

INSTRUKCJA OBSŁUGI
STACJA ŁADOWANIA
FILL PANEL FP-300 TYP MANTA



Wprowadzenie

Niniejsza instrukcja zawiera informacje i zalecenie dotyczące obsługi wysokociśnieniowej stacji ładowania

Fill Panel FP-300 typ *MANTA*

Aby uniknąć uszkodzeń i przedwczesnego zużycia wszystkie wskazówki należy realizować w podany sposób i w odpowiedniej kolejności.

W przypadku nieprawidłowej eksploatacji lub wystąpienia usterek wynikających z nieprzestrzegania niniejszej instrukcji producent ma podstawę do odrzucenia roszczeń gwarancyjnych.



Stacja ładowania **Fill Panel FP-300 typ *MANTA*** została wyróżniona przez **TÜV Rheinland Polska** prestiżowym

certyfikatem zgodności M+T.

Institucja, przyznająca certyfikat jest liderem na rynku usług certyfikacyjnych i badawczych w Polsce. Uzyskany certyfikat potwierdza utrzymywanie najwyższych standardów produkcji w Zakładzie Sprzętu Nurkowego „MANTA”. Podstawą udzielenia certyfikatu M+T było spełnienie standardów 2001/95/WE.

Spis treści

1. Informacje ogólne	4
2. Parametry techniczne	4
3. Wskazówki bezpieczeństwa	5
4. Przygotowanie do pracy	6
5. Napełnianie butli	6
6. Dokumentacja techniczna, opis podzespołów	6
6.1. Obudowa stacji ładowania	7
6.2. Zawór dźwigniowy	10
6.3. Wąż z szybkołączem	12
7. Przechowywanie	13
8. Gwarancja	13

1. Informacje ogólne

Przeznaczenie:

Stacja ładowania FP-300 typ *MANTA* służy do napełniania butli do paintballa sprężonym powietrzem o ciśnieniu do 300 bar.

Opis:

Konstrukcja stacji ładowania jest zwarta i prosta, co zapewnia wygodę użytkownika. Stacja nie posiada żadnych części wystających ani ostrych krawędzi, które mogłyby zranić użytkownika. Wszystkie użyte do konstrukcji materiały mają wysoką odporność na oddziaływanie warunków atmosferycznych oraz odpowiednią wytrzymałość mechaniczną. Stacja ładowania umożliwia łatwe uruchamianie i używanie praktycznie w każdych warunkach. Zastosowane węże są elastyczne i nie załamują się. Umożliwiają swobodne przyłączenie odbiornika sprężonego powietrza, nie ograniczają ani nie odcinają dopływu gazu pod wpływem nacisku. Urządzenie jest wyposażone w duży, niezawodny manometr, który wskazuje aktualne ciśnienie robocze.

2. Parametry techniczne

Maksymalne ciśnienie robocze	350 bar	
Masa	3,5 kg	
Wymiary gabarytowe	250/170/150 mm	
Podłączenie	Wejście	typowe gniazdo HP 5/8"
	Wyjścia	szybkozłaczce z bezpiecznikiem i uchwytem umożliwiającym wygodne podłączenie odbiornika sprężonego powietrza
Obudowa	stalowa z powłoką antykorozyjną	
Wskaźnik ciśnienia	duży czytelny manometr	
Montaż	możliwość przymocowania do stołu lub zawieszenia na ścianie	

3. Wskazówki bezpieczeństwa

Napełnianie butli jest proste i bezpieczne, jeżeli przestrzegane są następujące zasady:

