



Инструкция по эксплуатации окрасочно-сушильной камеры SB7427 (моторы 2x7.5 кВт)



Оглавление

| | |
|--|----|
| 1. Общее описание | 3 |
| 2. Конфигурация* | 4 |
| 3. Спецификация ОСК* | 5 |
| 4. Технические характеристики* | 7 |
| 5. Доставка и хранение окрасочно-сушильной камеры | 7 |
| 6. Проверка правильности функционирования | 7 |
| 7. Принцип работы | 8 |
| 8. Эксплуатация | 11 |
| 9. Обслуживание | 15 |
| 10. Правила техники безопасности | 16 |
| 11. Предупреждения | 16 |
| 12. Возможные неисправности в работе камеры и способы их устранения | 17 |
| 13. Гарантии изготовителя | 18 |

1. Общее описание

Окрасочно-сушильная камера (ОСК) предназначена для окраски автомобилей целиком или частями с последующей сушкой, которая производится в идеальных условиях для указанных выше операций. В целом, весь комплект оборудования окрасочно-сушильной камеры осуществляет вентиляцию, воздушный наддув, сушку, удаление дымовых газов, что отвечает требованиям, предъявляемым к подобному виду работ. Оборудование камеры включает кабину, осветительное оборудование, приточную и вытяжную вентиляционные системы, тепловую подсистему, систему наддува, систему удаления выхлопных газов и систему контроля.

Для нормальной работы с оборудованием, необходимо тщательно ознакомиться с инструкцией по монтажу, эксплуатации и обслуживанию окрасочно-сушильной камеры.

Распаковка и хранение

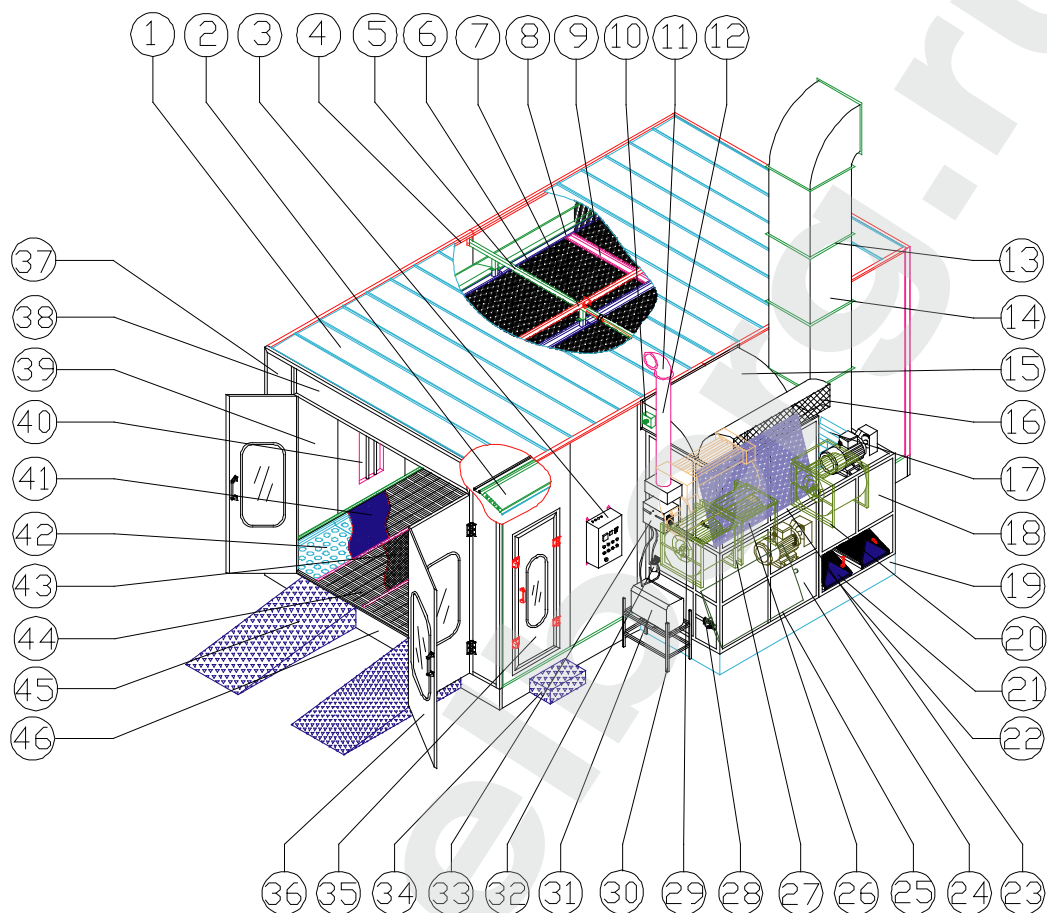
Распаковка оборудования и/или его составных частей должна осуществляться в условиях закрытого помещения при температуре не ниже +0°C.

