumpengeräusche deuten auf eine Unregelmäßigkeit hin, deren Ursache vor dem weiteren Betrieb unbedingt ermittelt werden muss. **In solchen Fällen ist die Pumpe sofort abzuschalten und der ungewöhnliche Zustand vor der Inbetriebnahme zu beheben.**

4.2 TRANSPORT UND HANDHABUNG



Diese Arbeiten sind nur Personen vorbehalten, die über eine geeignete persönliche Schutzausrüstung (PSA) wie Schutzhandschuhe, Sicherheitsschuhe und Schutzkleidung verfügen..



ACHTUNG: Kipp- und Quetschgefahr.

Die Last im Inneren der Packung kann unausgewogen sein. Daher dürfen keine anderen Hebewerkzeuge und Greifpunkte als die auf der Verpackung angegebenen verwendet werden.

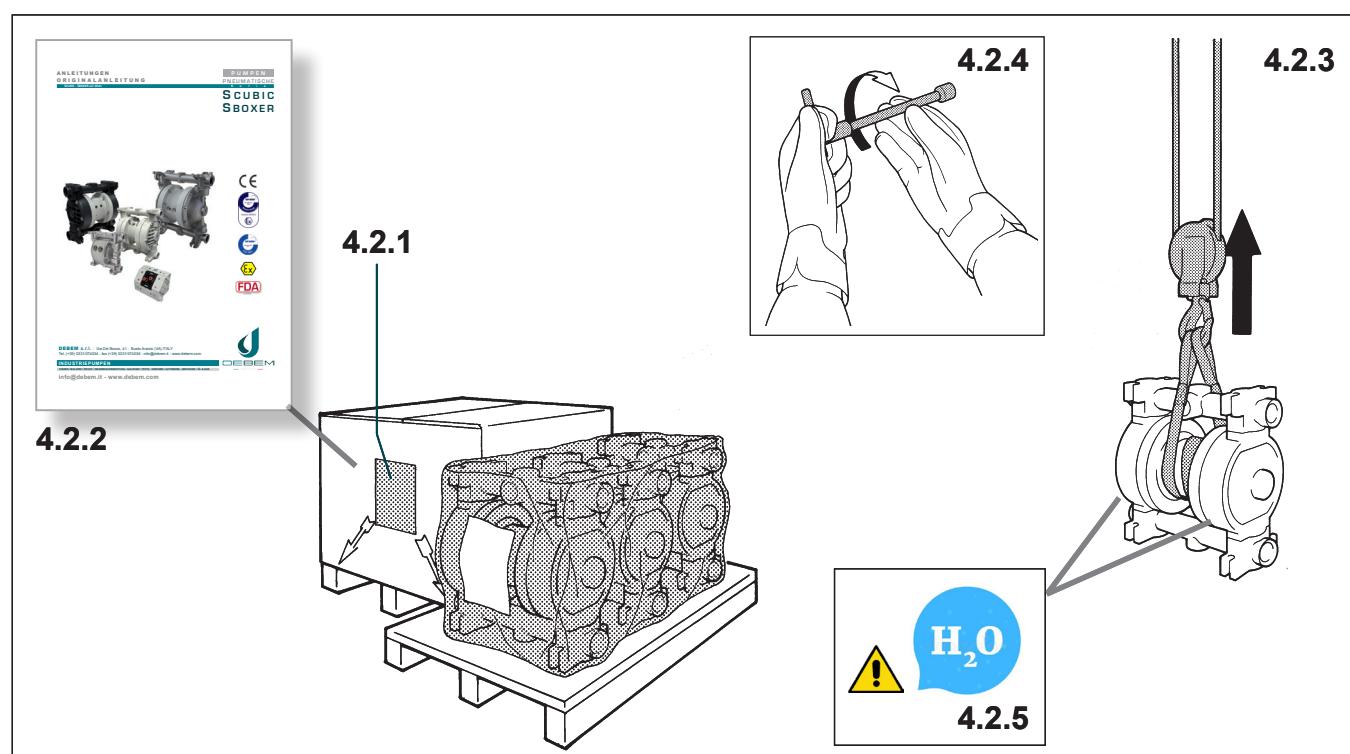
Bei Erhalt der Lieferung ist zu prüfen, ob die Verpackung und die Pumpe in einem einwandfreien Zustand sind und keinen schaden erlitten haben, danach muss:

- 4.2.1 Die Lieferung mit einer für das Gewicht geeigneten Hebevorrichtung angehoben werden, wobei die Anweisungen auf der Verpackung zu beachten sind.
Die Lieferung langsam und in geringer Höhe über dem Boden transportieren und in der Nähe des Aufstellungsortes (trocken und abgedeckt) absetzen. Hebevorrichtung entfernen.
- 4.2.2 Die Verpackung öffnen, die Betriebs- und Wartungsanleitung herausnehmen und wie beschrieben vorgehen.



ACHTUNG: Verschmutzungsgefahr.

Die Verpackung nicht in die Umwelt gelangen lassen, sondern bei einem zugelassenen Unternehmen entsorgen lassen.



- 4.2.3 Die Pumpe mit einem für das Gewicht geeigneten Hebezeug anheben.
- 4.2.4 Den Anzug aller Pumpenschrauben gemäß den Anzugsdrehmomenten in **Abschnitt 6.3 ÜBERPRÜFUNG DER BEFESTIGUNGEN überprüfen**.



ACHTUNG: Gefahr von Spannungsrißkorrosion und Brüchen.

Übermäßiges Anziehen (insbesondere bei Pumpen aus Kunststoff) kann zu gefährlichen Spannungen an bestimmten Bauteilen und plötzlichen Brüchen führen, die nicht auf Konstruktionsfehler zurückzuführen sind.

- 4.2.5 Die Pumpen SCUBIC und SBOXER werden mit Leitungswasser getestet und es können Wasserreste in ihnen verbleiben.



ACHTUNG: Gefahr von chemischen Reaktionen auf Wasser

Vor der Installation der Pumpe zur Verwendung mit Flüssigkeiten, die mit Leitungswasser reagieren, muss der Produktkreislauf geöffnet und alle innenliegenden Flächen getrocknet werden.

- 4.2.6 Die Pumpe anheben und zum Installationsort transportieren.

Die Handhabung der Pumpe ist abgeschlossen.

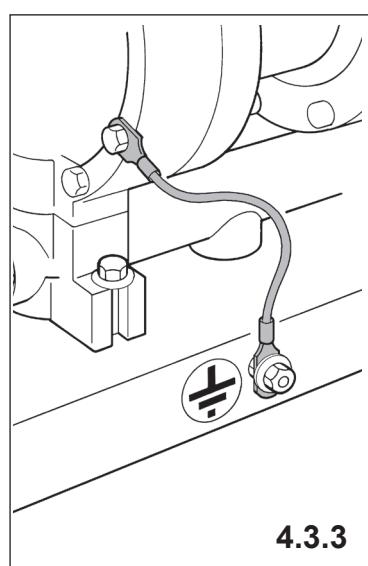
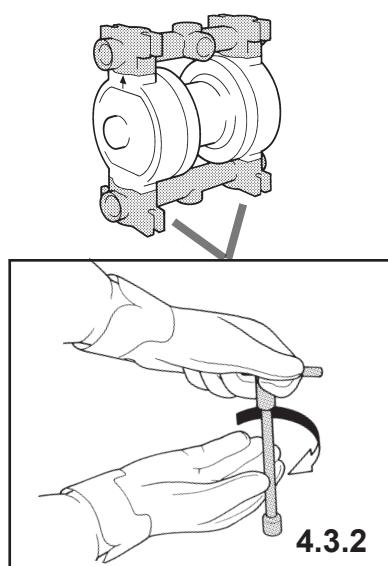
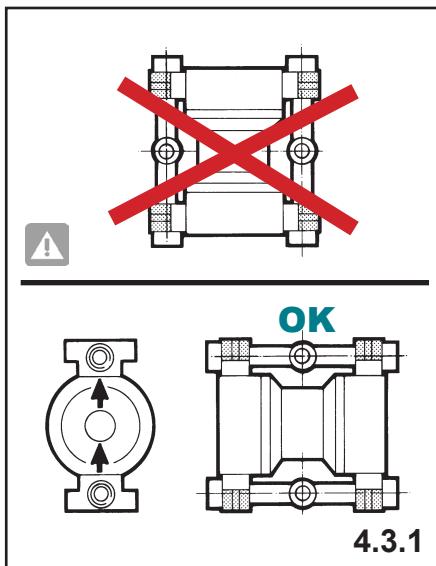
4.3 POSITIONIERUNG UND INSTALLATION



Installationsarbeiten sind qualifizierten und autorisierten Installationstechnikern vorbehalten, die mit geeigneter persönlicher Schutzausrüstung (PSA) ausgestattet sind und den Inhalt dieses Handbuchs kennen und befolgen. Aufgrund der zahllosen unterschiedlichen Produkte und chemischen Zusammensetzungen wird der Benutzer als der beste Kenner der Kompatibilität und der Reaktionen mit den verwendeten Pumpenmaterialien angesehen. Vor der Installation und dem Betrieb müssen alle erforderlichen Kontrollen und Tests sorgfältig durchgeführt werden, damit, wenn auch unwahrscheinliche, gefährliche Situationen vermieden werden können, die nicht dem Pumpenhersteller zugeschrieben werden können.

Allgemeine Installationsanforderungen

- Ausreichend Platz für die künftige Wartung;
- Installation der Pumpe mit horizontaler Achse;
- Montage auf starren Trägern (Decke oder Boden) mit Ebenheit (0,1 mm);
- Mit negativer Förderhöhe für Flüssigkeiten mit einer max. Dichte von bis zu 5.000 Cps bei 20 °C und einem max. spezifischen Gewicht von 1,4 Kg/l;
- Installationen mit positiver Förderhöhe für Flüssigkeiten mit einer maximalen Dichte von bis zu 20.000 Cps bei 20 °C;
- Positionierung in der Nähe der Entnahmestelle (max. das 10-fache des Saugdurchmessers);
- Ansaugöffnung fern von Wirbeln;
- Erdung der Pumpe für Installationen in einer explosionsgefährdeten Umgebung;
- Versorgung des Druckluftkreislaufs mit trockener, ungeölter Luft;
- Einbau von Absperrventil, 3-Wege-Ventil und Rückschlagventil an der Luftzufuhr.



4.3.1 Positionierung der Pumpe mit horizontaler Achse am Installationsort, so nah wie möglich an der Entnahmestelle und in einer Linie mit den Saug- und Druckleitungen.



ANMERKUNG

Der Auslasskollektor des Produkts muss sich immer im oberen Bereich befinden. **Die Pfeile auf dem Pumpenkörper müssen immer nach oben zeigen.**

4.3.2 Die Füße mit geeigneten Unterlegscheiben und Schrauben auf starren Unterlagen (Decke oder Boden mit einer geeigneten Ebenheit von 0,1 mm) befestigen. Gegebenenfalls sind geeignete schwunddämpfende Füße vorzusehen ([DEBEM-Katalog](#)).



ACHTUNG: Explosionsgefahr

Pumpen in ATEX M2-Ausführung müssen in einer Umgebung mit geringer Stoßgefahr installiert werden.

4.3.3 Wenn die Pumpe aus leitfähigem Material besteht (Ausführung CONDUCT) und zum Fördern von zulässigen brennbaren Flüssigkeiten geeignet ist, muss an jedem Pumpenkörper ein geeignetes Erdungskabel installiert werden; **Explosions- und/oder Brandgefahr durch elektrostatische Ströme.**



ACHTUNG: Explosionsgefahr

Die Pumpe muss immer geerdet sein, unabhängig von anderen, mit ihr verbundenen Teilen. Bei fehlender oder falscher Erdung verlieren die Sicherheits- und Explosionsschutzanforderungen ihre Gültigkeit.

4.3.4 ANSCHLUSS DES PRODUKTKREISLAUFS

Nach der Positionierung kann die Pumpe wie folgt an den Produktkreislauf angeschlossen werden:

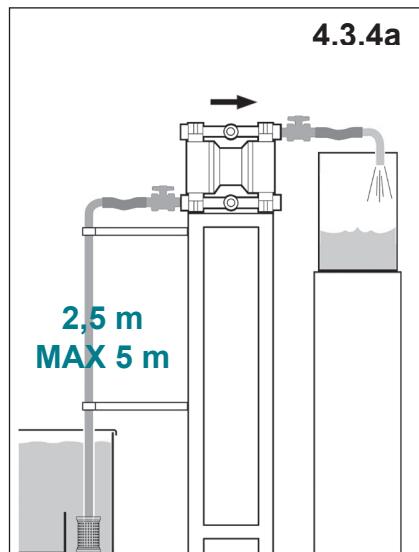


ACHTUNG: Gefahr von chemischen Reaktionen auf Wasser

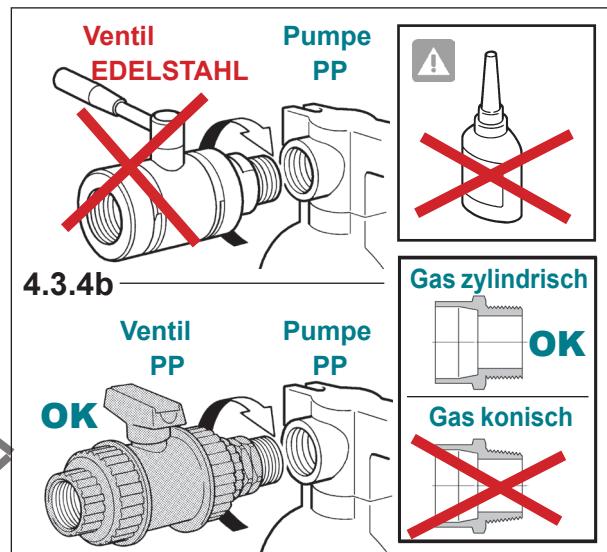
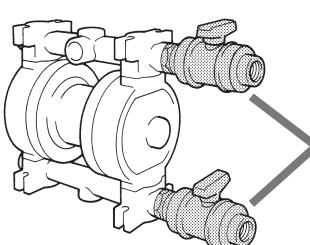
Vor der Installation der Pumpe zur Verwendung mit Flüssigkeiten, die mit Leitungswasser reagieren, muss der Produktkreislauf geöffnet und alle innenliegenden Flächen getrocknet werden.

Anforderungen an die Rohrleitungen der Produktanlage

- Die Anschlussfittings müssen aus dem gleichen Material wie die Pumpe bestehen und zylindrische Gewinde haben (keine konischen Gewinde verwenden);
- Der Anschluss an die Pumpe muss mit einem flexiblen Schlauch mit Metalleinlage erfolgen (der direkte Anschluss an die Pumpe mit einem starren Schlauch ist verboten);
- Alle vorhandenen flexiblen Schläuche müssen mit einer Metalleinlage verstärkt werden;
- Die Rohrleitungen müssen selbsttragend sein und dürfen die Pumpe keinesfalls belasten;
- Korrekte Dimensionierung der Kanäle (Ansaugung und Abgabe) für eine korrekte Sauggeschwindigkeit;
- Produktabsperrventile (Ansaugung und Auslass, die keine Druckverluste verursachen);
- Bei Schwebstoffen einen richtig bemessenen Saugkorb an der Ansaugung anbringen (Fläche 2,5 / 3 mal der Ansaugquerschnitt der Pumpe mit maximal zulässigem Schlitz);
- Bei Produkten, die kristallisieren, ist ein Kreislauf zum Waschen oder Abbeizen (mit verträglichen Säuren) vorzusehen;
- Produktleitungen im Inneren sauber und frei von festen Verarbeitungsrückständen (Späne, Partikel usw.).



4.3.4a



- 4.3.4a Membranpumpen mit negativer Ansaugung werden durch die folgenden Faktoren beeinflusst:
- Viskosität der Flüssigkeit - spezifisches Gewicht der Flüssigkeit - Durchmesser - Länge und/oder Kurven auf der Saugseite.

Die Pumpe so nahe wie möglich an der Entnahmestelle aufstellen (innerhalb von 2,5 m) und auf keinen Fall weiter als 5 m. Der Durchmesser der Ansaugleitung darf niemals kleiner sein als der des Pumpenanschlusses. Er muss entsprechend vergrößert werden, wenn die Entfernung oder die Viskosität der Flüssigkeit zunimmt.



ACHTUNG: Gefahr eines vorzeitigen Verschleißes und/oder Membranbruchs.

Die mit negativer Ansaugung zu fördende Flüssigkeit darf eine Viskosität von 5.000 Cps bei 20 °C und ein spezifisches Gewicht von 1,4 kg/l nicht überschreiten.

Bei höheren Viskositäten spielen physikalische Faktoren eine Rolle, die eine korrekte Beurteilung erfordern, so dass zuvor immer die technische Abteilung des Herstellers kontaktiert werden muss.

- 4.3.4b Die Pumpen der Serie SCUBIC e SBOXER werden mit Sitzen für den Produktanschluss mit zylindrischen Gasgewinden geliefert. Für die Anschlüsse an die Kollektoren der Pumpe dürfen nur Fittings mit zylindrischen Gasgewinden (nicht konisch) aus dem gleichen Material wie die Pumpe verwendet werden.

Beispiel: (Pumpe in PP = Fittings in PP) oder (Pumpe in INOX = Fittings in INOX).

Am Druck- und Auslasskollektor ein Handventil mit dem gleichen Durchmesser wie der Pumpenanchluss (niemals kleiner) oder größer für negative Ansaugung oder für Flüssigkeiten mit hoher Viskosität installieren.

Legen Sie bei Bedarf zwei Windungen PTFE-Band auf das Gewinde und schrauben Sie die Ventile auf die Verteiler der Pumpe (mit mäßiger Spannkraft) bis die Dichtheit gewährleistet ist.




ACHTUNG: Gefahr eines Bruchs und/oder Verformung der Gewinde.

Die Verwendung von Schraubensicherungen und/oder Teflonpaste sowie die Verwendung von konischen Gewinden ist untersagt. Zu viel PTFE-Band und/oder zu hohe Anzugskräfte können zu Rissen an den Kollektoren und/oder zu einer Verformung der Gewinde führen.

- 4.3.4c Bei einer vertikalen Produktförderung von mehr als 5 Metern muss ein Rückschlagventil in die Leitungen der Anlage eingebaut werden, um das Eindringen von Flüssigkeit in die Pumpe zu verhindern.

- 4.3.4d An beiden Ventilen Muffen zur Befestigung der Schläuche anbringen.

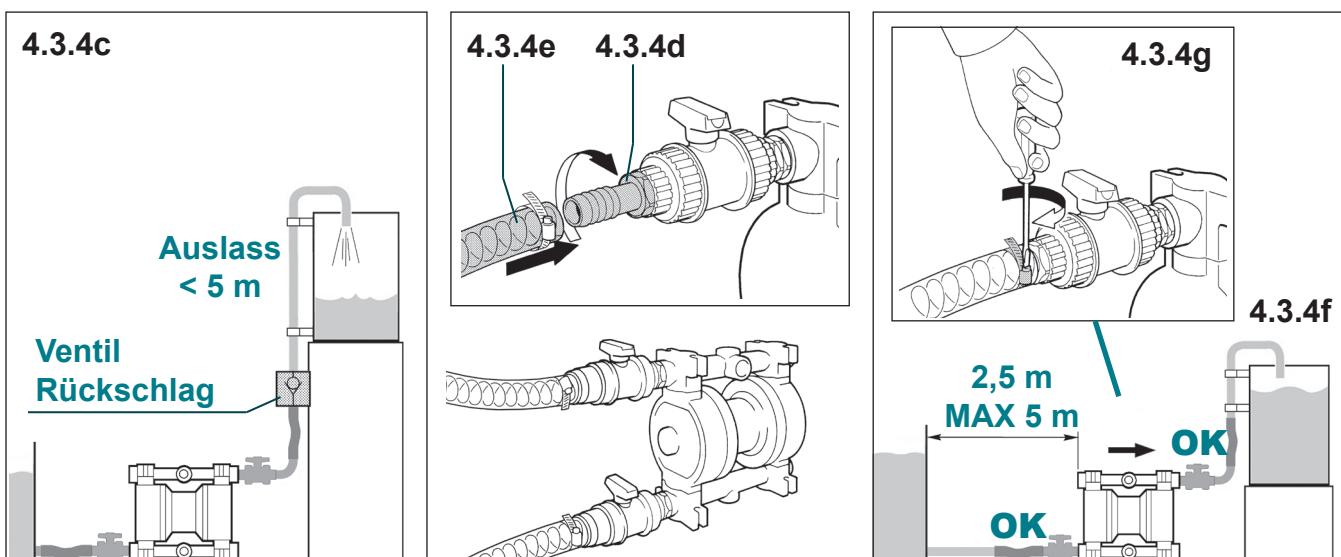

ACHTUNG: Es ist verboten, die Pumpe DIREKT mit starren Leitungen anzuschließen.

