

АППАРАТ ПЕСКОСТРУЙНЫЙ

«Оптима-60», «Оптима-130», «Оптима-160», «Оптима-200»



ТЕХНИЧЕСКИЙ ПАСПОРТ

На изделие: аппарат пескоструйный «Оптима»

ИЗГОТОВИТЕЛЬ: ООО «ОПТИМА ПАРТС», ИНН 2721211273, г. Хабаровск, пер. Облачный 78, 45.

Модельный ряд

Оптима-60, Оптима-130, Оптима-160, Оптима-200

Назначение изделия

Изделие предназначено для очистки воздушно-пескоструйным способом внутренних и наружных поверхностей от краски, окалины, ржавчины, различного рода загрязнений, обезжиривания и подготовки поверхностей под различные виды покрытий при производстве строительных, ремонтных работ.

Технические параметры

Питание аппарата осуществляется от магистральной сети сжатого воздуха или компрессорной установки производительностью не менее 1,3 м³/мин.

На компрессорах с ресивером эксплуатация при температуре ниже 0 С° запрещена.

Таблица 1. Технические характеристики

Наименование параметра	Модель			
	Оптима-60	Оптима-130	Оптима-160	Оптима-200
Объем бака	60 л	130 л	160 л	200 л
Максимальное рабочее давление	10 атм	10 атм	10 атм	10 атм
Максимальная длина напорного рукава	40 м	40 м	40 м	40 м
Диапазон диаметров сопел	4мм-12,5мм	4мм-12,5мм	4мм-12,5мм	4мм-12,5мм

Таблица 2. Производительность пескоструйных аппаратов для степени очистки - Sa 2½ при рабочем давлении 7 атм.

Наименование параметра	Размер сопла						
	4мм	5мм	6,5мм	8мм	9,5мм	11мм	12,5мм
Расход сжатого воздуха, м ³ /мин	1,0	1,4	2,3	3,8	5,5	7,1	9,5
Производительность по очистке поверхности, м ² /ч	7	8,5	9,5	15	19	20	24
Расход абразива от..., л/ч	40	50	60	85	110	130	150

Внимание! Потребление шлемом сжатого воздуха от 0,3м³/мин.

Для питания установки используется сжатый воздух, очищенный от влаги и масла до 2 класса по ГОСТ 17433-80, давление и расход зависит от диаметра струйного сопла (Таблица 2).

В качестве абразивного материала используется дробь чугунная или стальная, сухой речной песок, электрокорунд.

ГАРАНТИЙНЫЕ ОБЯЗАТЕЛЬСТВА

На пескоструйный аппарат распространяется гарантия 12 месяцев со дня продажи. Днем продажи считается дата, указанная в сопроводительных документах (УПД или товарной накладной).

В целях определения причин отказа и/или характера повреждений инструмента производится техническая экспертиза сроком до 10 (десяти) рабочих дней. По результатам экспертизы принимается решение о возможности восстановления инструмента или необходимости его замены.

Все вышеперечисленные обязательства применяются только к изделиям, приобретенным у ООО «Оптим Партс» или его официальных представителей и предоставленным в представительство ООО «Оптим Партс» в чистом виде и сопровождаемым паспортом.

Гарантия распространяется на все поломки, которые делают невозможным дальнейшее использование инструмента и вызваны дефектами изготовителя, материала или конструкции.

Гарантия не распространяется на детали, подверженные износу, на повреждения, возникшие в результате плохого ухода, неправильного использования, грубого обращения, а также изделия, имеющие следы самостоятельной модернизации, несанкционированного вмешательства в устройство изделия лиц, не имеющих специального разрешения на проведение ремонтных работ.

ИНСТРУКЦИЯ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ

Внимание!

Аппарат должен эксплуатироваться в соответствии с требованиями техники безопасности предусмотренными «Правилами устройства и безопасной эксплуатации сосудов, работающих под давлением». При проведении очистных работ оператор должен быть обеспечен специальным защитным костюмом и защитной маской с респиратором.

Запрещается:

- работа с аппаратом лиц, не прошедших специального обучения;
- работа при неисправном или неудовлетворительном состоянии корпуса и трубопроводов, рукавов пневмоаппаратуры, манометра;
- нарушения герметичности в уплотнении загрузочной воронки, рукавов, трубопроводов, аппаратуры;
- производить ремонтные или профилактические работы на работающем или не отключенном от источника сжатого воздуха аппарате.