Долговременное хранение оборудования и/или его составных частей должно производиться при температуре от 0 до +45°C при относительной влажности < 95% (без конденсации).

Если оборудование транспортировалось и/или хранилось при температуре ниже +5°C, то в течение нескольких часов перед началом эксплуатации необходимо выдержать его при температуре не ниже +10°C для полного удаления конденсата.

Оборудование, содержащее электронные/электрические компоненты, а также компоненты гидравлических систем и механических частей с консистентной смазкой до начала эксплуатации должны выдерживаться в течение нескольких часов при температуре не ниже +10°C для устранения опасности повреждений, вызванных неправильным температурным режимом эксплуатации.

2. Конфигурация*



- | | |
|----------------------------------|---|
| 1. Потолочные панели | 24. Входной фильтр |
| 2. Светильники | 25. Заслонка |
| 3. Пульт управления | 26. Сдвоенный прит. вентилятор |
| 4. Паз | 27. Теплообменник |
| 5. Продольная потолочная балка | 28. Привод заслонки |
| 6. Рамка потолочного фильтра | 29. Камера сгорания |
| 7. Поперечная потолочная балка | 30. Подставка для резервуара |
| 8. Соед. пластина (вертикальная) | 31. Резервуар для дизтоплива (если есть) |
| 9. Соед. пластина (горизонт.) | 32. Фильтр горелки |
| 10. Термоконтроллер | 33. Горелка |
| 11. Колено дымовой трубы | 34. Ступеньки |
| 12. Дымовая труба | 35. Сервисная дверь |
| 13. Фланец воздуховода | 36. Створка въездных ворот |
| 14. Вытяжной воздуховод | 37. Стеновая панель |
| 15. Соединительный воздуховод | 38. Фронтальная панель |
| 16. Заборное отверстие | 39. Стеновая панель внутренняя |
| 17. Вытяжной вентилятор | 40. Боковое освещение |
| 18. Блок вытяжки | 41. Сетка |
| 19. Основание агрегата | 42. Напольный фильтр |
| 20. Вытяжной вентилятор | 43. Рамка напольного фильтра |
| 21. Выходной фильтр (стекл.) | 44. Решетчатый пол |
| 22. Угольный фильтр (опция) | 45. Аппарель |
| 23. Тепловой агрегат | 46. Металлическое основание |

3. Спецификация ОСК*

| | |
|---|--|
| Конструкция | |
| Продув воздуха: | вертикальный |
| Отвод воздуха: | через полы |
| Полы | |
| Количество решеток: | 5 рядов, полностью решетчатый пол |
| Въездные аппарели: | 2 шт., 600x2000 мм, из прессованных панелей |
| Кабина | |
| Металлическое основание: | есть, 280 мм, оцинкованные панели |
| Рама: | оцинкованная сталь |
| Конструкция каркаса: | из стальных балок с усилением |
| <u>стенная панель</u> | |
| Толщина: | 50 мм |
| Толщина окрашенной стали: | 0.376 мм |
| Изоляция: | пенополистирол (EPS) |
| <u>въездные ворота</u> | |
| Количество: | 1 шт. |
| Количество створок: | 3 |
| Дверь для персонала: | есть |
| Рамка: | из алюминиевого сплава |
| Панели: | окрашенная сталь |
| Изоляция: | пенополистирол (EPS) |
| <u>сервисная дверь</u> | |
| Количество: | 1 шт. |
| Размер: | 600x2000 мм |
| Положение: | спереди справа |
| Конструкция окон в двери: | с уплотнителем по периметру |
| Крыша | |
| Способ обработки несущей рамы потолочного фильтра: | окраска |
| Тип потолочного фильтра: | SP-600G |
| Толщина окрашенной стали: | 0.376 мм |
| Толщина: | 50 мм |
| Изоляция: | пенополистирол (EPS) |
| Система освещения | |
| Потолочное: | 8 светильников×4 лампы = 32 лампы × 36 Вт, лампы Philips |
| Боковое: | 8 светильников × 2 лампы = 16+6 ламп × 36 Вт, лампы Philips |
| Установка бокового освещения: | вертикально |
| Дроссель: | для всех ламп |
| Материал короба светильника: | сталь |
| Освещенность: | >1400 люкс |
| Приточно-вытяжная вентиляция | |
| Расположение агрегата: | слева |