Für Installationen mit negativer Ansaugung und/oder für Flüssigkeiten mit hoher Viskosität sind Schläuche mit ERHÖHTEM DURCHMESSER zu verwenden, insbesondere auf der Saugseite. Filter oder andere Geräte, die auf der Saugseite der Pumpe installiert sind, müssen ausreichend bemessen sein, um keine Druckverluste zu verursachen.

- 4.3.4e Den flexiblen Schlauch mit Metalleinlage an die jeweiligen Saug- und Druckanschlüsse anschließen und dabei die Pfeile auf dem Pumpengehäuse beachten, die immer nach oben zeigen müssen.


ACHTUNG

Überprüfen, ob die an die Pumpe angeschlossenen Leitungen innen sauber sind und keine festen oder verarbeiteten Rückstände enthalten.



- 4.3.4f Die Schläuche an die starren Leitungen (Saug- und Druckleitung) der Anlage anschließen.


ACHTUNG: Gefahr von Spannungsrisskorrosion.

Sicherstellen, dass die Rohrleitungen der Anlage befestigt und selbsttragend sind und dass keine Lasten auf die Pumpe wirken.

Besonders auf Spannungsrisskorrosion achten. Das Material der Pumpe kann sich durch die kombinierte Wirkung von Korrosion und Belastung verschlechtern, was zu einem plötzlichen und unerwarteten Versagen der beanspruchten Teile führen kann, insbesondere wenn sie extremen Temperaturen ausgesetzt sind.

Die Rohre müssen stark genug sein, um sich beim Ansaugen nicht zu verformen und dürfen die Pumpe nicht belasten und umgekehrt.

- 4.3.4g Die Schläuche mit entsprechenden Schlauchschellen an der Pumpe und der Anlage befestigen.


ACHTUNG: Gefahr eines vorzeitigen Verschleißes und/oder Membranbruchs.

An der Produktansaugung der Pumpe dürfen mit Ausnahme des Absperrventils keine zusätzlichen Vorrichtungen (Fittings, Krümmer, Ventile, Filter, aufgerollte Schläuche usw. - *siehe Schema auf Seite 34*) installiert werden, die die Ansaugbedingungen der Pumpe beeinträchtigen und einen vorzeitigen Bruch der Membranen verursachen könnten. **Während des Betriebs müssen die Produktabsperrventile immer vollständig geöffnet sein (niemals nur teilweise geöffnet).**

Bei hohen negativen Förderhöhen und/oder hoher Viskosität (falls erforderlich) muss die Pumpe über ein „Soft-Start“-Ventil schrittweise mit Druckluft versorgt werden.

- 4.3.4h Bei der Installation für die Ansaugung aus einem Fass (nicht unter dem Spiegel) muss das eingetauchte Ende der Ansaugleitung mit einer geeigneten schrägen Spitze versehen werden, um ein Festkleben am Boden zu verhindern.
- 4.3.4i In Installationen, in denen das Vorhandensein von Feststoffpartikeln zu erwarten ist, muss ein entsprechend überdimensionierter Saugkorb (der keine Druckverluste verursacht) am Ansaugstutzen installiert werden, dessen Oberfläche das 2,5- / 3-fache der Fläche der Ansaugleitung beträgt und mit Durchlässen, die kleiner sind als die für das installierte Pumpenmodell zulässigen Partikel.

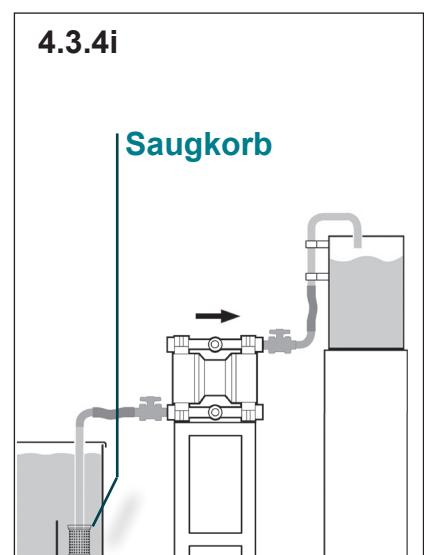
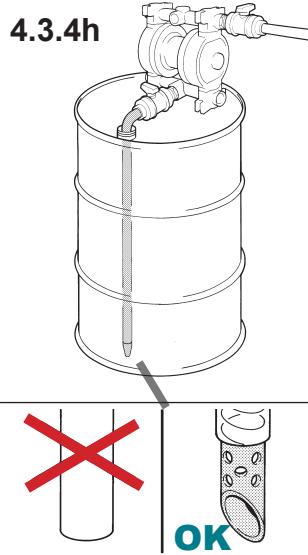
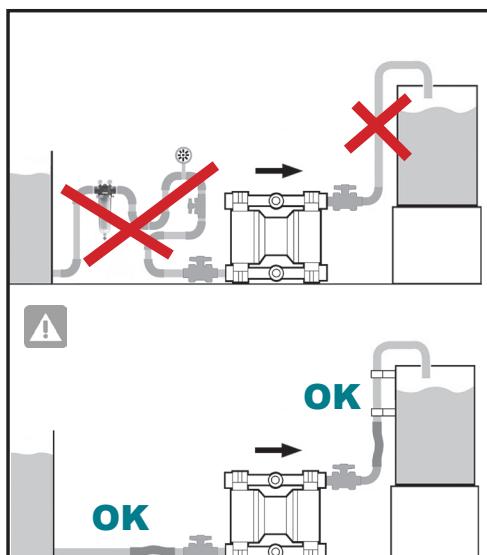


ACHTUNG: Gefahr von Pumpenschäden.

Es ist verboten, die Pumpe ohne einen korrekt bemessenen Saugkorb zu installieren.

Prüfen, ob sich in der zu behandelnden Flüssigkeit Feststoffe von großer Größe oder gefährlicher Form befinden oder befinden können und ob der Pumpeneinlass oder -auslass nicht verengt ist, um Kavitation und Belastung des Druckluftmotors bzw. der Membranen zu vermeiden.

- 4.3.4j Bei Installationen in einer explosionsgefährdeten Umgebung, in der feste Teile in der Flüssigkeit schwaben können, muss unbedingt ein korrekt bemessener Ansaugfilter eingebaut werden, um sicherzustellen, dass die Pumpe in Übereinstimmung mit den in der Kennzeichnung festgelegten Sicherheitsanforderungen arbeitet.



ACHTUNG: Gefahr von Pumpenschäden und Verfall der Kennzeichnungsanforderungen

Es ist verboten, die Pumpe ohne einen korrekt bemessenen Saugkorb zu installieren.

Der installierte Saugkorb und die Saugleitungen sind regelmäßig zu inspizieren und zu warten, um die korrekten Betriebsbedingungen der Pumpe gemäß der Kennzeichnung für den Betrieb in einer explosionsgefährdeten Umgebung aufrechtzuerhalten und sicherzustellen.

Der Anschluss des Produktkreislaufs ist damit abgeschlossen.

4.4 DRUCKLUFTANSCHLUSS



Die Anschlussarbeiten an die Druckluftanlage sind qualifizierten und autorisierten Installationstechnikern vorbehalten, die mit geeigneter persönlicher Schutzausrüstung ausgestattet sind und den Inhalt dieses Handbuchs kennen und befolgen. Nach Abschluss der Installationsarbeiten kann die Pumpe wie folgt an den pneumatischen Versorgungskreislauf angeschlossen werden:

Anforderungen an die Druckluftanlage

- Versorgung mit ungeölter und trockener Luft, mit geeignetem Druck (Min. 2 bar - Max. 8 bar);
- Verwendung von pneumatischen Komponenten mit einem für den Druckluftkreislauf der Pumpe geeigneten Luftdurchsatz;
- Glykolzuführung für Anlagen mit großen Förderhöhen und/oder Gegendrücken;
- Einbau von Absperrventil, 3-Wege-Ventil und Rückschlagventil an der Luftzufuhr;
- Installation einer Luftauslassleitung (mit Auffangvorrichtung) außerhalb von Umgebungen mit rauer und explosionsgefährdeter Atmosphäre und für die Förderung von brennbaren oder giftigen Flüssigkeiten.

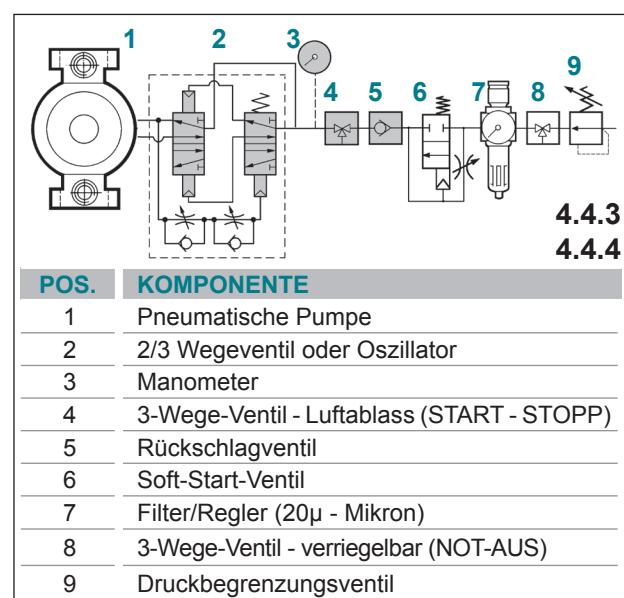
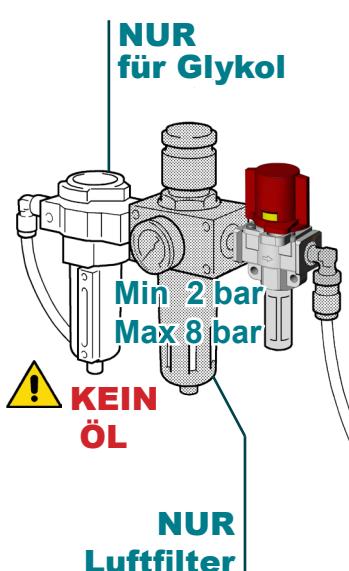
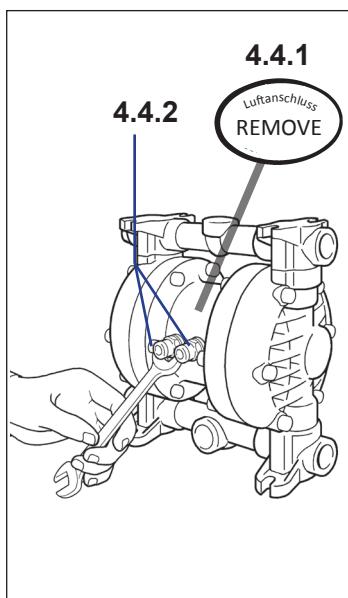
- 4.4.1 Aufkleber vom Luftanschluss der Pumpe entfernen.



ACHTUNG: Gefahr der Blockierung der Pumpe.

Die Druckluftversorgung der Pumpe SCUBIC und SBOXER muss mit UNGESCHMIERTER, GEFILTERTER UND TROCKENER Druckluft mit einem Druck von mindestens 2 bar und höchstens 8 bar erfolgen.

- 4.4.2 Schrauben Sie zwei Fittings mit geeignetem Durchmesser auf die pneumatischen Kreisanschlüsse der Pumpe für den Stromanschluss zum Pilotventil.



- 4.4.3 Bereiten Sie einen pneumatischen Oszillatör oder ein 2/3-Wege-Pneumatikventil (für die Fernsteuerung von der SPS) und ein Ventil (START - Stopp mit Luftablass) gemäß dem in der Abbildung gezeigten Diagramm vor.

Um den tatsächlichen Versorgungsluftdruck zu überprüfen, muss am Druckluftanschluss der Pumpe selbst ein Manometer installiert und der Wert bei laufender Pumpe kontrolliert werden.



ACHTUNG: Gefahr des Eindringens des Mediums in den Druckluftkreislauf und des Austretens in die Umwelt.
Es ist verboten, die Pumpe ohne ein 3-Wege-Ventil (START - STOPP) und/oder ein Rückschlagventil zu installieren, um zu verhindern, dass die gepumpte Flüssigkeit im Falle eines Membranbruchs in den Druckluftkreislauf gelangt.

Auch bei aneinander gereihten Anlagen muss das Rückschlagventil immer an jeder Pumpe installiert sein.

- 4.4.4 Installieren Sie ein 3-Wege-Ventil für die NOT-HALT-Steuerung (Trennschalter mit Verriegelung) vor dem pneumatischen Energieversorgungskreis an einer geschützten und leicht zugänglichen Stelle.

- 4.4.5 In Anlagen, in denen ein Betrieb mit vielen Start-/Stopp-Zyklen vorgesehen ist (mit großen Förderhöhen und/oder hohen Gegendrücken), ist der Einbau eines pneumatischen Soft-Start-Ventils zum Schutz der Produktmembranen erforderlich.

ANMERKUNG

Der Einbau des pneumatischen Soft-Start-Ventils ermöglicht nicht nur ein gleichmäßigeres und ruhiges Fördern des Produkts in der Anlaufphase, sondern schützt auch die Membranen und verlängert die Lebensdauer der Pumpe.



DEBEM

- 4.4.6 Bei Pumpeninstallationen mit großen Förderhöhen und/oder hohen Gegendrücken können die Ausgänge des Druckluftkreislaufs einfrieren.



ACHTUNG: Gefahr des Leistungsverlusts und/oder der Abschaltung der Pumpe.

Bei großen Förderhöhen und/oder hoher Viskosität sollte eine Glykolzuführung in der Luftzuführleitung vor der Pumpe installiert werden.

- 4.4.7 Die Luft im pneumatischen Kreislauf der Pumpe muss immer in einer freien Atmosphäre abgelassen werden, frei von Staub und gesättigten Dämpfen, die den internen Kreislauf beschädigen könnten. Bei einem vollständigen Bruch der Membranen kann die Flüssigkeit in den Druckluftkreislauf eindringen, ihn beschädigen und durch den Abfluss austreten.



ACHTUNG: Gefahr der Beschädigung des internen Druckluftkreislaufs.

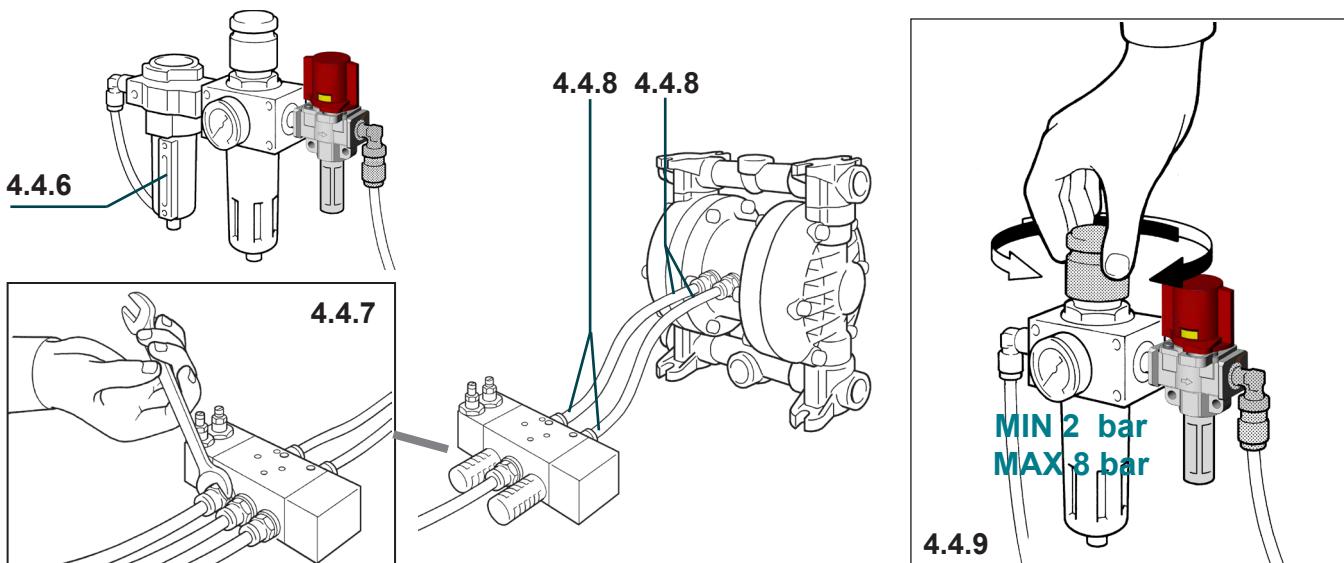
Bei Installationen mit eingetauchter Pumpe oder einem Betrieb in Umgebungen mit rauer Atmosphäre (Staub, Dämpfe oder gesättigte Dämpfe) muss die Installation eines Rohrs und entsprechender Anschlüsse (aus geeigneten Materialien) vorgesehen werden, um den Luftauslass aus der Umgebung/ Flüssigkeit herauszuführen.



ACHTUNG: Gefahr des Austretens von Flüssigkeit bei einem Bruch der Membranen.

In Installationen zur Förderung von entflammbarer (durch Kennzeichnung zugelassenen), korrosiven, giftigen oder gefährlichen Flüssigkeiten muss der Luftauslass in einen sicheren Sammelbereich geleitet werden.

- 4.4.8 Schließen Sie die Druckluftversorgungsleitungen an den beiden Pumpenanschlüssen und am vorgesetzten Pilotventil (pneumatischer Oszillator oder 2/3-Wegeventil zur Fernsteuerung von der SPS) an.



ACHTUNG: Gefahr des Verlusts des pneumatischen Drucks.

Schläuche, Zubehör sowie Kontroll- und Regelemente mit einer auf die Pumpenmerkmale abgestimmten Durchfluss- und Druckeigenschaften verwenden, um keinen Druckabfall zu verursachen. **Vorsicht bei Schnellkupplungen: Die meisten verursachen Druckabfälle.**

- 4.4.9 Den Netzdruck der Druckluft so einstellen, dass der Druck bei laufender Pumpe nicht weniger als 2 bar und nicht mehr als 8 bar beträgt. **Bei den Pumpen SCUBIC und SBOXER mit Kugeln aus Gummi darf der MAX-Druck von 5 bar nicht überschritten werden.**



ACHTUNG: Gefahr einer Blockierung und/oder Membranbruchs.

Für den Betrieb mehrerer Pumpen mit nur einer Luftregeleinrichtung wird empfohlen, sich an die Techniker von DEBEM zu wenden.

Niedrigere oder höhere Drücke können zu Betriebsstörungen oder zum Bruch der Pumpe führen, mit Produktaustritt und Schäden an Personen und/oder Gegenständen.

- 4.4.10 **FÜR INSTALLATIONEN IN ZONE 1 - ZONE 21 - ZONE M2 (nur für Pumpen mit M2-Kennzeichnung)**

Wenn die Gefahr besteht, dass der Benutzer die durch die Kennzeichnung auf der Pumpe festgelegten Temperaturgrenzwerte für den Einsatz in einem als explosionsgefährdet eingestuften Bereich überschreitet, muss eine Schutzvorrichtung an der Anlage installiert werden, um zu verhindern, dass die Gesamttemperatur (Flüssigkeit und Umgebung) erreicht wird, wie in *Abschnitt „2.6 TECHNISCHE EIGENSCHAFTEN“ angegeben*.

