

In VIA 
La Solución desde 1912

XAVIER VIA GUASP
NIF. 46633649E

Avda. Tarragona 148. Pol.Ind. Domenys II
08720 Vilafranca del Penedés. Barcelona
Tel. 93 890 24 18 Fax. 93 817 28 44
e-mail: info@invia1912.com

Sistema Clarificante VIAMOST



Filtración

ÍNDICE

INFORMACIONES GENERALES

Observaciones

pág. 03
pág. 03

GARANTÍA

Marca CE

pág. 04
pág. 05

CARACTERÍSTICAS GENERALES

Descripción del equipo

Componentes principales

Descripción de los componentes

Datos técnicos

Dimensiones

pág. 06
pág. 06
pág. 06
pág. 07
pág. 08
pág. 08

MEDIDAS DE SEGURIDAD

Uso indebido

Transporte

pág. 09
pág. 09
pág. 09

INSTALACIÓN

Colocación

Conexión eléctrica

Antes de la puesta en marcha

Puesta en marcha

pág. 10
pág. 10
pág. 10
pág. 11
pág. 11

FUNCIONAMIENTO

Advertencias

Modo de empleo

Desmontaje y montaje de la máquina

Mantenimiento

pág. 12
pág. 12
pág. 12
pág. 13
pág. 13

SOLUCIÓN DE AVERIAS

pág. 14

INFORMACIONES GENERALES

OBSERVACIONES

El presente manual contiene la descripción de las características técnicas y funcionales de la máquina, así como las instrucciones para la instalación, empleo y mantenimiento.

El manual tiene que ser custodiado por la persona responsable, en un lugar idóneo, para que siempre esté disponible y en el mejor estado de conservación posible.

En caso de extravío o deterioro se podrá solicitar directamente al distribuidor.

Leer atentamente y completamente todas las informaciones contenidas en este manual. Prestar particular atención a las normas de uso escritas en negrita indicadas en el manual con el texto: “ATENCIÓN” ya que si no se cumplen se puede causar daño a la máquina y/o personas o cosas.

Es absolutamente prohibido remover o modificar la etiqueta de identificación sobre el equipo de frío, considerará de otro modo la garantía y la aprobación PED no válidos.

Para anomalías no contempladas en este manual, llamar al servicio de asistencia técnica de la zona o a InVIA 1912.

InVIA 1912 declina toda responsabilidad por cualquier daño debido al uso impropio de la máquina, debido o no a una lectura parcial o superficial de la información contenida en este manual.

GARANTÍA

El período de garantía es de 24 meses a partir de la fecha de expedición (fecha de emisión del documento de transporte).

Durante el período de garantía los gastos de transporte desde nuestra fábrica (de repuestos, componentes y máquinas en garantía) hasta la entrega al destinatario, están a cargo del cliente.

Están excluidos de la garantía los materiales de ordinario consumo, como lubricantes y materiales necesarios para la limpieza, los materiales o partes sujetas a desgaste y aquellos dañados para un uso errado de la máquina.

El fabricante se reserva la decisión de reparar o sustituir partes que resultasen defectuosas.

La garantía de la empresa da derecho al cliente de sustituir, lo antes posible, componentes o partes que a causa de la mala calidad de la elaboración se presentasen defectuosos.

Pasado el período de 24 meses a partir de la fecha de envío la garantía pierde valor y las eventuales reparaciones, sustituciones o asistencia se efectuarán adeudando los gastos según nuestras tarifas en vigor.

LÍMITES DE GARANTÍA

La garantía no cubre todas las partes de vidrio, las manoplas, los fusibles, las partes estéticas y las extraíbles, los materiales plásticos ni las partes y componentes como microinterruptores, electroválvulas, etc.

La garantía no cubre las partes dañadas a causa del transporte, los daños causados por mala o errada instalación o mantenimiento, por la incorrecta alimentación eléctrica o neumática, negligencia, uso impropio e no conforme con las advertencias presentes en el manual de instrucciones.

La presente garantía no tendrá validez en el caso de defectos fruto de un mantenimiento impropio o inadecuado, o modificaciones no autorizadas, o un uso que no respete las indicaciones específicas de la máquina.

La garantía pierde validez en el caso de modificaciones de la máquina no autorizadas expresamente por el fabricante.