| | |
|--|--|
| Рама агрегата: | оцинкованная стальная рама |
| Панели: | промышленного производства повышенной прочности с изоляцией: - тепловой отсек: из минеральной ваты - воздушные короба: нет |
| Заслонка для перехода из режима окраски в режим сушки: | электрическая |
| Количество приточных агрегатов: | 1 шт. |
| Количество вытяжных агрегатов: | 1 шт. |
| Вход воздуха: | сверху сбоку |
| Выход воздуха: | сверху сзади |
| Приточный вентилятор: | центробежный, тип YDW 5.6M, 7.5 кВт, двигатель внутри. - воздухообмен: 22000 м ³ /ч |
| Вытяжной вентилятор: | центробежный, тип YDW 5.6M, 7.5 кВт, двигатель внутри. - воздухообмен: 22000 м ³ /ч |
| Контроль давления воздуха на входе: | - |
| Контроль давления воздуха на выходе: | ручная заслонка на выходе |
| Отверстие для приточного воздуховода: | 700x700x1000 мм, оцинкованная сталь + фланец |
| Вытяжной воздуховод: | 6-м воздуховод, 2 колена + ручная заслонка |
| Тепловая подсистема | |
| Способ нагрева | дизельная горелка |
| Кол-во тепловых агрегатов | 1 шт. |
| Горелка | RGS5; однорежимная |
| Макс. тепловая мощность | 260000 ккал/ч |
| Конструкция теплообменника | нержавеющая сталь SUS304 |
| Фильтры | |
| Фильтры на входе | карманчатый предфильтр, высокоэффективный потолочный фильтр |
| Фильтры на выходе | краскоостанавливающий фильтр из стекловолокна, карманчатый фильтр |
| Пульт управления | |
| Способ управления: | посредством кнопок, переключателей, реле и контакторов |
| В составе пульта: | Переключатель режимов окраски без нагрева и с нагревом, термоконтроллер, счетчик часов наработки, манометр, таймер сушки, термостат безопасности, выключатель освещения, кнопка аварийной остановки, выключатель питания. Индикаторы: питания, включения вентиляторов, неисправности горелки, перегрева двигателей, включения горелки, превышения макс. температуры. |

4. Технические характеристики*

| | |
|--|--------------------------|
| Габариты: | |
| - кабины (ГхШхВ), мм | 6900x4000x2650 |
| - наружные (ГхШхВ), мм | 7000x5550x3450 |
| - трехстворчатой двери (ШхВ), мм | 3000x2600 |
| - двери для персонала (ШхВ), мм | 650x1800 |
| Теплоventилиционный агрегат: | |
| - мощность двигателей, кВт | 2x7.5 |
| - макс. тепловая мощность горелки, ккал/час | 260000 |
| - макс. воздухообмен в режиме окраски, м ³ /час | 22000 |
| - макс. расход дизельного топлива, л/цикл | 26 |
| - макс. температура в режиме сушки, °С | 80 |
| - скорость воздуха в свободном пространстве кабины, м/сек | ≥0.35 |
| Требования к электросети: | |
| Общая потребляемая мощность, кВт | 17 |
| Электропитание, В/Гц | 3Ф.х380-400/50 |
| Мощность ламп освещения, Вт | 54x36 = 1944 |
| Освещенность в кабине, люкс | >1400 |
| Другие характеристики: | |
| Длина въездных аппарелей, мм | 2000 |
| Несущая способность пола, кг/колесо | 500 кг/колесо (0.2x0.2м) |
| Толщина стеновых панелей, мм | 50 |

5. Доставка и хранение окрасочно-сушильной камеры

Поскольку камера имеет большие размеры, необходимы разгрузочные и погрузочные работы. Большие части должны погружаться и выгружаться с использованием вилочного погрузчика, а небольшие части можно погружать и выгружать вручную. Необходимо тщательно следить за тем, чтобы части не имели повреждений и не были повреждены во время погрузочно-разгрузочных работ.

Наружные части окрасочной камеры обычно хранятся на специальном складе и маркируются на внешней стороне упаковки для проверки перед доставкой. После отправки камеры по назначению все части не должны находиться на открытом воздухе для предотвращения возникновения коррозии и окисления под действием влаги.

6. Проверка правильности функционирования

Для того чтобы быть уверенным в правильном функционировании оборудования камеры, необходимо после сборки произвести окончательную проверку.

