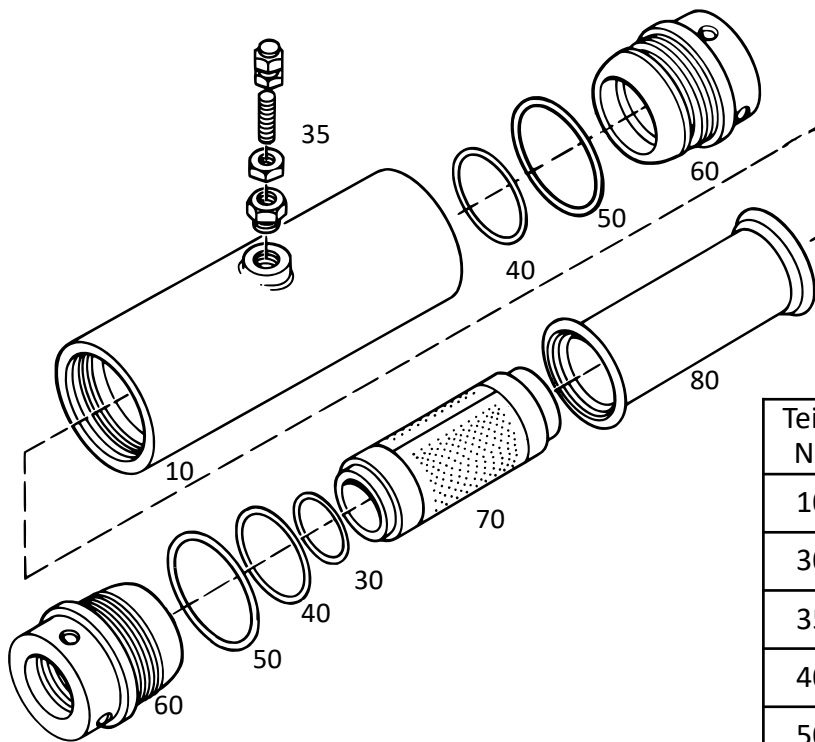


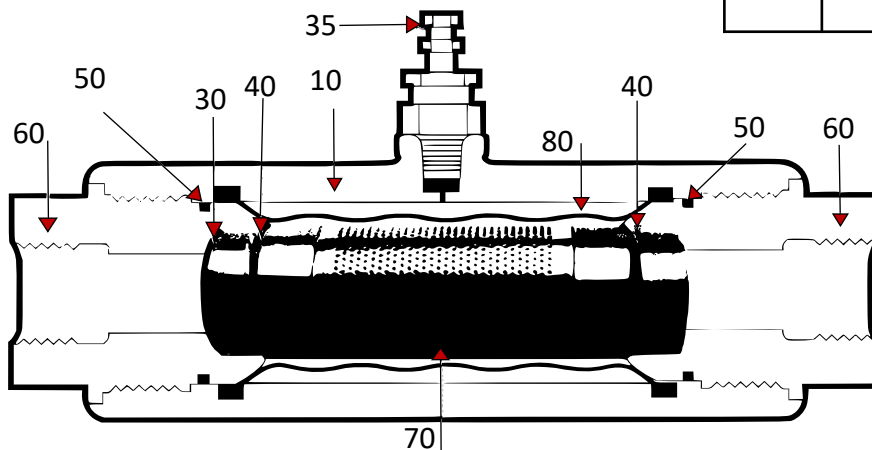
Pulsationsdämpfer Typ WM

Aufbau und Ersatzteile

Zur Ersatzteilbestellung benötigt man den Dämpfertyp und die Teilenummer.
Ersatzteile werden selten benötigt, da es keine mechanisch beweglichen Teile gibt und da die Blase des Pulsationsdämpfers zur Pulsationsdämpfung fast keine Bewegung ausführt.