- Przed przystąpieniem do napełniania, należy sprawdzić datę legalizacji butli. Jeśli termin legalizacji upłynął, butlę należy oddać na przegląd do specjalistycznego serwisu.
- Należy sprawdzić, czy powierzchnia butli nie jest uszkodzona. Jeśli stwierdzono uszkodzenia, należy oddać ją na przegląd do specjalistycznego serwisu.
- Sprawdzić czy manometr butli jest sprawny i czy prawidłowo wskazuje ciśnienie.
- Sprawdzić zawór napełniający (fill nipple) - jeśli jest uszkodzony należy wymienić go na nowy.
- Wytrzeć zawór napełniający (fill nipple) czystą szmatką. Niewielka ilość smaru silikonowego może ułatwić podłączanie oraz odłączanie szybkozłącza (złączki napełniającej).
- Skontrolować szybkozłącze (złącze napełniające) urządzenia napełniającego. Jeżeli jest uszkodzone należy je wymienić. **W SZYBKOZŁĄCZU MUSI ZNAJDOWAĆ SIĘ BEZPIECZNIK !!!**
- Skontrolować wąż napełniający. Należy go wymienić, jeśli jest zużyty, posiada załamania lub widoczne uszkodzenia.
- Upewnić się, że szybkozłącze (złączka napełniająca) jest prawidłowo przyłączona do zaworu napełniającego (fill nipple).
- Sprawdzić wartość maksymalnego dopuszczalnego ciśnienia butli i napełnić ją za pomocą stacji ładowania. **NIGDY NIE WOLNO PRZEKRACZAĆ MAKSYMALNEJ DOPUSZCZALNEJ WARTOŚCI CIŚNIENIA W BUTLI !!!**
- Podczas napełniania butli należy ustawić ją tak, aby wąż napełniający nie był skręcony ani ściśnięty.
- Odłączyć butlę od szybkozłącza (złączki napełniającej) po automatycznym odpowietrzeniu zaworu.

Powyższa instrukcja nie obejmuje wszystkich zagadnień oraz wytycznych związanych z bezpieczeństwem podczas napełniania butli wysokociśnieniowych. Należy zawsze stosować się do aktualnych przepisów i obowiązujących rozporządzeń. Napełnianie butli sprężonym powietrzem może być niebezpieczne, a niewłaściwe użycie systemów wysokiego ciśnienia może spowodować obrażenia.



NIE WOLNO PRZEPROWADZAĆ ŻADNYCH PRAC KONSERWACYJNYCH I CZYSZCZĄCYCH NA URZĄDZENIACH ZNAJDUJĄCYCH SIĘ POD CIŚNIENIEM.



W PRZYPADKU USZKODZENIA JEKIEGOKOLWIEK PODZESPOŁU STACJI ŁADOWANIA, NALEŻY GO WYMIENIĆ TYLKO I WYŁĄCZNIE NA ORYGINALNE CZĘŚCI ZAMIENNE W AUTORYZOWANYM SERWISIE.

4. Przygotowanie do pracy

- W celu zapewnienia stabilnej pracy stacji ładowania należy przed jej użyciem przymocować ją do stołu lub do ściany za pomocą wkrętów lub innych uchwytów.
- Połączyć węzem stację ładowania ze źródłem sprężonego powietrza (sprężarką lub magazynem powietrza) wkręcając wąż do gniazda HP 5/8”.
- Otworzyć odpowiedni zawór w sprężarce lub magazynie powietrza doprowadzając sprężone powietrze do stacji ładowania (manometr w stacji ładowania pokazuje aktualne ciśnienie robocze).
- Tak przygotowana stacja ładowania jest gotowa do użytku.