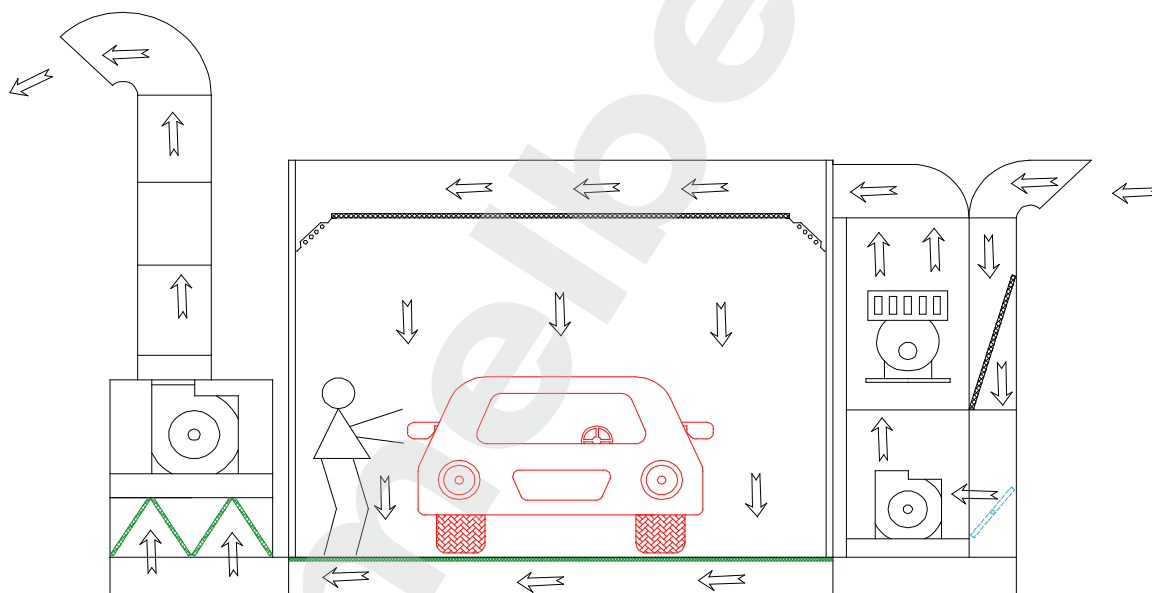
Подсоедините источник электроэнергии к пульту управления согласно электросхеме. Наблюдайте за индикаторами и соответствующими им электрическими частями камеры; проверьте, все ли электрические соединения выполнены верно; проверьте ход вентиляторов и направление вращения их крыльчаток, убедитесь, что все рабочие условия соблюдены; проверьте, чтобы заслонка находилась в правильном положении, и

протестируйте ее переключение из одного положения в другое; проверьте соответствие другим рабочим параметрам, отрегулируйте или замените части, которые не соответствуют рабочим характеристикам.

7. Принцип работы

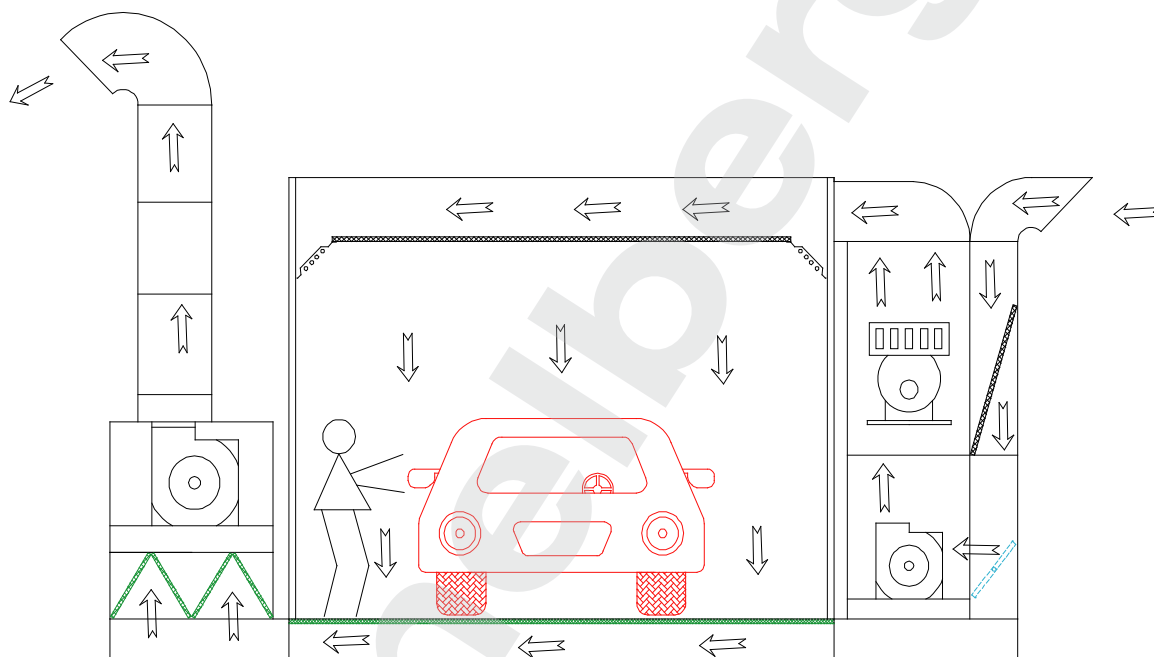
7.1. Принцип работы камеры в режиме окраски без подогрева

Включите камеру, установите переключатель режимов в режим окраски без подогрева, в это время приточный и вытяжной вентиляторы запустятся, а заслонка откроется. В этом режиме входящий воздух проходит через: фильтр предварительной очистки, приточный вентилятор, тепловой агрегат; входит в пленум, отфильтровывается потолочным фильтром тонкой очистки и поступает в камеру в виде очищенного, равномерного и симметричного потока воздуха, пригодного для нанесения материалов. Вследствие работы вытяжного вентилятора воздух с парами растворителя поступает в вытяжной воздуховод через напольный стекловолоконный фильтр и стекловолоконный фильтр окончательной очистки, установленный в блоке вытяжки. Далее, очищенный таким образом воздух выбрасывается в атмосферу.