La alteración y/o sustitución no autorizada de partes de la máquina, el uso de materiales de consumo diferentes de los previstos e indicados en el manual pueden representar peligro de accidentes y anulan cualquier responsabilidad civil y penal del fabricante.

El fabricante no se considera responsable de accidentes a los operadores causados por maniobras no previstas o no aconsejadas en el presente manual.

Están excluidos de la garantía los resarcimientos por daños o parada de la producción.

NOTA: No se encuentra explícita o implícita ninguna otra garantía.

MARCA “CE”

La máquina está identificada con una tarjeta realizada según la Directriz 98/37 CE, colocada en la máquina.

Como garantía de la correspondencia del producto con los requisitos de la Directriz Máquinas 89/392/CEE y sucesivas enmendaciones, se coloca la tarjeta CE como indicado en el Anexo III del DPR 459/96.

No tocar la tarjeta y dejarla siempre en la posición original elegida por el fabricante.

No modificar o alterar los datos técnicos especificados.

No limpiar la tarjeta con objetos contundentes (por ejemplo cepillos de metal), para evitar que se dañen los datos escritos.

Si la tarjeta se desgasta con el uso y no se puede leer bien, se aconseja pedir una nueva al fabricante indicando los datos técnicos contenidos en las presentes instrucciones.

Si por cualquier razón no se posee la declaración de conformidad adjunta al presente manual es posible pedir otra copia a nuestras oficinas comunicando el número de matrícula de la máquina presente en la tarjeta CE.

REFERENCIAS NORMATIVAS

Para una máquina dedicada a la elaboración de la uva; siendo una despalilladora-prensadora

Directrices principales:

- Directriz 98/37/CE incorporación de la legislación de los estados miembros relativa a las máquinas.
- Directriz Máquinas 459/96 en conformidad con la 89/392/CEE y enmendaciones sucesivas,
- Directriz 91/368/CEE, 93/68/CEE.
- Directriz 89/336/CEE sobre la “Compatibilidad electromagnética” y d.l.g. 615 del 12/11/1996.
- Directriz 73/23/CEE sobre la baja tensión y ley ordinaria del parlamento N° 791 del 18/10/1977
UNI EN 292/1, 292/2, 294, 349, 60204-1.

CARACTERÍSTICAS GENERALES

DESCRIPCIÓN DEL EQUIPO

Sistema de clarificación de mostos efectivo y económico. Técnica de filtración al alcance de todos los usuarios.

Gracias al clarificador de mostos con nitrógeno, se consigue un proceso de filtración de forma natural. Especialmente diseñado para el tratamiento de vinos blancos y rosados.

Con VIAMOST se consigue la clarificación del mosto en un tiempo de 2 horas, no necesita bentonitas ni productos químicos, tan solo encimas.

