

INSTRUCCIONES DE SERVICIO

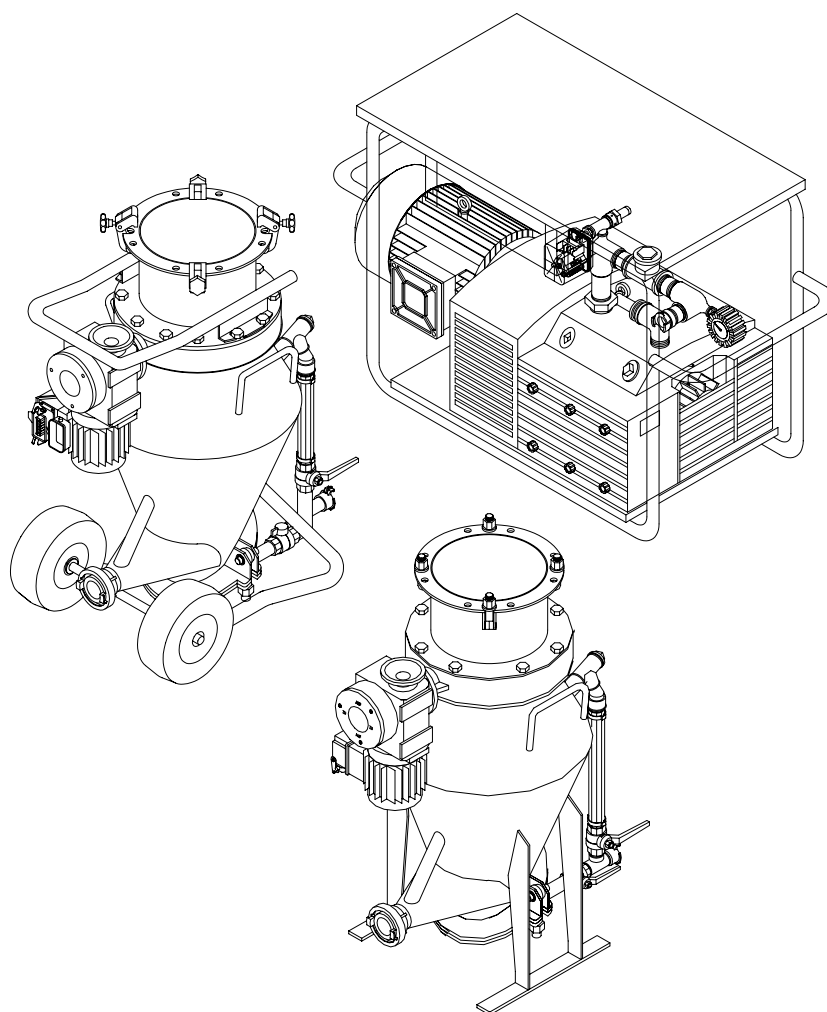
(Número de referencia de las instrucciones de servicio: 00 09 37 61)

(Número de referencia de la lista de materiales de la máquina: 00 07 07 88)

(Número de referencia de la lista de materiales de la máquina: 20 56 02 04)

EQUIPO DE TRANSPORTE NEUMÁTICO

PFT SILOMAT E 100 L



VALE MÁS DE LO QUE CUESTA



Índice

PFT SILOMAT E 100 L	1
Índice	3
Estimado cliente de PFT:	5
Primera inspección después de la entrega	5
Datos técnicos	6
Valores de ajuste	7
Indicaciones de seguridad básicas	8
Indicaciones de seguridad básicas	9
Descripción del funcionamiento	11
Desarrollo del trabajo	11
Uso predeterminado	11
Sinóptico SILOMAT E 100 L número de referencia 00070788 hasta 05.2007	12
Sinóptico SILOMAT E 100L número de referencia 00070788 a partir de 05.07	13
Sinóptico cuadro eléctrico número de referencia 20 44 30 31	14
Puesta en servicio	16
Material difícil de transportar	18
Medidas al finalizar o interrumpir el trabajo	18
Establecer la ausencia de tensión	19
Establecer la ausencia de presión	19
Eliminar atascos de las mangueras	19
Limpiar los filtros emulsificadores: ¡El indicador de presión está situado en “0”!	20
Limpiar los filtros emulsificadores: ¡el indicador de presión indica presión!	21
Mantenimiento del compresor	22
Mantenimiento del compresor	23
Mantenimiento del compresor rotativo / contador seco	24
Transporte	25
Lista de comprobación:	26
Accesorios	27
Plano piezas de repuesto ánfora de presurización con ruedas, recortado: Número de referencia 00 05 79 22	28
Lista piezas de repuesto ánfora de presurización con ruedas, recortado: Número de referencia 00 05 79 22	29
Plano piezas de repuesto ánfora de presurización con ruedas, recortado: Número de referencia 00 05 79 22	30
Lista piezas de repuesto ánfora de presurización con ruedas, recortado: Número de referencia 00 05 79 22	31
Plano piezas de repuesto ánfora de presurización: Número de referencia	32
20 56 63 50	32
Lista piezas de repuesto ánfora de presurización: Número de referencia	33
20 56 63 50	33
Plano piezas de repuesto estructura de soporte / control de presión / compresor de rotación	34
Lista piezas de repuesto estructura de soporte / control de presión / compresor de rotación	35
Ilustración de las piezas de repuesto del control de la presión / compresor rotativo KDT 3.100	36
Lista de piezas de repuesto del control de la presión / compresor rotativo KDT 3.100	37
Plano piezas de repuesto cuadro eléctrico exterior	38

Lista piezas de repuesto cuadro eléctrico exterior	39
Plano piezas de repuesto cuadro eléctrico interior	40
Lista piezas de repuesto cuadro eléctrico interior	41
Esquema de conexión corriente principal	42
Esquema de conexión corriente de control	43

Estimado cliente de PFT:

Enhorabuena por su adquisición. Ha tomado una buena decisión, ya que aprecia la calidad de un producto de un buen fabricante.

El equipo de transporte **PFT SILOMAT E 100 L** corresponde al más reciente nivel técnico. Ha sido diseñada con respecto a su funcionamiento, para que sea un fiel asistente en las rudas condiciones de la obra.

Estas instrucciones de servicio deberán guardarse en el lugar de trabajo de la máquina y estar siempre a mano. Informan sobre las distintas funciones del equipo. Antes de la puesta en servicio de la máquina, hay que estudiar detalladamente las instrucciones de servicio, ya que no asumimos ninguna responsabilidad por accidentes y destrucciones del material provocados por un manejo incorrecto.

Con el correcto manejo y un trato cuidadoso, el equipo de transporte **PFT SILOMAT E 100 L** será un ayudante fiel.

La entrega de este impreso, incluso por extractos, está prohibida sin nuestro consentimiento por escrito. Todos los datos técnicos, planos, etc., están sometidos a la ley del Copyright. Nos reservamos todos los derechos, errores y modificaciones.

Primera inspección después de la entrega

Una función imprescindible de todos los montadores que entregan el equipo de transporte **PFT SILOMAT E 100 L** es la revisión del ajuste de la máquina al final del primer proceso de trabajo. Los ajustes del fabricante pueden alterarse durante el primer período de funcionamiento. Si éstos no se corrigen a tiempo, es decir, directamente después de la puesta en servicio, pueden producirse averías en el funcionamiento.

Como norma general, una vez efectuada la entrega y las instrucciones iniciales del equipo de transporte **PFT SILOMAT E 100 L**, es decir, después de aprox. dos horas de servicio, cada montador suministrador debe efectuar los siguientes controles y ajustes:

1. Control de la presión
2. Indicador de nivel
3. Cables de conexión
4. Fusibles
5. Conexiones enchufadas

La entrega de este impreso, incluso por extractos, está prohibida sin nuestro consentimiento por escrito. Todos los datos técnicos, planos, etc., están sometidos a la ley del Copyright. Nos reservamos todos los derechos, errores y modificaciones.

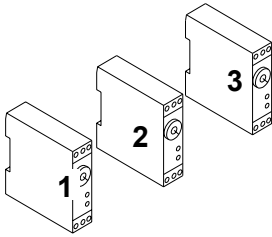
© by Knauf PFT GmbH & Co. KG

Datos técnicos

SILOMAT E 100	
Dimensiones (estructura de soporte)	
Longitud	1020 mm
Anchura	700 mm
Altura	680 mm
Capacidad de material ánfora de presurización	63 litros
Valores de conexión	400 V corriente trifásica
Potencia de conexión	6 kW
Fusible	3 x 25 A lento
Cables de conexión	5 x 4 mm ² 32 A
Potencia del compresor	5,5 kW aceite, 6,1KW seco
Potencia de aire compresor	100 Nm ³ /h
Presión máx. de servicio	2,5 bares
Capacidad de transporte *	20 kg/min con 80 m de distancia de transporte
Pesos	
Ánfora de presurización	86 kg
Estructura de soporte con compresor y cuadro eléctrico	200 kg
Nivel continuo de la presión sonora	85±1 dB

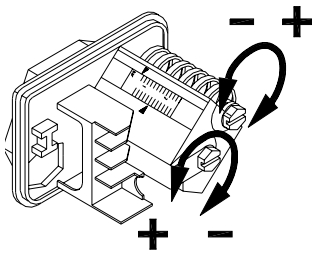
* en función de la calidad y el peso del material, la altura de transporte y el diámetro de la manguera

Valores de ajuste



Relé temporizador

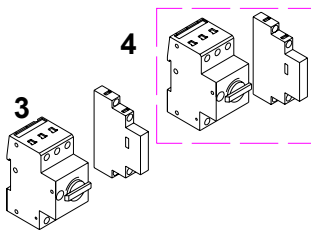
Función	Denominación	Valor de ajuste
(1) Demanda	K2	3 seg.
(2) Tiempo de llenado	K5	6 seg.
(3) Tiempo de transporte	K8	18 seg.



Interruptor de seguridad de la presión del aire

0,8 bares conectar máquina

0,5 bares desconectar máquina

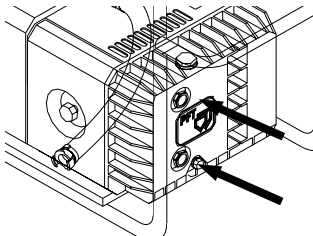


Interruptor protector del motor

(3) Q3 accionamiento del regulador X A

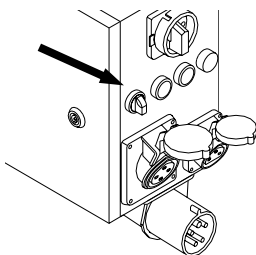
(4) Q2 compresor motor de 5,5 kW 400 V, 11,5 A (aceite)

(4) Q2 compresor motor de 6,1 kW 400 V, 14 A (seco)



Nivel de aceite

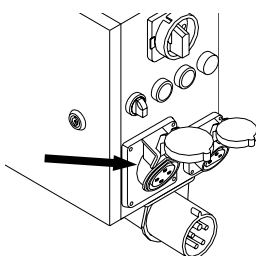
El nivel de aceite del compresor debe situarse entre ambas mirillas de aceite.



