

ROSTEX-PRÜFPUMPEN

Motorpumpe, elektrisch betrieben

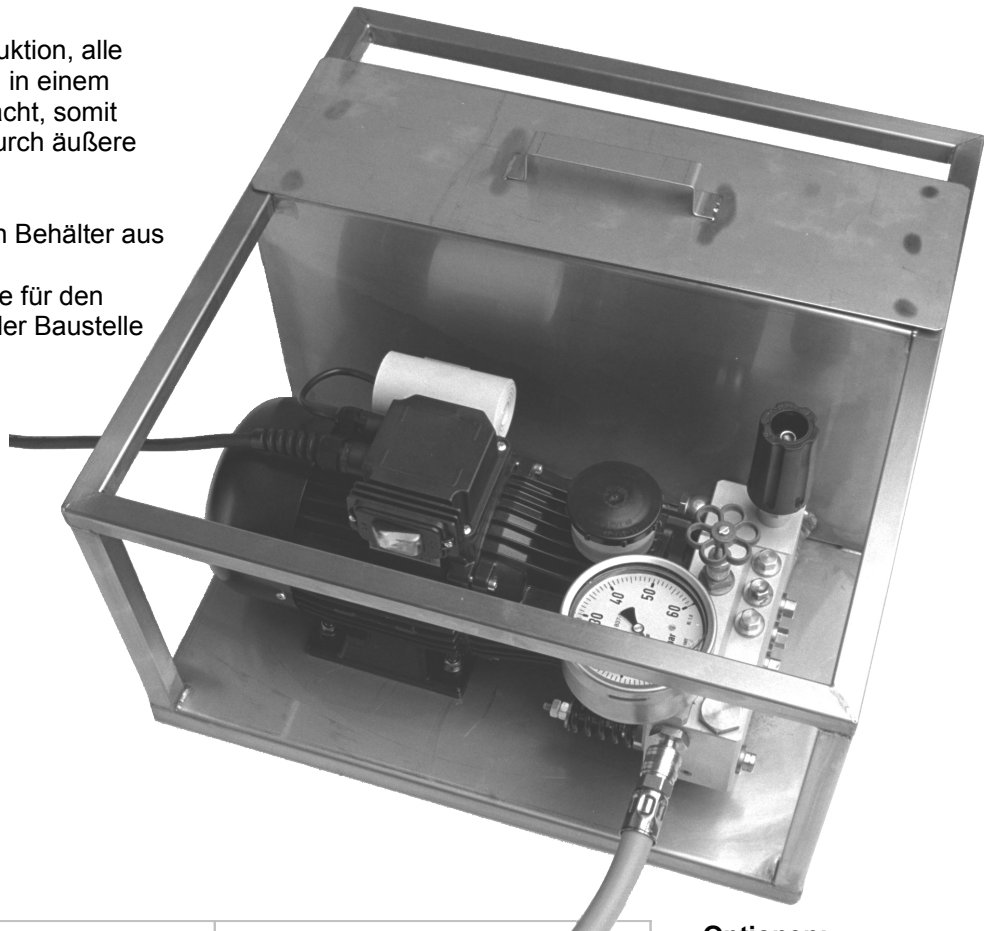
Type MP 50/10

Die *stufenlos regelbare* 3-Kolben-Prüfpumpe ist für alle Prüfarbeiten von 0 - 50 bar zu verwenden. Durch die hohe Förderleistung ist die Pumpe für größere Behälter oder Pipelines einzusetzen. Diese Pumpe ist in Standardausführung mit einem einstellbaren Überdruckventil ausgestattet. Ein Anschluss R 1/2" Gewinde für einen Druckschreiber ist vorgesehen. Schutzrahmen und Wasserbehälter aus Edelstahl.

Vorteile:

- **Kompakte** Konstruktion, alle Druckelemente sind in einem Alublock untergebracht, somit keine Undichtheit durch äußere Einflüsse.

- **Robust**, durch den Behälter aus rostfreiem Stahl mit Schutzrahmen ist sie für den harten Einsatz auf der Baustelle bestens geeignet.