5. Napełnianie butli

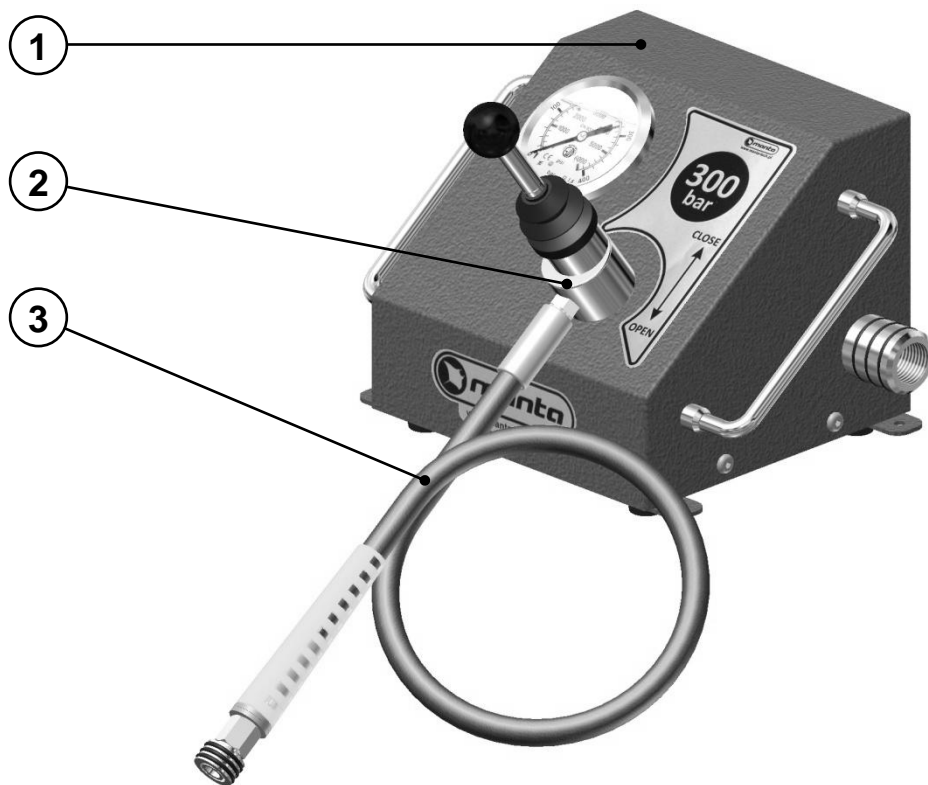
- Za pomocą szybkozłącza (złączki napełniającej) należy połączyć butlę z węzem stacji ładowania.
- Następnie otworzyć zawór dźwigniowy stacji ładowania.
- Zaczekać do momentu, gdy ciśnienie w butli osiągnie pożądaną wartość.
- Zamknąć zawór dźwigniowy (spowoduje to automatyczne odpowietrzenie węża napełniającego).
- Odłączyć szybkozłącze (złączkę napełniającą) od butli.

Za szkody spowodowane nie stosowaniem się do powyższej instrukcji

producent NIE ponosi odpowiedzialności!

6. Dokumentacja techniczna, opis podzespołów

Zasadnicze podzespoły stacji ładowania przedstawia rysunek 1. Stacja zbudowana jest z: obudowy wraz z elementami instalacji pneumatycznej (1), zaworu dźwigniowego ZD-3500 (2) oraz węża z szybkozłączem do podłączenia butli (3).



Rys.1. Budowa stacji ładowania
FP-300 typ MANTA.

Tabela 1. Podzespoły stacji ładowania:

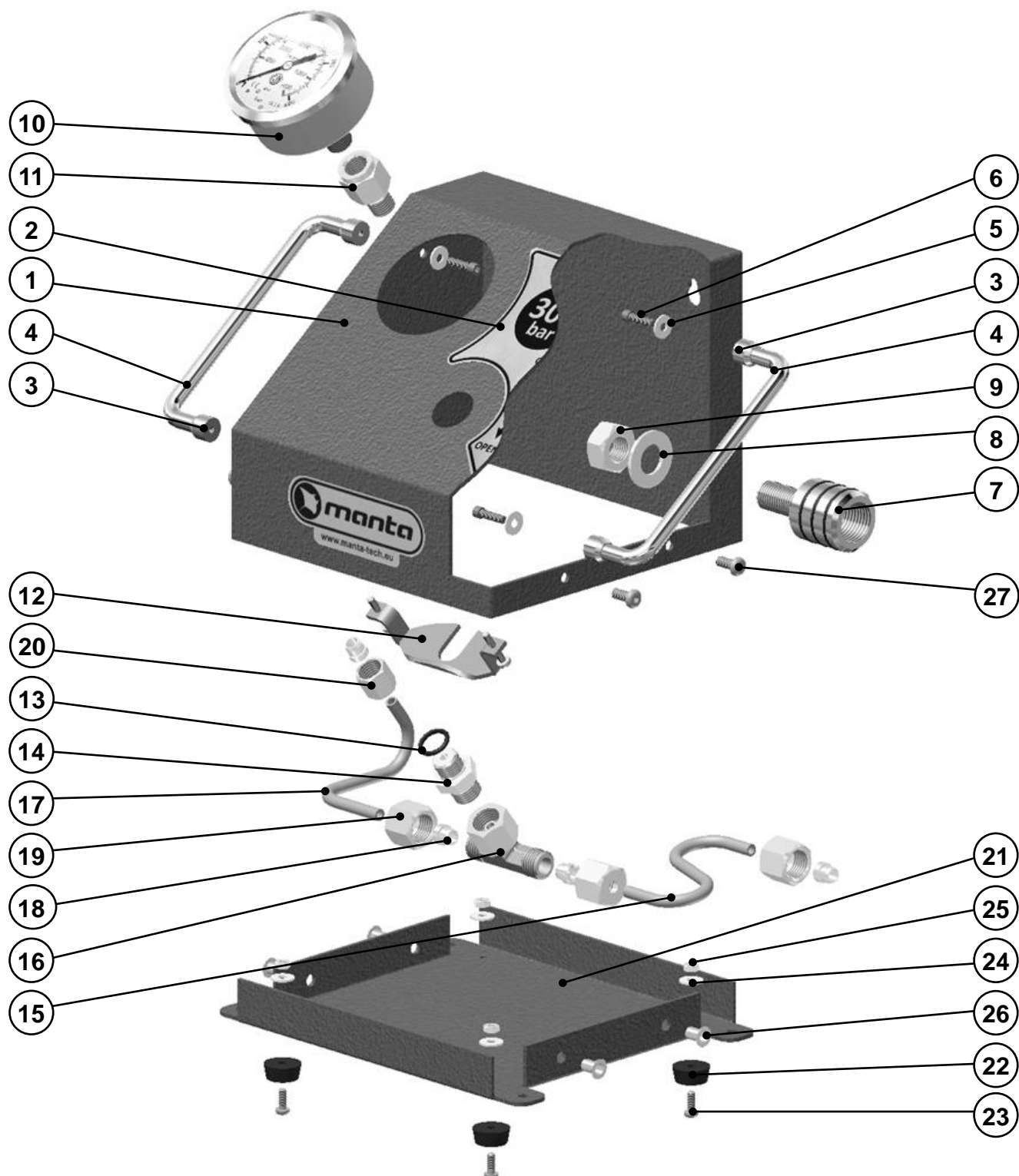
Poz.	Podzespoły	Nr katalogowy
1.	obudowa stacji ładowania	FPS-3001
2.	zawór dźwigniowy	ZD-3500
3.	wąż z szybkozłączem	WP-2000

6.1. Obudowa stacji ładowania



Rys.2. Widok podzespołów stacji ładowania FP-300 typ MANTA z elementami instalacji pneumatycznej.

Na rysunku 3 przedstawiono wszystkie elementy wchodzące w skład obudowy stacji ładowania, ilustrując jednocześnie jej budowę wewnętrzną oraz sposób montażu elementów składowych. W tabeli 2 wyszczególniono wszystkie części występujące w urządzeniu oraz ich numery katalogowe.