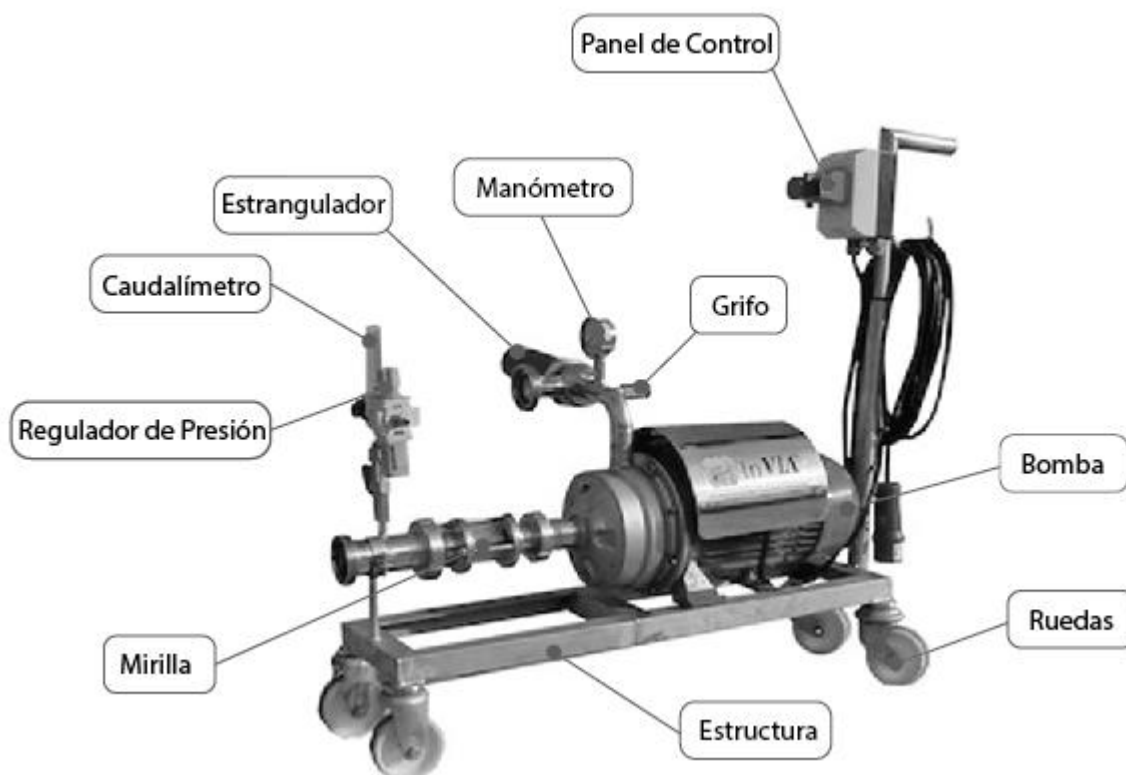
No es precisa la refrigeración del mosto a 8°C ya que la máquina puede trabajar con mostos a temperatura ambiente, unos 20°C, evitando que el mosto empiece su fermentación y consiguiendo el máximo aprovechamiento de los mostos.

Reduce al mínimo la necesidad de nitrógeno y aumenta al máximo la aportación de aromas, gracias al mínimo contacto que tiene el mosto con las heces, aparte de reducir al mínimo la mano de obra.

Máquina de fácil manejo y desplazamiento, gracias a su soporte en carretilla Inox, nos permite desplazar el equipo con comodidad y facilidad.

La capacidad de producción de los diferentes equipos está entre 10.000 y 40.000 l/h.

COMPONENTES PRINCIPALES



DESCRIPCIÓN DE LOS COMPONENTES

PANEL DE CONTROL

Selector de encendido y apagado de la unidad ON/OFF. A más de un interruptor de parada de emergencia de la máquina.

BOMBA

Tiene como función impulsar el fluido a través de tuberías, a distancias o niveles diferentes. Succiona el líquido desde un recipiente para luego impulsarla. En el apartado de características técnicas, se definen todas las características del modelo.

ESTRUCTURA

Es la encargada de soportar el peso de la bomba y del resto de piezas del conjunto que forman el clarificador.

RUEDAS

Sustentan la estructura del separador ecológico y facilitan el traslado de la misma para posicionarla adecuadamente según las circunstancias y preferencias del usuario.

Recordar que si se quieren aumentar la capacidad de descarga sobre la despalilladora, se ha de anclar al suelo para aumentar su estabilidad

GRIFO

Utilizado para sacar pequeñas muestras para observar el líquido. También se utiliza para purgar el sistema.

MANÓMETRO

Instrumento de medición para la presión del fluido contenido dentro del clarificador. Facilita la visualización de problemas en el sistema, como un cava demasiado grande o una obstrucción en el sistema.

ESTRANGULADOR

Regula el paso de salida del líquido a clarificar. Dependiendo del resultado que se pretenda obtener se puede dar un cabal mayor o menor, según convenga. Para la regulación se ha de sacar la funda azul estirando.

CAUDALÍMETRO

Dispositivo que se utiliza para medir el caudal de carbónico, nitrógeno.... Que se introduce para realizar la mezcla.

REGULADOR DE PRESIÓN

Es un aparato de control de flujo, diseñado para mantener una presión constante. Este debe ser capaz de mantener la presión, sin afectarse por cambios en las condiciones operativas del proceso para el cual trabaja. La selección, operación y mantenimiento correcto de los reguladores garantiza el buen desempeño operativo del equipo desde el cual provee el gas.

MIRILLA

Mirilla con un difusor de carbónico interior. Su finalidad es realizar una mezcla del gas con el líquido lo más homogénea posible, para resaltar sabores y aromas del líquido.