Interruptor manual - automático

Manual: en esta posición, el compresor estará continuamente en movimiento y puede utilizarse para soplar aire a través del conducto de transporte y para ventilar el silo.

Automático: en esta posición, la instalación funcionará automáticamente.



Base de enchufe del vibrador

El vibrador funciona automáticamente durante el tiempo de llenado.

Indicaciones de seguridad básicas

1. ¡Observar todas las indicaciones de seguridad y de peligros sobre la máquina y conservarlas en un estado legible!
2. ¡Al menos una vez por turno, revisar la máquina por defectos externamente visibles y fallos! ¡En caso de cambios relevantes para la seguridad de la máquina o en su comportamiento de trabajo, hay que desactivarla inmediatamente y notificar la avería a la persona encargada!
3. ¡No efectuar cambios, acoplamiento ni remodelaciones en la máquina que no garanticen la seguridad, sin consultar con el proveedor! ¡Esto también es aplicable a la instalación de "dispositivos de seguridad" no homologados!
4. Las piezas de repuesto deben corresponder a los requisitos técnicos determinados por el fabricante. ¡Esto estará siempre asegurado con piezas originales de PFT!
5. Emplear únicamente personal formado e instruido. ¡Determinar claramente las responsabilidades del personal sobre el manejo, la preparación, el mantenimiento y la reparación!
6. ¡El personal a formar, instruir, enseñar o el que se encuentre en una formación general, deberá trabajar en la máquina únicamente bajo la supervisión de una persona experimentada!
7. Los trabajos en las instalaciones eléctricas de la máquina deben ser realizados únicamente conforme a las reglas electrotécnicas y por un técnico electricista o por personas instruidas bajo la supervisión de un técnico electricista.
8. Observar los procesos de conexión y desconexión, así como las indicaciones de control conforme a las instrucciones de servicio.
9. Si la máquina está completamente desconectada durante los trabajos de mantenimiento y reparación, debe ser protegida contra una nueva conexión inesperada (p. ej. cerrar con llave el interruptor principal y retirar la llave o colocar un cartel de advertencia en el mismo).
10. Antes de limpiar la máquina con chorro de agua, cubrir todas las aberturas en las que por razones de seguridad y funcionamiento no debe entrar agua (motores y cuadros eléctricos). Después de la limpieza, retirar completamente las protecciones.
11. ¡Utilizar únicamente fusibles originales con el amperaje exigido!
12. Cuando sean necesarios trabajos en las piezas conductoras de tensión, deberá estar presente una segunda persona que en caso de emergencia pueda cortar la corriente.
13. Incluso con un pequeño cambio de ubicación, hay que separar la máquina de cualquier suministro de energía externo. Antes de la nueva puesta en servicio hay que volver a conectar la máquina debidamente a la red.
14. Instalar la máquina de forma estable y protegerla de movimientos no deseados.
15. ¡Instalar los conductos de transporte de forma segura y sin doblarlos sobre cantos vivos!
16. ¡Eliminar la presión antes de abrir las conexiones de los conductos de transporte!



17. Al eliminar atascos, la persona en cuestión debe colocarse de manera que no pueda ser alcanzada por el mortero saliente. Además tendrá que llevar gafas de protección. ¡Durante este trabajo, nadie más debe encontrarse en las inmediaciones de la máquina!
18. Si se supera un nivel de presión sonora de 85 dB(A), hay que proporcionar un medio apropiado para la protección contra el ruido.



19. En caso de trabajo de pulverización, si fuera necesario, debe llevar la correcta protección personal: Gafas de protección, botas de seguridad, ropa de protección, guantes, eventualmente crema protectora para la piel y mascarilla.
20. Un experto deberá revisar la máquina en caso de necesidad y como mínimo una vez al año.

Indicaciones de seguridad básicas

En las instrucciones de servicio se utilizan las siguientes denominaciones o símbolos para datos especialmente importantes:

AVISO:

Datos específicos para un uso rentable de la máquina.

¡ATENCIÓN!

Datos específicos o normas y prohibiciones para evitar daños



¡ATENCIÓN!

En las instrucciones de servicio se utilizan las siguientes denominaciones o símbolos para datos especialmente importantes:



¡ATENCIÓN!

¡Utilizar la máquina únicamente en un estado técnicamente perfecto, así como conforme a su uso predeterminado, consciente de la seguridad y de los peligros, así como respetando las instrucciones de servicio! Especialmente las averías que puedan afectar a la seguridad deben eliminarse sin dilación.

Para facilitarles al máximo el manejo de nuestras máquinas, nos gustaría familiarizarles brevemente con las reglas de seguridad más importantes. Si las tienen en cuenta, podrán trabajar con nuestra máquina con seguridad y calidad.



¡ATENCIÓN!

Si se instalan piezas complementarias para determinadas funciones y no están relacionadas en estas instrucciones de servicio, es necesario respetar las normas de uso, seguridad y mantenimiento.

**¡ATENCIÓN!**

Está prohibido utilizar la máquina para otros fines que no sean los previstos.

**¡ATENCIÓN!**

Está prohibido utilizar la máquina en un ambiente explosivo.

**¡ATENCIÓN!**

Utilizar la máquina siempre en un perfecto estado y conforme las instrucciones de uso, respetando las indicaciones de seguridad y peligro. Los daños que puedan afectar la seguridad de funcionamiento tienen que eliminarse inmediatamente.

**¡ATENCIÓN!**

Los usuarios deben tener en cuenta el peligro de engancharse con su ropa y / o el pelo largo en las piezas móviles. También el llevar cadenas, pulseras y anillos puede representar un peligro.

**¡ATENCIÓN!**

El puesto de trabajo del usuario debe estar limpio, ordenado y libre de objetos que podrían limitar su libertad de movimiento.

**¡ATENCIÓN!**

El puesto de trabajo tiene que estar adecuadamente iluminado para los trabajos previstos. Una iluminación insuficiente o excesiva puede ser peligrosa.

**¡ATENCIÓN!**

Datos específicos o normas y prohibiciones para evitar daños
¡Utilizar la máquina únicamente en un estado técnicamente perfecto, así como conforme a su uso predeterminado, consciente de la seguridad y de los peligros, así como respetando las instrucciones de servicio! Especialmente se tienen que eliminar inmediatamente aquellas averías que podrían afectar a la seguridad.

Descripción del funcionamiento

El equipo de transporte **PFT SILOMAT E 100 L** es una instalación neumática de transporte de funcionamiento completamente automático, y realiza el transporte de mortero seco de fábrica del silo / contenedor a la máquina de enlucido.

Observar las instrucciones de transformación de los fabricantes del material.

La máquina está compuesta por componentes individuales portátiles, los cuales permiten un transporte rápido y cómodo con unas dimensiones pequeñas y manejables, así como con un peso reducido.

Durante el funcionamiento hay que observar los siguientes puntos:

1. Conexión corriente de la obra – cuadro eléctrico
2. Conexión cuadro eléctrico – indicador de nivel
3. Conexión cuadro eléctrico – accionamiento del regulador
4. Conexión cuadro eléctrico – vibrador
5. Conexión compresor – recipiente de transporte
6. Conexión recipiente de transporte – máquina de enlucido

Desarrollo del trabajo

Cuando el indicador de nivel de la máquina de enlucido notifica “Vacío”, el elemento de bloqueo (posición “Abierto”) se abre y estando la válvula de mariposa de salida del silo abierta, el ánfora de presurización se llenará con aprox. 63 l de material seco. Al mismo tiempo estará funcionando el vibrador para apoyar el flujo del material del silo / contenedor.

Una vez transcurrido el tiempo de llenado, el elemento de bloqueo se vuelve a cerrar (posición “cerrada”). A continuación, el ánfora de presurización queda cerrado hacia el silo / contenedor a prueba de presión.

El compresor comenzará a funcionar y soplará aire a través del filtro emulsificador al ánfora de presurización. Durante este proceso, el material es ahuecado y presionado a través del tubo de salida del ánfora al conducto de transporte, y desde allí a la máquina de enlucido. Durante este proceso, en el conducto de transporte se genera presión, la cual es supervisada con un interruptor de presión. Si desciende por debajo de un valor configurado, quiere decir que el recipiente y conducto de transporte están vacíos.

La instalación finalizará el ciclo de transporte y se desconectará. Cuando exista nuevamente una señal del indicador de nivel en el cuadro eléctrico del SILOMAT E 100 L, el ciclo de transporte comenzará de nuevo.

Con el bypass en el ánfora de presurización es posible regular la distribución del aire manualmente y adaptar así la instalación al respectivo material (peso específico).