**ACHTUNG: Gefahr des Erlöschens der angebrachten ATEX-Kennzeichnung.**

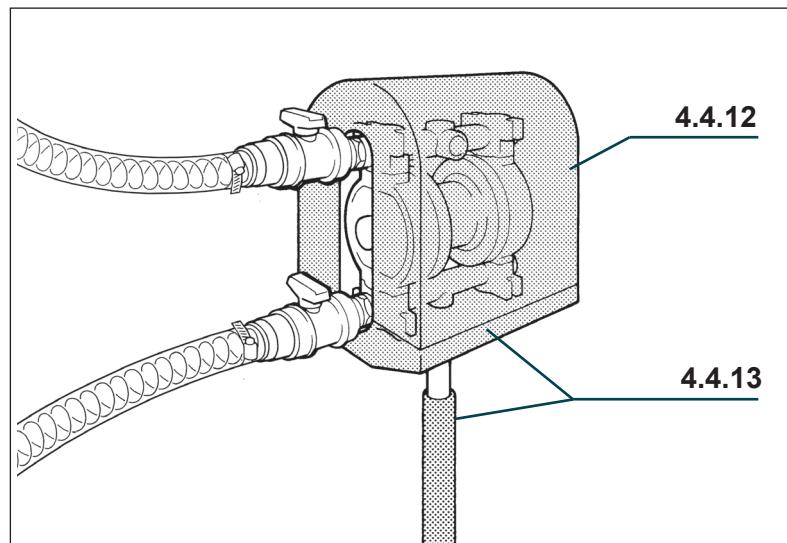
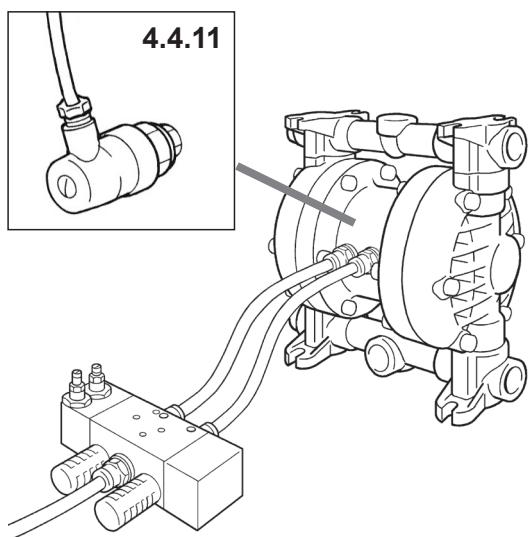
Es ist verboten, die Pumpe bei höheren als den zulässigen und in dem Handbuch angegebenen Temperaturen zu verwenden. **Wird die Höchsttemperatur überschritten, wird die Konformität der angebrachten ATEX-Kennzeichnung ungültig.**

- 4.4.11 Wenn die Pumpe mit einem ZÄHLER ausgestattet ist (zur Erfassung und/oder Anzeige der Anzahl der Pumpenzyklen), ist ein elektrischer Anschluss vorzusehen.
- 4.4.12 Die Pumpe ist stets vor versehentlichen Stößen und dem Kontakt mit unverträglichen Flüssigkeiten zu schützen, die die Pumpe beschädigen und/oder bei Kontakt reagieren können.
- 4.4.13 Bei der Verwendung zum Fördern von brennbaren, aggressiven, giftigen oder gefährlichen Flüssigkeiten und/oder in Installationen in Zone 1 - Zone 21 - Zone M2 und beim Fördern von brennbaren Flüssigkeiten (die durch die Kennzeichnung zugelassen sind) muss die Pumpe mit einem angemessenen Schutz (zum Auffangen, Sammeln und Ableiten des Produkts in einen sicheren Bereich) und einer Warnvorrichtung für den Fall eines Lecks ausgestattet sein.

**ACHTUNG: Gefahr der Verschmutzung, Kontamination, Verletzung oder im Extremfall des Todes.**

Es ist verboten, die Pumpe ohne geeignete Schutzvorrichtungen für die Aufnahme von brennbaren, aggressiven, giftigen oder gefährlichen Flüssigkeiten in einem Sammelbehälter und Ableitung in einen sicheren Bereich zu installieren.

Der Anschluss des Druckluftkreislaufs und die Installation der Pumpe sind damit abgeschlossen.



4.5 KONTROLLEN VOR DER INBETRIEBNAHME



Je nach Art der Anwendung, der verwendeten Flüssigkeit und der Installations-/Arbeitsumgebung müssen entsprechende Kennzeichnungen angebracht und das Restrisiko in der Umgebung der Pumpe angegeben werden.



Um zu prüfen, ob die Anlage tatsächlich den vorgesehenen Betriebsbedingungen entspricht, müssen vor der Inbetriebnahme der Pumpe unbedingt die folgenden Kontrollen bei laufender Pumpe durchgeführt werden:

- 4.5.1 Mit einem direkt am Lufteinlass der Pumpe angebrachten Manometer (nach allen an der Zuleitung installierten Geräten und Anschlüssen) sicherstellen, dass der gemessene Druck nicht vom Druck abweicht, der am Filtermanometer der Druckluftleitung angezeigt wird.
- 4.5.2 Mit einem Manometer direkt am Auslasskollektor der Pumpe prüfen, ob der tatsächliche Druck der gepumpten Flüssigkeit am Pumpenausgang mit den technischen Daten des installierten Modells übereinstimmt.

Die Pumpe ist für die Inbetriebnahme bereit.

KAPITEL 5

Die Themen in diesem Kapitel sind in Abschnitte unterteilt, die die Arbeitsschritte für die Inbetriebnahme, den Betrieb und die Abschaltung berücksichtigen.

DIESER TEIL ENTHÄLT DIE FOLGENDEN TITEL	SEITE
5.1 INBETRIEBNAHME UND BETRIEB	39 - 40
5.2 NORMALER PUMPENSTOPP	41
5.3 NOT-AUS DER PUMPE	42

Im Folgenden wird beschrieben, wie in den einzelnen Schritten vorzugehen ist.

5.1 INBETRIEBNAHME UND BETRIEB



Start und Inbetriebnahme der Pumpe darf nur von geschulten und autorisierten Installationstechnikern durchgeführt werden, die mit dem Inhalt der Originalanleitung vertraut sind und diese befolgen.

Der Benutzer muss immer Flüssigkeiten verwenden, die mit den ursprünglichen Konstruktionsbedingungen der Pumpe selbst und der angebrachten ATEX Kennzeichnung kompatibel sind.

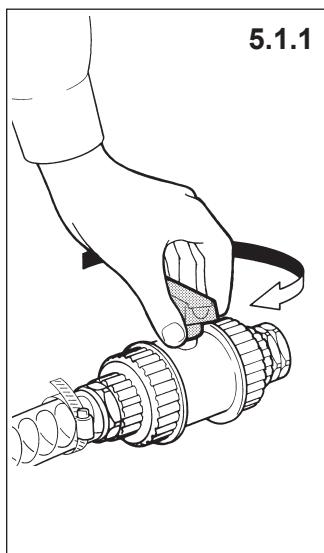


ACHTUNG: Gefahr der Beschädigung der Pumpe und des Austretens von Produkt und/oder einer Explosion.
Es ist untersagt, die Pumpe mit Flüssigkeiten zu verwenden, die nicht mit den Konstruktionsmaterialien der Komponenten kompatibel sind, oder in einer Umgebung mit nicht kompatiblen Flüssigkeiten und Atmosphären.

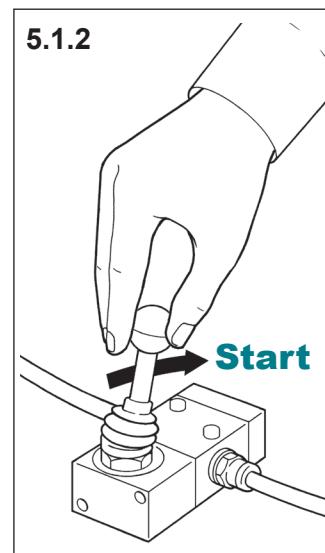
Für die Inbetriebnahme der Pumpe ist wie folgt vorzugehen:

Startanforderungen für die Pumpe

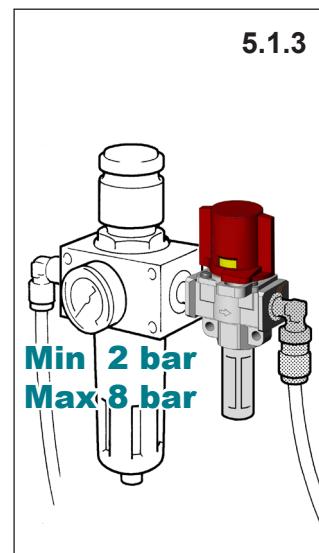
- Probenahmebehälter mit ständigem Vorhandensein des Flüssigkeitsspiegels;
- Pumpenflüssigkeit, die mit den chemischen und temperaturbedingten Eigenschaften der Pumpenmaterialien und der angebrachten ATEX-Kennzeichnung kompatibel ist;
- Saug- und Druckkreislauf in betriebsfähigem Zustand und keine Wartungen an der Anlage;



5.1.1



5.1.2



5.1.3

- 5.1.1 Die Produktabsperrventile der Saug- und Druckleitungen öffnen.



ACHTUNG: Gefahr eines vorzeitigen Verschleißes und/oder Membranbruchs.

Es ist verboten, die Pumpe in Betrieb zu nehmen, wenn die Produktventile (Saug- und Druckleitung) geschlossen oder nur teilweise geöffnet sind.

- 5.1.2 Öffnen Sie das 3-Wege-Pneumatikventil, um das installierte Pilotventil mit Strom zu versorgen; Das vor der Pumpe installierte Vorsteuerventil (pneumatischer Oszillator oder 2/3-Wege-Ventil für die Fernsteuerung von der SPS) beginnt, die Pumpe mit Strom zu versorgen und zu arbeiten.

- 5.1.3 Druck der Netzluftr prüfen und einstellen (bei laufender Pumpe): MIN 2 bar MAX 8 bar.



ACHTUNG: Gefahr einer Blockierung und/oder vorzeitigen Verschleißes und/oder Membranbruchs.

Bei einem Druck von unter 2 bar kann es beim Drücken über dem MAXIMALEN Grenzwert (max. 8 bar) zu Störungen, zum Austreten von unter Druck stehendem Produkt und/oder zum Bruch der Pumpe kommen.

- 5.1.4 Es gibt zwei Möglichkeiten, die Pumpendrehzahl an die Viskosität der zu fördernden Flüssigkeit anzupassen:
- 5.1.4a Den Druck der Luftzufuhr einstellen;
- 5.1.4b Drosseln Sie je nach installiertem Vorsteuerventil die Luftmenge (Durchflussrate) mit den Nadelventilen des Oszillators oder durch Einstellen der Arbeitsgeschwindigkeit ferngesteuert von der SPS.



ACHTUNG: Gefahr eines vorzeitigen Verschleißes und/oder Membranbruchs.

Es ist verboten, das Ansaugventil des Produkts zu schließen oder zu betätigen, um die Flüssigkeit zu teilen.

- 5.1.5 Während des Betriebs ist zu überprüfen, dass keine ungewöhnlichen Geräusche auftreten und dass sich kein „Gas“ in der Auslassflüssigkeit befindet; Wirbel an der Ansaugstelle verursachen Kavitation und Fehlfunktionen.

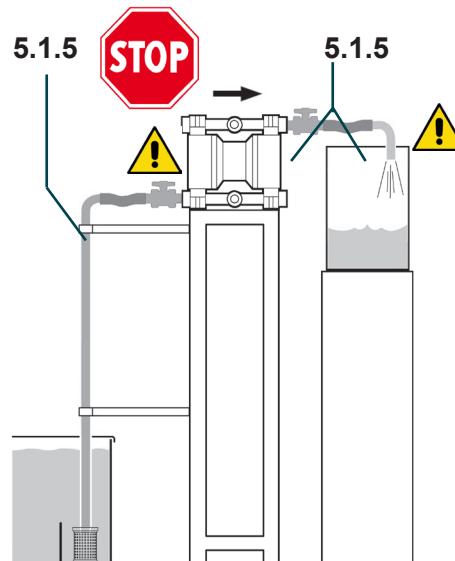
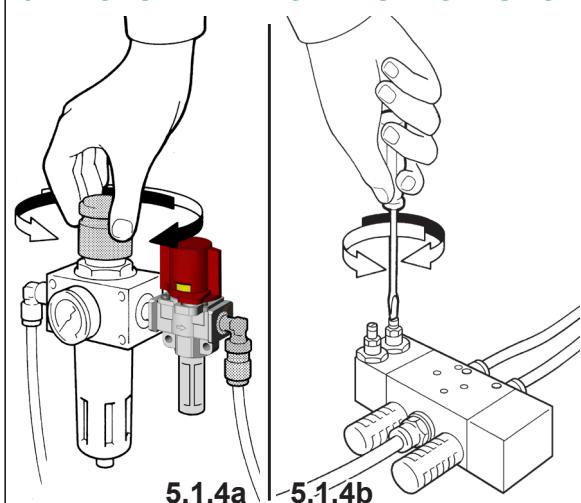
Kavitation ist nicht nur ein schädliches Phänomen für die Pumpe, sondern kann in einer explosionsgefährdeten Atmosphäre besonders gefährlich sein: Es muss überprüft werden, ob die Pumpe richtig dimensioniert wurde; Zögern Sie nicht, sich Kavitation ist nicht nur ein schädliches Phänomen für die Pumpe, sondern kann in einer explosionsgefährdeten Atmosphäre besonders gefährlich sein: Es muss überprüft werden, ob die Pumpe richtig dimensioniert wurde; Zögern Sie nicht, sich **im Zweifelsfall an die Techniker von DEBEM zu wenden.Zweifelsfall an die Techniker von DEBEM zu wenden.**



ACHTUNG: Gefahr von Pumpenschäden und / oder vorzeitigem Verschleiß / Membranbruch.

Ein anormales Geräusch oder das Vorhandensein von „Gas“ in der Flüssigkeit, die die Pumpe verlässt, weist auf einen abnormalen Zustand hin, für den es immer notwendig ist, die Ursache zu ermitteln, bevor Sie fortfahren; Stoppen Sie in solchen Fällen die Pumpe sofort und beheben Sie den anomalen Zustand, bevor Sie fortfahren.

5.1.4 GESCHWINDIGKEITSREGELUNG



2.7 TECHNISCHE EIGENSCHAFTEN																																																																																																																																																	
Die technischen Leistungsdaten der Pumpe SCUBIC von DEBEM basieren auf den Herstellerangaben und entsprechen den Angaben im technischen Datenblatt der Pumpe. Die angegebene mögliche Leistung ist eine Theorieleistung und nicht auf einer spezifischen Flüssigkeit getestet. Die tatsächliche Fördermenge kann je nach Flüssigkeit abweichen.																																																																																																																																																	
Die angegebene mögliche Leistung ist eine Theorieleistung und nicht auf einer spezifischen Flüssigkeit getestet. Die tatsächliche Fördermenge kann je nach Flüssigkeit abweichen.																																																																																																																																																	
NEGATIVE ANSAUGUNG: Bei Förderung von Flüssigkeiten mit einer Viskosität von 100 mPa·s bis 1000 mPa·s bei einer Temperatur von 20 °C kann es zu einer negativen Ansaugung kommen. Dies kann zu einem Blockieren der Saugleitung führen. Um dies zu verhindern, müssen die Förderhöhe so gewählt werden, dass die Fördermenge ausreicht, um die negative Ansaugung zu verhindern. Bei Förderung von Flüssigkeiten mit einer Viskosität von 1000 mPa·s bis 10000 mPa·s bei einer Temperatur von 20 °C kann es zu einer negativen Ansaugung kommen. Dies kann zu einem Blockieren der Saugleitung führen. Um dies zu verhindern, müssen die Förderhöhe so gewählt werden, dass die Fördermenge ausreicht, um die negative Ansaugung zu verhindern.																																																																																																																																																	
TECHNISCHE DATEN <table border="1"> <tr> <td>Maximale Fördermenge (m³/h)</td> <td>0,001</td> <td>0,002</td> <td>0,005</td> <td>0,01</td> <td>0,02</td> <td>0,05</td> <td>0,1</td> <td>0,2</td> <td>0,5</td> <td>1</td> <td>2</td> <td>5</td> <td>10</td> <td>20</td> <td>50</td> <td>100</td> <td>200</td> <td>500</td> <td>1000</td> </tr> <tr> <td>Minimale Fördermenge (m³/h)</td> <td>0,0001</td> <td>0,0002</td> <td>0,0005</td> <td>0,001</td> <td>0,002</td> <td>0,005</td> <td>0,01</td> <td>0,02</td> <td>0,05</td> <td>0,1</td> <td>0,2</td> <td>0,5</td> <td>1</td> <td>2</td> <td>5</td> <td>10</td> <td>20</td> <td>50</td> <td>100</td> </tr> <tr> <td>Maximale Förderhöhe (m)</td> <td>0,5</td> </tr> <tr> <td>Minimale Förderhöhe (m)</td> <td>0,05</td> </tr> <tr> <td>Maximale Fördergeschwindigkeit (m/s)</td> <td>0,5</td> </tr> <tr> <td>Minimale Fördergeschwindigkeit (m/s)</td> <td>0,05</td> </tr> </table> NEGATIVE ANSAUGUNG <table border="1"> <tr> <td>Spezifische Dichte von 1 kg/m³</td> <td>0,5</td> <td>1</td> <td>2</td> <td>5</td> <td>10</td> <td>20</td> <td>50</td> <td>100</td> <td>200</td> <td>500</td> <td>1000</td> </tr> <tr> <td>Temperatur (°C)</td> <td>20</td> </tr> </table>		Maximale Fördermenge (m³/h)	0,001	0,002	0,005	0,01	0,02	0,05	0,1	0,2	0,5	1	2	5	10	20	50	100	200	500	1000	Minimale Fördermenge (m³/h)	0,0001	0,0002	0,0005	0,001	0,002	0,005	0,01	0,02	0,05	0,1	0,2	0,5	1	2	5	10	20	50	100	Maximale Förderhöhe (m)	0,5	0,5	0,5	0,5	0,5	0,5	0,5	0,5	0,5	0,5	0,5	0,5	0,5	0,5	0,5	0,5	0,5	0,5	0,5	Minimale Förderhöhe (m)	0,05	0,05	0,05	0,05	0,05	0,05	0,05	0,05	0,05	0,05	0,05	0,05	0,05	0,05	0,05	0,05	0,05	0,05	0,05	Maximale Fördergeschwindigkeit (m/s)	0,5	0,5	0,5	0,5	0,5	0,5	0,5	0,5	0,5	0,5	0,5	0,5	0,5	0,5	0,5	0,5	0,5	0,5	0,5	Minimale Fördergeschwindigkeit (m/s)	0,05	0,05	0,05	0,05	0,05	0,05	0,05	0,05	0,05	0,05	0,05	0,05	0,05	0,05	0,05	0,05	0,05	0,05	0,05	Spezifische Dichte von 1 kg/m³	0,5	1	2	5	10	20	50	100	200	500	1000	Temperatur (°C)	20	20	20	20	20	20	20	20	20	20	20
Maximale Fördermenge (m³/h)	0,001	0,002	0,005	0,01	0,02	0,05	0,1	0,2	0,5	1	2	5	10	20	50	100	200	500	1000																																																																																																																														
Minimale Fördermenge (m³/h)	0,0001	0,0002	0,0005	0,001	0,002	0,005	0,01	0,02	0,05	0,1	0,2	0,5	1	2	5	10	20	50	100																																																																																																																														
Maximale Förderhöhe (m)	0,5	0,5	0,5	0,5	0,5	0,5	0,5	0,5	0,5	0,5	0,5	0,5	0,5	0,5	0,5	0,5	0,5	0,5	0,5																																																																																																																														
Minimale Förderhöhe (m)	0,05	0,05	0,05	0,05	0,05	0,05	0,05	0,05	0,05	0,05	0,05	0,05	0,05	0,05	0,05	0,05	0,05	0,05	0,05																																																																																																																														
Maximale Fördergeschwindigkeit (m/s)	0,5	0,5	0,5	0,5	0,5	0,5	0,5	0,5	0,5	0,5	0,5	0,5	0,5	0,5	0,5	0,5	0,5	0,5	0,5																																																																																																																														
Minimale Fördergeschwindigkeit (m/s)	0,05	0,05	0,05	0,05	0,05	0,05	0,05	0,05	0,05	0,05	0,05	0,05	0,05	0,05	0,05	0,05	0,05	0,05	0,05																																																																																																																														
Spezifische Dichte von 1 kg/m³	0,5	1	2	5	10	20	50	100	200	500	1000																																																																																																																																						
Temperatur (°C)	20	20	20	20	20	20	20	20	20	20	20																																																																																																																																						

5.1.6

- 5.1.6 Wenn die Pumpe mit negativer Ansaugung montiert ist oder mit sehr viskosen Flüssigkeiten verwendet wird, reduzieren Sie die Pumpengeschwindigkeit, indem Sie *wie in Punkt 5.1.5 beschrieben*, vorgehen. Nicht angesaugte Pumpen haben eine negative Saugleistung, die je nach Art der Membrane und der eingebauten Dichtungen variiert; FÜR WEITERE INFORMATIONEN WENDEN SIE SICH BITTE AN DEN KUNDENDIENST DES HERSTELLERS.