CARACTERÍSTICAS

Electrobomba centrífuga bicelular construida en Acero Inoxidable AISI 304.

PRESTACIONES

- Presión máx. de trabajo: 8 bar.
- Temperatura máx. del líquido vehiculado: 35°C según EN 60335-2-41 para usos domésticos.
- 60°C para otras aplicaciones.
- 2CDX: Versión H (alta temperatura): 120°C

MATERIALES 2CDX

- Cuerpo de bomba, impulsor, difusor y base portacierre: AISI 304
- Eje: AISI 303
- Soporte y carcasa de motor: Aluminio
- Cierre mecánico: Carbón / Cerámica / NBR
- Bajo pedido se puede instalar otros tipos de C. Mecánico.

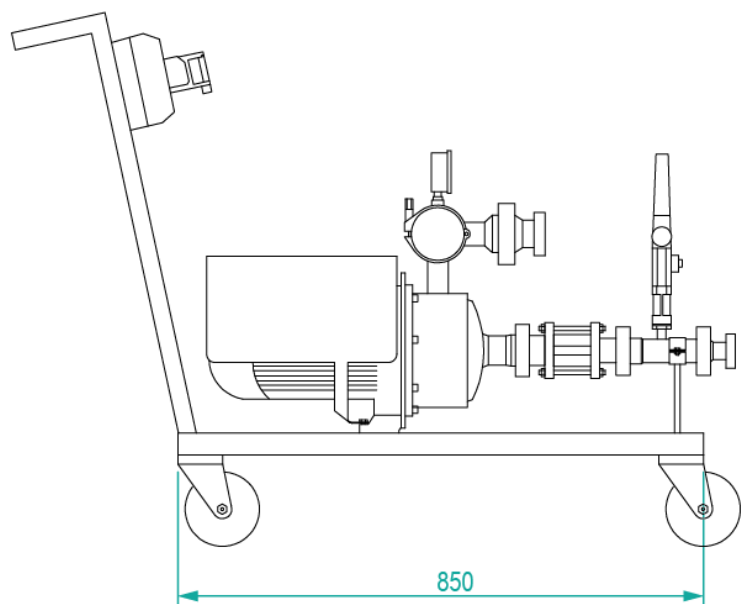
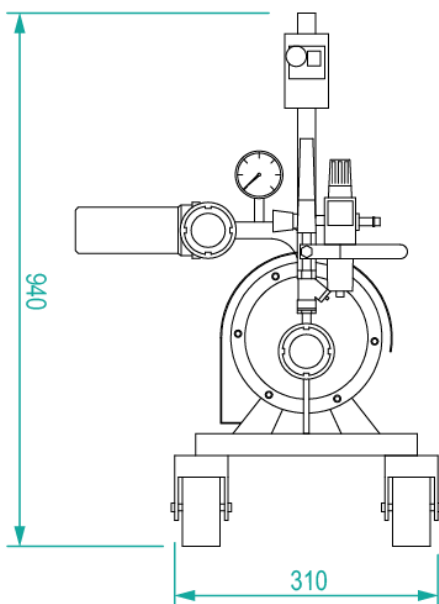
DATOS TÉCNICOS

- Motor asíncrono, 2 polos y ventilación forzada.
- Aislamiento Clase F
- Protección IP55
- Monofásica 230V ± 10% 50 Hz
- Trifásica 230/400V ± 10% 50 Hz
- Condensador y protección termoamperimétrica de rearme automático incorporados (monofásica)
- DNA: G 1 1/4" (2CDX 200: G 1 1/2")