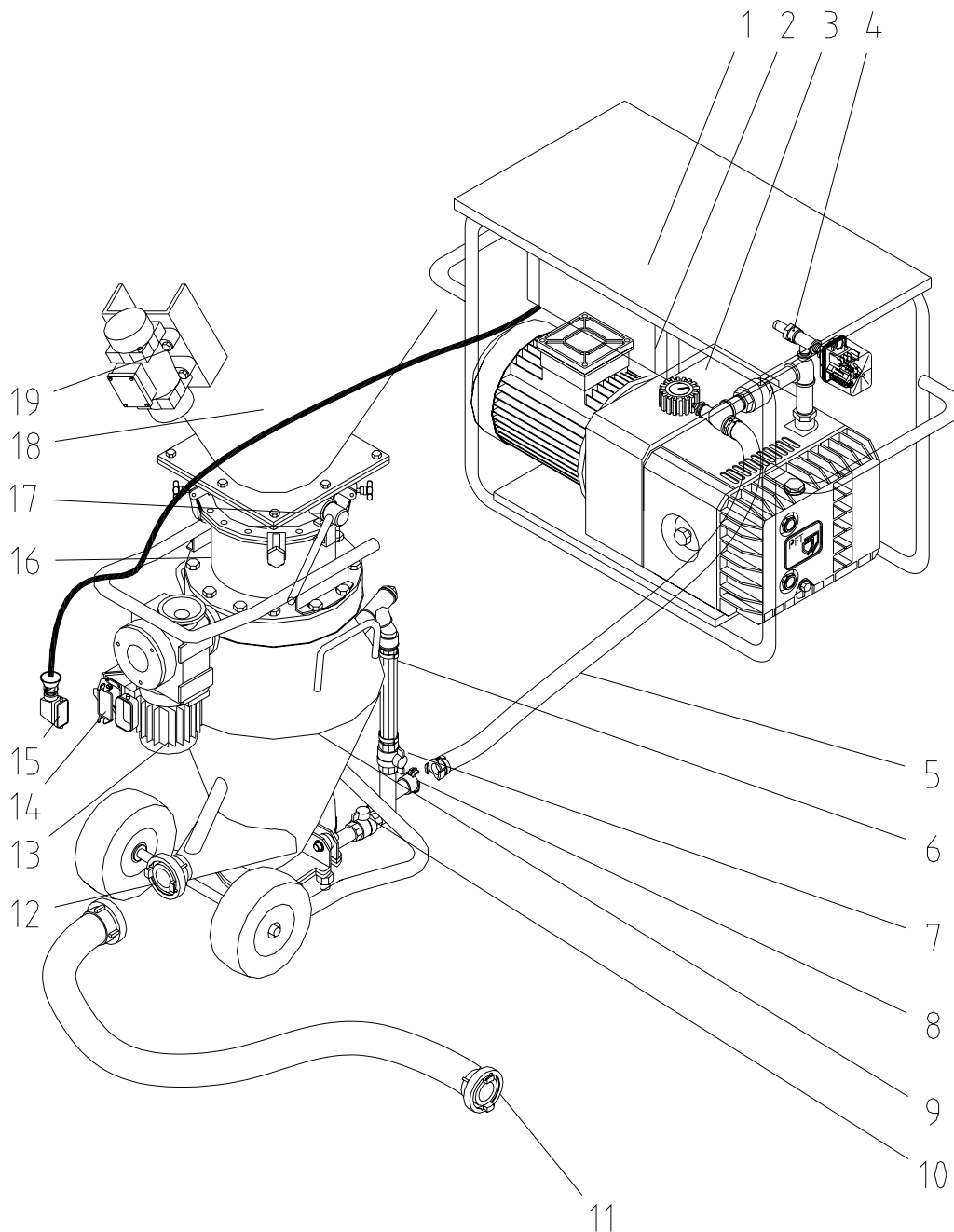
Uso predeterminado

El compresor puede utilizarse para la generación de sobrepresión.

El funcionamiento solamente está previsto para el aire atmosférico normal y no para el transporte de medios tóxicos o combustibles.

Sinóptico SILOMAT E 100 L número de referencia 00070788 hasta 05.2007

Compresor de rotación aceite



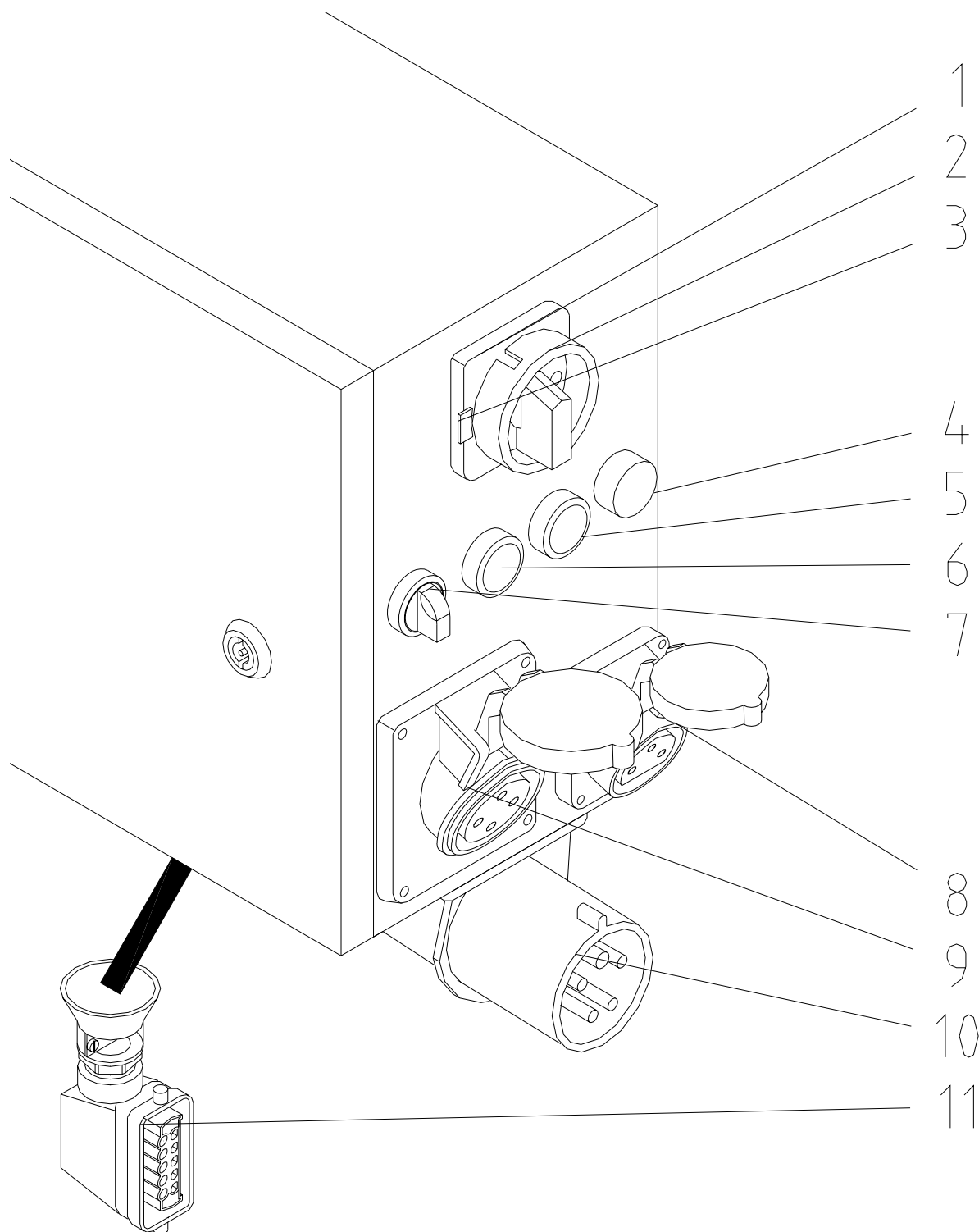
1. Estructura de soporte	2. cuadro eléctrico
3. Compresor	4. Circuito de aire
5. Manguera de aire	6. Bypass
7. Llave de bloqueo bypass	8. Conexión manguera de aire
9. Ánfora de presurización	10. Llave de bloqueo ánfora de presurización
11. Manguera de material hacia la máquina de enlucido G 4/G 5	12. Conexión manguera de material
13. Accionamiento del regulador	14. Conexión cable de control
15. Cable de control de 10 polos desde el cuadro eléctrico	16. Elemento central
17. Válvula de bloqueo no incluida en el volumen de suministro	18. Silo / contenedor no incluido en el volumen de suministro
19. Vibrador no incluido en el volumen de suministro	

This exploded view diagram illustrates the assembly of a mobile cleaning machine. The components are numbered as follows:

- 1**: Motor housing
- 2**: Motor shaft
- 3**: Motor fan
- 4**: Motor mounting bracket
- 5**: Main body frame
- 6**: Main body cover
- 7**: Main body base
- 8**: Main body side panel
- 9**: Main body front panel
- 10**: Main body rear panel
- 11**: Hose reel assembly
- 12**: Hose reel handle
- 13**: Hose reel wheel
- 14**: Hose reel bracket
- 15**: Hose reel motor
- 16**: Hose reel motor housing
- 17**: Hose reel motor mounting bracket
- 18**: Hose reel motor shaft
- 19**: Hose reel motor fan

1. Estructura de sopote	2. cuadro eléctrico
3. Compresor KDT 3.100	4. Circuito de aire KDT
5. Manguera de aire	6. Bypass
7. Llave de bloqueo bypass	8. Conexión manguera de aire
9. Ánfora de presurización	10. Llave de bloqueo ánfora de presurización
11. Manguera de material hacia la máquina de enlucido G 4/G 5	12. Conexión manguera de material
13. Accionamiento del regulador	14. Conexión cable de control
15. Cable de control de 10 polos desde el cuadro eléctrico	16. Elemento central
17. Válvula de bloqueo no incluida en el volumen de suministro	18. Silo / contenedor no incluido en el volumen de suministro
19. Vibrador no incluido en el volumen de suministro	

Sinóptico cuadro eléctrico número de referencia 20 44 30 31



1. Interruptor principal de inversión	2. Interruptor principal de inversión conectado - desconectado
3. Lámina selectora para el sentido de giro	4. Luz de control avería
5. Mando de conexión	6. Mando de desconexión
7. Selector manual - automático	8. Conexión demanda G 4 o G 5 G 54
9. Conexión vibrador	10. Conexión corriente principal
11. Cable de conexión accionamiento del regulador	

Antes de la puesta en servicio



¡ATENCIÓN!

Antes de iniciar cualquier trabajo, comprobar la capacidad de funcionamiento del **dispositivo de descarga de la presión** del silo / contenedor.

Las instalaciones SILOMAT para silos de caída libre solamente deben conectarse a silos / contenedores **sin presión**. Los **conductos de eliminación del polvo** del silo / contenedor deben estar abiertos y libres de obstrucciones.

Para evitar agua de condensación dentro de la instalación, antes de iniciar es necesario:

Desacoplar la manguera de aire del compresor en el recipiente de transporte.

Conectar el compresor, observando el sentido de giro.

Por el acoplamiento rápido tiene que salir aire (retirar la manguera de goma). En caso de un sentido de giro incorrecto, situar el interruptor principal de inversión en posición cero.

Empujar la lámina de selección hacia el lado opuesto y conectar el interruptor principal hacia la otra dirección, y el sentido de giro estará modificado.

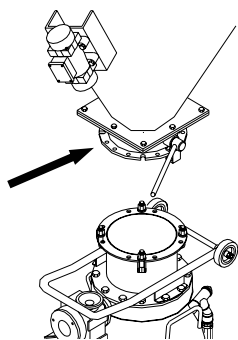
Dejar funcionar el compresor a continuación durante aprox. 5 – 10 min.

Durante este proceso, doblar varias veces el extremo de la manguera y volver a distensarlo después de una breve generación de presión.

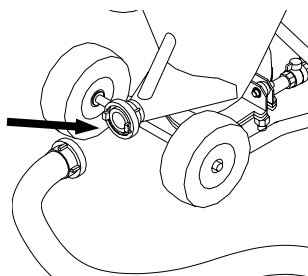
Repetir el proceso hasta que deje de salir agua nebulizada de la manguera de aire.