Teile Nr.	Bezeichnung	Zusätzliche Beschreibung
10	Gehäuse	Stahl
30	O-Ring	Innen O-Ring
35	Ventil Satz	Dämpferventil
40	O-Ring	Außen O-Ring
50	O-Ring	Anschluss O-Ring
60	Anschlussgehäuse	Anschlussart spezifizieren
70	Diffusor	Nur als Satz erhältlich
80	Blasen Satz	Material angeben! Wird nur in Verbindung mit den O-Ringen geliefert

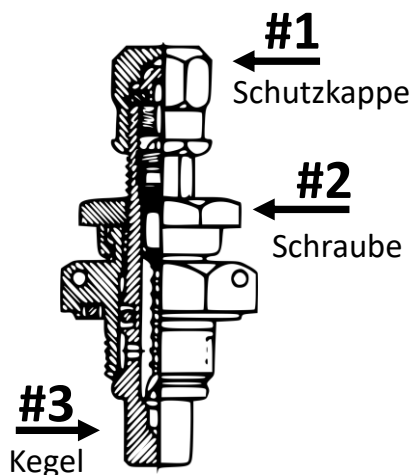


Pulsationsdämpfer Typ WM

Service Anleitung

Ladedruck prüfen

1. Nehmen Sie die Schutzkappe #1 vom Dämpferventil
2. Schrauben Sie das Ladeventil in den Ventilblock. Bauen Sie das Manometer in einen der ¼" Anschlüsse. Der andere ¼" Anschluss muss verschlossen sein.
3. Schrauben Sie das Ladeventil mit Block auf das Dämpferventil. Der T-Förmige Hebel des Ladeventils wird nicht gebraucht. Versichern Sie sich, dass alle Verbindungen dicht sind.
4. Öffnen Sie die Schraube #2 4½ Umdrehungen gegen den Uhrzeigersinn, um den Kegel #3 zu öffnen. Nun können Sie den Stickstoffdruck der Dämpferblase im Manometer ablesen.
5. Nach dem Ablesen schließen Sie den Kegel #3 durch 4 ½" Umdrehungen im Uhrzeigersinn
6. Das Anzugsmoment beträgt ungefähr 6-8 Nm.
7. Entfernen Sie das Ladeventil vom Dämpfer.



Befüllen eines Pulsationsdämpfers

1. Nehmen Sie die Schutzkappe #1 vom Dämpferventil.
2. Verbinden Sie das fertige Ladeventil (siehe Punkt 2+3 **Ladedruck prüfen**) mit dem Dämpferventil.
3. Verbinden Sie den Druckschlauch mit dem Ladeventilblock und der Gasflasche. Öffnen Sie das Ventil der Gasflasche langsam, damit sich der gewünschte Druck aufbauen kann.
4. Wenn sich der erforderliche Druck aufgebaut hat, schließen Sie das Ventil der Gasflasche.
5. Öffnen Sie die Schraube #2 um 4 ½" Umdrehungen gegen den Uhrzeigersinn. Der Dämpfer ist nun gefüllt.
6. Drehen Sie die Schraube #2 im Uhrzeigersinn zu. Das Anzugsdrehmoment beträgt 6 - 8 Nm.
7. Öffnen Sie das Entlastungsventil, um das Verbleibende Gas abströmen zu lassen.
8. Entfernen Sie das Ladeventil vom Dämpferventil.
9. Setzen sie die Schutzkappe wieder auf das Dämpferventil.

Zubehör



Ventilblock mit Ladeventil SV1

Lade und Entladeventil mit Stahlblock, Manometeranschluß ¼" NPT und Schlauchanschluß ¼" NPT.



Manometer G2.5 ¼" NPT Gewinde



Schlauch H 10 ¼" NPT Anschluss und Anschluss für eine Gasflasche

Pulsationsdämpfer Typ WM

Tipps und Hinweise zur Installation



1. Der Pulsationsdämpfer kann in beiden Richtungen durchströmt werden.
2. Zur Dämpfung von Geräuschen sollte der Dämpfer direkt an der Pumpe angebaut werden. Die Geräuschreduktion tritt auf, wenn der Systemdruck den Gasdruck überschreitet. Gewöhnlich wird der Dämpfer mit dem halben Systemdruck vorgespannt.
3. Zur Verringerung der Schwingungsübertragung sollte der Dämpfer ebenfalls so nah wie möglich an die Pumpe angebaut werden, wenn diese die Ursache der Pulsationen und Schwingungen ist.
4. Zur Dämpfung von Druckspitzen muss der Dämpfer natürlich so nah wie möglich an dem Erreger montiert werden.
5. Der Vorspanndruck des Dämpfers sollte alle 6 Monate überprüft werden.
6. Lassen Sie das Ladeventil nicht dauerhaft am Dämpferventil angebaut.
7. Schließen Sie die Schraube #2 am Dämpferventil; nur dann ist das Dämpferventil dicht verschlossen.
8. Der T-förmige Hebel am SV1 Ladeventil hat zur Befüllung und Überprüfung des Dämpfers keine Funktion. Dieser Hebel wird nur für andere Produkte benötigt.