TABLA DE CARACTERÍSTICAS

Modelo		kW	CV	Condensador		Intensidad absorbida (A)			l/min m³/h	Q=Caudal							
Mono-fásica 230V 50Hz	Trifásica 230/400V 50Hz			µF	Vc	Mono-fásica	Trifásica 230V 400V			20	40	60	80	120	150	180	210
										H=Altura manométrica total en m							
2CD(X)M 70/10	2CD(X) 70/10	0,75	1	20	450	6,0	4,0	2,3	38,5	35,3	31,5	27	-	-	-	-	
2CD(X)M 70/12	2CD(X) 70/12	0,9	1,2	31,5	450	7,0	5,0	2,9	44,5	40,3	35,5	30	-	-	-	-	
2CD(X)M 70/15	2CD(X) 70/15	1,1	1,5	35	450	8,0	5,6	3,2	52,5	48	42,8	36,5	-	-	-	-	
2CD(X)M 70/20	2CD(X) 70/20	1,5	2	40	450	9,9	7,0	4,0	60	55,6	50,4	44	-	-	-	-	
2CD(X)M 120/15	2CD(X) 120/15	1,1	1,5	35	450	8,3	5,6	3,2	-	42	41	39,5	35	30	-	-	
2CD(X)M 120/20	2CD(X) 120/20	1,5	2	40	450	10,2	7,0	4,0	-	51,5	49,5	47,4	41,8	36,5	-	-	
-	2CDX 120/30	2,2	3	-	-	-	8,7	5,0	-	59	57	54,6	49,2	44	-	-	
-	2CDX 120/40	3	4	-	-	-	10,8	6,2	-	68,5	66,5	64	58	52	-	-	
-	2CDX 200/30	2,2	3	-	-	-	10,4	6,0	-	-	52	50,8	48,1	45,5	42,7	39,5	
-	2CDX 200/40	3	4	-	-	-	11,4	6,6	-	-	62,5	61,1	58	55,2	52,3	49	
-	2CDX 200/50	3,7	5	-	-	-	15	8,7	-	-	71,5	70,1	67	64,3	61,2	57,5	

DIMENSIONES (mm)



MEDIDAS DE SEGURIDAD

USO INDEBIDO

El fabricante no se hace responsable cuando la máquina ha sido usada de manera impropia, no conforme con el trabajo para el cual ha sido realizada.

Es necesario respetar escrupulosamente las normas de seguridad y las instrucciones presentes en el manual, particularmente los límites operativos indicados.

No permitir que personas no autorizadas se acerquen a la máquina.

El uso, el mantenimiento y las reparaciones están permitidas sólo a los operadores adecuadamente instruidos, dotados del equipamiento contra accidentes.

El fabricante no se hace responsable en el caso de:

- Instalación no correcta.
- Mantenimiento no adecuado.
- Alteraciones.
- Uso de repuestos no originales.
- Falta de respeto de las indicaciones suministradas.
- Acontecimientos excepcionales.

Está prohibido utilizar la máquina:

- En ambientes de acceso público.
- En ambientes con riesgo de explosión o incendio.
- En ambientes donde se detecten agentes contaminantes, como polvos, ácidos, gases corrosivos, etc.
- En ambientes donde exista la posibilidad de radiaciones.

Eventuales variaciones de las condiciones de empleo de la máquina ya sea en términos de operaciones ejecutadas así como materiales trabajados, deben ser consideradas como una nueva puesta en servicio en sentido de la directiva 2006/42/CE y por tanto eximen al constructor del cualquier responsabilidad.

TRANSPORTE

Durante el transporte de las cargas los operadores deben prestar la máxima atención para evitar movimientos peligrosos.

En cuanto se reciba el contenedor, comprobar que el embalaje no haya experimentado daños evidentes; en caso contrario, avisar en seguida al proveedor y esperar sus instrucciones.

Desembalar el filtro en un sitio lo más cercano posible al lugar de instalación final; evitando colocar los objetos extraídos cerca de otros accesorios u objetos que puedan causar confusión; hay que desembalar el filtro cuidando de no dañarlo con los instrumentos utilizados para abrir el embalaje; averiguar que no se hayan quedado piezas de tamaño pequeño entre los restos del embalaje; en caso de que falten piezas o de que haya piezas en exceso, sírvanse avisar en seguida al proveedor y esperar sus instrucciones.

Desplazando el filtro ya desembalado, actuar con sumo cuidado puesto que el mismo no tiene protección alguna.

En caso de que se desplace manualmente el filtro, actuar encargando la operación a un número de personas adecuado para el peso y el tamaño del filtro.

Se prohíbe desplazar el filtro totalmente ensamblado.

Se prohíbe terminantemente desplazar el filtro una vez conectada y puesta en marcha.

Antes de transportar las diferentes partes es necesario controlar el estado de conservación de los instrumentos utilizados. Utilizar solamente instrumentos apropiados y que respeten las normas de seguridad.