Desconectar la instalación con el pulsador “DESCONECTADO”.

Puesta en servicio



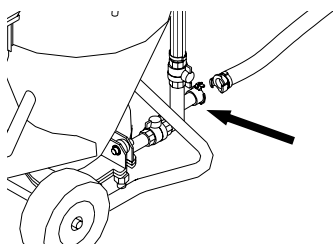
Conectar el ánfora de presurización a la válvula de salida del silo.



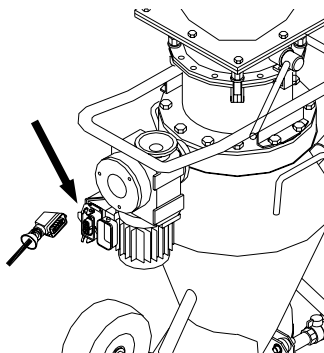
Instalar el **conducto de transporte** entre la máquina de enlucido y la salida del ánfora de presurización.

Para garantizar un desarrollo óptimo del trabajo de la instalación con recorridos largos de transporte, el conducto de transporte no se deberá instalar solamente plano.

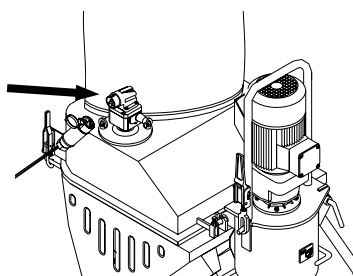
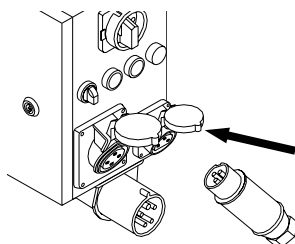
Recomendamos crear elevaciones, p. ej. en el acoplamiento de la manguera con p. ej. dos palets colocados verticalmente.



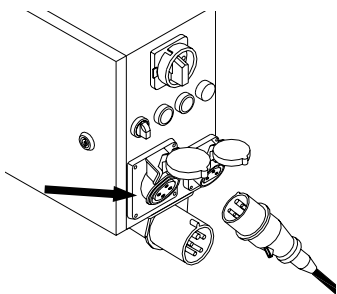
Conectar la manguera de goma de aire del compresor al ánfora de presurización.



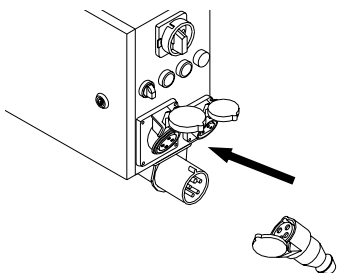
Conectar el cable de control de 10 polos desde el cuadro eléctrico al motor del regulador del elemento de bloqueo.



Conectar el cable de control (n° de art. 20 42 38 00) con la base de enchufe de acoplamiento CEE 3 x 16A 12h blanca, y la cubierta de inyección de aire a la máquina de enlucido.



Conectar el vibrador del silo / contenedor a la base de enchufe de acoplamiento CEE 4 x 16A 6h roja.



A continuación, conectar la instalación SILOMAT con un cable eléctrico de 5 x 4 mm²

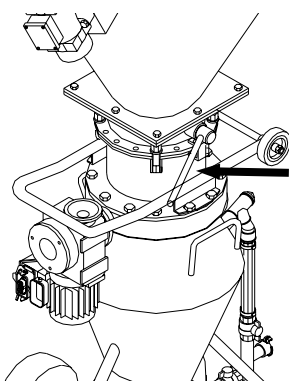
(nº de art. PFT 20 42 39 00 ó 20 42 39 20) a un distribuidor de la corriente de obra conforme a VDE con un interruptor protector FI 30mA normalizado.



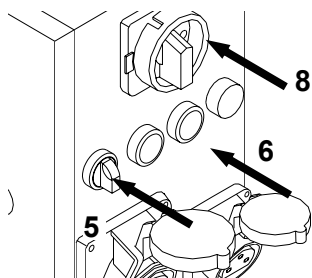
¡ATENCIÓN!

Antes de iniciar cualquier trabajo, comprobar la capacidad de funcionamiento del **dispositivo de descarga de la presión** del silo / contenedor.

Las instalaciones SILOMAT para silos de caída libre solamente deben conectarse a silos / contenedores **sin presión**. Los **conductos de eliminación del polvo** del silo / contenedor deben estar abiertos y libres de obstrucciones.



Abrir la válvula de salida del silo.



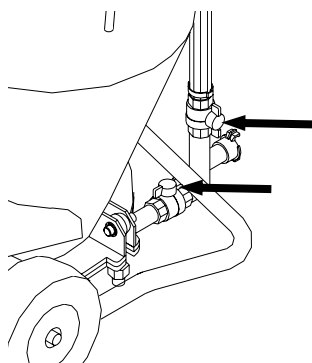
Conectar el interruptor principal de inversión (8).

Girar el interruptor manual - automático (5) a la posición automático y presionar el interruptor de servicio "CON." (6).

Cuando el indicador de nivel indica "VACÍO":

- Se abrirá la válvula de bloqueo y durante el tiempo de llenado configurado
- El ánfora de presurización se llenará de aprox. 55 litros de material seco.
- Al mismo tiempo funcionará el agitador, si está establecida la conexión por cable.
- Se cerrará la válvula de bloqueo después de transcurrir el tiempo de llenado y el compresor se pondrá en marcha.
- Una vez transcurrido el tiempo de transporte y una bajada de la presión por debajo de 0,6 bares (cuando la manguera está vacía), se desconectará automáticamente.
- La instalación esperará una nueva señal para repetir el ciclo de transporte para la alimentación completamente automática de la máquina de enlucido.

Material difícil de transportar



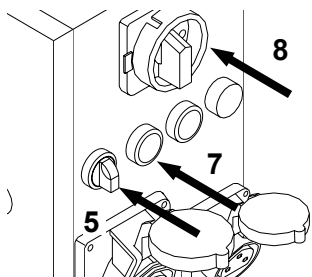
AVISO

Con material difícil de transportar (p. ej. enlucido exterior), el aire de transporte debe ajustarse óptimamente por medio de las llaves esféricas. Abriendo ligeramente la llave esférica que conduce hacia arriba, una parte del aire es conducida directamente a la salida del ánfora de presurización (sistema bypass) y apoya el transporte del material.

Fórmula empírica:

Cuanto más pesado sea el material, tanto más habrá que abrir la llave esférica del conducto de aire que conduce hacia arriba.

Medidas al finalizar o interrumpir el trabajo



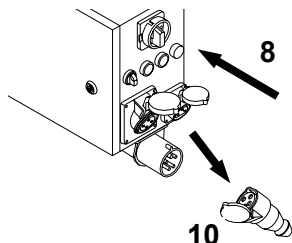
- Desconectar la instalación presionando el pulsador rojo (7) "DESC.".
- Situar el interruptor manual – automático (5) en la posición "0".
- Situar el interruptor principal de inversión (8) en la posición "0".
- Desconectar los cables eléctricos y mangueras.



¡ATENCIÓN!

Durante todos los trabajos en el SILOMAT E 100 L, desconectar la instalación de la presión y tensión.

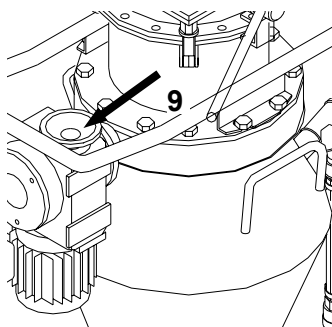
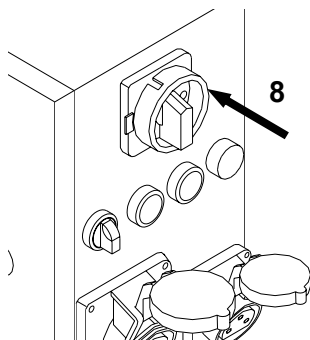
Establecer la ausencia de tensión



Girar el interruptor principal de inversión (8) a la posición "0".

Al trabajar en el cuadro eléctrico, interrumpir el suministro de energía eléctrica retirando el cable de conexión (10).

Establecer la ausencia de presión



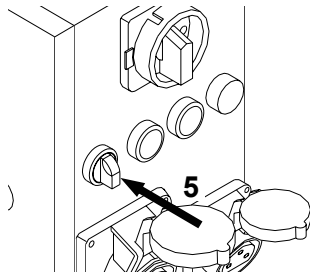
- Girar el interruptor principal de inversión (8) a la posición "0".
- Girando el volante manual (9) se abre ligeramente la válvula de bloqueo del accionamiento del regulador para que la presión pueda salir hacia el silo / contenedor.
- Volver a cerrar la válvula de bloqueo.



¡ATENCIÓN!

Conforme a la norma de prevención de accidentes de la mutua de construcción, las personas encargadas de la eliminación de atascos deben llevar gafas de protección por razones de seguridad, y colocarse de manera de que no puedan ser alcanzadas por el material saliente. No está permitido que otras personas permanezcan en las inmediaciones.

Eliminar atascos de las mangueras



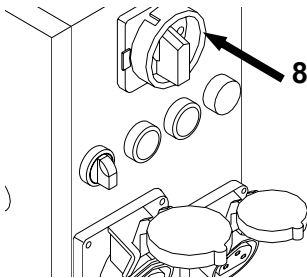
- Eliminar la presión y tensión de la instalación (ver arriba).
- Desacoplar las mangueras de transporte en las proximidades del lugar del atasco.
- Agitando la manguera y golpeando el acoplamiento sobre una base blanda (madera o similar), ahuecar el material comprimido y eliminarlo de la manguera.
- A continuación, volver a conectar las mangueras de transporte y preparar la instalación nuevamente para su funcionamiento.
- Arrancar la instalación en la posición **MANUAL (5)** y dejar funcionar el compresor hasta que se haya eliminado cualquier obstrucción de la manguera.
- A continuación, volver a conmutar a funcionamiento automático (5).

Limpiar los filtros emulsificadores: ¡El indicador de presión está situado en “0”!

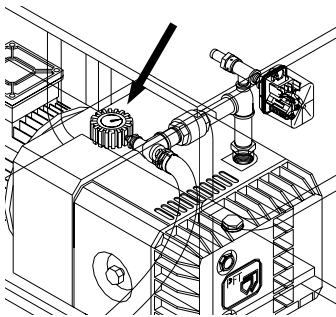


¡ATENCIÓN!

No limpiar la instalación con limpiadores por chorro de vapor o de alta presión.