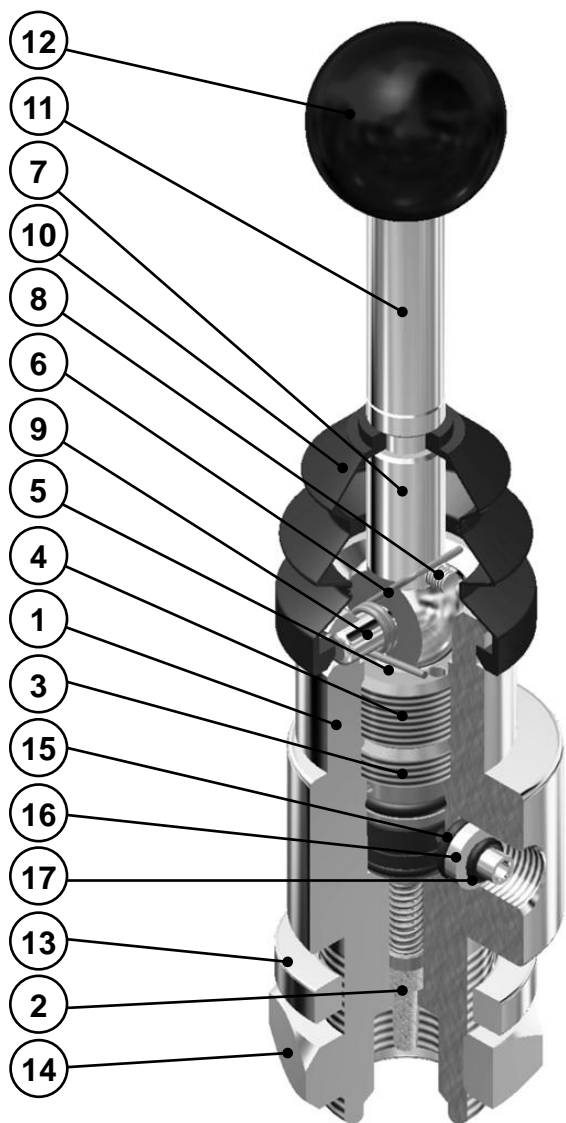
Rys.3. Rysunek montażowy obudowy stacji ładowania FP-300 typ MANTA.

Tabela 2. Wykaz części wchodzących w skład stacji ładowania (Rys.3):

Poz. Części	Nr katalogowy
1. obudowa	FPS-3001
2. naklejki	FPD-3002
3. wzmocnienie uchwytu	FPD-3003
4. uchwyt	FPD-3004
5. podkładka	FPD-3005
6. śruba uchwytu	FPD-3006
7. gniazdo wlotowe	FPD-3007
8. podkładka	FPD-3008
9. nakrętka gniazda wlotowego	FPD-3009
10. manometr	FPD-3010
11. złącze manometryczne	FPS-3002
12. uchwyt manometru	FPD-3012
13. o-ring	FPD-3015
14. przyłącze proste	FPD-3016
15. rurka gięta prawa	FPS-3003
16. trójnik	FPD-3018
17. rurka gięta lewa	FPS-3004
18. pierścień zacinający	FPD-3021
19. nakrętka	FPD-3022
20. nakrętka	FPS-3005
21. dno obudowy	FPS-3006
22. nóżka gumowa	FPD-3029
23. śruba nóżki	FPD-3030
24. podkładka	FPD-3031
25. nakrętka	FPD-3032
26. nitonakrętka	FPD-3033
27. śruba dna obudowy	FPD-3034

6.2. Zawór dźwigniowy

Na rysunku 4 i 5 przedstawiono budowę zaworu dźwigniowego ZD-3500 zastosowanego w stacji ładowania oraz wkład zaworu (wykaz części wraz z numerami katalogowymi zawarto w tabeli 3).



Rys.4. Zawór dźwigniowy ZD-3500.