INSTALACIÓN

COLOCACIÓN

Traslado de la máquina al lugar de operación y garantizar que todas las ruedas están firmemente en el suelo.

Verifique que el suelo sobre el que va a ir a posicionar la máquina es capaz de soportar el peso. Es conveniente que la máquina esté situada encima de una superficie sin ninguna inclinación.

Antes de comenzar la instalación el operador debe asegurarse de tener a disposición todas las herramientas necesarias.

Es necesario elegir correctamente el sitio donde se colocará la máquina respetando siempre la zona de manipulación de la máquina. En ningún caso se debe situar en zonas de paso.

Iluminación

Es necesario respetar los criterios de iluminación previstos por la norma (ISO 89953.89). La zona de trabajo debe estar bien iluminada para que el operador no tenga ninguna dificultad y pueda ver siempre los órganos de interceptación, de mando, de control y de emergencia.

Acústica

Es necesario respetar los criterios acústicos previstos por la norma. El nivel sonoro producido por la máquina es inferior al valor aceptado de 80dB (en el caso de instalaciones particulares).

Peligro de explosión o incendio

La máquina no presenta peligro de incendio, de todos modos se debe estudiar el ambiente en el cual será instalada siguiendo las normas correspondientes.

Espacio y obstáculos

Cuando se instala la máquina se debe dejar el espacio necesario para el libre movimiento de las personas encargadas de los trabajos y del mantenimiento. Además, antes de realizar la instalación, se debe verificar la disponibilidad suficiente de espacio para las maniobras. La zona no debe presentar obstáculos y debe permitir una buena ventilación.

CONEXIÓN ELÉCTRICA

La máquina está completamente cableada y conexas en fábrica y para la puesta en marcha solo necesita de alimentación eléctrica, según las especificaciones de la placa de características de la bomba.

La máquina y el relativo equipamiento eléctrico han sido proyectados y construidos para ser instalados en un ambiente con características industriales y para ser utilizados en ambientes cerrados de modo que no sufran la acción de los agentes atmosféricos.

La línea de alimentación eléctrica del equipo debe ser protegida con un dispositivo eléctrico de seguridad magnetotérmico y diferencial. Todas las conexiones eléctricas deben ser realizadas conforme a las normas electrotécnicas vigentes en cada país en el momento de la instalación.

El cuadro eléctrico está regulado según la Norma EN60204-1 ed. 1998 colocada en una posición no visible.

ANTES DE LA PUESTA EN MARCHA

Cuando realizamos adiciones de carbónica es habitual trabajar en línea desde un depósito a otro controlando mejor la adición de carbónico que estamos realizando, produciéndose el ciclo una vez hemos vaciado todo el tanque y ha pasado todo el líquido al segundo tanque. Si realizamos operaciones de filtración por flotación normalmente es más aconsejable el recircular el producto desde el mismo depósito por si queremos homogeneizar mejor el gas con el mosto, y posteriormente realizar la separación, pero en todos los casos se puede trabajar de una forma u otra a gusto del cliente.

La entrada del producto con partículas en suspensión (sucio o sin gas) corresponde al macho situado en el frente del separador por el centro de la bomba.

La salida del producto una vez homogeneizado (con gas) se encuentra en la parte superior del separador.

Si trabajamos con un solo depósito conectamos la salida media o superior a la entrada del flotador y la salida inferior del depósito a la salida del flotador, si pasamos el producto de un depósito a otro el de aspiración se conecta a la salida inferior a la entrada del flotador y la salida del flotador a la salida inferior también del depósito de recepción. Las conexiones se realizan en entradas o salidas del tanque que están sumergidas para evitar oxidaciones.

PUESTA EN MARCHA

Una vez conexionado el equipo se procede a realizarse el circuito a través de la bomba del flotador:

- Se abren los grifos que llevan el líquido hasta la bomba.

- Se comprueba el sentido de giro del motor que concuerde con la indicación del ventilador en la tapa del mismo, se enciende y se apaga para ver el giro, si no gira adecuadamente cambiar el enchufe del motor un cable de una de las fases por otro, el tercer cable no se toca y nunca cambiar la toma de tierra.