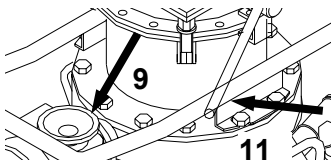
Interruptor principal de inversión (8) en “0”



¡Observar el indicador de presión del compresor!

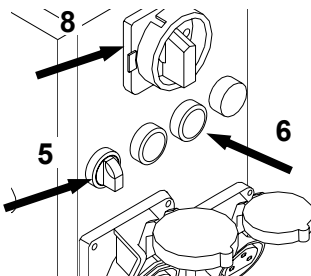
Comprobar la ausencia de presión de la manguera de presión.

El indicador de presión está situado en “0”.



Accionamiento del regulador mediante el giro del volante manual (9) a la posición “**VÁLVULA CERRADA**”

Cerrar la válvula de salida del silo (11).



Interruptor manual-0-automático (5) en posición **MANUAL**.

Interruptor principal de inversión (8) en posición **I**.

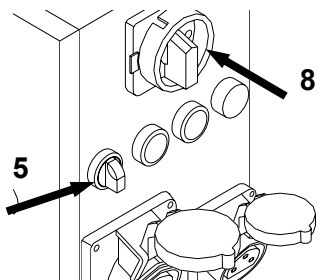
Presionar el pulsador de servicio (6) **CON..**

Vaciar el ánfora de presurización soplando.

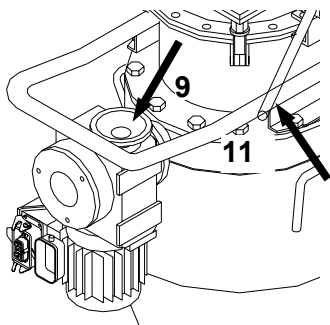
Interruptor principal de inversión (8) en posición “0”.

De lo contrario, proceder como en la página 16, punto 13 hasta punto 16.

Limpiar los filtros emulsificadores: ¡el indicador de presión indica presión!



Interruptor principal de inversión (8) en “0”
Interruptor manual – automático en **Manual**



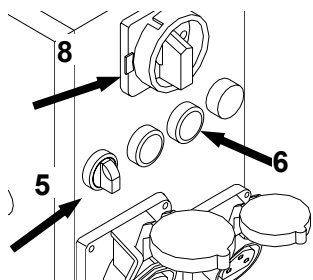
Accionamiento del regulador mediante el giro del volante manual (9) a la posición “**VÁLVULA ABIERTA**” hasta que la presión existente pueda desplazarse al ánfora de presurización o al silo / contenedor.

El indicador de presión en el compresor tiene que indicar 0.

Limpiar las mangueras de transporte agitándolas.

Accionamiento del regulador mediante el giro del volante manual (9) a la posición “**VÁLVULA CERRADA**”

Cerrar la válvula de salida del silo (11).



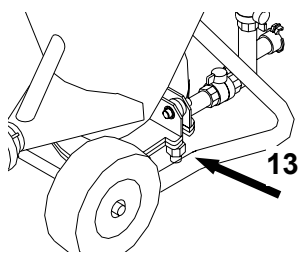
Interruptor manual-0-automático (5) en posición **MANUAL**

Interruptor principal de inversión (8) en posición **I**

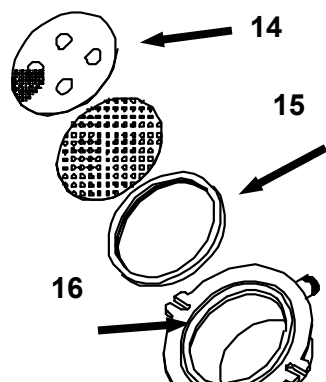
Presionar el pulsador de servicio (6) **CON**

Vaciar el ánfora de presurización soplando

Interruptor principal de inversión (8) en posición “0”



Extraer la tapa de limpieza del emulsificador abriendo ambas armellas (M20 x 100, ancho de boca 30).



Separar los filtros emulsificadores (14) retirando la junta circundante (15).

Limpiar o reemplazar los filtros emulsificadores (14).

Montar los filtros emulsificadores (14) con la junta circundante (15), el filtro grueso abajo.

Tener en cuenta que por la abolladura en el filtro de precisión existe una distancia entre ambos filtros.

Colocar los filtros emulsificadores (14) en la tapa de limpieza (16) y acoplar al ánfora de presurización.

El **SILOMAT E 100 L** estará nuevamente preparado para funcionar.

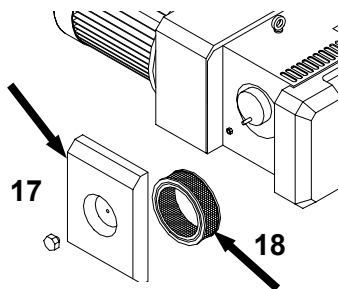
Mantenimiento del compresor



Por la compresión del aire, en el compresor se producen temperaturas elevadas.

Atención: riesgo de quemaduras.

Antes de desmontaje, dejar que se enfríen las piezas de la bomba.



Limpiar cada semana el cartucho filtrante.

Desenroscar la tapa de la caja del filtro (17).

Limpiar el cartucho (18) con aire comprimido soplando del interior hacia el exterior.

Reemplazar el cartucho filtrante dañado o muy contaminado.

En caso de estar el cartucho filtro muy contaminado, la potencia del aire se reduce y el compresor se sobrecalienta.

¡ATENCIÓN!

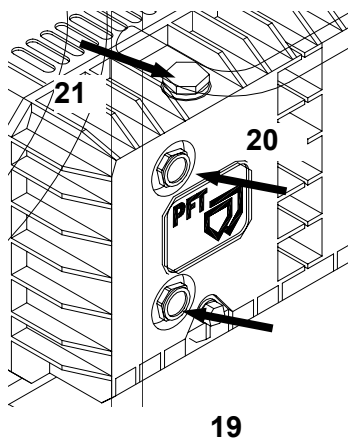
Control / cambio de aceite

El aceite puede provocar erupciones en la piel y otros daños de salud. Evitar un contacto prolongado con la piel. Proteger el medio ambiente: El manejo y la eliminación de los aceites minerales están sometidos a regulaciones legales. Entregar el aceite usado a un centro de recogida autorizado.

El aceite sintético de PFT entra, conforme a la ley vigente sobre la eliminación de aceites usados en la categoría 1. Por lo tanto puede eliminarse conjuntamente con aceites minerales de la misma categoría.

Encontrará informaciones detalladas en la oficina administrativa responsable (Instituto para la economía hidráulica o el Servicio de inspección industrial). Procurar no derramar aceite. Tomar precauciones para recoger el aceite derramado.

(lona a prueba de aceite, bandeja de recogida, material absorbente).



Compresor

Controlar diariamente el nivel de aceite.

Es necesario rellenar aceite por el tornillo de llenado de aceite (21) cuando la marca del aceite se sitúa en el centro de la mirilla inferior (19). Volver a llenar de aceite hasta la mirilla superior (20).

Efectuar el primer cambio de aceite al cabo de 100 horas de servicio, el segundo cambio de aceite después de otras 300 horas de servicio.

Los otros cambios de aceite se efectuarán cada 400 horas de servicio, y como mínimo una vez al año. Cantidad de aceite aprox. 4,7 l.

Clase de aceite: aceite sintético PFT-Silomat (nº de art. 20 56 31 01 / envase de 5 l), o aceite especial Silomat (nº de art. 20 56 31 00 / envase de 5 l).

Mantenimiento del compresor

¡Es importante cambiar periódicamente el aceite!

Como con cada cambio de aceite se vacía suciedad y humedad (en el aceite) del compresor, es posible proteger el compresor de esta forma de un elevado desgaste adicional, con costosas reparaciones como consecuencia.

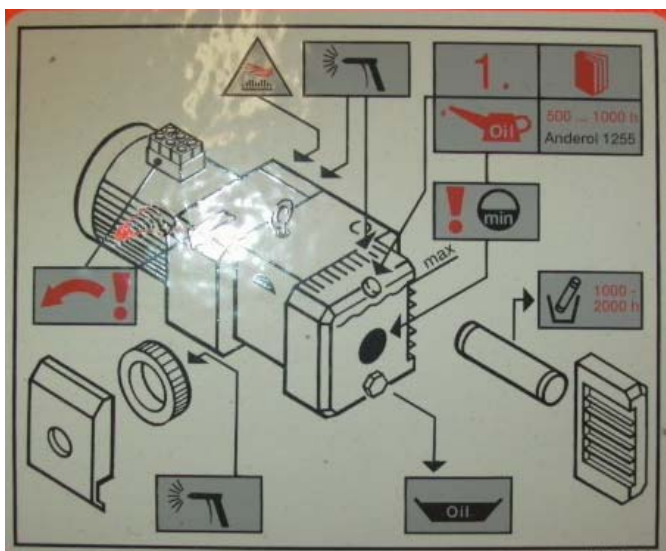
Paleta del rotor:

Debido a la abrasión en la pared de la carcasa, las paletas están sometidas a un determinado desgaste. Se recomienda revisar las paletas cada 400 horas de servicio. La anchura mínima de las paletas no debería ser inferior a 30 mm (corredora nueva 38 mm), ya que de lo contrario es posible que la paleta se rompa en pleno funcionamiento del rotor y destruya el compresor.

¡ATENCIÓN!

¡No mezclar el aceite mineral con el aceite sintético!

En el caso de paradas prolongadas del compresor, cerrar herméticamente el conducto del aire de aspiración y de salida para evitar la penetración de humedad y con ello un hinchamiento de las paletas.



La etiqueta debe estar siempre bien legible.

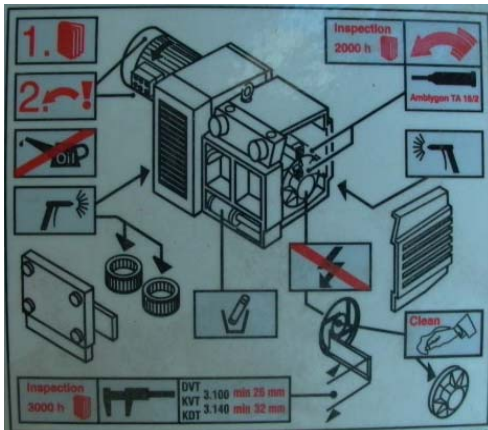
Mantenimiento del compresor rotativo / contador seco



En el compresor se producen temperaturas elevadas debido a la compresión de aire.

