



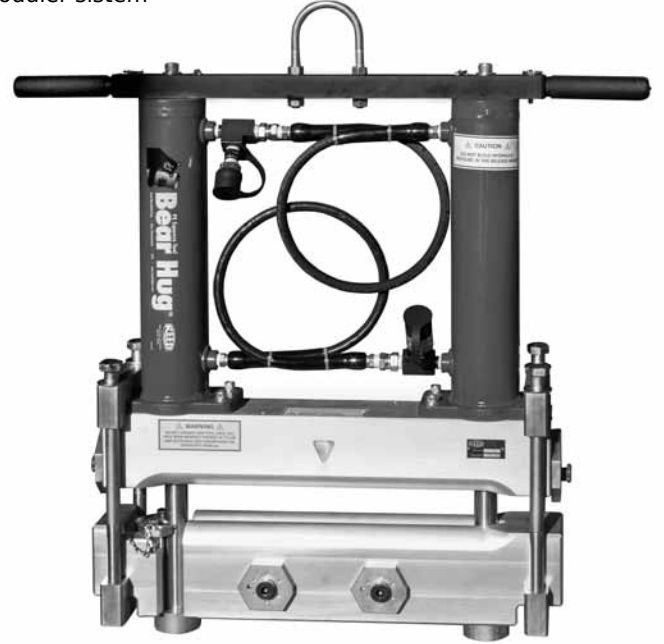
KUTUYU AÇARKEN • Bu, modüler bir boru sıkıştırma aleti sistemidir. PES8BT / PES8BTM aletlerini çalıştırmak için REED'in havali-hidrolik pompası PESAPA (#04330) ya da manuel pompası PESMPA (#04329) gerekir. • Temel alet ve her iki pompa modeli, doğru miktarda hidrolik yağla dolu olarak gelir.* • Bu aleti yalnızca eğitimli personel kullanmalıdır. Çalıştırmadan önce talimatları okuyun ve anlayın. Sıkma prosedürüne ve aletin yapısına aşina olmayan kullanıcılara deneme sıkması önerilir. • REED, bu aletin çalıştırılmasında iki ya da daha fazla kişinin görev almasını önerir. • REED PE Boru Sıkıştırma Aletleri yalnızca polietilen (PE) boruda kullanılmalıdır.

KULLANMADAN ÖNCE

- Uyumlu pompanın yağ seviyesini kontrol edin. Seviyeyi gerektiğinde orta sınıf (AW46) hidrolik akışkanla koruyun. Daha fazla bilgi için uyumlu pompanın talimatlarına bakın.
- Tüm parçaların temiz olduğunu ve çalışmayı engelleyebilecek kir bulunmadığını doğrulayın. Hidrolik hatlarda kesik ya da kaçak olup olmadığını kontrol edin.
- Sistemdeki sıkışmış havayı gidermek için operatörün sistemin havasını alması gerekir. Uyumlu bir pompa bağlayın ve aleti iki kez aşağı yukarı çalıştırın. Alet yüksüz olmalı ve pompa aletten daha yüksek bir konuma yerleştirilmelidir. Manuel pompa kullanıyorsanız sistemin aleti. Manuel pompa kullanıyorsanız sistemin havasını almadan önce depo kapağını hafifçe gevşetin. Operatörün şu durumlarda sistemin havasını alması önemlidir:
Aleti ve uyumlu bir pompayı teslim aldığı anda.
Pompa deposuna hidrolik yağ eklediğinde.
Farklı, uyumlu bir hidrolik pompa bağladığında.

ALETİN KULLANIMINDA HATIRLATMALAR • Tek aletle yeterli akış kontrolü sağlanamadığında REED çift sıkma önerir. Bu, iki sıkıştırma aletinin arka arkaya kullanılması demektir. • Aleti açarken ya da kapatırken alt sıkma çubuğu her iki silindirin koluna da kapatılmalıdır; aksi hâlde yalnızca bir kol açılır. • Boruya zarar vermemek için önerilen sıkma/bırakma hızlarına dikkat edin (dakikada 2 inç sıkma ve dakikada 0.5 inç bırakma). Hava soğudukça hızlar daha da yavaşlatılmalıdır. Sıkma ve bırakma hızlarına ilişkin öneriler için yerel altyapı kuruluşuna danışın. • Sıkma; bağlantı elemanlarından, füzyonlardan ya da daha önce sıkılmış borudan en az 12 inç (30cm) ya da boru çapının 3 katı (hangisi büyükse) uzaklıkta yapılmalıdır. Daha fazla bilgi için ASTM standardı F1041-02'ye bakın. • Alet çalışırken sarsıntılı ya da süngerimsi geliyorsa sistemin havasını alın (bkz. Kullanmadan Önce, 3. madde) ve alet bağlantılarının sıkı olduğunu doğrulayın.

Modüler sistem



PES8BT Temel Alet

Bu temel aleti çalıştırmak için kullanıcının PESAPA ya da PESMPA pompa eklemesi gerekir.

Pompa ayrı satılır



PESMPA



PESAPA

UYARI: Soğuk hava sıcaklıkları sıkma sırasında boru bütünlüğünü etkileyebilir. 40°F altındaki sıcaklıklarda sıkma ve bırakma hızları yavaşlatılmalıdır. Soğuk hava sıcaklıkları sıkmayı etkileyebilir (40°F altında) ve istenenden zayıf bir akış kontrolüne yol açabilir. Sıkma sırasında borunun gevşemesi için yeterli süre tanıyın (5-15 dk) ve gerekirse çift sıkma uygulayın.

*SDS formları Reed Manufacturing'de kayıtlıdır ve www.reedmfgco.com adresinden çevrimiçi bulunabilir. Bear Hug™ serisi için REED, AW Hidrolik Yağı ISO 46 SDS'ini kullanır.