Type :	MP 50/10
Förderleistung :	10 Ltr./Min
Betriebsdruck :	0 - 50 bar
Manometer glyzerinegefüllt :	Ø 100 bis 60 bar
Druckschlauch :	90 bar, 3m
Max. Wassertemperatur :	60°
Behälter Inhalt :	20 Ltr.
Außenmaße :	500 x 500 x 300 mm
Motor :	230V 50Hz 1,6KW 7,3A
Gewicht :	31 kg

Optionen:

Digitalmanometer mit Ablesung in 1/10 bar von 0,0 bis 50,0

Fahrbare Ausführung mit 2 Lenk- und Bockrollen Ø 125 mm

Druckschlauch in Wunschlänge

Technische Änderungen behalten wir uns vor.

Gebr. Weidmann GmbH · Prüfpumpenbau

Hermann-Schwarz-Straße 5 · 73072 Donzdorf · Postfach 1340 · 73069 Donzdorf
Tel. (07162)91231-0 · Fax. (07162)91231-13 · Internet: www.WeidmannGmbH.de · eMail: info@WeidmannGmbH.de

Inbetriebnahme Prüfpumpe MP50/10

Allgemein:

Keine lösungshaltigen Flüssigkeiten z. B. Lacke, Verdünnung, Benzin oder Öl zum Prüfen verwenden. Vor jeder Inbetriebnahme Ölstand am Ölschauglas überprüfen.

Elektrischer Anschluß:

Die Spannung (Volt) der Stromquelle muß mit der Angabe auf dem Motorschild übereinstimmen.

Wasserversorgung:

Der Wasserbehälter muß beim Prüfvorgang immer mit genügend Wasser versorgt werden. Die Pumpe darf nie trocken laufen. Die Wassertemperatur muß unter 60 Grad liegen. Saugen Sie niemals ungefiltertes Wasser. Ansaugsieb am Saugschlauch stets in Ordnung halten.

Inbetriebnahme

1. Behälter mit sauberem Wasser füllen
2. Druckregelventil ganz nach links drehen – Ablassventil öffnen
3. Wenn Pumpe hörbar arbeitet Ablassventil schließen.
4. Am Druckanschluß muß jetzt ein Wasserstrahl kommen.
5. Motor abschalten
6. Die Pumpe ist nun entlüftet und Sie können mit dem Druckvorgang beginnen.

Druckvorgang

1. Behälter mit sauberem Wasser füllen.
2. Druckanschluß über Druckschlauch mit dem zu prüfenden Objekt dicht verbinden
3. Druckregelventil ganz nach links drehen – Ablassventil schließen
4. Motor einschalten
5. Mit dem Druckregelventil langsam nach rechts auf gewünschten Druck fahren. max. 50bar.
6. Nach Erreichen des gewünschten Druck den Motor abstellen, der Druck hält sich von selbst
7. Gewünschte Prüfzeit abwarten, der Druck darf nicht abgefallen sein.
8. Nach Beendigung des Druckvorganges Ablassventil öffnen. Das Überdruckwasser fließt in den Behälter zurück

Ölwechsel:

Es ist kein Ölwechsel für die Lebensdauer des Gerätes erforderlich. Es empfiehlt sich jedoch, um eine Langlebigkeit des Gerätes zu gewährleisten, das nach längerem Gebrauch das Öl gewechselt wird. Sollte es nötig sein, das Öl zu wechseln, so ist über einem Behälter das Ölschauglas zu öffnen und das Gerät zur Seite zu legen. Das Öl muß in einem Behälter aufgefangen und anschließend vorschriftsmäßig entsorgt werden.

Neues Öl: 0,4l – Motorenöl 15W40

Wichtig

Bei jedem erneuten Anfahren bzw. bei jedem erneuten Einschalten des Motors ist immer das Druckregelventil zu öffnen. (Linksdrehung)

Störungen/Ursache

Sollte die Prüfpumpe nach längerem Stillstand nicht ansaugen, liegt es vielfach daran, daß sich ein Luftpolster in den Kolben und Ventilen aufgebaut hat.