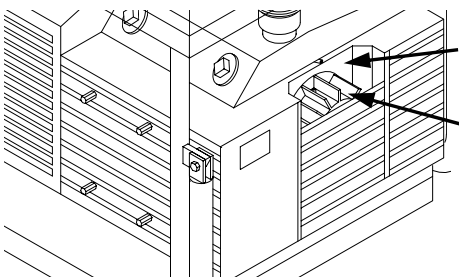
Atención: peligro de quemaduras.

Dejar enfriar las piezas de la bomba antes del desmontaje.



¡NOTA!

La etiqueta siempre debe ser bien legible.



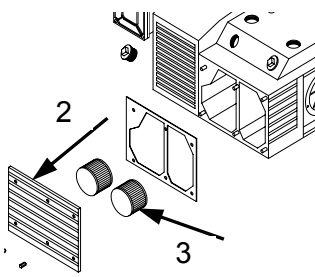
- En el bastidor y en la tapa lateral se sitúan boquillas de tolva de lubricación.
- Engrasar el depósito con el compresor en marcha cada vez que transcurran 1.000 horas de servicio.



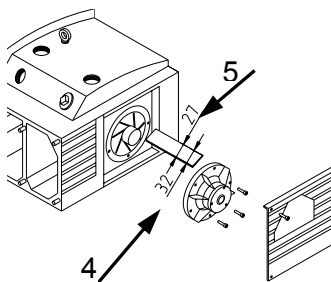
¡NOTA!

Si el cartucho del filtro acumula mucha suciedad, disminuye la potencia de aire y sobrecalienta el compresor.

Limpiar el filtro con aire comprimido desde dentro hacia fuera.

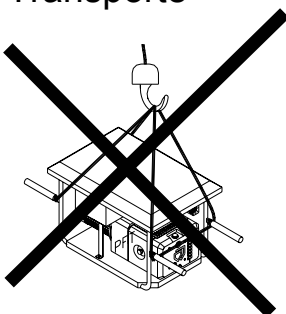


1. Examinar los cartuchos del filtro una vez transcurridas 1.000 horas de servicio.
2. La inspección sólo se realiza en un taller especializado.
3. Desatornillar la tapadera del filtro (2).
4. Extraer los cartuchos del filtro (3) y limpiarlos con aire comprimido desde dentro hacia fuera.
5. Sustituir los cartuchos del filtro dañados o muy sucios.



1. Examinar la anchura de la compuerta una vez transcurridas 2.000 horas de servicio.
2. La anchura mínima de la compuerta (4) no debe ser inferior a 32 mm.
En el caso del compresor rotativo KDT 3.140.
3. La anchura mínima de la compuerta (5) no debe ser inferior a 27 mm.
En el caso del compresor rotativo KDT 3.100.
4. Al sustituir la compuerta, limpiar el bastidor con aire seco.
5. Rellenar en los rodamientos la porción de grasa consumida durante el desmontaje.

Transporte



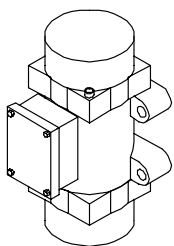
No está permitido transportar el Silomat E 100 L con una grúa.

Lista de comprobación:

Avería	Causa	Solución
La válvula de seguridad descarga aire	Avería en el conducto de aire o transporte, formación de obstrucciones	Controlar el conducto Ver página 17 Limpiar el filtro emulsificador Comprobar K5 Comprobar el elemento de bloqueo Comprobar el control de la presión Reemplazar las piezas defectuosas
Avería en el programa del proceso	El motor, cable del motor, interruptor protector del motor o el final de carrera del accionamiento del regulador están defectuosos	Comprobar K5
Formación de obstrucciones	El tiempo de llenado está configurado demasiado largo El conducto de transporte no está correctamente instalado Los interruptores de final de carrera están desajustados El control de la presión está desajustado El elemento de bloqueo está defectuoso El elemento de bloqueo no cierra	Ver descripción del control de la presión Reemplazar Observar la indicación, reajustar el disco de control
El programa funciona, el compresor no	Cable, interruptor protector del motor, motor defectuosos El interruptor de final de carrera en el accionamiento del regulador está defectuoso	Reemplazar el interruptor de final de carrera, reajustar
El compresor funciona continuamente	El interruptor manual-0-automático está situado en Manual El filtro del emulsificador está obstruido El conducto de transporte está doblado, obstruido El relé de transporte está defectuoso Grumos de material en la salida del recipiente de transporte Cable defectuoso El interruptor de final de carrera en el accionamiento del regulador está defectuoso Las mangueras del filtro en la máquina de enlucido están sucias o pegadas	Situar en Automático Reemplazar el relé de transporte K8 Limpiar el filtro emulsificador Reemplazar el interruptor de final de carrera Limpiar el filtro o reemplazarlo
El programa no funciona	El fusible de precisión del transformador está defectuoso Cable de control indicador de nivel Interruptor manual-0-automático defectuoso Tiempo de llenado (K5), tiempo de transporte (K8) o Demanda (K2) defectuosa El interruptor de final de carrera en el accionamiento del regulador está defectuoso o desajustado	Reemplazar el fusible de precisión Reemplazar Reemplazar Revisar las piezas y reemplazarlas, si fuera necesario Reemplazar el interruptor de final de carrera o reajustarlo
El compresor se calienta demasiado	La paleta del rotor está pegada, la rueda del ventilador está defectuosa, la aspiración del aire está obstruida Aceite contaminado Filtro de aire pegado	Limpiar Nivel de aceite, ver página 20 Limpiar, ver página 20
La válvula abre, pero ya no cierra	El interruptor de final de carrera en el accionamiento del regulador está defectuoso o desajustado El contactor de aire (K6) VÁLVULA CERRADA está defectuoso El contactor de tiempo de llenado (K5) defectuoso	Reemplazar o reajustar el interruptor de final de carrera Reemplazar K6 Reemplazar K5
No hay suficiente material en la máquina	El material no sale del silo La trampilla del contenedor está cerrada El indicador de nivel está ajustado demasiado tiempo y el tiempo de llenado demasiado poco El filtro emulsificador está obstruido Error en el programa del proceso	Conectar el vibrador Abrir la trampilla del contenedor Sujetar la hoja giratoria en una posición más alta Limpiar, ver página 18 Controlar K5
Está iluminada la luz roja de avería	Fallos en el programa del proceso, eventualmente por cuerpos extraños en la zona de la válvula El interruptor protector del motor se ha activado	Descargar el accionamiento del regulador Eliminar los cuerpos extraños Pulsar el interruptor protector del motor Posiblemente está sobrecargado el accionamiento del regulador

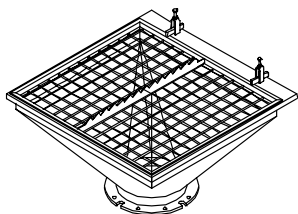
Accesorios

Encontrará más accesorios en Internet en www.pft.de o en su distribuidor de maquinaria para la construcción.



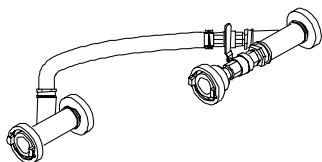
Vibrador externo PFT (número de referencia 20 70 80 00)

El vibrador externo se rosca al silo / contenedor y se conecta al cuadro eléctrico. El control del vibrador está instalado en el cuadro eléctrico.



Tolva de llenado de sacos PFT (número de referencia 20 70 61 00)

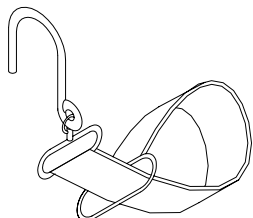
Roscar la tolva de llenado de sacos sobre el ánfora de presurización. Sirve para llenar la instalación con material ensacado.



PFT bypass para el aire transportado (número de referencia 20 56 61 00)

El bypass ayuda a mejorar el flujo del material en el caso de materiales difíciles de transportar.

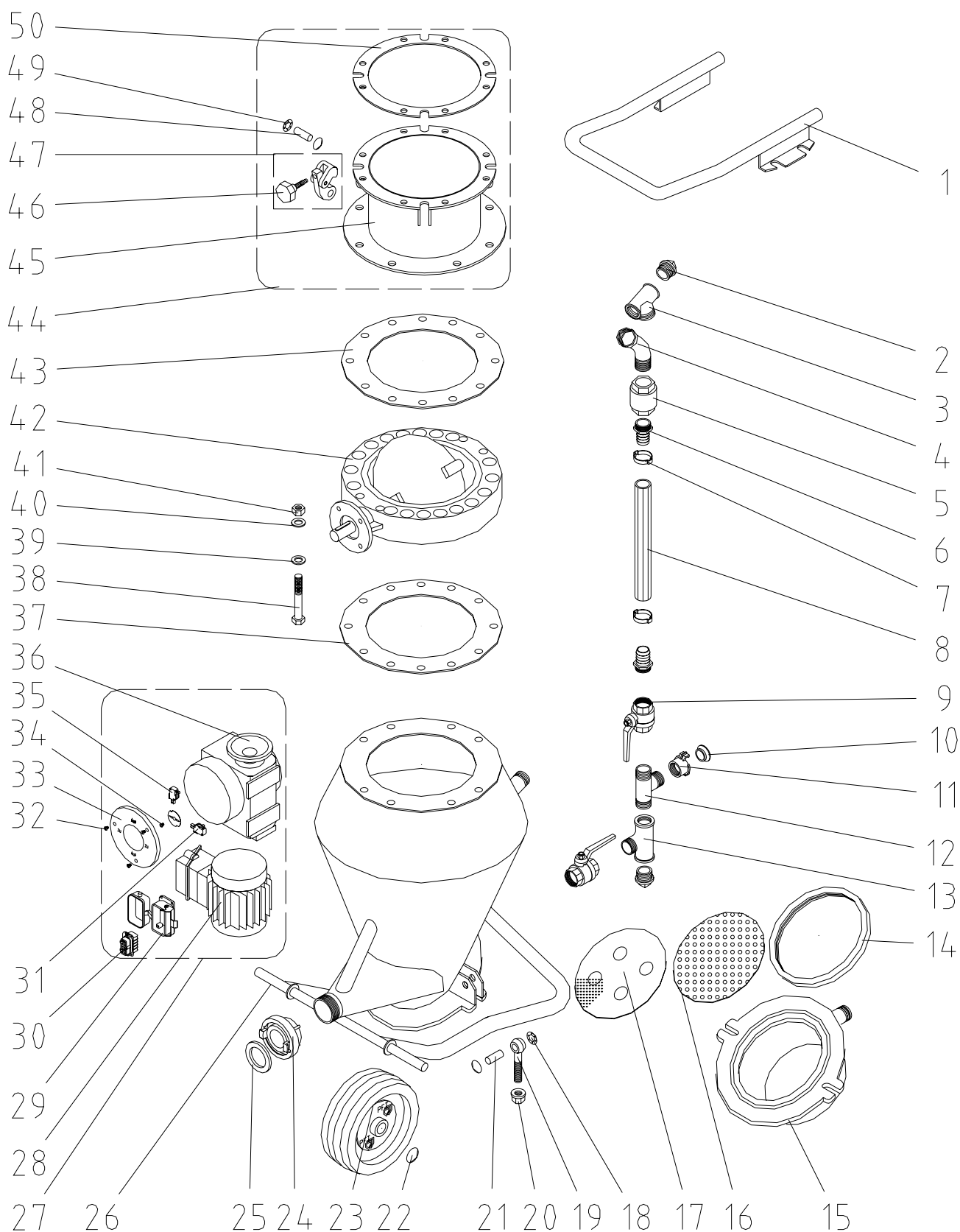
Se conecta en el conducto de presión entre el recipiente de transporte y la máquina de enlucido.



