

SF-2200

SF-2500

RIDGID[®]

Underground Technologies



RIDGE TOOL COMPANY

RU

SF-2200 & SF-2500 Инструкция по эксплуатации



ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ! Перед использованием данного оборудования внимательно прочтите эту инструкцию. Также прочтите прилагаемый буклет с инструкциями по безопасности. Если нет уверенности в каком-либо аспекте применения данного инструмента, для получения дополнительной информации свяжитесь со своим агентом по продаже товаров компании **RIDGID**.

Непонимание и несоблюдение всех инструкций может привести к поражению электрическим током, пожару и/или серьезной травме.

СОХРАНИТЬ НАСТОЯЩУЮ ИНСТРУКЦИЮ!

Технические характеристики:

Прибор Super Freeze предназначен для создания ледяной пробки в трубопроводе. Компания RIDGID настоятельно рекомендует не вносить НИКАКИХ изменений в конструкцию прибора и не применять его для других целей. Технические характеристики, производительность и стандартное оборудование: см. Рис. 1.1 (SF 2500) и 1.2 (SF 2200).

Транспортировка и погрузо-разгрузочные работы:

Следует избегать ударов или резких перемещений. Во время транспортировки прибор должен быть надежно закреплен. Проверить отсутствие признаков повреждения прибора и полностью развернуть шланги до подсоединения шнура к источнику электропитания.

Техника безопасности:

Внимание! Замораживающие головки сильно охлаждаются. Чтобы избежать ожога, следует надевать перчатки.

Заземление прибора. Вилку шнура электропитания всегда следует подключать к розетке с надлежащим заземлением.

Подготовка к работе, размещение и работа с прибором:

- Перекрыть поток воды в трубопроводе, в ином случае прибор не сможет создать в нем ледяную пробку.
- По возможности дать системе остыть перед замораживанием. Теплая вода создаст циркуляцию, что увеличит время замерзания.
- Очистить трубопровод и удалить с него краску и теплозащитный материал.
- Подсоединить замораживающие головки в одном месте для создания одиночной ледяной пробки или на подходящем расстоянии одну от другой для создания двух отдельных пробок. (Рис. 2.1

и 2.2) Использовать сектор головки, который наилучшим образом подходит по наружному диаметру трубопровода.

Не перекручивать и не перегибать шланги.

- Убедиться, в зоне вентилятора обеспечена беспрепятственная циркуляция воздуха, затем включить прибор. Через 2-3 минуты головки достигнут рабочей температуры. **SF 2200:** Следует нанести холодопроводящий гель (№ по каталогу 74946):

1. Между замораживающей головкой цилиндра и переходником.
2. Между трубопроводом и переходником.

Холодопроводящий гель ускоряет процесс замораживания. (Рис. 3.2) Улучшает контакт для ускорения процесса замораживания.

SF 2500: Воду следует нанести из пульверизатора между трубопроводом и головкой для улучшения контакта (Рис. 3.1) и для ускорения процесса замораживания.

- Следует подождать некоторое время для образования ледяной пробки (см. таблицу приблизительных значений времени замораживания), на ее создание указывает резкое потрескивание из трубопровода.
 - Провести испытание трубопровода под давлением, для этого открыть имеющийся вентиль или фитинг ниже по направлению потока путем врезки отвода в трубопровод. Теперь можно выполнить работу по техобслуживанию трубопровода.
 - Прибор Super Freeze должен работать в течение всего периода техобслуживания.
 - После завершения работы выключить прибор и отсоединить шнур притания от сетевой электророзетки.
- Запрещается прилагать усилия для снятия замораживающих головок с трубопровода, это может привести к их повреждению.**
- Перед укладкой шлангов в коробку на хранение их следует разморозить.
 - Перед укладкой головок и шлангов в коробку на хранение протереть их, чтобы удалить влагу.

Для достижения минимального времени замораживания:

- Проверить наличие хорошего контакта между головкой и трубопроводом.
- Нанести холодопроводящий гель между переходником и трубопроводом, а также между головкой и переходником.
- Проверить перпендикулярность расположения шланга относительно трубопровода, а также расположение замораживающей головки на одной линии со шлангами. (Рис. 4.1 и Рис. 4.2) Это очень важно для достижения оптимального времени замораживания.
- Подсоединить замораживающую головку сверху к горизонтальной секции трубопровода
- Обернуть термоизоляцию вокруг головки и трубопровода.

Примечание: Приблизительные значения времени замораживания указаны в таблицах для температуры в системе от 15°C до 25°C.

Более короткое время замораживания обеспечивается при применении медных трубопроводов. Любая краска или грязь на трубопроводе увеличивают время замораживания.

Поиск и устранение неисправностей:

- **Если не обеспечивается замерзание головок:** Проверить наличие электропитания, беспрепятственный поток воздуха к вентилятору, при необходимости произвести чистку. Выключить электропитание и перед повторным началом процедуры замораживания сделать паузу длительностью 3-5 минут.

- **Если головки охлаждаются, но не замерзают:**
Проверить наличие потока воды в трубопроводе.
- **Если прибор прекращает работу:** Подождать 30 секунд, затем повторить его пуск.

Примечание: Компрессор имеет термозащиту и после перегрузки автоматически отключается. Если прибор продолжает функционировать неверно, за рекомендацией, а также за получением информации по проведению других процедур техобслуживания обращайтесь к дистрибьютору компании RIDGID.