ACHTUNG

Bei Pumpen mit geteiltem Verteiler ist es verboten, zwei Flüssigkeiten mit deutlich unterschiedlichen Viskositäten zu verwenden; **Blockierungsprobleme, vorzeitiger Verschleiß / Bruch der Membranen und des pneumatischen Kreises.**

- 5.1.7 Die Membranen (intern und in Kontakt mit dem Produkt) sind Komponenten, die dem Verschleiß unterliegen. Ihre Haltbarkeit wird stark von den Einsatzbedingungen und den chemischen und physikalischen Belastungen beeinflusst. Tests an Tausenden von installierten Pumpen (mit einer Förderhöhe von 0,5 m bei 20 °C) haben gezeigt, dass die normale Lebensdauer 100.000.000 (hundert Millionen) Zyklen übersteigt.



ACHTUNG

Aus Sicherheitsgründen müssen die Pumpenmembranen in explosionsgefährdeten Umgebungen und bei der Förderung entflammbarer Flüssigkeiten (durch die Kennzeichnung zugelassen) alle 10.000.000 (zehn Millionen) Zyklen demontiert und überprüft und alle 20.000.000 (zwanzig Millionen) Zyklen ersetzt werden.

Die vom Hersteller vorgeschriebenen Wartungsarbeiten und Auswechselungen sind regelmäßig durchzuführen.



5.2 NORMALER PUMPENSTOPP



Es ist verboten, das Fördern der Flüssigkeit und/oder die laufende Pumpe durch Schließen der Absperrventile der Saug- und/oder Druckleitung zu stoppen. Die Flüssigkeit und die Pumpe müssen immer durch Anhalten des Druckluftmotors der Pumpe gestoppt werden, wobei die Luft abgeschaltet wird.

Anforderungen nach dem normalen Pumpenstopp

- Nach dem normalen Pumpenstopp müssen kristallisierende Flüssigkeiten abgelassen und die Pumpe sofort nach dem Stopp von innen gespült werden;
- Bei einem Wechsel der zu verarbeitenden Flüssigkeit nach dem Anhalten der Pumpe muss diese entleert und von innen gereinigt werden;
- Nach dem Stoppen der Pumpe müssen giftige oder gefährliche Flüssigkeiten abgelassen und das Innere der Pumpe gespült werden, bevor irgendwelche Reparatur- oder Wartungsarbeiten durchgeführt werden.

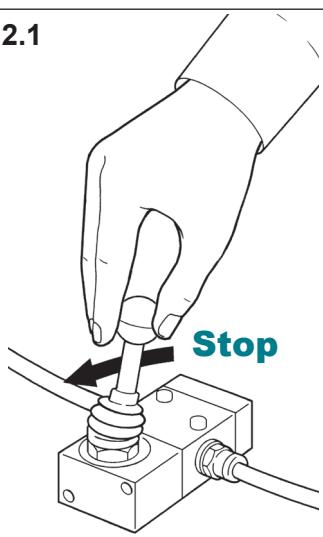
- 5.2.1 Für den normalen Pumpenstopp ist nur die Luftzufuhr zu betätigen: das Regelventil **und das 3-Wege-Ventil schließen und den Restdruck der Druckluftanlage der Pumpe entlasten.**



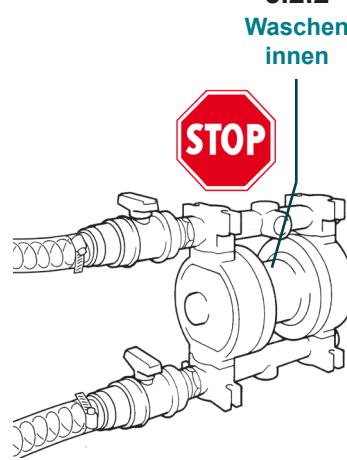
ACHTUNG: Gefahr der Blockierung, vorzeitiger Verschleiß/Bruch der Membranen.

Es ist verboten, die Pumpe (im Betrieb und/oder bei unter Druck stehendem Pneumatikkreislauf) durch das Schließen der Ansaugventile des Produktkreislaufs zu stoppen, um vorzeitigen Verschleiß und/oder Bruch der Membranen und Restdruck im internen Druckluftkreislauf der Pumpe zu vermeiden.

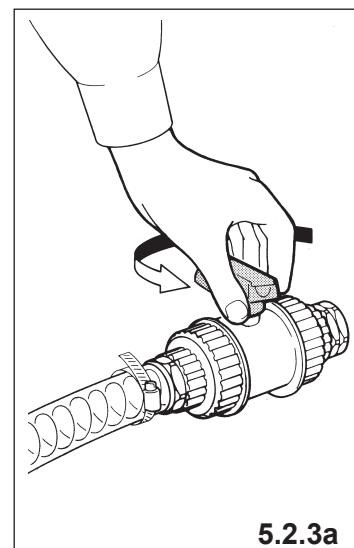
5.2.1



5.2.2



5.2.3a



- 5.2.2 Die Pumpe SCUBIC und SBOXER ist nicht selbstentleerend. Wenn sie also mit kristallisierenden Flüssigkeiten verwendet wird, muss sie immer sofort nach dem Abstellen intern mit einer geeigneten Flüssigkeit gespült werden.



ACHTUNG: Gefahr von Schäden an der Pumpe.

Ein längerer Stillstand der Pumpe in Gegenwart von kristallisierenden Flüssigkeiten kann zum Verkleben von Ventilen kommen und die daraus resultierende Fehlfunktion.

- 5.2.3 Bei einem dauerhaften und längeren Stillstand muss:

- 5.2.3a Falls erforderlich, können die Produktventile erst nach dem pneumatischen Stopp der Pumpe geschlossen werden.

- 5.2.4 Nach den ersten zwei Betriebsstunden der Pumpe und nachdem die Pumpe ordnungsgemäß gestoppt wurde, ist der feste Sitz aller Pumpenbolzen zu überprüfen.



ACHTUNG: Gefahr von innerem Gegendruck und Herausschleudern von Bauteilen bei der Demontage.

Unter abweichenden Bedingungen (unsachgemäße Installation und/oder blockiert) können in der Pumpe Restdrücke entstehen, die nicht abgeleitet werden. Vor dem Öffnen und Zerlegen der Pumpe müssen die Pumpenkörper mit geeigneten Ratschengurten gesichert werden und geeignete persönliche Schutzausrüstung verwenden.

Der Pumpenstopp ist damit abgeschlossen.

5.3 NOT-AUS DER PUMPE

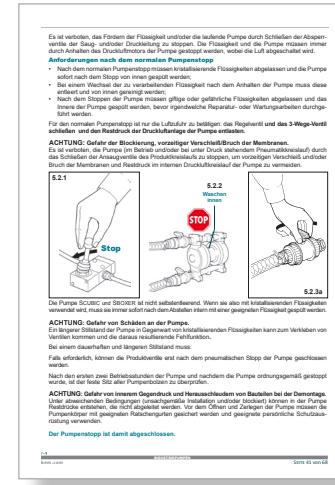
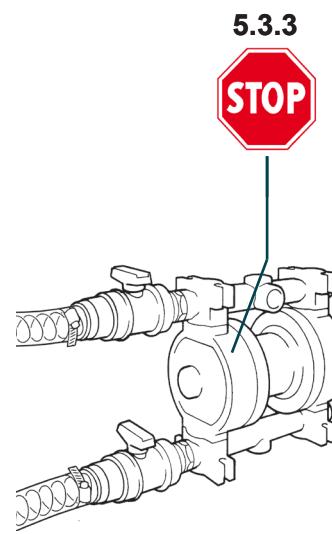
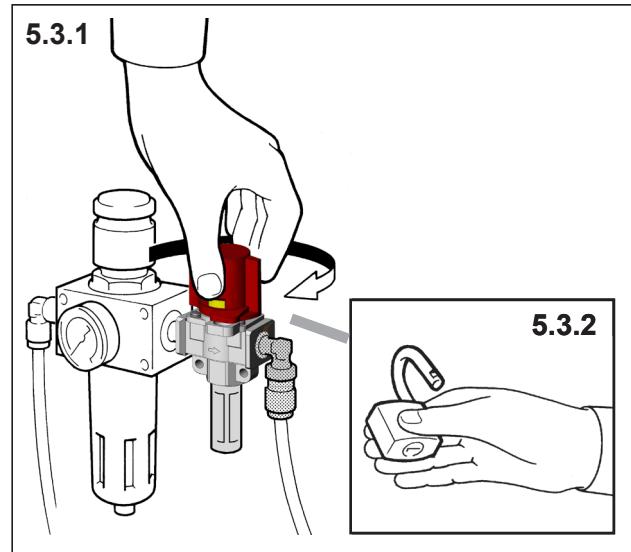


Im Falle einer erkannten Gefahr und/oder einer Fehlfunktion der Pumpe muss unverzüglich ein Not-Aus wie unten beschrieben durchgeführt werden.

Anforderungen nach dem Not-Aus der Pumpe

- Nach einem Not-Aus muss die Gefahrensituation endgültig beseitigt werden, bevor die Pumpe wieder in Betrieb genommen wird;
- Nach dem Stopp der Pumpe müssen kristallisierende Flüssigkeiten abgelassen und die Pumpe sofort nach dem Stopp von innen gespült werden;
- Bei einem Wechsel der zu verarbeitenden Flüssigkeit nach dem Anhalten der Pumpe muss diese entleert und von innen gereinigt werden;
- Nach dem Stoppen der Pumpe müssen giftige oder gefährliche Flüssigkeiten abgelassen und das Innere der Pumpe gespült werden, bevor irgendwelche Reparatur- oder Wartungsarbeiten durchgeführt werden.

- 5.3.1 Für den Not-Aus der Pumpe im Notfall muss ausschließlich die Druckluftzufuhr betätigt werden. Für den Befehl NOT-AUS sofort auf das 3-Wege-Absperrventil (aus einer geschützten Position vor dem Versorgungskreis) eingreifen.



5.3.4

ACHTUNG: Gefahr der Blockierung, vorzeitiger Verschleiß/Bruch der Membranen.

Es ist verboten, die Pumpe (im Betrieb und/oder bei unter Druck stehendem Pneumatikkreislauf) durch das Schließen der Ansaugventile des Produktkreislaufs zu stoppen, um vorzeitigen Verschleiß und/oder Bruch der Membranen und eventuellen Restdruck im internen Druckluftkreislauf der Pumpe zu vermeiden.

- 5.3.2 Vor dem Eingriff ist das 3-Wege-Sicherheitsventil der Druckluftzufuhr zu verriegeln.
- 5.3.3 Den gefährlichen Zustand dauerhaft beheben, bevor die Druckluftzufuhr zur Pumpe wiederhergestellt wird.
- 5.3.4 Wenn die Abschaltung länger und/oder endgültig ist, muss wie in [Abschnitt 5.2 NORMALER STOPP DER PUMPE](#) beschrieben vorgegangen werden.

Damit ist das Anhalten der Pumpe im Notfall abgeschlossen.

ORDENTLICHE WARTUNGEN

ORIGINALANLEITUNG SCUBIC - SBOXER - ref. 2021

KAPITEL 6

Dieses Kapitel enthält den Wartungsplan, d.h. die vom Hersteller vorgesehenen Arbeiten zur sicheren und dauerhaften Wartung der Pumpen von SCUBIC und SBOXER.

DIESER TEIL ENTHÄLT DIE FOLGENDEN TITEL	SEITE
6.1 TABELLE DER GEPLANTEN WARTUNGEN	44
6.2 AUSSENREINIGUNG UND DICHTHEITSPRÜFUNG	45 - 46
6.3 ÜBERPRÜFUNG DER BEFESTIGUNGEN	47 - 48
6.4 WARTUNG DES PRODUKTKREISLAUFS	49 - 53
6.5 WARTUNG DES LUFTKREISLAUFS	54 - 56
6.5 ERSATZTEILE	57

Im Folgenden wird beschrieben, wie Sie sich in jedem der oben aufgeführten Schritte verhalten.

6.1 TABELLE DER GEPLANTEN WARTUNGEN



Die geplanten Wartungsarbeiten sind qualifizierten und autorisierten Wartungstechnikern vorbehalten, die mit geeigneter persönlicher Schutzausrüstung (PSA) ausgestattet sind und den Inhalt dieses Handbuchs kennen und befolgen.

Um eine optimale Leistung und einen sicheren Betrieb der Pumpe zu gewährleisten, müssen die in der nachstehenden Tabelle aufgeführten und in den folgenden Abschnitten erläuterten ordentlichen Wartungsarbeiten regelmäßig ausgeführt werden.

Die angegebenen Wartungsintervalle beziehen sich auf den Einsatz unter normalen Bedingungen; bei schweren Einbau- und Betriebsbedingungen müssen die angegebenen Intervalle entsprechend verkürzt werden.

ABS.	GEPLANTE WARTUNGEN	alle 500 Stunden	500.000 Zyklen	10.000.000 Zyklen	20.000.000 Zyklen
6.2	ÄUßERE REINIGUNG UND DICHTHEITSPRÜFUNG:		Prüfung	Prüfung	Auswechse- lung
6.2.1	Äußere Reinigung der Pumpe	✓	--	--	--
6.2.2	• Prüfen der Dichtigkeit des Produktkreislaufs	✓	--	--	--
6.3	ÜBERPRÜFUNG DER BEFESTIGUNGEN		Prüfung	Prüfung	Auswechse- lung
6.3.1	• Überprüfung der Befestigungen	--	✓	--	--
6.3.2	• Tabelle der Anzugsmomente	--	--	--	--
6.4	WARTUNG DES PRODUKTKREISLAUFS:			Prüfung	Auswechse- lung
6.4.1	• Demontage der Pumpe	--	--	✓	✓
6.4.2	• Interne Reinigung des Produktkreislaufs	--	--	✓	✓
6.4.3	• Kontrolle und/oder Austausch der Ventile	--	--	✓	✓
6.4.4	• Kontrolle und/oder Austausch der Membranen	--	--	✓	✓
6.4.5	• Wiederzusammenbau der Pumpe	--	--	✓	✓
6.5	WARTUNG DES LUFTKREISLAUFS				
6.5.1	• Demontage der Pumpe			Bei Bedarf	
6.5.2	• Austausch des pneumatischen Einsatzes und der Dichtungen – SCUBIC und SBOXER			Bei Bedarf	
6.5.3	• Wiederzusammenbau der Pumpe			Bei Bedarf	



ACHTUNG

Bei besonders schweren Anwendungen (konzentrierte, ätzende oder kristallisierende Flüssigkeiten) muss die Häufigkeit der Wartungsarbeiten erhöht werden.



ACHTUNG: Gefahr von internem Gegendruck und Herausschleudern von Bauteilen bei der Demontage.

Unter abweichenden Bedingungen (unsachgemäße Installation und/oder blockiert) können in der Pumpe Restdrücke entstehen, die nicht abgeleitet werden. Vor dem Öffnen und Zerlegen der Pumpe müssen die Pumpenkörper mit geeigneten Ratschengurten gesichert werden. Geeignete persönliche Schutzausrüstung (PSA) verwenden.



6.2 AUSSENREINIGUNG UND DICHTHEITSPRÜFUNG



Dieser Eingriff ist geschulten und qualifizierten Wartungstechnikern vorbehalten, die mit entsprechender persönlicher Schutzausrüstung (PSA) ausgestattet sind; siehe *technische Datenblätter und Sicherheitsdatenblätter* der betreffenden Flüssigkeit.



ACHTUNG: Gefahr des Kontakts mit giftigen oder ätzenden Flüssigkeiten.

Die externe Reinigung und Dichtheitsprüfung des Saug- und Druckkreislaufs der Pumpe muss in regelmäßigen Abständen gemäß den nachstehend beschriebenen Verfahren durchgeführt werden.

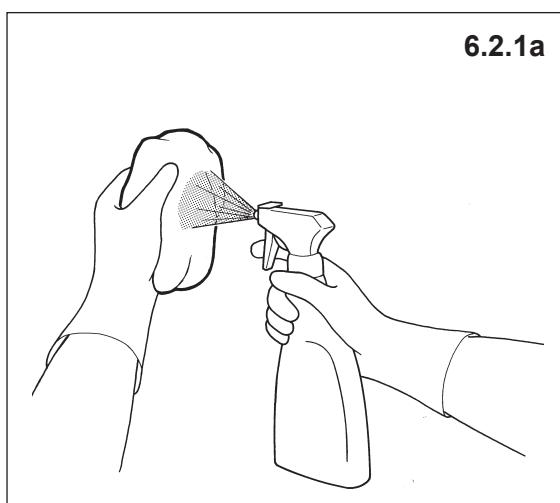
6.2.1 ÄUSSERE REINIGUNG DER PUMPE

Die äußere Reinigung der Pumpe muss regelmäßig alle 500 Betriebsstunden durchgeführt werden, um Sichtprüfungen und die sichere Ausführung von Eingriffen zu ermöglichen. Das Vorhandensein von Staub und/oder Ablagerungen auf den Außenflächen der Pumpe kann die Prozesstemperaturen nachteilig beeinflussen. In Umgebungen mit explosionsgefährdeter Atmosphäre kann dies sogar die von der Kennzeichnung vorgegebene Sicherheit beeinträchtigen.

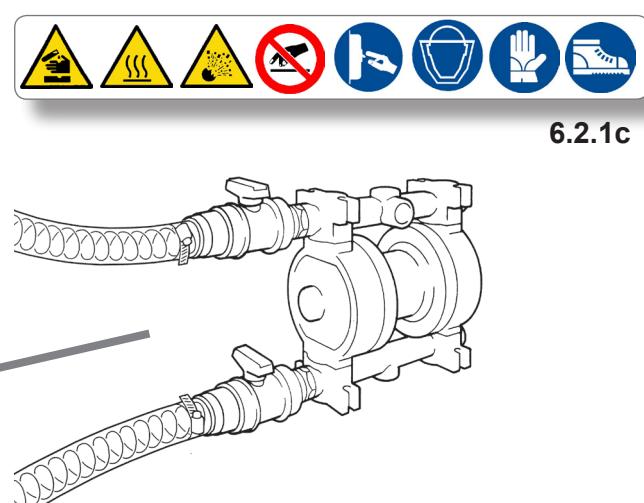


ACHTUNG: Überhitzungsgefahr und in explosionsgefährdeten Umgebungen Brand-/Explosionsgefahr Brand-/Explosionsgefahr.

In Umgebungen mit explosionsgefährdeter Atmosphäre kann das Vorhandensein von Staub sogar die Sicherheit gefährden, da es zu einer Überhitzung und/oder zur Entflammbarkeit von Staub kommt.



6.2.1a



6.2.1c

Sicherheitsanforderungen vor dem Beginn eines Eingriffs:

- Die Pumpe ist gestoppt, die Luftzufuhr unterbrochen und verriegelt und der Restdruck abgelassen;
- Saug- und Druckventile geschlossen;
- Pumpe und Saug- und Druckkreisläufe gekühlt.

Zur äußereren Reinigung der Pumpe wie folgt vorgehen:

- 6.2.1a Staubablagerungen auf den Außenflächen der Pumpe mit einem Einwegtuch entfernen, das mit einem geeigneten neutralen Reinigungsmittel angefeuchtet ist.



ACHTUNG: Gefahr von Beschädigungen und/oder Brand.

Die Verwendung von Reinigungsmitteln, die mit den Pumpenmaterialien unverträglich sind, sowie von Lösungsmitteln oder brennbaren Stoffen ist verboten.

- 6.2.1b Staubablagerungen an den Außenflächen der Saug- und Druckleitungen in der Nähe der Pumpe mit Einmaltüchern entfernen, die mit einem geeigneten Reinigungsmittel (mit den Konstruktionsmaterialien der Pumpe kompatibel) angefeuchtet sind.