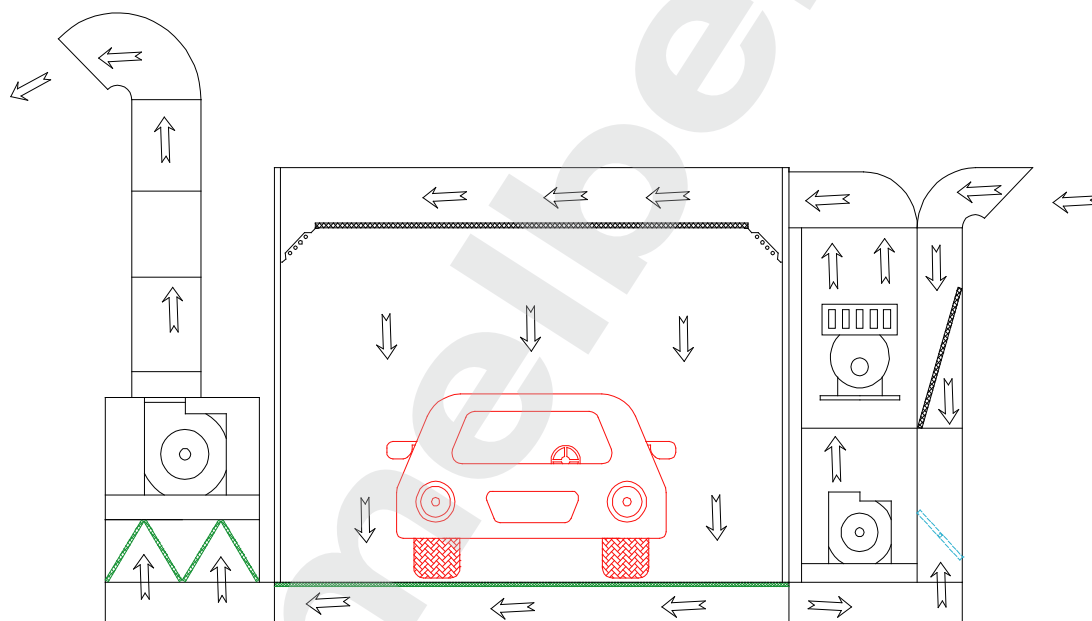
7.2. Принцип работы камеры в режиме окраски с подогревом

Включите камеру, установите переключатель режимов в режим окраски с подогревом, в это время приточный и вытяжной вентиляторы запускаются, заслонка откроется, и горелка начнет работать. В этом режиме входящий воздух проходит через фильтр предварительной очистки, приточный вентилятор, нагревается до необходимой температуры в тепловом агрегате, входит в пленум, отфильтровывается потолочным фильтром тонкой очистки и поступает в камеру в виде очищенного, равномерного и симметричного потока воздуха, пригодного для нанесения материалов. Вследствие работы вытяжного вентилятора воздух с парами растворителя поступает в вытяжной воздуховод через напольный стекловолоконный фильтр и стекловолоконный фильтр окончательной очистки, установленный в блоке вытяжки. Далее очищенный таким образом воздух выбрасывается в атмосферу.



7.3. Принцип работы камеры в режиме сушки

После окончания окраски включите режим сушки. Через несколько минут автоматически включатся: один приточный вентилятор, вытяжной вентилятор и горелка, а заслонка перейдет в положение «сушка» (закроется). В это время только небольшая порция холодного воздуха будет поступать из атмосферы в тепловой агрегат. Благодаря закрытой заслонке, нагретый воздух циркулирует в промежутке между кабиной камеры и теплообменником, и происходит быстрое и непрерывное возрастание температуры в кабине, что сохраняет ресурсы и повышает эффективность использования тепла. Нагретый воздух поступает из теплообменника в пленум, затем через потолочный фильтр тонкой очистки в кабину камеры, где омывает объект окраски, нагревая его. При этом небольшие порции нагретого воздуха, содержащие растворители, постоянно выбрасываются в атмосферу, предварительно проходя через стекловолокнистый фильтр окончательной очистки.



8. Эксплуатация

8.1. Пульт управления



1. Термоконтроллер.

Используется для контроля температуры в кабине камеры. При достижении установленного значения температуры горелка автоматически отключается. Установка температуры осуществляется с помощью кнопок «▼» и «▲»: нажимайте на кнопки до тех пор, пока на дисплее не появится желаемое значение (к примеру, 060, что означает температуру сушки - +60°C). Как только температура в камере достигнет 60°C, горелка автоматически отключится. Как только температура опустится ниже 60°C, горелка заработает снова.

ЗАМЕЧАНИЕ: Перед началом сушки убедитесь в исправности термоконтроллера и правильной установке температуры. Максимальная температура сушки не должна превышать 80°C.