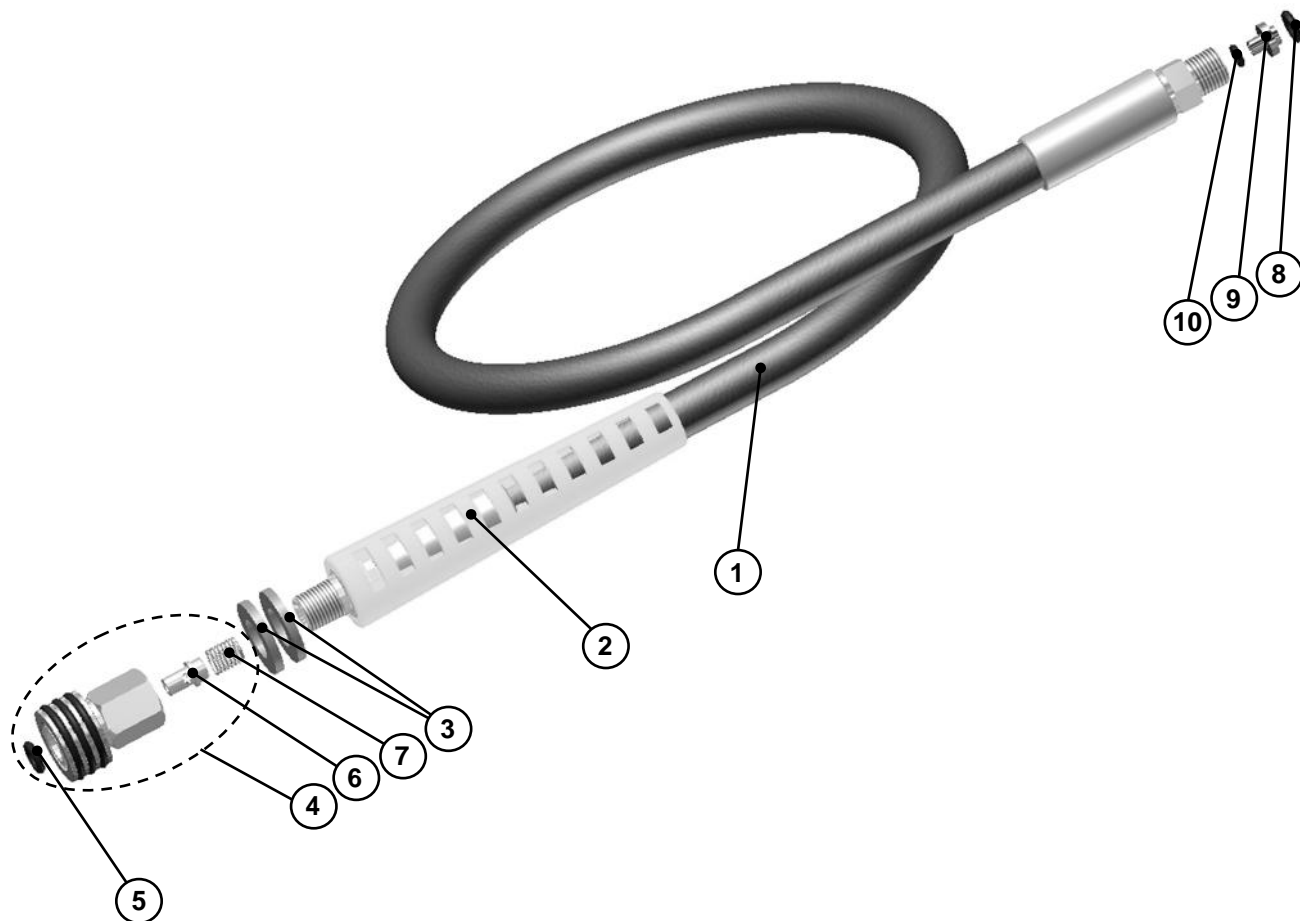


Rys.5. Wkład zaworu dźwigniowego WZ-1000.

Tabela 3. Wykaz części wchodzących w skład zaworu dźwigniowego ZD-3500 (Rys.4):

Poz. Części	Nr katalogowy
1. korpus zaworu	ZD-3501
2. filtr	ZD-3502
3. wkład zaworu	WZ-1000
4. korpus popychacza	ZD-3503
5. popychacz	ZD-3504
6. sprężyna dźwigni	ZD-3505
7. dźwignia	ZD-3506
8. śruba regulacyjna	ZD-3507
9. sworzeń dźwigni	ZD-3508
10. osłona dźwigni	ZD-3509
11. przedłużenie dźwigni	ZD-3510
12. gałka	ZD-3511
13. podkładka sprężysta	ZD-3512
14. nakrętka	ZD-3513
15. o-ring	ZD-3514
16. uszczelniacz węża	ZD-3515
17. o-ring	ZD-3516