- 6.2.1c Prüfen, ob die Aufkleber für das Restrisiko gut sichtbar und lesbar sind; falls nicht, müssen sie ersetzt werden. Alle verwendeten Werkzeuge und Tücher von der Pumpe entfernen.

Die Außenreinigung der Pumpe ist abgeschlossen.

6.2.2 ÜBERPRÜFUNG DER DICHTHEIT DES PRODUKTKREISLAUFS

Der Produktkreislauf der Pumpe muss nach den ersten 2 Betriebsstunden und danach regelmäßig alle 500 Stunden wie folgt auf Dichtheit geprüft werden:



ACHTUNG: Gefahr des Kontakts mit giftigen oder ätzenden Flüssigkeiten und/oder des Ausstoßes von Flüssigkeiten unter Druck.

Vor Arbeiten in der Nähe der Pumpe muss eine geeignete persönliche Schutzausrüstung (PSA) angelegt werden; (*siehe technische Datenblätter und Sicherheitsdatenblätter der zu behandelnden Flüssigkeit*).

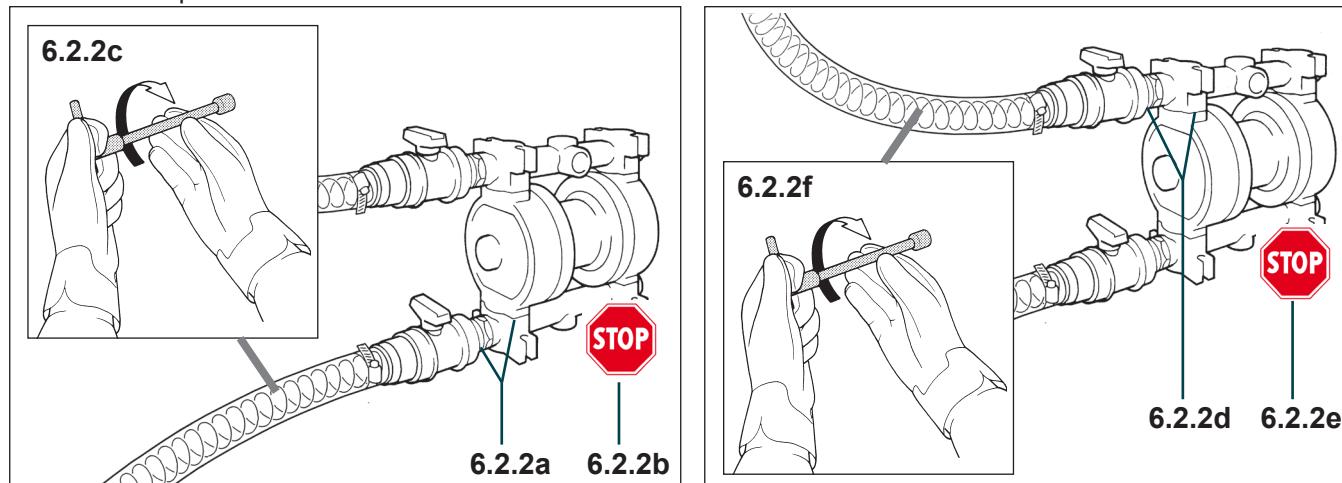
Sicherheitsanforderungen für die Überprüfung der Anzugsmomente:

- Die Pumpe ist gestoppt, die Luftzufuhr unterbrochen und verriegelt und der Restdruck abgelassen;
- Pumpe mit sauberen Außenflächen;
- Produktabsperrventile (Saug- und Druckventil) geöffnet;
- Pumpe überfüllt.

ÜBERPRÜFUNG DER DICHTIGKEIT DER ANSAUGUNG:

Die Dichtheit der Pumpe bei Ansaugung muss bei laufender Pumpe wie folgt überprüft werden:

- 6.2.2a Durch Sichtprüfung sicherstellen, dass der Saugkreislauf und die Pumpe keine Undichtigkeiten aufweisen;
- 6.2.2b Bei Undichtigkeiten ist die Pumpe sofort abzuschalten, die Luftzufuhr zu unterbrechen und der Restdruck des internen Druckluftkreislaufs abzulassen.
- 6.2.2c Im Falle einer Leckage ist der Anzug der zum Saugkreislauf gehörenden Befestigungselemente (Rohrverbindungen, Schellen, Fittings) und/oder der Schrauben des Pumpenkörpers und des Kollektors zu überprüfen.



ACHTUNG: Gefahr durch Austreten des Produkts.

Die Überprüfung des Anzugs stellt die korrekte Dichtheit des Produktkreislaufs sicher. Bei Anzeichen von Leckagen oder Produktverlusten ist es immer notwendig, die Unversehrtheit der Pumpe und der internen Dichtungselemente vor der Inbetriebnahme sorgfältig zu überprüfen.

Die Prüfung der hydraulischen Dichtheit des Produktkreislaufs in der Ansaugung ist abgeschlossen.

ÜBERPRÜFUNG DER DICHTIGKEIT DER DRUCKLEITUNG:

Die Druckprüfung muss bei laufender Pumpe wie folgt durchgeführt werden:

- 6.2.2d Durch Sichtprüfung sicherstellen, dass der Druckkreislauf und die Pumpe keine Undichtigkeiten aufweisen.
- 6.2.2e Bei Undichtigkeiten ist die Pumpe sofort abzuschalten, die Luftzufuhr zu unterbrechen und der Restdruck des internen Druckluftkreislaufs abzulassen.
- 6.2.2f Die entsprechenden Teile an der Druckleitung (Rohranschluss, Schellen, Fittings) und/oder die Schrauben des Pumpenkörpers und des Kollektors wie in *Abschnitt 6.3 ÜBERPRÜFUNG DER BEFESTIGUNGEN beschrieben anziehen*.



ACHTUNG: Gefahr durch Austreten des Produkts.

Die Überprüfung des Anzugs stellt die korrekte Dichtheit des Produktkreislaufs sicher. Bei Anzeichen von Leckagen oder Produktverlusten ist es immer notwendig, die Unversehrtheit der Pumpe und der internen Dichtungselemente vor der Inbetriebnahme sorgfältig zu überprüfen.

Die Prüfung der hydraulischen Dichtheit des Druckkreislaufs ist abgeschlossen.

6.3 ÜBERPRÜFUNG DER BEFESTIGUNGEN



Dieser Eingriff ist geschulten und qualifizierten Wartungstechnikern vorbehalten, die mit entsprechender persönlicher Schutzausrüstung (PSA) ausgestattet sind; siehe *technische Datenblätter und Sicherheitsdatenblätter* der betreffenden Flüssigkeit.

6.3.1 ÜBERPRÜFUNG DER BEFESTIGUNGEN

Die Überprüfung der Befestigungen der Pumpe und der Produktleitungen muss nach den ersten 2 Betriebsstunden und danach periodisch alle 500.000 Betriebszyklen durchgeführt werden.



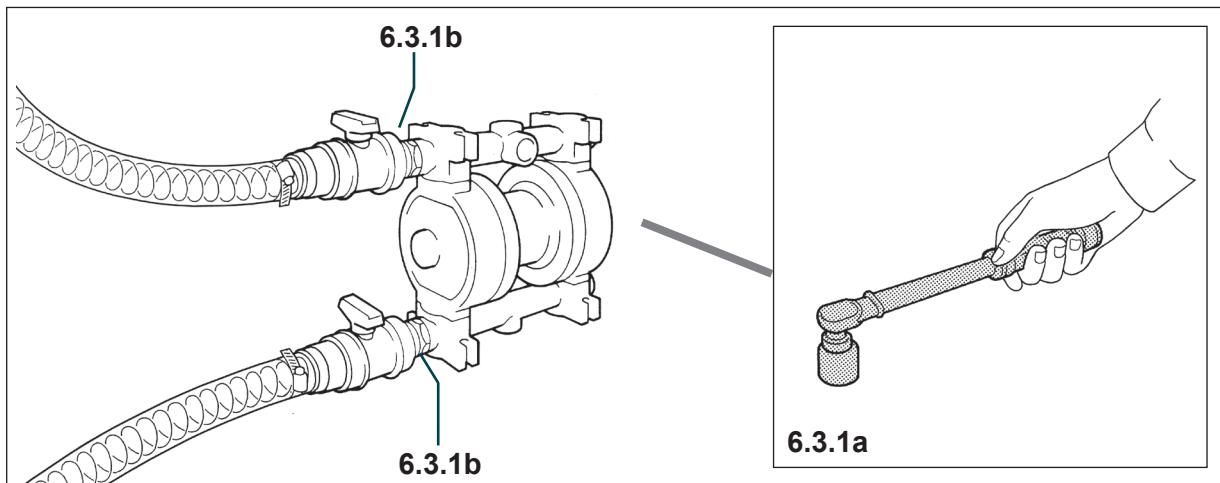
ACHTUNG: Auslaufgefahr, Kontaktgefahr mit giftigen oder ätzenden Flüssigkeiten.

Die Überprüfung des Anzugs stellt die korrekte Dichtheit des Produktkreislaufs sicher. Bei Anzeichen von Leckagen oder Produktverlusten ist es immer notwendig, die Unversehrtheit der Pumpe und der internen Dichtungselemente vor der Inbetriebnahme sorgfältig zu überprüfen.

Sicherheitsanforderungen für den Eingriff:

- Die Pumpe ist gestoppt, die Luftzufuhr unterbrochen und verriegelt und der Restdruck abgelassen;
- Saug- und Druckventile geschlossen;
- Pumpe mit gereinigten/gewaschenen Außenteilen;
- Pumpe und Saug- und Druckkreisläufe mit einer Umgebungstemperatur von MAX 40 °C.

Zur Prüfung der Anzugsmomente der Pumpe wie folgt vorgehen:



- 6.3.1a Mit einem geeigneten Drehmomentschlüssel den Anzug der Pumpenschrauben gemäß den in der **TABELLE DER ANZUGSMOMENTE auf Seite 48** angegebenen Drehmomenten überprüfen.



ACHTUNG: Gefahr von Spannungsrißkorrosion und plötzlichen Brüchen.

Übermäßiges Anziehen (insbesondere bei Pumpen aus Kunststoff) kann zu gefährlichen Spannungen an bestimmten Bauteilen und plötzlichen Brüchen führen, die nicht auf Konstruktionsfehler zurückzuführen sind.

- 6.3.1b Den festen Sitz der Anschlussfittings der Pumpe und den festen Sitz der Schlauchschellen an den Produktleitungen prüfen.
6.3.1c Verwendete Werkzeuge von der Pumpe entfernen.

Die Überprüfung der Anzugsmomente der Pumpe und der Produktleitungen ist abgeschlossen.

6.3.2 TABELLE DER ANZUGSMOMENTE

In der nachfolgenden Tabelle sind die auf die Bauteile und ihre Materialien anzuwendenden Anzugsmomente aufgeführt.

Beim Anziehen sind die vom Hersteller angegebenen Anzugsdrehmomente in Nm (Newtonmeter) für das jeweilige Modell und Material einzuhalten.



ACHTUNG: Gefahr von Spannungsrißkorrosion und plötzlichen Brüchen.

Übermäßiges Anziehen (insbesondere bei Pumpen aus Kunststoff) kann zu gefährlichen Spannungen an bestimmten Bauteilen und plötzlichen Brüchen führen, die nicht auf Konstruktionsfehler zurückzuführen sind.

PUMPE	Material	ZENTRALE	Körper PUMPE	KOLLEKTOR		VENTILKAPPE		STÖPSEL	
				OR-PTFE	OR-GUMMI	1 M	2 M	OR-PTFE	OR-GUMMI
SMIDGET	PP	--	4 Nm	--		15 Nm		--	
SCUBIC	PP	--	4 Nm	4 Nm		15 Nm		8 Nm	
	ECTFE	--	4 Nm	4 Nm		15 Nm		8 Nm	
SBOXER 7	PP	--	4 Nm	4 Nm		15 Nm		--	
	PVDF	--	4 Nm	4 Nm		15 Nm		--	
SBOXER 15	PP	--	5 Nm	5 Nm		15 Nm		--	
	PVDF	--	5 Nm	5 Nm		15 Nm		--	
	AL	--	5 Nm	5 Nm		15 Nm		--	
	AISI	--	5 Nm	4 Nm		15 Nm		--	
SMICRO	PP	--	4 Nm	6 Nm	4 Nm	17 Nm		--	
	PVDF	--	4 Nm	6 Nm	4 Nm	17 Nm		--	
	AL	--	4 Nm	8 Nm		17 Nm		--	
	AISI	--	4 Nm	10 Nm		17 Nm		20 Nm	
SBOXER 50	PP	--	5 Nm	6 Nm	8 Nm	27 Nm	30 Nm	18 Nm	
	PVDF	--	5 Nm	6 Nm	8 Nm	27 Nm	30 Nm	18 Nm	
	AL	--	6 Nm	7 Nm		27 Nm	30 Nm	20 Nm	
SMINI	AISI	--	4 Nm	5 Nm		27 Nm	30 Nm	20 Nm	
SBOXER 81	PP	--	8 Nm	8 Nm		30 Nm	33 Nm	30 Nm	
	PVDF	--	8 Nm	8 Nm		30 Nm	33 Nm	30 Nm	
	AISI	--	8 Nm	8 Nm		30 Nm	33 Nm	30 Nm	
SBOXER 90	AL	--	8 Nm	8 Nm		30 Nm	33 Nm	--	
SBOXER 100	PP	--	8 Nm	10 Nm	8 Nm	33 Nm		33 Nm	
	PVDF	--	8 Nm	10 Nm	8 Nm	33 Nm		33 Nm	
	AL	--	5 Nm	7 Nm		33 Nm		33 Nm	
	AISI	--	6 Nm	10 Nm		33 Nm		33 Nm	

6.4 WARTUNG DES PRODUKTKREISLAUFS



Dieser Eingriff ist geschulten und qualifizierten Wartungstechnikern vorbehalten, die mit entsprechender persönlicher Schutzausrüstung (PSA) ausgestattet sind; siehe *technische Datenblätter und Sicherheitsdatenblätter* der betreffenden Flüssigkeit.



ACHTUNG Gefahr des Kontakts mit giftigen oder ätzenden Flüssigkeiten.

Zur Gewährleistung einer optimalen Leistung und der erforderlichen Sicherheitsbedingungen muss der Produktkreislauf der Pumpe regelmäßig gewartet werden, wie im Folgenden beschrieben:

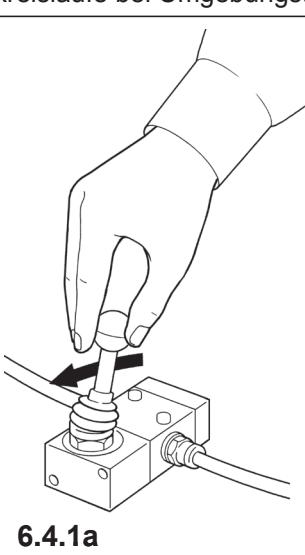
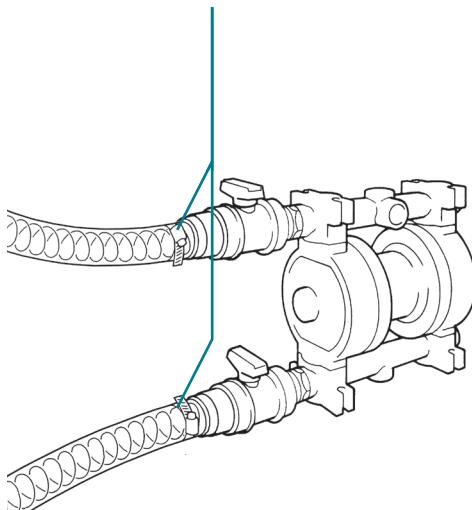
6.4.1 DEMONTAGE DER PUMPE:

Für die Wartung des Produktkreislaufs muss die Pumpe wie folgt demontiert werden:

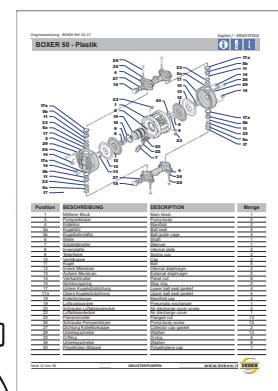
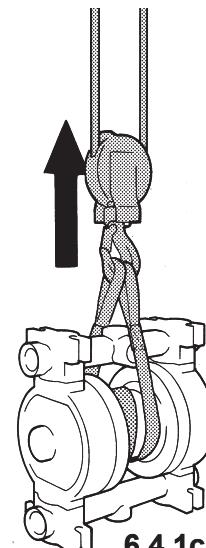
Sicherheitsanforderungen für den Eingriff:

- Die Pumpe ist gestoppt, die Luftzufuhr unterbrochen und verriegelt und der Restdruck abgelassen;
- Pumpe mit gereinigten/gewaschenen Außenteilen;
- Der interne Produktkreislauf der Pumpe ist gewaschen und dekontaminiert (abhängig von der gepumpten Flüssigkeit);
- Die verunreinigte Waschflüssigkeit wurde aus der Pumpe entleert.
- Produktabsperrenventile (Saug- und Druckventil) geschlossen;
- Pumpe und Saug- und Druckkreisläufe bei Umgebungstemperatur.

6.4.1b



6.4.1a



6.4.1d

- 6.4.1a Um die Pumpe zu stoppen, wirken Sie ausschließlich auf die Luftzufuhr: Schließen Sie den Kugelhahn und mit dem 3-Wege-Ventil. Das vorgeschaltete 3-Wege-Sicherheitsventil schließen, **den Restdruck des pneumatischen Systems der Pumpe ablassen und die Sicherheitsverriegelung anbringen.**



ACHTUNG: Gefahr von internem Gegendruck und Herausschleudern von Bauteilen bei der Demontage.

Unter abweichenden Bedingungen (unsachgemäße Installation und/oder blockiert) können in der Pumpe Restdrücke entstehen, die nicht abgeleitet werden. Vor dem Öffnen und Zerlegen der Pumpe müssen die Pumpenkörper mit geeigneten Ratschengurten gesichert werden. Geeignete persönliche Schutzausrüstung (PSA) verwenden.

- 6.4.1b Die Saug- und Druckschlüsse der Pumpe abtrennen.

- 6.4.1c Die Pumpe demontieren und mit geeignetem Hebezeug vom Installationsort entfernen und den Produktkreislauf entsprechend dem behandelten Produkt entleeren.



ACHTUNG: Gefahr des Austretens von Waschflüssigkeit und/oder verunreinigter Flüssigkeit.

Die Pumpe ist nicht selbstentleerend, bei der Handhabung und Demontage ist Vorsicht geboten.

- 6.4.1d Für die Demontage und den Wiedereinbau der Pumpe ist die entsprechende Ersatzteiltabelle zu verwenden, um auf die in den behandelten Eingriffen beschriebenen Innenteile zugreifen zu können.

6.4.2 INTERNE REINIGUNG DES PRODUKTKREISLAUFS

Die Innenreinigung der Pumpe muss regelmäßig alle 10.000.000 Betriebszyklen durchgeführt werden, um eine Sichtprüfung und eine sichere Verwendung der Pumpe zu ermöglichen. Das Vorhandensein von Staub und/oder Ablagerungen auf den Außenflächen der Pumpe kann die Prozesstemperaturen nachteilig beeinflussen. In Umgebungen mit explosionsgefährdeter Atmosphäre kann dies sogar die Sicherheit beeinträchtigen.