2. Счетчик часов наработки камеры.



3. Таймер сушки.

Таймер используется для настройки времени сушки. По истечении установленного времени сушка автоматически прекращается. Чтобы установить таймер, передвиньте указатель по часовой стрелке в необходимое положение, соответствующее времени сушки.



4. Индикатор включения питания.

Индикатор загорается, как только в пульт управления камеры начинает поступать электропитание.



5. Индикатор работы вентиляторов.

Индикатор загорается при включении приточного вентилятора.



6. Индикатор режима сушки.

Индикатор загорается при включении горелки и начале нагревания.



7. Индикатор неисправности горелки.

Индикатор загорается при наличии неисправностей в работе горелки. Спустя 15-20 секунд после включения камеры начнется образование искры на поджигающем электроде горелки, откроется магнитный клапан, начнется подача топлива и его возгорание. Спустя 5 секунд пламя должно достигнуть максимальных размеров и гореть постоянно. Если спустя 5 секунд после подачи масла зажигания горелки не произошло, горелка отключится автоматически. Одновременно с этим загорится индикатор неисправности в работе. Чтобы повторить попытку зажигания, спустя 30 секунд нажмите красную кнопку на горелке.



8. Переключатель режимов «окраска без подогрева – окраска с подогревом».

Для выбора режимов работы «окраска без подогрева» и «окраска с подогревом».



9. Кнопка режима сушки.

Если термоконтроллер и таймер установлены правильно, то при нажатии на кнопку режима сушки, воздушная заслонка автоматически закрывается; одновременно включаются горелка и индикатор режима сушки.



10. Выключатель освещения.

Позволяет включать или выключать освещение камеры с правой / левой стороны.



11. Кнопка аварийной остановки камеры.

Позволяет экстренно отключать электропитание камеры в случае возникновения аварийной ситуации.



12. Стрелочный манометр.

Измеряет разряжение/напор в кабине камеры. Показывает давление в мм. рт. ст.

ЗАМЕЧАНИЕ: Допускается использовать только дизельное топливо (для камер с горелками на дизтопливе) и газ (для горелок на природном/сжиженном газе). Использование бензина запрещено. В баке с дизельным топливом (если есть) должно присутствовать не менее 5 кг дизельного топлива.


ЗАМЕЧАНИЕ: После установки пульта управления, подключения кабеля питания, вентиляторов, горелки, заслонок и осветительных приборов необходимо проверить надежность и безопасность всех соединений.

ЗАМЕЧАНИЕ: ПЕРЕД ЗАПУСКОМ ДВИГАТЕЛЕЙ ВЕНТИЛЯТОРОВ НЕОБХОДИМО ПРОКОНТРОЛИРОВАТЬ ПОЛОЖЕНИЕ ЗАСЛОНКИ:



- В РЕЖИМЕ ОКРАСКИ ОНА ДОЛЖНА НАХОДИТЬСЯ В ПОЛОЖЕНИИ **«ЗАКРЫТО»**
- В РЕЖИМЕ СУШКИ ОНА ДОЛЖНА НАХОДИТЬСЯ В ПОЛОЖЕНИИ **«ОТКРЫТО»**
- ПРИ СМЕНЕ РЕЖИМОВ / ВКЛЮЧЕНИ КАМЕРЫ **СТРОГО НЕОБХОДИМО**


ВЫДЕРЖАТЬ ПАУЗУ В 2 МИНУТЫ ПЕРЕД ЗАПУСКОМ ДЛЯ ТОГО, ЧТОБЫ ЗАСЛОНКА ПРИНЯЛА НЕОБХОДИМОЕ ДЛЯ РАБОТЫ В ЭТОМ РЕЖИМЕ ПОЛОЖЕНИЕ.


ЗАМЕЧАНИЕ: В режиме окраски температура в кабине не может быть установлена выше 30°C, а в режиме сушке – больше 80°C. В процессе сушки запрещается кому-либо находиться в кабине окрасочной камеры.


1. Переведите главный выключатель в положение  ВКЛ. (ON), при этом прерыватель цепи внутри пульта управления также переключится в положение ВКЛ. (ON).


2. Когда загорается индикатор питания , вы можете выбрать режим работы камеры при помощи панели управления.


3. Для работы в режиме окраски при нормальной температуре, поверните переключатель в данное положение . В этот момент загорится индикатор работы вентилятора ,


запустятся приточные и вытяжные вентиляторы. Если повернуть ключ в положение , термоконтроллер начнет контролировать температуру в кабине, включая и выключая вентилятор горелки и саму горелку; когда горелка запускается, на панели управления

загорается соответствующий индикатор .


5. Для работы в режиме сушки поверните переключатель в положение  или , а

переключатель сушки  поверните вправо; установите желаемую температуру сушки на термоконтроллере и время сушки на таймере на панели управления.

6. Для включения освещения с правой стороны / с левой стороны поверните выключатель  вправо.