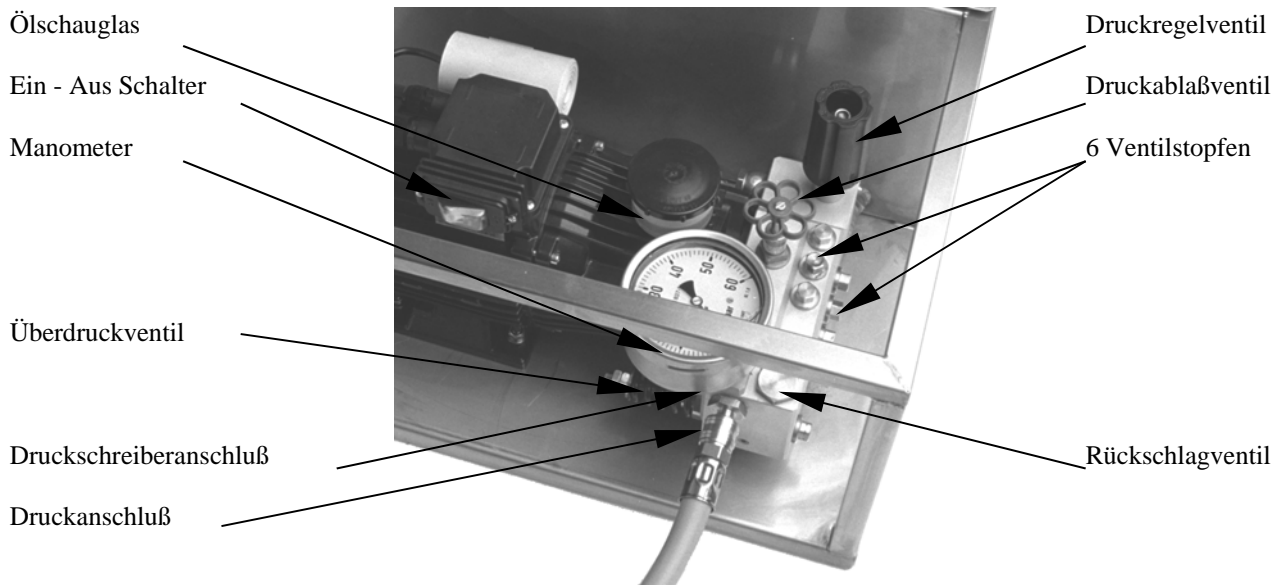
Gehen Sie wie nachstehend vor:

1. Behälter ganz bis oben mit Wasser voll füllen.
2. Der Druckschlauch darf dabei nicht mit dem zu prüfenden Objekt verbunden sein.
3. Das Druckablassventil öffnen
4. Motor einschalten
5. Sobald am Druckanschluß Wasser austritt, ist die Pumpe entlüftet
6. Motor abschalten

Die Druckbegrenzung wird über das federbeaufschlagte Überdruckventil eingestellt. Durch Spannen der Feder mit einem Gabelschlüssel (SW13 mm) erhöht sich der Ablassdruck, durch Entspannen der Feder erniedrigt sich der Ablassdruck. Nach Einstellen des entsprechenden Drucks muß die Kontermutter wieder festgezogen werden. Standard Einstellung 60 bar.

Inbetriebnahme Prüfpumpe MP 50/10 Seite 2

Aktuelle Informationen Bilder und Ersatzteillisten finden sie in Internet unter www.gwd-rostex.de



Ersatzteilliste für MP 50/10

Pos.	Bezeichnung	Stück	Bestell-Nr.
	Motor komp.	1	
	Kopf Alu	1	50.10.001
	MS-Saug Schlauchnippel 1/2"	2	00.01
	Saugschlauch NW 13 - 130mm lang	1	
	Rücklaufschlauch NW 13 - 320mm lang	1	
	Hohlschraube G3/8"	2	40.14.010
	Ringschlauchnippel	2	40.14.009
	Stopfen 1/2" (Druckschreiberab.)	1	04.12
	Manometer Ø100 bis 60 bar glyzeringefüt	1	003.100.60
	Doppelnippel G1/2" außen (Druckanschluß)	1	05.00
	Druckablaßventil komp.	1	05.10
	Ventilstopfen M18x1,5 Satz	6	410111
	Ventile Ø16 Satz mit Dichtung	6	41012
	Druckregelventil komp.	1	43.444
	Verschlusschraube G3/8"	2	14.113
	Überströmventil komp.	1	50.10.S200
	Rückschlagventilsitz	1	50.10.002
	Rückschlagventilkegel mit Feder und O-Ring	1	
	GEKA Bildkupplung (Behälter)	1	
	GEKA Gewindestück 1/2" AG (Behälter)	1	