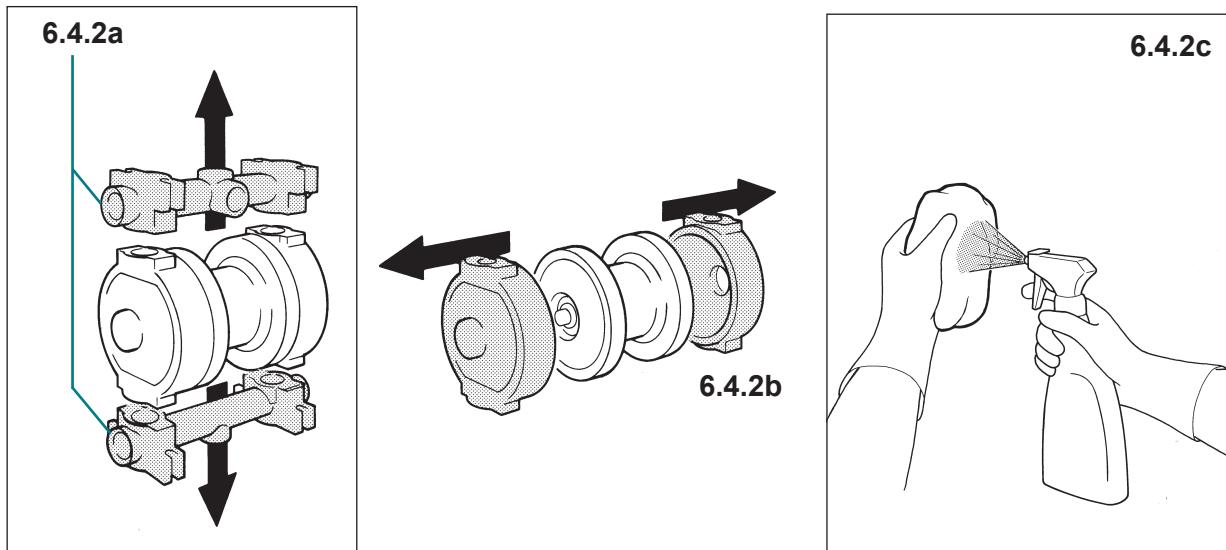
ACHTUNG: Überhitzungsgefahr und in explosionsgefährdeten Umgebungen Brand-/Explosionsgefahr
Brand-/Explosionsgefahr. In Umgebungen mit explosionsgefährdeter Atmosphäre kann das Vorhandensein von Stäuben sogar die Sicherheit beeinträchtigen.

Sicherheitsanforderungen für den Eingriff:

- Pumpe demontiert;
- Pumpe mit gereinigten/gewaschenen Außenteilen;
- Der interne Produktkreislauf der Pumpe ist gewaschen und dekontaminiert (abhängig von der gepumpten Flüssigkeit).
- Die verunreinigte Waschflüssigkeit wurde aus der Pumpe entleert.

Zur internen Reinigung des Produktkreislaufs der Pumpe wie folgt vorgehen:

- 6.4.2a Die Saug- und Auslasskollektoren demontieren, indem die Befestigungselemente entfernt werden.



ACHTUNG: Gefahr von internem Gegendruck und Herausschleudern von Bauteilen bei der Demontage. Unter abweichenden Bedingungen (unsachgemäße Installation und/oder blockiert) können in der Pumpe Restdrücke entstehen, die nicht abgeleitet werden. Vor dem Öffnen und Zerlegen der Pumpe müssen die Pumpenkörper mit geeigneten Ratschengurten gesichert werden. Geeignete persönliche Schutzausrüstung (PSA) verwenden.

- 6.4.2b Die Befestigungsschrauben entfernen und die Pumpenkörper abnehmen.

- 6.4.2c Sicherstellen, dass sich im Inneren der Pumpe keine festen Ablagerungen befinden, andernfalls diese entfernen und die Innenflächen der Pumpe mit einem sauberen Einwegtuch reinigen, das mit einem für das zu behandelnde Produkt geeigneten Reinigungsmittel angefeuchtet wurde und mit den Baumaterialien der Pumpe und der Arbeitsumgebung kompatibel ist.



ACHTUNG: Gefahr von Beschädigungen und/oder Brand.

Die Verwendung von Reinigungsmitteln, die mit den Pumpenmaterialien unverträglich sind, sowie von Lösungsmitteln und/oder brennbaren Stoffen ist verboten.

- 6.4.2d Eine Sichtprüfung der inneren Oberflächen, die mit dem Produkt in Berührung kommen, durchführen und sicherstellen, dass keine Abriebe, Korrosion, Risse und/oder Beschädigungen an den Bauteilen vorhanden sind.

Die interne Reinigung des Produktkreislaufs der Pumpe ist abgeschlossen.

6.4.3 KONTROLLE UND/ODER AUSTAUSCH DER VENTILE (Ansaugung und Auslass)

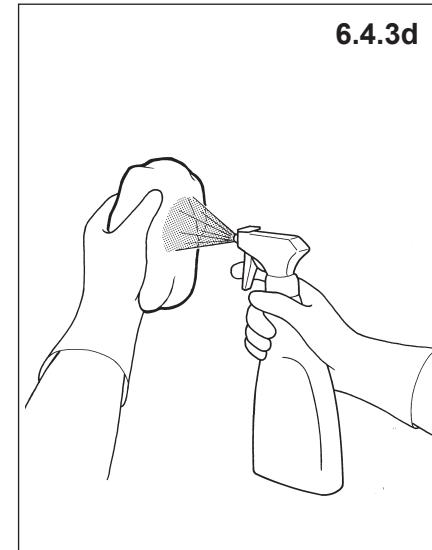
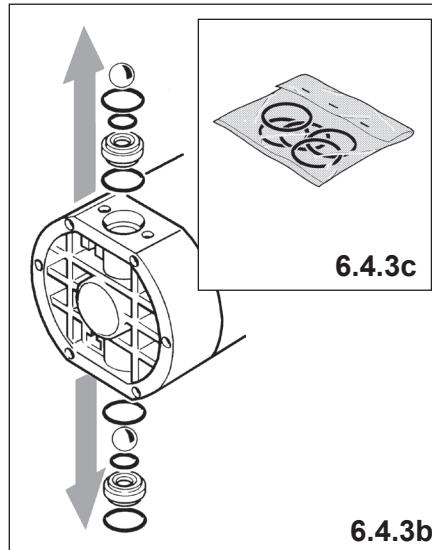
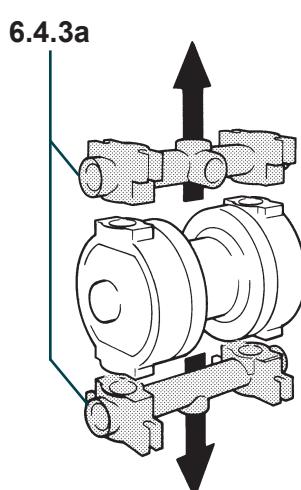
Ansaug- und Auslassventile (Kugeln und Kugelsitze) sind Verschleißteile. Ihre Haltbarkeit wird stark von den Einsatzbedingungen und den chemischen und physikalischen Belastungen beeinflusst. Die Saug- und Druckventile müssen regelmäßig nach jeweils 10.000.000 Betriebszyklen überprüft werden, um die korrekte Funktion der Produktdichtungen und die beste Pumpenleistung zu gewährleisten.

Sicherheitsanforderungen vor dem Beginn eines Eingriffs:

- Pumpe vom Arbeitsplatz entfernt und interner Restdruck des Luftkreislaufs entladen;
- Pumpe mit gereinigten/gewaschenen Außenteilen;
- Der interne Produktkreislauf der Pumpe ist gewaschen und dekontaminiert (abhängig von der gepumpten Flüssigkeit).
- Die verunreinigte Waschflüssigkeit wurde aus der Pumpe entleert.

Zur Überprüfung und/oder zum Austausch der Pumpenventile ist folgendermaßen vorzugehen:

- 6.4.3a Die Saug- und Auslasskollektoren demontieren, indem die Befestigungselemente entfernt werden.
- 6.4.3b Die Sitze und Kugeln der Saug- und Auslassventile ausbauen und mit einem Tuch reinigen, das mit einem geeigneten Reinigungsmittel angefeuchtet ist, und/oder durch Originalersatzteile desselben Typs und Materials ersetzen (*siehe Ersatzteilhandbuch - BOXER e CUBIC*).



ACHTUNG: Gefahr von Beschädigungen und/oder Brand.

Die Verwendung von Reinigungsmitteln, die mit den Pumpenmaterialien unverträglich sind, sowie von Lösungsmitteln oder brennbaren Stoffen ist verboten.

- 6.4.3c Den Zustand der Dichtungen prüfen und ggf. durch Originalersatzteile gleichen Typs und gleichen Materials ersetzen (*siehe Ersatzteilhandbuch - BOXER und CUBIC*).
- 6.4.3d Sicherstellen, dass sich keine festen Ablagerungen im Inneren der Ventile befinden, andernfalls diese mit einem sauberen, mit Reinigungsmittel (für das zu behandelnde Produkt geeignet) angefeuchteten Einwelttuch entfernen.

Die Überprüfung und/oder der Austausch der Pumpenventile ist abgeschlossen.

6.4.4 KONTROLLE UND/ODER AUSTAUSCH DER MEMBRANEN (Lebensdauerende)

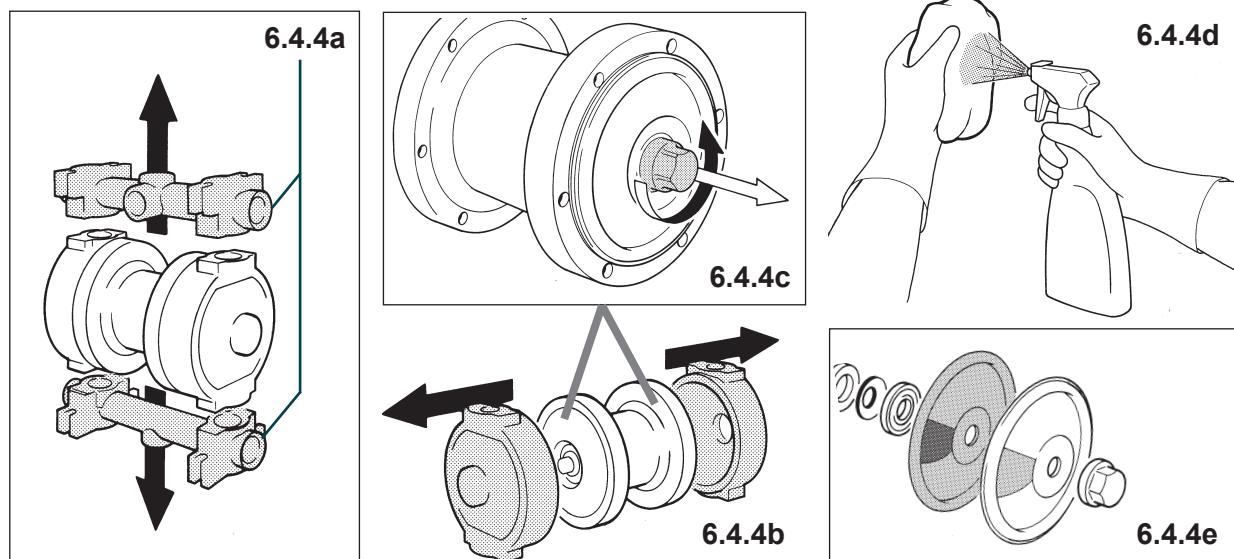
Die Membranen (intern und in Kontakt mit dem Produkt) sind Komponenten, die dem Verschleiß unterliegen. Ihre Haltbarkeit wird stark von den Einsatzbedingungen und den chemischen und physikalischen Belastungen beeinflusst. Tests an Tausenden von installierten Pumpen (mit einer Förderhöhe von 0,5 m bei 20 °C) haben gezeigt, dass die normale Lebensdauer 100.000.000 (hundert Millionen) Zyklen übersteigt.

ACHTUNG: In Umgebungen mit explosionsfähiger Atmosphäre ist Folgendes aus Sicherheitsgründen erforderlich
Aus Sicherheitsgründen müssen die Pumpenmembranen **alle 10.000.000 (zehn Millionen) Zyklen de-montiert und überprüft und alle 20.000.000 (zwanzig Millionen) Zyklen** ersetzt werden.

VORGESCHRIEBENE EINGRiffe	ZEITPLAN DER EINGRiffe		
	alle 500 Stunden	PRÜFUNG alle 10.000.00 Zyklen	AUSWECHSELUNG alle 20.000.00 Zyklen
REINIGUNG UND INTERNE KONTROLLE	✓	--	--
PRÜFUNG MEMBRANEN	--	✓	--
AUSTAUSCH MEMBRANEN	--	--	✓

Sicherheitsanforderungen vor dem Beginn eines Eingriffs:

- Pumpe vom Arbeitsplatz entfernt und interner Restdruck des Luftkreislaufs entladen;
- Pumpe mit gereinigten/gewaschenen Außenteilen;
- Der interne Produktkreislauf der Pumpe ist gewaschen und dekontaminiert (abhängig von der gepumpten Flüssigkeit).
- Die verunreinigte Waschflüssigkeit wurde aus der Pumpe entleert.



- 6.4.4a Die Saug- und Auslasskollektoren demontieren, indem die Befestigungselemente entfernt werden.

ACHTUNG: Gefahr von internem Gegendruck und Herausschleudern von Bauteilen bei der Demontage.

Unter abweichenden Bedingungen (unsachgemäße Installation und/oder blockiert) können in der Pumpe Restdrücke entstehen, die nicht abgeleitet werden. Vor dem Öffnen und Zerlegen der Pumpe müssen die Pumpenkörper mit geeigneten Ratschengurten gesichert werden. Geeignete persönliche Schutzausrüstung verwenden.

- 6.4.4b Die Befestigungsschrauben entfernen und die Pumpenkörper abnehmen.

- 6.4.4c In beiden Kreisläufen die Ventilkappe zur Blockierung der Membranen entfernen.

- 6.4.4d Sicherstellen, dass keine festen Ablagerungen vorhanden sind, andernfalls diese mit einem sauberen, mit Reinigungsmittel (für das zu behandelnde Produkt geeignet) angefeuchteten Einwegtuch entfernen, Membranen reinigen.

ACHTUNG: Gefahr von Beschädigungen und/oder Brand.

Die Verwendung von Reinigungsmitteln, die mit den Pumpenmaterialien unverträglich sind, sowie von Lösungsmitteln und/oder brennbaren Stoffen ist verboten.

- 6.4.4e Die Membranen auf beiden Seiten der Pumpe abziehen.

- 6.4.4f Den Zustand der Membranen prüfen und sicherstellen, dass keine Dehnungsstellen, Risse oder Bruchstellen vorhanden sind.

Auf der Grundlage der Ergebnisse der durchgeführten Kontrollen und des vorgesehenen Zeitplans für den Austausch der Membranen ist zu entscheiden, ob diese wiederverwendet und/oder durch Originalersatzteile desselben Typs und Materials ersetzt werden sollen (*siehe Ersatzteilhandbuch*).



ACHTUNG: Gefahr des Austretens von Flüssigkeit.

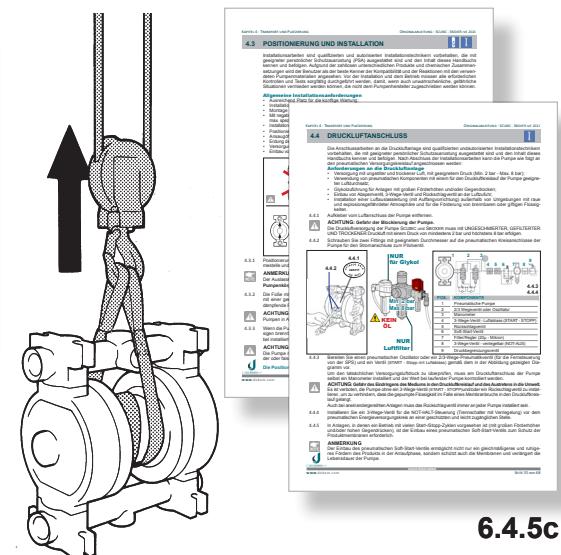
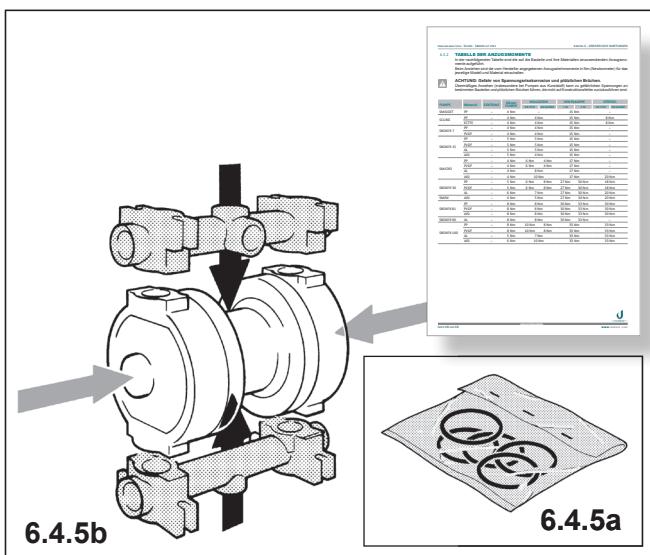
Es ist verboten, die Pumpe mit Membranen zu verwenden, die beschädigt oder von einem anderen Typ und aus einem anderen Material als dem Original sind (auf dem Zusammensetzungscode angegeben) oder die das vom Hersteller angegebene „Lebensdauerende“ erreicht haben.

Der Austausch der Pumpenmembranen ist abgeschlossen.

6.4.5 WIEDERZUSAMMENBAU DER PUMPE

Nach der Innenreinigung und der Überprüfung und/oder dem Austausch der Ventile und Membranen wird die Pumpe wie folgt wieder zusammengebaut:

- 6.4.5a Den Zustand der O-Ring-Dichtungen für den statischen Druck der Pumpe prüfen (sie dürfen nicht trocken, verformt oder gequetscht sein); andernfalls durch ein Originalersatzteil ersetzen. (*siehe Ersatzteilhandbuch*).



ANMERKUNG

Die O-Ringe aus PTFE zur statischen Abdichtung müssen nach jeder Demontage ersetzt werden.

- 6.4.5b Die Pumpe in umgekehrter Reihenfolge oben beschrieben wieder zusammenbauen und die Befestigungsschrauben schrittweise und gleichmäßig anziehen, wobei die vom Hersteller angegebenen Anzugsmomente einzuhalten sind. (*siehe 6.3.2 TABELLE DER ANZUGSMOMENTE auf Seite 48*).



ACHTUNG: Gefahr von Spannungsrißkorrosion und plötzlichen Brüchen.

Übermäßiges Anziehen (insbesondere bei Pumpen aus Kunststoff) kann zu gefährlichen Spannungen an bestimmten Bauteilen und plötzlichen Brüchen führen, die nicht auf Konstruktionsfehler zurückzuführen sind.

- 6.4.5c Die Pumpe neu positionieren und an die Anlage und den Druckluftkreislauf anschließen, wie in *Abschnitt 4.3 und 4.4 beschrieben*.

Die Wartung des Produktkreislaufs der Pumpe ist abgeschlossen.

6.5 WARTUNG DES LUFTKREISLAUFS



Dieser Eingriff ist geschulten und qualifizierten Wartungstechnikern vorbehalten, die mit entsprechender persönlicher Schutzausrüstung (PSA) ausgestattet sind; siehe technische Datenblätter und Sicherheits-datenblätter der betreffenden Flüssigkeit.

Die Wartung des Luftkreislaufs umfasst den Austausch des pneumatischen Einsatzes, der Dichtungen und aller Innenteile, die mit korrosiven Flüssigkeiten in Kontakt kommen. Die Wartung des Luftkreislaufs umfasst den Austausch des Luftaustauschers, der in Ausnahmefällen erforderlich ist, wenn er in sehr staubiger Umgebung falsch installiert wurde, wenn gesättigte Dämpfe den internen Kreislauf beschädigen können oder wenn nach einem Membranbruch korrosive Flüssigkeit in den pneumatischen Kreislauf gelangt ist.



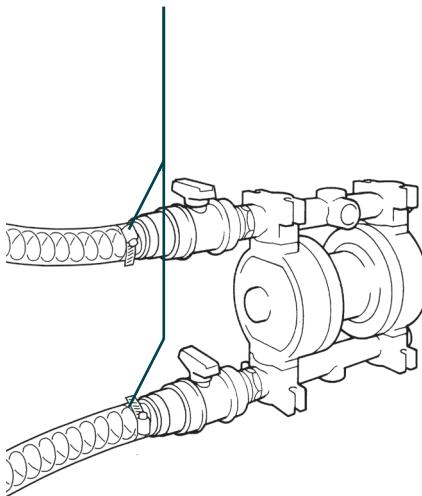
ACHTUNG: Gefahr der Beschädigung des internalen Druckluftkreislaufs durch giftige und/oder ätzende Flüssigkeiten.

Bei Installationen der Pumpe in Umgebungen mit rauer Atmosphäre (Staub, Dämpfe oder gesättigte Dämpfe) muss die Installation eines Rohrs und entsprechender Anschlüsse (aus geeigneten Materialien) vorgesehen werden, um den Luftauslass aus der Umgebung/Flüssigkeit herauszuführen.