7. Если загорается индикатор , то это означает, что двигатели вентиляторов неисправны.

8. Если загорается индикатор , то это означает, что горелка неисправна.

9. Если загорается индикатор , это означает, что в кабине камеры превышена максимальная температура.

9. Обслуживание

Окрасочная камера - это специфический вид оборудования, который одновременно включает механические части, электрические компоненты, фильтрующие материалы, агрегаты и другие части. Поэтому во время ежедневной работы обращайтесь больше внимания на периодическое обслуживание и ремонт. Вот несколько основных моментов:

9.1. Обслуживание и замена фильтров

Система фильтров - это важная часть окрасочной камеры, обычно она включает фильтр предварительной очистки, потолочный фильтр тонкой очистки, напольный фильтр и стекловолоконный фильтр окончательной очистки.

- 1) Фильтр предварительной очистки используется для фильтрации свежего воздуха и подлежит замене каждые **100 рабочих часов**.
- 2) Потолочный фильтр используется как второй фильтр свежего воздуха и обычно подлежит замене каждые **200 рабочих часов**.
- 3) Стекловолоконный фильтр используется для сбора аэрозоля окрасочных материалов из воздуха, прошедшего кабину камеры. Имеется два таких фильтра, и обычно они должны заменяться каждые **80-100 рабочих часов**.

9.2. Обслуживание герметизирующих элементов

Для того чтобы быть полностью уверенным в герметичности уплотнений камеры, необходимо иметь в запасе достаточное количество уплотнений для их периодической замены. Поскольку в воздухе камеры находятся пары растворителей, которые могут разрушать резину уплотнений, необходимо время от времени заменять их с тем, чтобы избежать попадания пыли и других загрязнений во внутреннее пространство кабины.

9.3. Обслуживание электрической системы

В пульте управления камеры сосредоточено управление всеми функциями и процессами, происходящими в камере. Поэтому особо важно, чтобы электрическая сеть выдавала стабильное во времени напряжение электропитания. В процессе работы периодически проверяйте все электрические компоненты для поддержания правильности и точности осуществляемых процессов сушки и окраски.

9.4. Обслуживание топливной системы

Раз в неделю производите очистку топливного фильтра горелки. Убедитесь в том, что топливо подается нормально. Запрещается доливать топливо в процессе работы камеры.

Подробно об обслуживании горелок см. в соответствующей инструкции по эксплуатации.

9.5. Обслуживание системы привода

Система привода представляет собой ремни между двигателями и вентиляторами. Поскольку они используются практически постоянно, ремни могут провисать или даже разрываться после некоторого времени эксплуатации. Поэтому ремни нужно периодически проверять на натяжение или заменять их по мере износа с тем, чтобы эффективность работы вентиляторов была наибольшей. Более того, на концах вала вентиляторов имеются отверстия для добавления смазки, в которые нужно добавлять подходящий смазочный материал, что будет делать вращение вентиляторов более равномерным.

9.6. Обслуживание других частей

Для того чтобы быть уверенным в работоспособности камеры, также необходимо периодически обслуживать и другие части окрасочной камеры. Это включает очистку

камеры, проверку степени затяжки подвижных соединений, проверку наружных условий и т.п., то есть, все, что может повлиять на безаварийную работу оборудования.

10. Правила техники безопасности

1. Запрещается хранить в камере легковоспламеняющиеся или взрывоопасные вещества. Запрещается хранить в камере краску, за исключением количества, необходимого для окраски.
2. Поддерживайте чистоту в камере. Регулярно очищайте пол камеры от возможного загрязнения посредством влажной уборки. Работа в камере может производиться только с чистыми автомобилями: очищайте автомобиль с помощью струи сжатого воздуха. По завершении цикла работы с автомобилем очистите камеру от загрязнения. Раз в неделю рекомендуется производить очистку заземляющего экрана и пола камеры с пылесборником.
3. В процессе окраски не рекомендуется открывать двери камеры. Это позволит избежать попадания внутрь камеры загрязнения извне.
4. Перед началом работы с камерой убедитесь в том, что в топливном баке присутствует топливо. Это позволит избежать повреждения топливного насоса.
5. Всем операторам в процессе работы с камерой необходимо использовать специальную одежду и средства индивидуальной защиты (комбинезоны, защитную обувь и пр.).
6. При наличии в рабочем помещении насекомых необходимо использовать репелленты.
7. Напряжение электросети должно быть не менее $380\text{В} \pm 10\%$ (или значения, указанного на идентификационной табличке).
8. Если горелку не удастся зажечь с первого раза, нажмите на красную кнопку еще раз спустя 3 минуты. Допускается не более 4 последовательных попыток запуска горелки. Если горелку зажечь не удастся, необходимо очистить теплообменник от загрязнения топливом. По завершении очистки повторите попытку зажигания.
9. В случае камер с дизельными горелками температура используемого топлива должна быть на 5°C выше местной температуры в ночное время. Запрещается использовать вторичное, загрязненное топливо или топливо с примесями воды.
10. Запрещается устанавливать камеру в помещениях с риском возникновения пожаров или взрывов. В помещении, в котором установлена камера, запрещается курить.
11. Запрещается использовать растворители или кипящую воду для очистки внутренних компонентов камеры.
12. В процессе работы с камерой необходимо постоянно контролировать функциональность оборудования. По завершении работы все выключатели должны быть установлены в исходное положение «Выключено».
13. Работу с камерой могут производить только квалифицированные специалисты, знакомые с правилами эксплуатации, технического обслуживания и техники безопасности при работе с оборудованием.
14. Компания-производитель не несет ответственности за ущерб, возникший в результате несанкционированной модификации устройства камеры или замены/удаления предусмотренных производителем устройств безопасности оборудования.