1. Подготовка изделия к работе

- 1.1. Аппарат струйной очистки должен быть установлен на ровной площадке.
 - 1.2. Размещение аппарата должно обеспечивать удобную доставку и загрузку его абразивными материалами.
 - 1.3. При работе с абразивным материалом необходимо предусмотреть меры для его улавливания и регенерации.
 - 1.4. Рукав, питающий аппарат сжатым воздухом, не должен пересекать транспортные пути, иметь перегибы и изгибы под острым углом.
 - 1.5. Рукав, соединяющий аппарат с соплом не должен иметь перегибы под острым углом, число изгибов должно быть минимальным, условия для скручивания рукава должны быть устранены.
 - 1.6. При работе в закрытом помещении для подачи чистого воздуха компрессорная установка должна находиться на улице.
 - 1.7. Перед началом работы слить воду с фильтра очистки с помощью сливного крана, находящегося в нижней части фильтра.
 - 1.8. Убедиться, что используемый абразив сухой.
 - 1.9. Не подключать воздушную линию до заполнения абразивом резервуара, убедиться по показаниям манометра в отсутствии давления.
 - 1.10. Подсоединить аппарат к источнику сжатого воздуха с помощью резинового рукава внутренним диаметром не менее 25 мм, рассчитанного на давление не менее 1,0МПа (кг/см²).
 - 1.11. Подсоединить к аппарату напорный рукав подачи абразива, для чего.
 - 1.12. Закрепить рукав на ниппеле с помощью червячного зажима.
 - 1.13. На свободном конце напорного рукава с помощью шурупов закрепить муфту соплодержателя.
 - 1.14. Установить в муфту сопло.
 - 1.15. Произвести подсоединение рукавов управления.
 - 1.16. Один конец рукава подачи воздуха для дыхания подключить к пневмораспределителю, а другой к маске оператора.
 - 1.17. Произвести осмотр аппарата, проверить исправность корпуса, трубопроводов, арматуры, рукавов.
 - 1.18. При незагруженном ресивере включить аппарат в работу открытием крана, убедиться в надежности срабатывания блока управления.
 - 1.19. Нажатием рукоятки управления пневмоклапана подать воздух в полость ресивера, убедиться в надежности срабатывания клапана загрузки, герметичности соединений трубопроводов, требуемого положения кранов.
 - 1.20. Поочередным открыванием крана и затвора дозатора продуть пневмосистему ресивера и напорный рукав подачи абразива.
- ВНИМАНИЕ:** Операцию продувки производить только при наличии средств защиты, без присутствия посторонних лиц на рабочей площадке.
- 1.21. Выключить аппарат. Произвести загрузку абразива через металлическое сито.
 - 1.22. После проведения выше перечисленных действий можно приступать к работе.

2. Порядок работы

- 2.1. Включить аппарат в работу открытием клапанов. Управление подачей абразива осуществляется нажатием рычага включения пневмораспределителя до упора и удержания его в данном положении.
- 2.2. Рычагом дозатора отрегулировать требуемую подачу абразива. Перемещение рычага "влево" - увеличивает подачу абразива, "вправо" - уменьшает подачу.
- 2.3. В процессе работы торец сопла должен находиться на расстоянии 15...30см от очищаемой поверхности в зависимости от давления воздуха и требуемого качества очистки.
- 2.4. Струя абразива должна быть направлена под углом 60...80° к очищаемой поверхности.
- 2.5. При сбоях в работе (перебой или прекращение подачи абразива) 2...3 раза закрыть и открыть кран. Если нормальная работа не восстановилась, выключить аппарат и прочистить канал выхода абразива.

3. Техническое обслуживание.

Своевременное и качественное обслуживание является залогом безотказной и безаварийной работы аппарата.

3.1 Ежедневно (ежесменно) перед началом работы необходимо;

- произвести внешний осмотр аппарата;
- проверить герметичность трубопроводов сжатого воздуха и их соединений;
- проверить работу загрузочного клапана, системы дистанционного управления;
- продуть рукава;
- слить конденсат из отстойника фильтра.

3.2. Ежедневно после окончания работы необходимо:

- закрыть затвор дозатора абразива;
- произвести продувку рукавов до полной очистки.

3.3. Проверить работу предохранительного клапана. Для этого следует при открытом кране несколько раз открыть и закрыть клапан вручную. Если при открытии клапана воздух выходит наружу и не наблюдается роста давления, а при закрытии клапан плотно закрывается, клапан считается исправным.

3.4. Перед длительным перерывом в работе или перемещении аппарата на новый объект необходимо:

- полностью выработать весь находившийся в аппарате абразивный материал;
- продуть аппарат и рукава;
- отсоединить рукава и дополнительно продуть аппарат.