6.3. Wąż z szybkozłączem

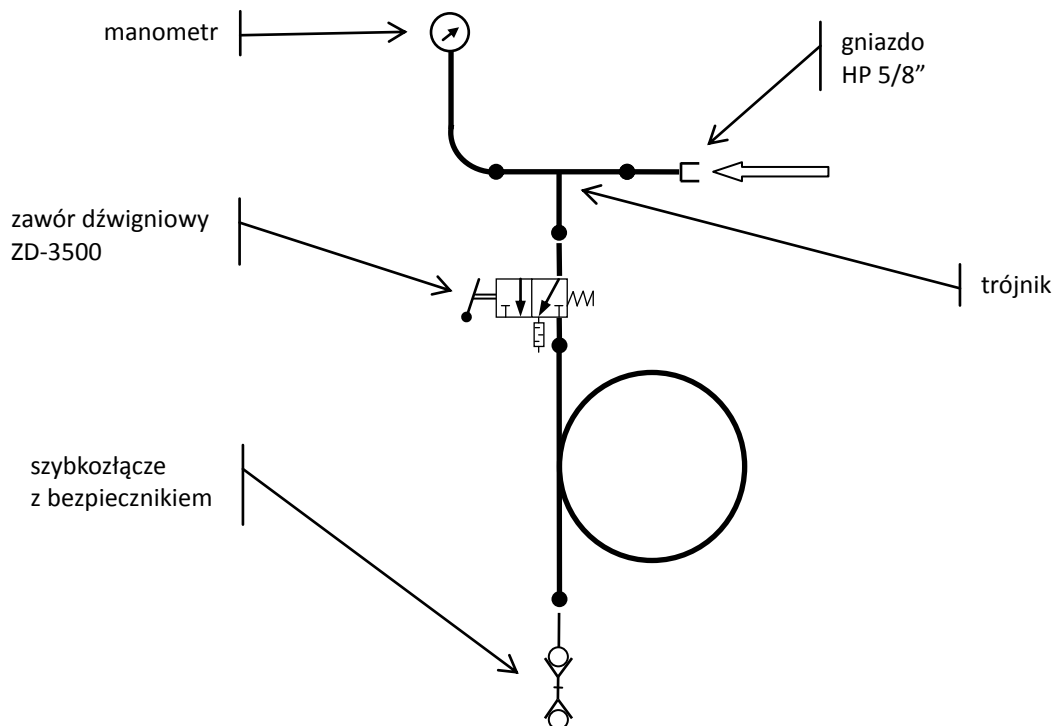


Rys.6. Wąż z szybkozłączem i bezpiecznikiem.

Tabela 4. Wykaz części wchodzących w skład węża z szybkozłączem i bezpiecznikiem (Rys.6):

Poz.	Części	Nr katalogowy
1.	wąż	WP-2001
2.	osłona końcówki węża	WP-1002
3.	podkładka	WP-1003
4.	szybkozłączka	SZ-1000
5.	o-ring	SZ-1002
6.	bezpiecznik szybkozłącza	SZ-1008
7.	sprężyna bezpiecznika	SZ-1009
8.	o-ring	ZD-3514
9.	uszczelniacz węża	ZD-3515
10.	o-ring	ZD-3516

6.4. Schemat instalacji pneumatycznej



Rys.7. Schemat instalacji pneumatycznej stacji ładowania FP-300 typ *MANTA*.

7. Przechowywanie

W czasie przechowywania urządzenie należy zabezpieczyć przed uszkodzeniami mechanicznymi, w szczególności dźwignie zaworu oraz węże napełniające.

8. Gwarancja

Na stację ładowania FP-300 typ Manta producent udziela 24 miesięcznej gwarancji. Przeprowadzanie przeglądów bądź serwisu przez osoby do tego nieupoważnione, a także stosowanie części zamiennych innych aniżeli producenta skutkuje utratą gwarancji.