Cinta con gancho para fijar la manguera de PFT (número de referencia 20 65 40 00)

La cinta con gancho descarga la manguera de transporte de fuerzas de tracción en caso de estar verticalmente instalada y la fija p. ej. al andamio.

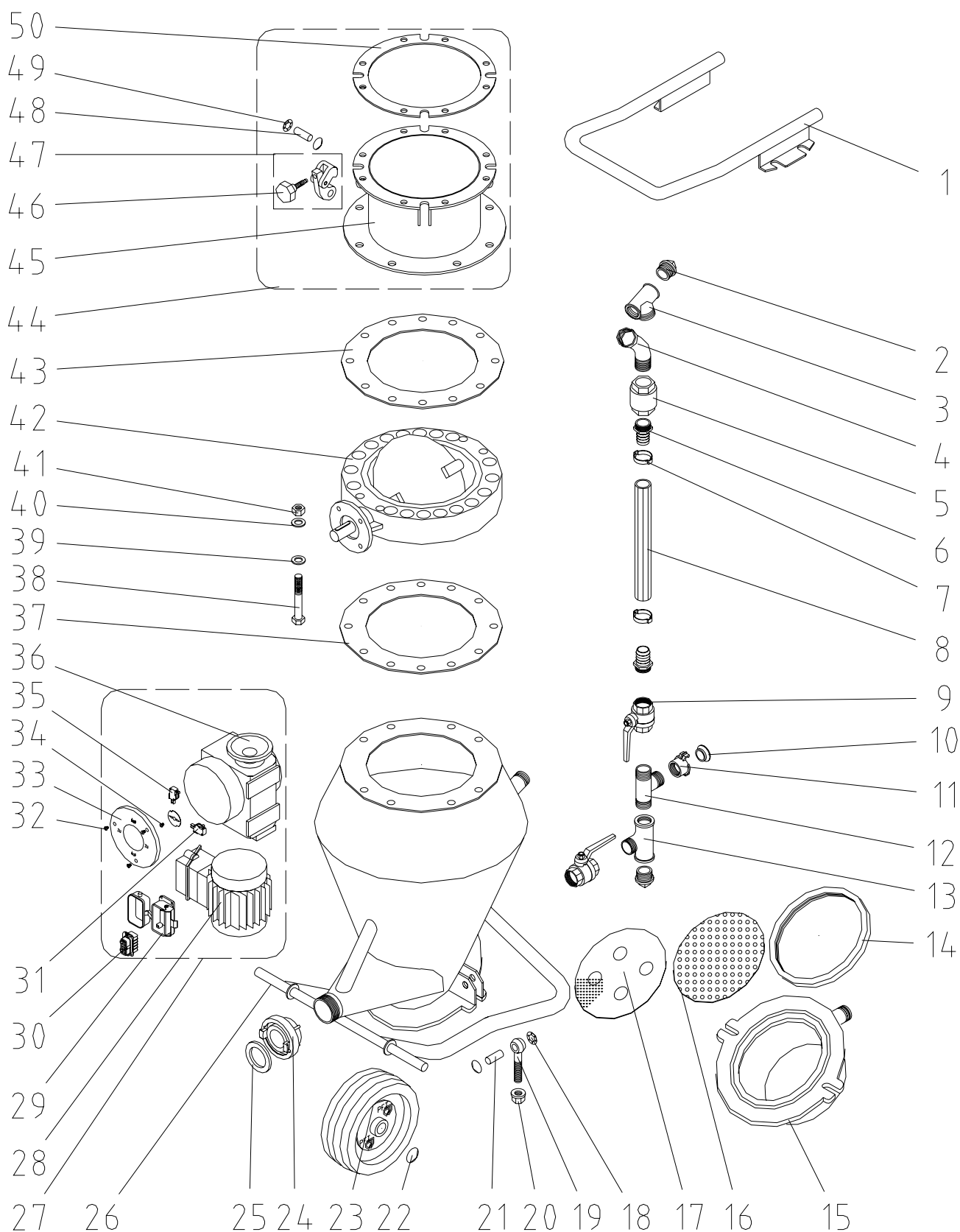
Plano piezas de repuesto ánfora de presurización con ruedas, recortado:
Número de referencia 00 05 79 22



Lista piezas de repuesto ánfora de presurización con ruedas, recortado:
Número de referencia 00 05 79 22

Pos.	Unid.	Nº de referencia	Denominación del artículo
1	1	00 05 79 23	Estribo tubular recipiente de transporte para rodar, recortado RAL 2004
2	2	20 20 58 10	Tapón ciego 1" AG núm. 29 galvanizado
3	1	00 02 26 57	Pieza T 1" IG 1" AG nº 133 galvanizada
4	1	00 02 26 56	Codo 1" IG-AG 45 núm. 121 galvanizado
5	1	20 21 91 00	Válvula de retención 1" IG
6	2	20 20 37 70	Racor de manguera 1" AG con boquilla 1"
7	2	20 20 29 10	Abrazadera de manguera 34-37 VPE = 10ST
8	1	20 65 31 01	Manguera agua / aire 1" x 230 mm
9	2	20 21 51 55	Llave esférica 1" IG DIN 2990 PN 35 con mando de muletilla
10	1	20 20 17 00	Junta acoplamiento Geka (VPE = 50 unidades)
11	1	20 20 11 00	Acoplamiento Geka 1" IG
12	1	20 20 41 50	Pieza T 1" AG núm. 135 galvanizada
13	1	00 02 26 57	Pieza T 1" IG 1" AG 1" IG nº 133 galvanizada
14	1	20 56 60 40	Junta circundante emulsificador
15	1	20 56 64 03	Tapa de limpieza emulsificador recipiente de transporte para rodar
16	1	20 56 60 10	Chapa de orificios grandes emulsificador
17	1	20 56 60 20	Chapa de orificios pequeños emulsificador
18	4	20 20 86 04	Fijador rápido con caperuza 16s x N27
19	2	20 20 85 00	Armella M 16 x 80 DIN 444 galvanizada
20	2	20 20 99 21	Tuerca con borde M16 DIN 6331 galvanizada
21	2	20 70 58 02	Perno A16 H11 x 50 St galvanizado 1,5 x 30°
22	2	20 20 86 03	Fijador rápido con caperuza 20s x N 2 7
23	2	00 00 82 54	Rueda de repuesto 230 x 85 protección RAL 2004
24	1	20 65 61 00	Acoplamiento fijo C DIN 2" IG
25	1	20 65 82 00	Junta acoplamiento C-DIN
26	1	00 05 78 52	Ánfora de presurización con ruedas, recortado RAL 2004
27	1	20 56 12 02	Motor del ánfora
28	1	00 08 08 62	Motor del accionamiento del regulador Flender CA21 tipo 6
29	1	20 43 20 01	Caja acoplamiento de 10 polos HAN 10 E
30	1	20 43 23 00	Elemento de clavijas de 10 polos HAN 10 E

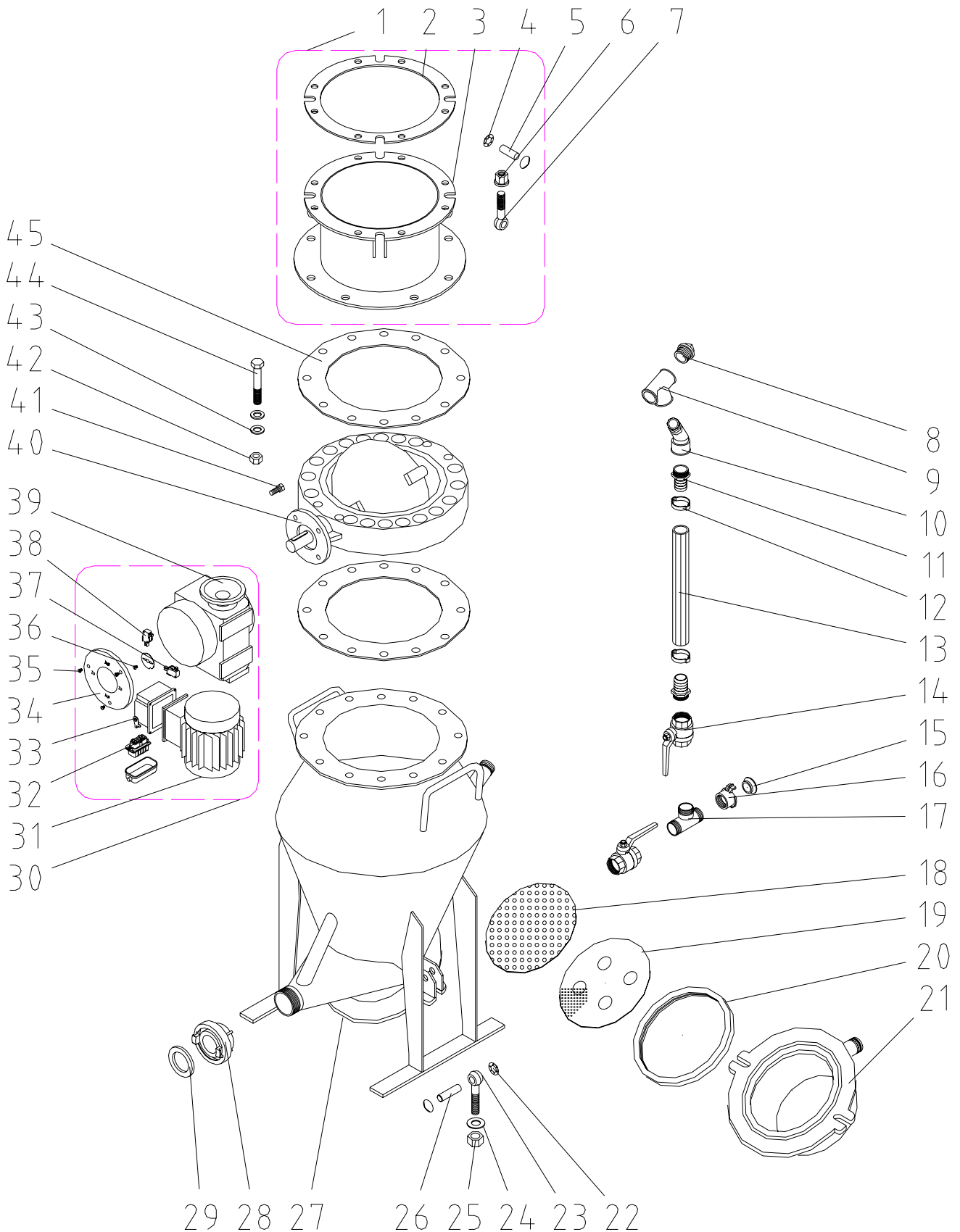
Plano piezas de repuesto ánfora de presurización con ruedas, recortado:
Número de referencia 00 05 79 22