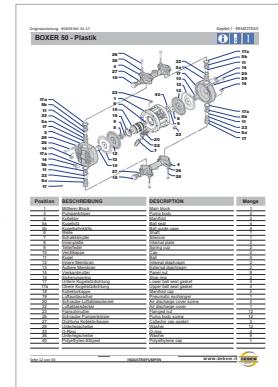
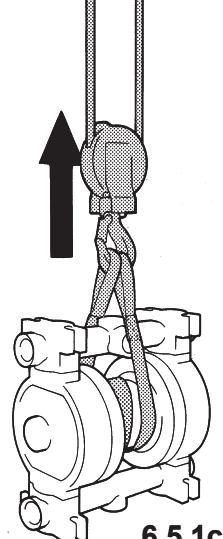
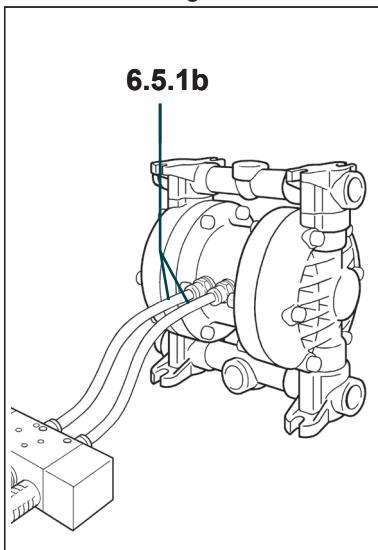
Sicherheitsanforderungen vor dem Beginn eines Eingriffs:

- Die Pumpe ist gestoppt, die Luftzufuhr unterbrochen und verriegelt und der Restdruck abgelassen;
- Pumpe mit gereinigten/gewaschenen Außenteilen;
- Der interne Produktkreislauf der Pumpe ist gewaschen und dekontaminiert (abhängig von der gepumpten Flüssigkeit);
- Die verunreinigte Waschflüssigkeit wurde aus der Pumpe entleert.
- Produktabsperrenventile (Saug- und Druckventil) geschlossen;
- Pumpe und Saug- und Druckkreisläufe gekühlt.

6.5.1a



6.5.1b



6.4.1d

6.5.1c

6.5.1 DEMONTAGE DER PUMPE:

Um den Luftaustauscher des Luftkreislaufs zu ersetzen, muss die Pumpe wie folgt demontiert werden:

- 6.5.1a Die Saug- und Druckschlüsse der Pumpe abtrennen.
- 6.5.1b Den Druckluftschlauch von der Pumpe abziehen.
- 6.5.1c Die Pumpe mit geeignetem Hebezeug vom Aufstellungsort entfernen und demontieren.



ACHTUNG: Gefahr des Austritts von verunreinigter Flüssigkeit; Gefahr von Verletzungen und/oder Schäden für die Gesundheit.

Die Pumpe ist nicht selbstentleerend, bei der Demontage und Handhabung ist Vorsicht geboten. Wenn die Pumpe an den Hersteller oder eine autorisierte Kundendienststelle zurückgeschickt werden muss, sind zuvor alle Produkt- und Reinigungsmittel aus ihr zu entfernen. Bei giftigen, schädlichen oder gesundheitsgefährdenden Produkten muss die Pumpe vor dem Versand ordnungsgemäß gewaschen und behandelt werden.

- 6.5.1d Für die Demontage und den Wiedereinbau der Pumpe ist die entsprechende Ersatzteiltabelle zu verwenden, um auf die in den behandelten Eingriffen beschriebenen Innenteile zugreifen zu können.



6.5.2 AUSTAUSCH DES KOAXIALEN PNEUMATISCHEN EINSATZES für SCUBIC und SBOXER

Alle Pumpen SCUBIC und SBOXER beherbergen einen pneumatischen Einsatzkoaxial; zum Austauschen des pneumatischen Einsatzes ist es erforderlich,:



ACHTUNG: Gefahr der Verunreinigung, Verletzung und/oder gesundheitlichen Schäden.

Wenn die Pumpe an den Hersteller oder eine autorisierte Kundendienststelle zurückgeschickt werden muss, sind zuvor alle Produkt- und Reinigungsmittel aus ihr zu entfernen.

Bei giftigen, schädlichen oder gesundheitsgefährdenden Produkten muss die Pumpe vor dem Versand ordnungsgemäß gewaschen und behandelt werden.

Sicherheitsanforderungen für den Eingriff:

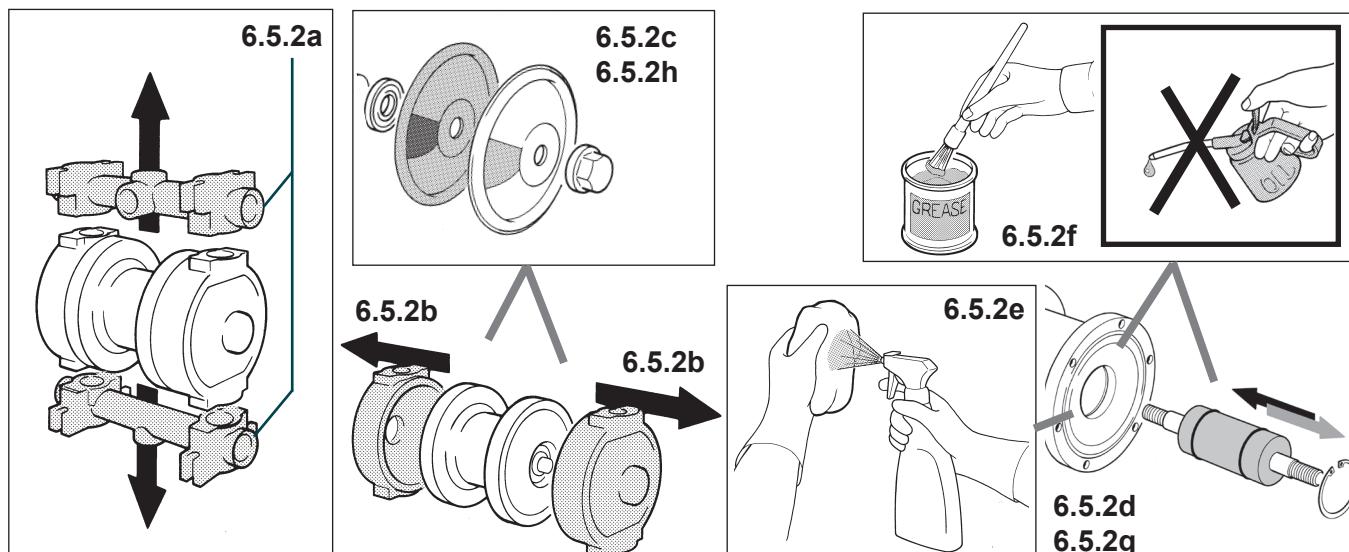
- Pumpe vom Arbeitsplatz entfernt und interner Restdruck des Luftkreislaufs entladen;
- Pumpe mit gereinigten/gewaschenen Außenteilen;
- Der interne Produktkreislauf der Pumpe ist gewaschen und dekontaminiert (abhängig von der gepumpten Flüssigkeit).
- Die verunreinigte Waschflüssigkeit wurde aus der Pumpe entleert.

6.5.2a Die Saug- und Auslasskollektoren demonterieren, indem die Befestigungselemente entfernt werden.

6.5.2b Die Befestigungsschrauben entfernen und die Pumpenkörper abnehmen.

6.5.2c In beiden Kreisläufen die Ventilkappe zur Blockierung der Membranen entfernen und die Membranen von der Pumpe abziehen.

6.5.2d Demontieren Sie den Pneumatikeinsatz, indem Sie die Befestigungselemente entfernen.



6.5.2e Die Pumpeneinheit und die Membranen mit einem sauberen Einwegtuch reinigen, das mit einem geeigneten Reinigungsmittel (für das Pumpenmaterial und das zu behandelnde Produkt) angefeuchtet ist.



ACHTUNG: Gefahr von Beschädigungen und/oder Brand.

Die Verwendung von Reinigungsmitteln, die mit den Pumpenmaterialien unverträglich sind, sowie von Lösungsmitteln oder brennbaren Stoffen ist verboten.

6.5.2f Die Bohrungen der Pumpeneinheit (Buchsen- und Schieberbohrung) mit einem geeigneten Fettfilm (MOLY-KOTE® PG21) versehen.



ACHTUNG: Gefahr der Blockierung der Pumpe.

Die Verwendung von Öl jeglicher Art ist verboten; Öl entfernt Fett und führt nach dem Ablassen aufgrund mangelnder Schmierung zu Blockierungen.

6.5.2g Ersetzen Sie den Pneumatikeinsatz und die Verbindungswelle durch ein Original-Ersatzteil mit den gleichen Eigenschaften wie das Original (Baustoffe der Komponenten).

6.5.2h Die Membranen wieder zusammensetzen und die Ventilkappe festziehen.

Der Austausch des pneumatischen Einsatzes für die Pumpen SCUBIC und SBOXER ist abgeschlossen.

6.5.3 WIEDERZUSAMMENBAU DER PUMPE

Nach dem Austausch des Luftaustauschers die Pumpe wie folgt wieder zusammenbauen:

- 6.5.3a Den Zustand der O-Ring-Dichtungen für den statischen Druck der Pumpe prüfen (sie dürfen nicht trocken, verformt oder gequetscht sein); andernfalls durch ein Originalersatzteil ersetzen (*siehe Ersatzteilhandbuch - BOXER e CUBIC*).



ANMERKUNG

Die O-Ringe aus PTFE zur statischen Abdichtung müssen nach jeder Demontage ersetzt werden.



ACHTUNG:

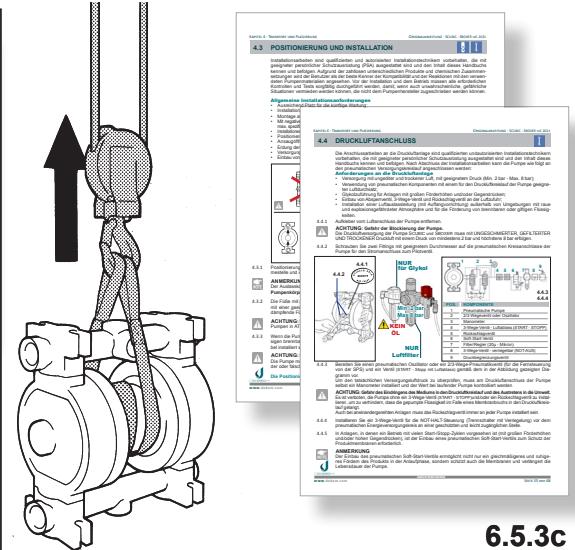
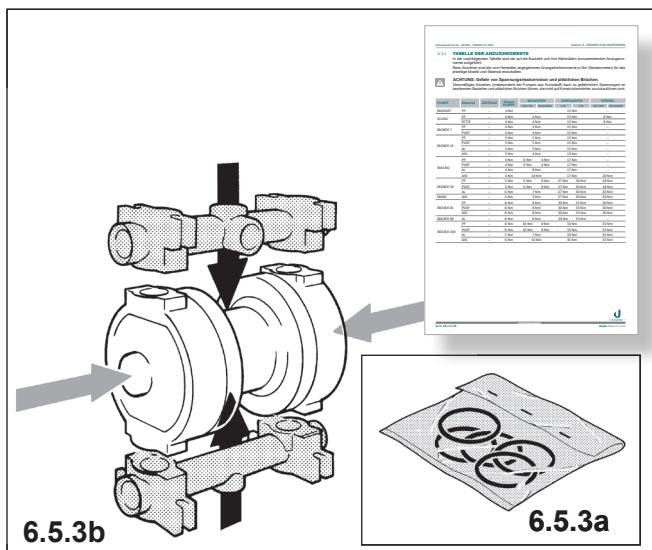
Überprüfen Sie den Zustand der Platten und Tellerfedern und ersetzen Sie sie bei Korrosion oder Beschädigung durch Original-Ersatzteile (*siehe Ersatzteilhandbuch - BOXER und CUBIC*).

- 6.5.3b Die Pumpe in umgekehrter Reihenfolge wie oben beschrieben wieder zusammenbauen und die Befestigungsschrauben schrittweise und gleichmäßig anziehen, wobei die vom Hersteller angegebenen Anzugsmomente einzuhalten sind. (*siehe 6.3.2 TABELLE DER ANZUGSMOMENTE auf Seite 48*).



ACHTUNG: Gefahr von Spannungsrißkorrosion und plötzlichen Brüchen.

Übermäßiges Anziehen (insbesondere bei Pumpen aus Kunststoff) kann zu gefährlichen Spannungen an bestimmten Bauteilen und plötzlichen Brüchen führen, die nicht auf Konstruktionsfehler zurückzuführen sind.



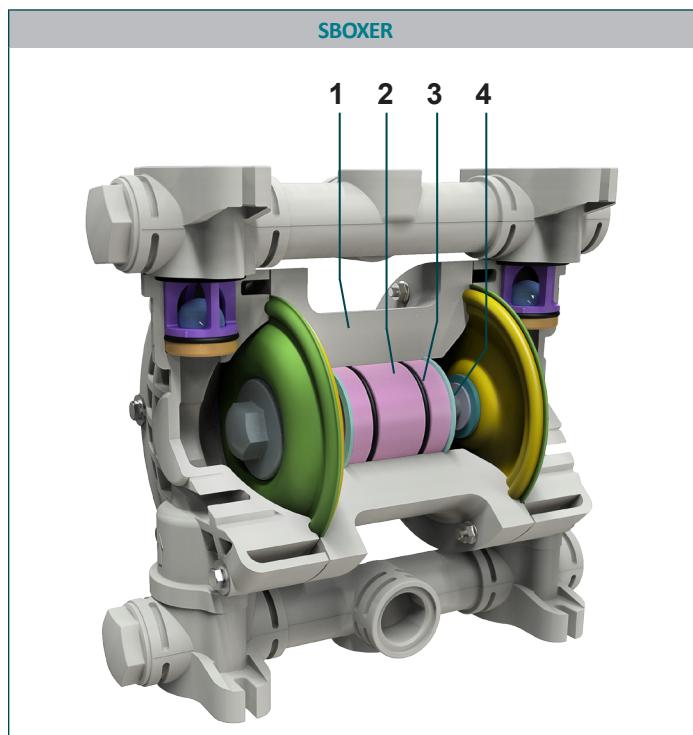
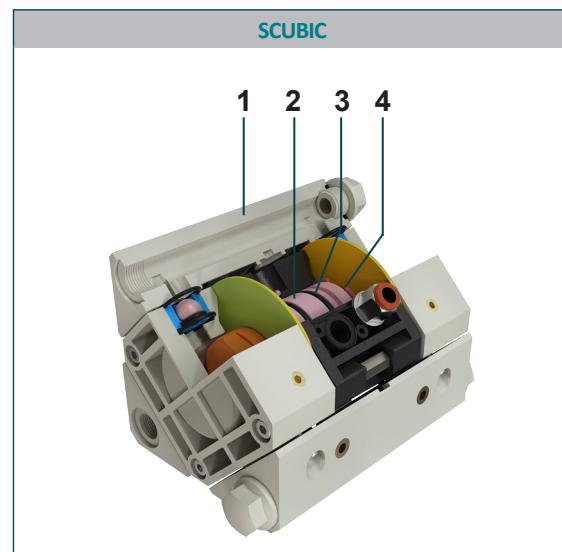
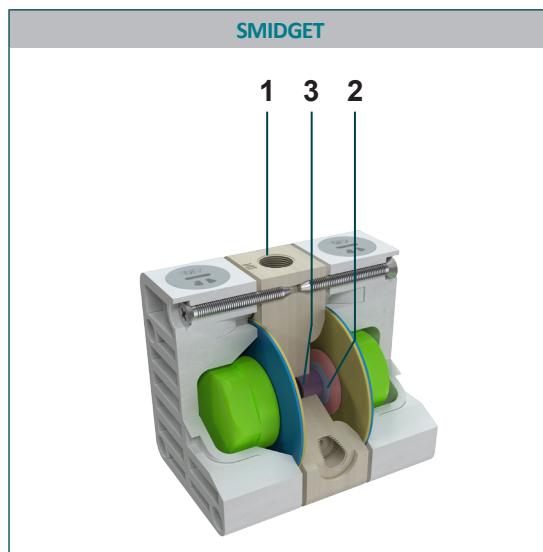
- 6.5.3c Die Pumpe neu positionieren und an die Anlage und den Druckluftkreislauf anschließen, wie in *Abschnitt 4.4 und 4.5 beschrieben*.

Der Austausch des Luftaustauschers und der Wiedereinbau der Pumpe sind abgeschlossen.

6.6 ERSATZTEILE



Bei allen Pumpen der Serie SMIDGET, SCUBIC und SBOXER ist der Koaxialeinsatz mit den pneumatischen Dichtungen im Zentralkörper untergebracht. Für alle übrigen Ersatzteile *konsultieren Sie das Handbuch BOXER- und CUBIC.*



POS.	NAME	MENGE									
		SMIDGET	SCUBIC	SBOXER 7	SBOXER 15	SMICRO	SBOXER 50	SMINI	SBOXER 81	SBOXER 90	SBOXER 100
1*	MITTLERER BLOCK	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1
2*	INNERER EINSATZ	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1
3*	O-Ring	2	2	2	2	--	2	2	2	2	2
4*	Seeger	--	1	1	2	--	2	2	2	2	2

* Anmerkung: Für alle anderen Komponenten siehe die spezifischen Ersatzteilhandbücher.

KAPITEL 7

Die folgenden Informationen sind nur zur Verwendung durch qualifizierte und befugte Wartungstechniker bestimmt, die mit dem Inhalt der Originalanleitung vertraut sind und sich an dieselben halten. Im Falle einer Störung und zur Behebung eventueller Fehlfunktionen sind folgende Hinweise zu beachten, um mögliche Ursachen zu erkennen und die entsprechenden Maßnahmen umzusetzen. Die grafische Darstellung erfolgt in Tabellenform mit direkter Zuordnung zwischen Fehler, möglicher Ursache und Maßnahme.



ANMERKUNG

Bei größeren Eingriffen muss der KUNDENDIENST von DEBEM oder eine autorisierte Kundendienststelle kontaktiert werden; unsere Techniker werden Ihnen so schnell wie möglich helfen.



ACHTUNG

Vor der Durchführung von irgendwelchen Arbeiten und dem Zugang zur Pumpe ist Folgendes notwendig:

- die Druckluftzufuhr unterbrechen und verriegeln und den Restdruck aus dem internen Druckluftkreis der Pumpe ablassen;
- die Produktabspererventile abtrennen (Ansaugung und Auslass);
- gegebenenfalls die Außenseite der Pumpe reinigen;
- falls erforderlich, den internen Produktkreislauf der Pumpe spülen (dekontaminieren).



ACHTUNG: Gefahr von internem Gegendruck und Herausschleudern von Bauteilen bei der Demontage.

Unter abweichenden Bedingungen (unsachgemäße Installation und/oder blockiert) können in der Pumpe Restdrücke entstehen, die nicht abgeleitet werden. Vor dem Öffnen und Zerlegen der Pumpe müssen die Pumpenkörper mit geeigneten Ratschengurten gesichert werden. Geeignete persönliche Schutzausrüstung (PSA) verwenden.

STÖRUNG	MÖGLICHE URSCHE	MASSNAHME
1 Die Pumpe startet nicht.	1.1 Kreislauf ohne Luft. 1.2 Unzureichender Luftdruck. 1.3 Ungenügender Luftdurchsatz. 1.4 Steuerventil beschädigt. 1.5 Auslass oder Ansaugung der Pumpe geschlossen. 1.6 pneumatischer Einsatz der Pumpe beschädigt. 1.7 Membran gebrochen.	1.1a Kreislauf, Hähne und Anschlüsse überprüfen. 1.2a Den Druck am Druckminderer einstellen. 1.3a Prüfen, ob Rohre und Anschlüsse angemessen große Durchgänge aufweisen. 1.4a Steuerventil überprüfen und ersetzen. 1.5a Die Auslass- und Saugleitung abtrennen und prüfen, ob die Pumpe startet. 1.6a Tauschen Sie den Pneumatikeinsatz aus; nachsehen, ob Eis am Auslass ist. In diesem Fall für die Beseitigung sorgen (siehe Abschnitt Luftzufuhr). 1.7a Prüfen, ob Luft aus der Auslassleitung des Produkts austritt; ggf. die Membran ersetzen.
2. Die Pumpe tauscht aber bewegt die Flüssigkeit nicht.	2.1 Die Kugeln schließen nicht. 2.2 Saughöhe zu hoch. 2.3 Flüssigkeit zu viskos. 2.4 Ansaugung verstopt.	2.1a Die Kollektoren ausbauen, die Sitze reinigen oder die Kugeln und Sitze ersetzen. 2.2a Saughöhe verringern. 2.3a Größere Rohrleitungen installieren, insbesondere im Ansaugbereich, und die Zyklen der Pumpe verringern. 2.4a Kontrollieren und reinigen.