Рис. 1.1 SF-2500



Рис. 1.2 SF-2200



Рис. 2.1

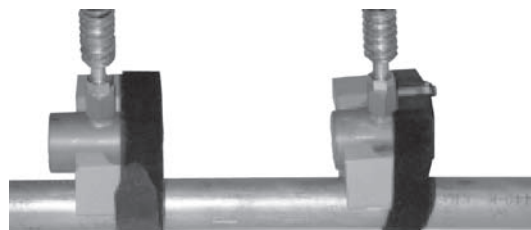


Рис. 2.2

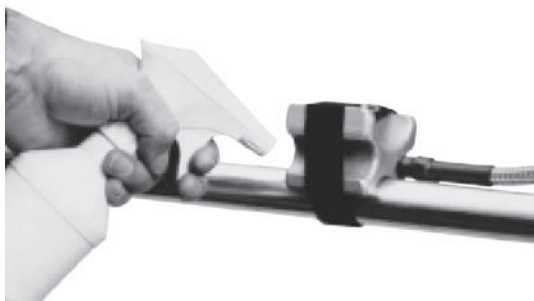


Рис. 3.1 Пульверизатор



Рис. 3.2 Холодопроводящий гель

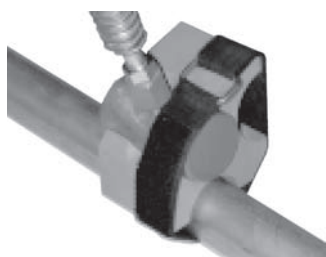


Рис. 4.1

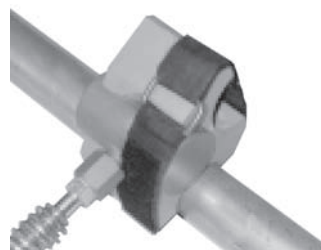
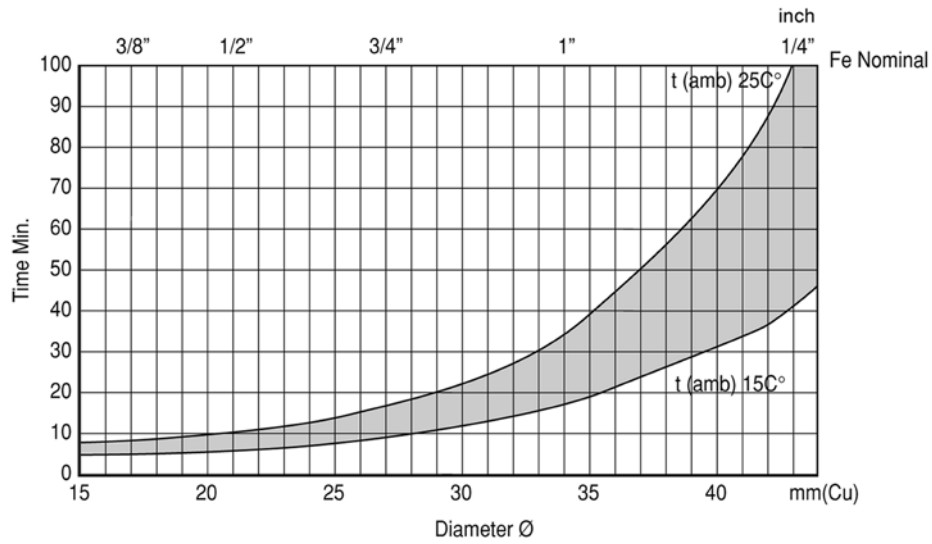
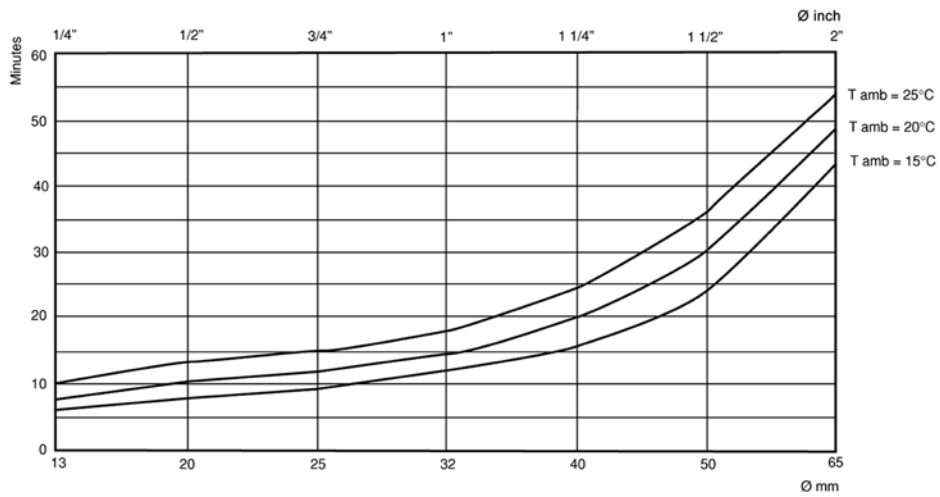


Рис. 4.2

Приблизительное время замораживания для прибора SF-2200



Приблизительное время замораживания для прибора SF-2500





SF-2200
 23 кг.
 230 В ~ 50 Гц, 2,0 А, 387 Вт.
 Pe1 = 20 бар
 Pe2 = 35 бар
 R 507 (0,380 кг)
 Макс. диам.: стальной трубопровод 50,8 мм (2"), медный трубопровод 65 мм



SF-2500
 25 кг.
 230 В ~ 50 Гц, 2,6 А, 449 Вт.
 Pe1 = 20,7 бар
 Pe2 = 34,5 бар
 R 507 (0,397 кг)
 Макс. диам.: стальной трубопровод 50,8 мм (2"), медный трубопровод 65 мм