- Se abren todos los grifos de paso, se enciende la bomba y se ajusta la presión de salida de la bomba hasta unos 4 kg./bar de presión según el manómetro de salida de la

bomba girando el regulador del grifo de caudal grande que lleva una funda de plástico azul que se saca estirando.

Tan pronto está regulado el caudal se abre el flujo del gas inmediatamente. Cuando se realizan operaciones de adición de carbónico, el cliente dosifica a su criterio la cantidad de carbónico a través del caudalímetro de gas. Si estamos realizando la flotación es aconsejable dosificar unos 5 l/min de gas.

En este punto si trabajamos en línea podemos ajustar los parámetros con tranquilidad en recirculación sólo con el depósito de aspiración, y una vez tengamos los parámetros listos cambiar la manguera de salida al depósito de recepción.

- En este momento estamos realizando la operación de carbonatación homogeneizada en el producto o de adición de gas homogeneizada para la posterior flotación;

- Si trabajamos en línea al acabar el producto del depósito de aspiración se acaba la operación.

- Si trabajamos en recirculación en un mismo depósito, la intención es mover todo el volumen de líquido que hay en el interior del tanque.

(Por ejemplo si el tanque contiene 15.000 l, con nuestro equipo tardaremos aproximadamente 1 hora ya que la bomba trabaja entre 15.000 a 20.000 l. por hora. Si tenemos un tanque de 5000 l. recirculando tardaríamos siguiendo la proporción unos 20 minutos con un depósito de 30.000 una hora y media...)

Finalmente, la carbonatación ya se ha ganado. Es interesante y recomendable envasar rápidamente el producto para que no vuelva a perder carbónico, si el usuario desea realizar otras operaciones y posteriormente desea aportar otra vez más carbónico se repite la adición de la misma forma.

Si se realizan operaciones de flotación debe dejarse reposar el mosto homogeneizado para que las partículas a las que se les ha adherido el gas hagan el proceso natural de ascensión hasta la superficie del líquido, teniendo que esperar unas 3 horas o 4 horas. Posteriormente al tiempo de reposo se debe sangrar el depósito por la parte inferior suavemente sacando el mosto limpio hasta que solo queda la cúpula con la suciedad, o bien recogiendo la parte sucia desde la parte superior del depósito si existe la posibilidad.

FUNCIONAMIENTO

ADVERTENCIAS

El usuario debe observar escrupulosamente las normas de seguridad en los distintos países y debe observar todas las especificaciones contenidas en este manual.

No extraer ningún dispositivo de seguridad y no tratar de desactivar su función de prevención y seguridad.

Mantener la máquina siempre eficiente y en buen estado de mantenimiento.

Controlar regularmente, al menos una vez al año, el ajuste de los pernos de las estructuras portantes.

No introducir paños, trozos de tela o cosa similar alrededor de las placas i los filtros.

Lavar la máquina sólo con productos atóxicos y de uso alimentario después de cada uso.

Durante trabajos de mantenimiento y reparación, apague la bomba de alimentación y desconecte la máquina de filtrado.

Evitar mover la maquina mientras esté en funcionamiento

Se recomienda el uso de guantes de goma, botas y un devantal impermeable durante el uso de la máquina.



Está absolutamente prohibido en la fase de alimentación manipular los filtros.

MODO DE EMPLEO

Se procede a conectar el gas usado para la separación, para adiciones de carbónico se usa el gas carbónico de bombona, para la flotación normalmente se usa un gas inerte, tipo nitrógeno para ello a través de una bombona con su mano reductor de control suministrando unos 6 kg/bar de presión, conectando una manguera hasta el regulador de presión del flotador regulando este a unos 4 kgs./bar de presión para el trabajo. Si se prefiere economizar en pro de realizar un trabajo menos aséptico, se puede usar en vez de una bombona de gas un compresor para dar aire fresco de forma controlada y mediante una manguera flexible conectar el aire del compresor al regulador de presión del flotador a 4 bar de presión.

La entrada con el producto con partículas en suspensión (sucio) corresponde al macho situado en la parte inferior del separador.

La salida con el producto una vez separado (limpio) se encuentra en la parte superior del separador.

En la parte inferior del separador se encuentra la válvula de purga por donde se produce la creación inicial del flujo separador y por donde van saliendo las partículas en suspensión separadas del líquido.