11. Предупреждения

В процессе работы с окрасочной камерой обращайтесь особое внимание на следующие детали:

- a) Запрещается курить и разводить огонь в кабине камеры.
- b) В процессе окраски необходимо использовать подходящую одежду и работать в защитной маске.
- c) Электрические компоненты камеры должны заземляться согласно местным правилам устройства электросетей.
- d) Необходимо периодически проверять двигатели привода вентиляторов, чтобы быть уверенными в их хорошем состоянии.

- e) Запрещается разжигать огонь вокруг камеры.
- f) Материалы для окраски следует держать в безопасном месте, вдали от камеры.
- g) При возникновении неисправности, которую не удастся устранить самостоятельно, свяжитесь с авторизованным сервисным центром компании-производителя или местным представителем компании в вашем регионе.
- h) При выводе оборудования из эксплуатации на длительное время отключите его от источника питания. Ежедневно открывайте двери камеры на час, чтобы осуществить естественную вентиляцию воздуха и предупредить накопление влаги внутри камеры.

12. Возможные неисправности в работе камеры и способы их устранения

| Неисправность | Возможная причина | Способ устранения |
|---|--|--|
| Спустя 15 секунд после запуска горелки загорается индикатор неисправности горелки | <ol style="list-style-type: none"> 1. Топливный бак пуст 2. Нарушение герметичности соединений топливных шлангов 3. Загрязнен фильтр топливного насоса 4. Загрязнен фотоэлемент | <ol style="list-style-type: none"> 1. Заполните бак 2. Ослабьте соединения и затяните их снова 3. Очистите фильтр 4. Снимите фотоэлемент и очистите его |
| После зажигания горелки появляется черный дым | Слишком малый просвет в воздушной заслонке во всасывающем воздуховоде горелки | Открывайте заслонку до тех пор, пока дым не пропадет |
| Не работает мотор насоса горелки | <ol style="list-style-type: none"> 1. Закончилось время работы, установленное на таймере 2. Температура в камере достигла значения, установленного на термоконтроллере 3. Загрязнен топливный насос | <ol style="list-style-type: none"> 1. Переустановите время 2. Установите температуру заново 3. Убедитесь в том, что топливный насос не загрязнен, в противном случае очистите его |
| Недостаточный воздухообмен в камере | <ol style="list-style-type: none"> 1. Загрязнен фильтр приточного агрегата 2. Воздушная заслонка открыта | <ol style="list-style-type: none"> 1. Замените фильтр 2. Проверьте положение заслонки |
| В процессе сушки температура увеличивается слишком медленно | Закрыта заслонка | <ol style="list-style-type: none"> 1. Проверьте положение заслонки |
| Вентилятор не работает | <ol style="list-style-type: none"> 1. Перегорел предохранитель двигателя вентилятора 2. Неисправно термореле 3. Короткое замыкание в электрической цепи | <ol style="list-style-type: none"> 1. Замените предохранитель 2. Нажмите кнопку перезапуска 3. Замените неисправные электрические компоненты |

При невозможности устранения какой-либо неисправности в работе камеры немедленно обратитесь в сервисный центр компании-производителя или дилера.

13. Гарантии изготовителя

- Гарантийный срок эксплуатации 1 год со дня ввода в эксплуатацию.
- В течение гарантийного срока собственник имеет право на бесплатный ремонт изделия по неисправностям, являющимся следствием производственных дефектов.
- Условием бесплатного гарантийного обслуживания является:
эксплуатация в соответствии с требованиями инструкции по эксплуатации, отсутствие механических повреждений.

Свидетельство о приёмке

Окрасочно-сушильная камера TROMMELBERG SB7427
Страна изготовления: КИТАЙ.

Модель SB7427(моторы 2x7.5 кВт)

Заводской номер см. идентификационную табличку

Изделие соответствует требованиям безопасности машин и оборудования по ГОСТ51151-98.

Дата выпуска _____ 20 ____ г. (см. дату изготовления на идентификационной табличке)

Ответственный за приемку _____

www.trommelberg.ru
www.trommelberg.com