Weiter auf der nächsten Seite

Fortsetzung von voriger Seite

STÖRUNG	MÖGLICHE URSCHE	MASSNAHME
2. Die Pumpe tauscht aber bewegt die Flüssigkeit nicht.	<p>2.5 pneumatischer interner Einsatz abgenutzt oder fehlerhaft.</p> <p>2.6 Abgenutzte Welle.</p> <p>2.7 Eis am Auslass.</p> <p>2.8 Fehlende Luftmenge.</p> <p>2.9 pneumatischer Einsatz schmutzig.</p>	<p>2.5a pneumatischen Einsatz austauschen.</p> <p>2.6a Welle austauschen.</p> <p>2.7a Die Luft entfeuchten und filtern.</p> <p>2.8a Überprüfen Sie alle Luftsteuerungszubehörteile, vor allem die Schnellkupplungen.</p> <p>2.9a pneumatischen Einsatz reinigen oder austauschen.</p>
3. Die Pumpe arbeitet in langsamem Zyklen.	<p>3.1 Flüssigkeit zu viskos.</p> <p>3.2 Auslassleitung verstopft.</p> <p>3.3 Ansaugung verstopft.</p> <p>3.4 Die Nadelventile sind zu verschlossen.</p>	<p>3.1a Keine Abhilfe.</p> <p>3.2a Kontrollieren und reinigen.</p> <p>3.3a Kontrollieren und reinigen.</p> <p>3.4a Prüfen Sie die Einstellung der Nadelventile des pneumatischen Oszillators zur Geschwindigkeitsregulierung.</p>
4. Die Pumpe tauscht nicht aus.	<p>4.1 Ansaugung verstopft während des Betriebs.</p> <p>4.2 Luft verschmutzt, voller Kondenswasser oder Öl.</p> <p>4.3 Luftmenge oder Druck unzureichend</p> <p>4.4 Nicht respektiertes Anhalteverfahren.</p>	<p>4.1a Die Saugleitung austauschen.</p> <p>4.2a Luftpfeitung überprüfen.</p> <p>4.3a Überprüfen Sie den Druck mit einem Manometer, installiert auf der Pumpe und bei laufender Pumpe: <i>siehe Abb 4.4.3 Seite 35</i>. Wenn der Druck an diesem Punkt zu niedrig ist in Bezug auf den Netzdruck, alle Anschlüsse prüfen der Luft, insbesondere solche mit Schnellkupplung. Prüfen, ob alle Luftregelvorrichtungen einen ausreichenden Durchfluss haben. ACHTUNG: 90 % der Fälle hängen von Schnellkupplungen ab.</p> <p>4.4a Das Stopfverfahren einhalten siehe <i>Sezione 5.2 S. 41</i>.</p>
5. Die Pumpe fördert nicht die in der Tabelle angegebene Förderleistung.	<p>5.1 Die Produktansaugleitung ist nicht richtig angeschlossen.</p> <p>5.2 Leitungen verstopft.</p> <p>5.3 Flüssigkeit zu viskos.</p> <p>5.4 Die Kugeln schließen nicht.</p> <p>5.5 Unzureichende Luftmenge.</p> <p>5.6 Wahrscheinliche Druckverluste an der Luftversorgungsleitung der Pumpe.</p> <p>5.7 Wahrscheinliche Gegendrücke oder Prävalenzen höher als die für das Modell der verwendeten verglichenen Pumpe zulässigen in Bezug auf die gelieferte Fördermenge</p>	<p>5.1a Prüfen und neu verbinden.</p> <p>5.2a Kontrollieren und reinigen.</p> <p>5.3a Größere Rohrleitungen installieren, insbesondere im Ansaugbereich, und die Zyklen der Pumpe verringern.</p> <p>5.4a Die Kollektoren ausbauen, die Sitze reinigen oder die Kugeln und Sitze ersetzen.</p> <p>5.5a Überprüfen Sie den Druck mit einem Manometer, installiert auf der Pumpe und bei laufender Pumpe: <i>siehe Abb 4.4.3 Seite 35</i>. Wenn der Druck an diesem Punkt zu niedrig ist in Bezug auf den Netzdruck, alle Anschlüsse prüfen der Luft, insbesondere solche mit Schnellkupplung. Prüfen, ob alle Luftregelvorrichtungen einen ausreichenden Durchfluss haben. ACHTUNG: 90 % der Fälle hängen von Schnellkupplungen ab.</p> <p>5.6a Den Druck am Einlass der Pumpe prüfen. Beseitigen Sie Druckverluste auf der Druckluftversorgung der Pumpe.</p> <p>5.7a Überprüfen Sie den tatsächlichen Druck des Produkts von der Pumpe am Ausgang zum Verteiler gefördert wird. Beseitigen Sie Gegendrücke auf der Leitung am Ausgang des Produkts oder verwenden Sie das Pumpenmodell, das für die gewünschte Durchflussrate geeignet ist.</p>

KAPITEL 8

Dieses Kapitel befasst sich mit den vom Hersteller vorgesehenen Maßnahmen zur Stilllegung und Entsorgung der Pumpen SCUBIC und SBOXER.

DIESER TEIL ENTHÄLT DIE FOLGENDEN TITEL	SEITE
8.1 AUßERBETRIEBSETZUNG UND WASCHFORMULAR	60 - 63
8.2 ENTSORGUNG	64

Im Folgenden wird beschrieben, wie Sie sich in jedem der oben aufgeführten Schritte verhalten.

8.1 AUSSERBETRIEBSETZUNG UND WASCHFORMULAR



Dieser Eingriff ist geschulten und qualifizierten Wartungstechnikern vorbehalten, die mit entsprechender persönlicher Schutzausrüstung (PSA) **ausgestattet sind; siehe technische Datenblätter und Sicherheitsdatenblätter der betreffenden Flüssigkeit.**

Bei längerem Stillstand oder wenn Leckagen oder Betriebsanomalien festgestellt werden, die die Sicherheit der Pumpe oder der Anlage, in der sie installiert ist, beeinträchtigen könnten, oder bei „Lebensdauerende“ der Membranen, muss die Pumpe solange außer Betrieb genommen werden, bis die erforderlichen Sicherheitsbedingungen und der optimale Betrieb der Pumpe wiederhergestellt sind.

ACHTUNG : Gefahr des Kontakts mit giftigen oder ätzenden Flüssigkeiten.

Es ist verboten, die Pumpe unter beeinträchtigten Bedingungen oder mit Membranen zu verwenden, die das vom Hersteller; **angegebene Ende der „Lebensdauer“ erreicht haben.**

8.1.1 AUSSERBETRIEBSETZUNG WEGEN INAKTIVITÄT

Vor der Stilllegung über einen längeren Zeitraum hinweg sind folgende Schritte auszuführen:

- 8.1.1a Das Äußere der Pumpe mit Tüchern reinigen, die mit einem geeigneten Reinigungsmittel angefeuchtet sind (verträglich mit den Konstruktionsmaterialien der Pumpe).
- 8.1.1b Das Pumpeninnere mit einem geeigneten Reinigungsmittel (verträglich mit den Baumaterialien) spülen (Waschen, Dekontaminieren, je nach verwendeter Flüssigkeit).
- 8.1.1c Die Produktabsperrventile auf der Saug- und Auslassseite der Pumpe schließen.
- 8.1.1d Die Luftzufuhr mit dem 3-Wege-Ventil schließen und den Restdruck aus dem internen Druckluftkreis der Pumpe ablassen, dann die Luftzufuhr am Netzknoten abschalten.

ACHTUNG: Gefahr von internem Gegendruck und Herausschleudern von Bauteilen bei der Demontage.

Unter abweichenden Bedingungen (unsachgemäße Installation und/oder blockiert) können in der Pumpe Restdrücke entstehen, die nicht abgeleitet werden. Vor dem Öffnen und Zerlegen der Pumpe müssen die Pumpenkörper mit geeigneten Ratschengurten gesichert werden. Geeignete persönliche Schutzausrüstung (PSA) verwenden.

- 8.1.1e Die Pumpe ist mit einem speziellen Schild als „Außer Betrieb“ zu kennzeichnen.
- 8.1.1f Wenn die Pumpe gelagert oder an den Hersteller zurückgeschickt werden soll, muss sie wie in *Punkt 8.1.2* beschrieben zerlegt und entleert werden.

8.1.2 Demontage der Pumpe vom Arbeitsplatz

Um die Pumpe von der Arbeitsstation zu demontieren, gehen Sie wie folgt vor:

Sicherheitsanforderungen vor dem Beginn eines Eingriffs:

- Die Pumpe ist gestoppt, die Luftzufuhr unterbrochen und verriegelt und der Restdruck abgelassen;
- Pumpe mit gereinigten/gewaschenen Außenteilen;
- Der interne Produktkreislauf der Pumpe ist gewaschen und dekontaminiert (abhängig von der gepumpten Flüssigkeit);
- Die verunreinigte Waschflüssigkeit wurde aus der Pumpe entleert.
- Produktabsperrventile (Saug- und Druckventil) geschlossen;
- Pumpe und Saug- und Druckkreisläufe bei Umgebungstemperatur.

- 8.1.2a Die Saug- und Druckschlüsse der Pumpe abtrennen.

- 8.1.2b Den Druckluftschlauch von der Pumpe abziehen.

- 8.1.2c Die Pumpe demontieren und mit geeignetem Hebezeug vom Installationsort entfernen und den Produktkreislauf entsprechend dem behandelten Produkt entleeren.

ACHTUNG: Gefahr des Austretens von Waschflüssigkeit und/oder verunreinigter Flüssigkeit.

Die Pumpe ist nicht selbstentleerend, bei der Handhabung und Demontage ist Vorsicht geboten.

8.1.3 LAGERUNG DER PUMPE

Die Pumpe muss in einer geeigneten Schutzverpackung in einer geschlossenen und geschützten Umgebung bei einer Temperatur zwischen 5 °C und 45 °C und einer Luftfeuchtigkeit von höchstens 90 % gelagert werden. Die Pumpen SCUBIC und SBOXER sind nicht selbstentleerend. Die Pumpe muss auf den Kopf gestellt werden, um Restflüssigkeiten aus dem Inneren vollständig zu entleeren.

Für die Lagerung wie im *Abschnitt 4.1 LAGERUNG UND AUFBEWAHRUNG* beschrieben vorgehen.

ACHTUNG: Gefahr der Verunreinigung, Verletzung und/oder gesundheitlichen Schäden.

Wenn die Pumpe gelagert oder an den Hersteller oder eine autorisierte Kundendienststelle zurückgeschickt werden muss, sind zuvor alle Produkt- und Reinigungsmittel aus ihr zu entfernen. Bei giftigen, schädlichen oder gesundheitsgefährdenden Produkten muss die Pumpe vor der Lagerung oder dem Versand ordnungsgemäß gewaschen und behandelt und anschließend geleert werden.

Die Außerbetriebsetzung der Pumpe ist abgeschlossen.

8.1.4 Waschformular der Pumpe

Bevor die Pumpe zur Wartung oder als Rücksendung an den Hersteller zurückgeschickt wird, ist der Produktkreislauf stets gründlich zu spülen, um Rückstände von Verunreinigungen und verwendeten Chemikalien zu entfernen, und anschließend zu entleeren..

Die Pumpen SCUBIC und SBOXER sind nicht selbstentleerend. Die Pumpe muss auf den Kopf gestellt werden, um die internen Spülflüssigkeiten vollständig zu entleeren.

Bei der Übergabe der gewaschenen und entleerten Pumpe an den Hersteller muss stets das ordnungsgemäß ausgefüllte und vom Verantwortlichen unterzeichnete „Formular für die Pumpenwäsche“ (*siehe Seiten unten*) beigefügt werden, in dem bestätigt wird, dass die Pumpe von allen giftigen, reizenden und umweltschädlichen Stoffen, mit denen sie in Berührung gekommen ist, wirksam dekontaminiert wurde.

ACHTUNG: Gefahr der Verunreinigung, Verletzung und/oder gesundheitlichen Schäden.

Wird das vollständig ausgefüllte und unterzeichnete „Formular für die Pumpenwäsche“ nicht vorgelegt, ist eine ordnungsgemäße Bearbeitung unter Einhaltung der geltenden Sicherheitsvorschriften nicht möglich und der Hersteller ist nicht berechtigt, die Ware anzunehmen, auch nicht in Kommission.





**Begleitdokument des Frachtpapiers zur Reparatur
(obligatorisch*)**

Unternehmen	
Ansprechpartner	
Tel.	
E-mail	
Bezgl. Frachtpapier	

Pumpendaten

Modell	
Code	
Seriennr./seriale	

Frühere Eingriffe durch: _____ **am:** _____

Festgestelltes Problem

**Art der Flüssigkeiten, die mit der Pumpe gefördert werden (bei Säuren Angabe in %)
Pflichtfelder (*) (**)**

1:	5:
2:	6:
3:	7:
4:	8:

Betriebstemperatur : °C = _____

Betriebsdruck: min./max. _____

ACHTUNG

- ** Es wird hiermit erklärt, dass die betreffende Pumpe gründlich gereinigt und von allen Spuren der Produkte, für die sie verwendet wurde, befreit wurde und daher frei von Schadstoffen und/oder umweltschädlichen Produkten ist, deren Eigenschaften oben genau beschrieben sind.
- * Wird dieses Formular nicht ausgefüllt, kann der Kostenvoranschlag für die Reparatur nicht erstellt werden, und die Ware wird an den Absender zurückgeschickt.
DEBEM behält sich das Recht vor, keine Reparaturen an Pumpen durchzuführen, die zum Fördern von Flüssigkeiten bestimmt sind, die für die Gesundheit des Bedieners und die Umwelt potenziell gefährlich sind.
DEBEM hält sich strikt an die geltenden Abfallbeseitigungsvorschriften und darf keine Flüssigkeiten jeglicher Art und Weise entsorgen.

Die Liefertermine werden jeweils mit unseren Mitarbeitern vereinbart und mitgeteilt.

Die für die Reparaturen erforderliche Zeit wird mit unseren Mitarbeitern vereinbart

Datum _____ / _____ / _____

Stempel und Unterschrift _____

8.2 ENTSORGUNG



Dieser Eingriff ist geschulten und qualifizierten Wartungstechnikern vorbehalten, die mit entsprechender persönlicher Schutzausrüstung (PSA) **ausgestattet sind; siehe technische Datenblätter und Sicherheitsdatenblätter der betreffenden Flüssigkeit.**

Das Typenschild Ihrer SCUBIC und SBOXER-Pumpe zeigt die in **Abschnitt 2.2 KONFIGURATIONSCODE DER PUMPE** behandelten Bestandteile an, so dass eine eventuelle Trennung und Entsorgung nach gleichartigen Materialien vorgenommen werden kann.

Die Pumpen SCUBIC und SBOXER bestehen zwar nicht aus gefährlichen oder konditionierungsbedürftigen Teilen, sie können jedoch aufgrund der Umgebung, in der sie eingesetzt werden, oder der Art der verwendeten Flüssigkeit kontaminiert sein; in jedem Fall müssen sie am Ende ihrer Lebensdauer wie folgt entsorgt und demontiert werden:



ACHTUNG! Gefahr schwerer Verletzungen, Gesundheitsschäden, Gefahr des Kontakts mit giftigen oder ätzenden Flüssigkeiten.

Es ist verboten, die Pumpe mit Rückständen gefährlicher Flüssigkeiten oder mit Oberflächen, die durch giftige, reizende und/oder schädliche Flüssigkeiten verunreinigt sind, zu entsorgen.

- 8.2.1 Etwaige Rückstände von Produkten oder Verunreinigungen, die für den Menschen und/oder die Umwelt gefährlich sind, sind in geeigneter Weise zu waschen, zu entfernen oder zu dekontaminieren, wobei die Angaben im entsprechenden **technischen Datenblatt oder Sicherheitsdatenblatt** für das verwendete Produkt zu beachten sind.
- 8.2.2 Den Produktkreislauf der Pumpe intern mit einem geeigneten Reinigungs- oder Dekontaminationsmittel spülen (Spülung, Dekontamination, je nach verwendetem Medium).
- 8.2.3 Die Produktabsperrventile auf der Saug- und Auslassseite der Pumpe schließen.
- 8.2.3a Die Luftzufuhr mit dem 3-Wege-Ventil schließen und den Restdruck aus dem internen Druckluftkreis der Pumpe ablassen, dann die Luftzufuhr am Netzknoten abschalten.
- 8.2.4 Den Druckluftschlauch von der Pumpe abziehen.

8.2.5 DEMONTAGE DER PUMPE

Zur Demontage der Pumpe wie folgt vorgehen:

Sicherheitsanforderungen vor dem Beginn eines Eingriffs:

- Die Pumpe ist gestoppt, die Luftzufuhr unterbrochen und verriegelt und der Restdruck abgelassen;
 - Pumpe mit gereinigten/gewaschenen Außenteilen;
 - Der interne Produktkreislauf der Pumpe ist gewaschen und/oder dekontaminiert (abhängig von der gepumpten Flüssigkeit);
 - Produktabsperrventile (Saug- und Druckventil) geschlossen;
 - Pumpe und Saug- und Druckkreisläufe gekühlt.
- a. Die Saug- und Druckschlüsse der Pumpe abtrennen.
 - b. Den Druckluftschlauch von der Pumpe abziehen.
 - c. Die Pumpe ist mit geeigneten Mitteln zu demontieren und vom Aufstellungsort zu entfernen Hebevorrichtungen.



ACHTUNG: Gefahr des Austretens von Waschflüssigkeit und/oder verunreinigter Flüssigkeit; Gefahr von Verletzungen und/oder Gesundheitsschäden.

Die Pumpe ist nicht selbstentleerend, bei der Handhabung und Demontage ist Vorsicht geboten. Bei giftigen, schädlichen oder gesundheitsgefährdenden Produkten muss die Pumpe vor dem Versand ordnungsgemäß gewaschen und behandelt werden.

- 8.2.6 Pumpenkomponenten nach Typ und gleichartigen Materialien trennen (**siehe Abschnitt 2.2**).



ACHTUNG: Gefahr von internem Gegendruck und Herausschleudern von Bauteilen bei der Demontage.

Unter abweichenden Bedingungen (unsachgemäße Installation und/oder blockiert) können in der Pumpe Restdrücke entstehen, die nicht abgeleitet werden. Vor dem Öffnen und Zerlegen der Pumpe müssen die Pumpenkörper mit geeigneten Ratschengurten gesichert werden. Geeignete persönliche Schutzausrüstung (PSA) verwenden.

- 8.2.7 Für die Entsorgung ist ein zugelassenes Entsorgungsunternehmen zu beauftragen.



ATTENZIONE: Gefahr von Verschmutzung und/oder Unfällen.

Es ist verboten, kleine oder große Teile in die Umwelt gelangen zu lassen oder zu entsorgen, die Verschmutzungen, Unfälle oder direkte und/oder indirekte Schäden verursachen könnten.

Die Demontage und Entsorgung der Pumpe ist abgeschlossen.

ANMERKUNGEN







**Autorisierte HÄNDLER:****AUTORISIERTE KUNDENDIENSTSTELLEN:****STEMPEL DES HÄNDLERS:** _____**DEBEM**

MADE IN ITALY

DEBEM s.r.l. - Via Del Bosco, 41 - Busto Arsizio (VA) ITALYTel. (+39) 0331/074034 - fax (+39) 0331/074036 - info@debem.it - www.debem.com**INDUSTRIEPUMPEN**

CHEMIE / MALEREI / DRUCK / WASSERAUFBEREITUNG / GALVANIK / TEXTIL / KERAMIK / AUTOMOBIL / MECHANIK / ÖL & GAS

info@debem.it - www.debem.com