Normalmente se puede trabajar en línea desde un dispositivo o depósito a otro depósito, pero es más aconsejable el recircular el producto desde el mismo depósito para una mejor separación, y posteriormente a la separación, dejar el producto unas 5 horas en reposo y realizar una decantación natural.

La bomba se puede utilizar de forma autónoma como si de cualquier otra bomba se tratara.

DESMONTAJE Y MONTAJE DE LA MÁQUINA

No comenzar las operaciones de desmontaje de la máquina sin haberse asegurado que esté completamente parada. Indicar con carteles la situación de reparación y/o mantenimiento en curso.

Demolición

Las normativas nacionales y comunitarias imponen procedimientos específicos para la demolición de los residuos industriales con el Decreto Legislativo N° 22 de 05/02/1997 que contiene las directrices 91/156/CEE sobre los residuos, 91/689/CEE sobre los residuos peligrosos y 94/62/CEE sobre los embalajes y sus respectivos residuos.

Se recuerda que la máquina una vez fuera de uso debe ser eliminada como residuo industrial y, por lo tanto, se debe efectuar la recolección, la separación de materiales, el transporte, el tratamiento de los residuos según las normativas vigentes referidas a la directriz 75/442/CEE y a sus sucesivas modificaciones.

Los aceites (aceites y/o grasas lubricantes) usados durante el ciclo de trabajo de la máquina y/o para su mantenimiento deben ser eliminados siguiendo la directriz 75/439/CEE que impone a todas las empresas informar a las Autoridades competentes sobre la eliminación de dichos aceites y sobre el depósito de sus residuos.

MANTENIMIENTO

Realizar el mantenimiento, limpieza, y desinfección antes y después de cada uso como cualquier tubería o bomba.

Es importante el mantener especial atención y limpieza de la punta porosa que se encuentra en el interior de la mirilla realizando limpiezas agresivas para que mantenga al máximo el grado de porosidad y no se cierre, por lo que es conveniente desmontar la rosca de la mirilla y sacarla para su limpieza y cuidado frecuentemente.

El filtro ha sido proyectado y construido según las normas de diseño higiénico-sanitario; sin embargo, hay zonas de estancamiento que no pueden eliminarse por ser funcionales; por consiguiente, realizar los lavados y las esterilizaciones del filtro con la frecuencia adecuada, para evitar que en dichas zonas se formen cargas bacterianas.

Comprobar periódicamente el estado de las estructuras sometidas a presión: en las mismas no tiene que haber corrosión alguna (ni mínima), ni abrasiones, deformaciones causadas por choques, principios de rotura, ni cualquier anomalía que pueda provocar cualquier situación de riesgo; en este caso, contactar con el proveedor.

Comprobar periódicamente el estado de las guarniciones y pedir el suministro de los repuestos en caso de desgaste de los componentes.

Despiece

1 Bomba 2cdx e 200 / 50
1 Carretilla inox
2 machos nw 50
tub inox 50 x 1,5 L=600mm pulit
1 fig 149 1/4"
1 valvu. 1 pc 1/4"
1 fig 531 1/4"
1 valv. Retencion 1/4"
1 fig. 240 1/4" - 3/8"
1 flotometro 0-16
1 regulador electrostocks
1 dispensador co2 nw 50
1 fig. 149 2"
1 m nw 40
1 fig. 149 1"
1 codo d=33 pulido
1 fig 270 1/2"
catavins
1 fig 270 1/4"
1 manometro 0 - 6
1 valv. regulacio presión
tub 33 x 1,5 pulit L=400mm
1 caixa i pulsadors
1 cable i petaca
Chapa inox p 1,5 (0,12 m2)
1 abrazadera inox tub 50
1 barra 14 L=90mm

MIRILLA SUMINISTRADORA HG NW 50

MIRILLA SR SR DN 50
1 FIG 149 1/4"
1 FIG 149 3/8"
1 PUNTA POROSA
2 Casquillos NW 50
2 Tuercas NW 50
2 Machos NW 50
XAPA INOX
2 JUNTAS NW 50
1 TUB D=12 L=145mm.
1 TUB DIAM. 53 X 1,5 L=60mm.
2 VALVULA 1 PC 1/4"
2 FIG 399 1/4"