Lista piezas de repuesto ánfora de presurización con ruedas, recortado:
Número de referencia 00 05 79 22

Pos.	Unid.	Nº de referencia	Denominación del artículo
31	1	20 45 65 10	Microinterruptor del accionamiento del regulador nuevo
32	3	20 24 46 00	Tornillo cilíndrico M5 x 12 DIN 84 galvanizado
33	1	20 56 19 01	Tapa transparente accionamiento del regulador CA21 D = 143
34	1	20 56 19 20	Tornillo para el disco de control
35	1	20 45 65 10	Microinterruptor del accionamiento del regulador nuevo
36	1	20 56 18 00	Volante manual accionamiento del regulador
37	1	20 56 64 21	Junta de caucho 375/260/335 x 4
38	8	20 20 81 00	Tornillo hex. M16 x 110 DIN 931 galvanizado
39	8	00 05 91 32	Junta USIT Formato UA - 72 NBR 902 - M16
40	16	20 20 67 00	Arandela B 17 DIN 125 galvanizada
41	8	20 20 99 20	Tornillo hex. M16 DIN 934 galvanizado
42	1	20 56 11 00	Elemento de bloqueo anchura nominal 250 sin accionamiento del regulador
43	1	20 56 64 21	Junta de caucho 375/260/335 x 4
44	1	20 56 33 34	Pieza intermedia recipiente de transporte completo
45	1	20 56 63 33	Pieza intermedia recipiente de transporte RAL2004
46	4	20 56 63 71	Tornillo moleteado cierre rápido de aluminio
47	4	20 56 63 70	Cierre rápido de aluminio
48	4	20 70 58 02	Perno A 16 H 11 x 50 St galvanizado 1,5 x 30°
49	8	20 20 86 04	Fijador rápido con caperuza 16s x N27
50	1	20 70 63 00	Junta de caucho D 330x260x4

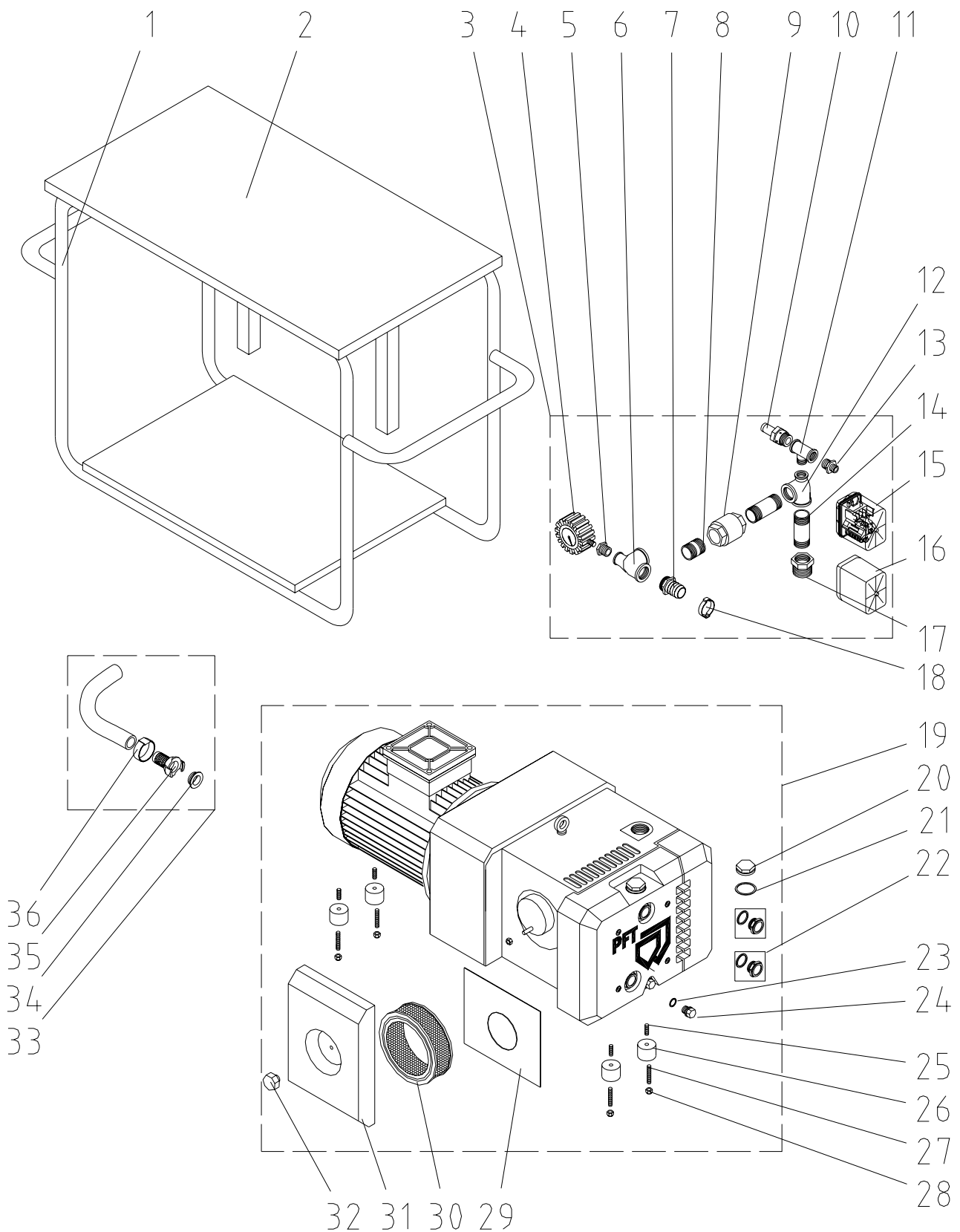
Plano piezas de repuesto ánfora de presurización: Número de referencia 20 56 63 50



Lista piezas de repuesto ánfora de presurización: Número de referencia 20 56 63 50

1	1	20 56 63 52	Pieza intermedia (L) con cierres rapidos y junta
2	1	20 70 63 00	Junta de caucho D 330x260x4
3	1	20 56 63 33	Pieza intermedia recipiente de transporte RAL2004
4	8	20 20 86 04	Fijador rápido con caperuza 16s x N27
5	4	20 70 58 02	Perno A 16 H 11 x 50 St galvanizado 1,5 x 30°
6	4	20 20 99 21	Tuerca de unión M16 DIN 6331 galvanizada
7	4	20 20 85 00	Armella M 16 x 80 DIN 444 galvanizada
8	1	20 20 58 10	Tapón ciego 1" AG núm. 29 galvanizado
9	1	20 20 41 60	Pieza T 1" IG NO. 130 galvanizado
10	1	20 20 38 60	Arco 1" 45° IG-AG n° 40 galvanizado
11	2	20 20 37 70	Racor de manguera 1" AG con boquilla 1"
12	2	20 20 29 10	Abrazadera de manguera 34-37 VPE = 10ST
13	1	20 65 31 00	Manguera agua / aire 1" x 330mm
14	2	20 21 51 51	Grifo Esferico 1" IG DIN 2990 BD 40
15	1	20 20 17 00	Junta acoplamiento Geka (VPE = 50 unidades)
16	1	20 20 11 00	Acoplamiento Geka 1" IG
17	1	20 20 41 50	Pieza T 1" AG núm. 135 galvanizada
18	1	20 56 60 10	Chapa de orificios grandes emulsificador
19	1	20 56 60 20	Chapa de orificios pequeños emulsificador
20	1	20 56 60 40	Junta circundante emulsificador
21	1	20 56 64 00	Tapa de limpieza
22	4	20 20 86 04	Fijador rápido con caperuza 16s x N27
23	2	20 20 85 01	Armella M20 x 100 DIN 444 galvanizado
24	2	20 20 93 15	Arandela B 21 DIN 125 galvanizado
25	2	20 20 69 01	Tuerca con borde M20 DIN 934 galvanizado
26	2	20 70 58 01	Perno A 16 H 11 x 60 St galvanizado 1,5 x 30°
27	1	20 56 63 03	Completo recipiente de ectraccion SILOMAT RAL2004
28	1	20 65 61 00	Acoplamiento fijo C DIN 2" IG
29	1	20 65 82 00	Junta acoplamiento C-DIN
30	1	20 56 12 02	Motor del ánfora Typ 6
31	1	00 08 08 62	Motor del accionamiento del regulador Flender CA21 tipo 6
32	1	20 43 23 00	Elemento de clavijas de 10 polos HAN 10 E
33	1	00 01 20 85	Anbauehäuse 10-polig Stellantrieb Typ 6
34	1	20 56 19 01	Tapa transparente accionamiento del regulador CA21 D = 143
35	3	20 24 46 00	Tornillo cilíndrico M5 x 12 DIN 84 galvanizado
36	1	20 56 19 20	Tornillo para el disco de control
37	1	20 45 65 10	Microinterruptor del accionamiento del regulador nuevo
38	1	20 45 65 10	Microinterruptor del accionamiento del regulador nuevo
39	1	20 56 18 00	Volante manual accionamiento del regulador
40	1	20 56 11 00	Elemento de bloqueo anchura nominal 250 sin accionamiento del regulador
41	4	20 20 99 31	Tornillo cilíndrico M10 x 25 DIN 933 galvanizado
42	8	20 20 99 20	Tornillo hex. M16 DIN 934 galvanizado
43	16	20 20 67 00	Arandela B 17 DIN 125 galvanizada
44	8	20 20 81 00	Tornillo cilíndrico M16 x 110 DIN 931 galvanizado
45	2	20 56 64 21	Junta de caucho 375/260/335 x 4

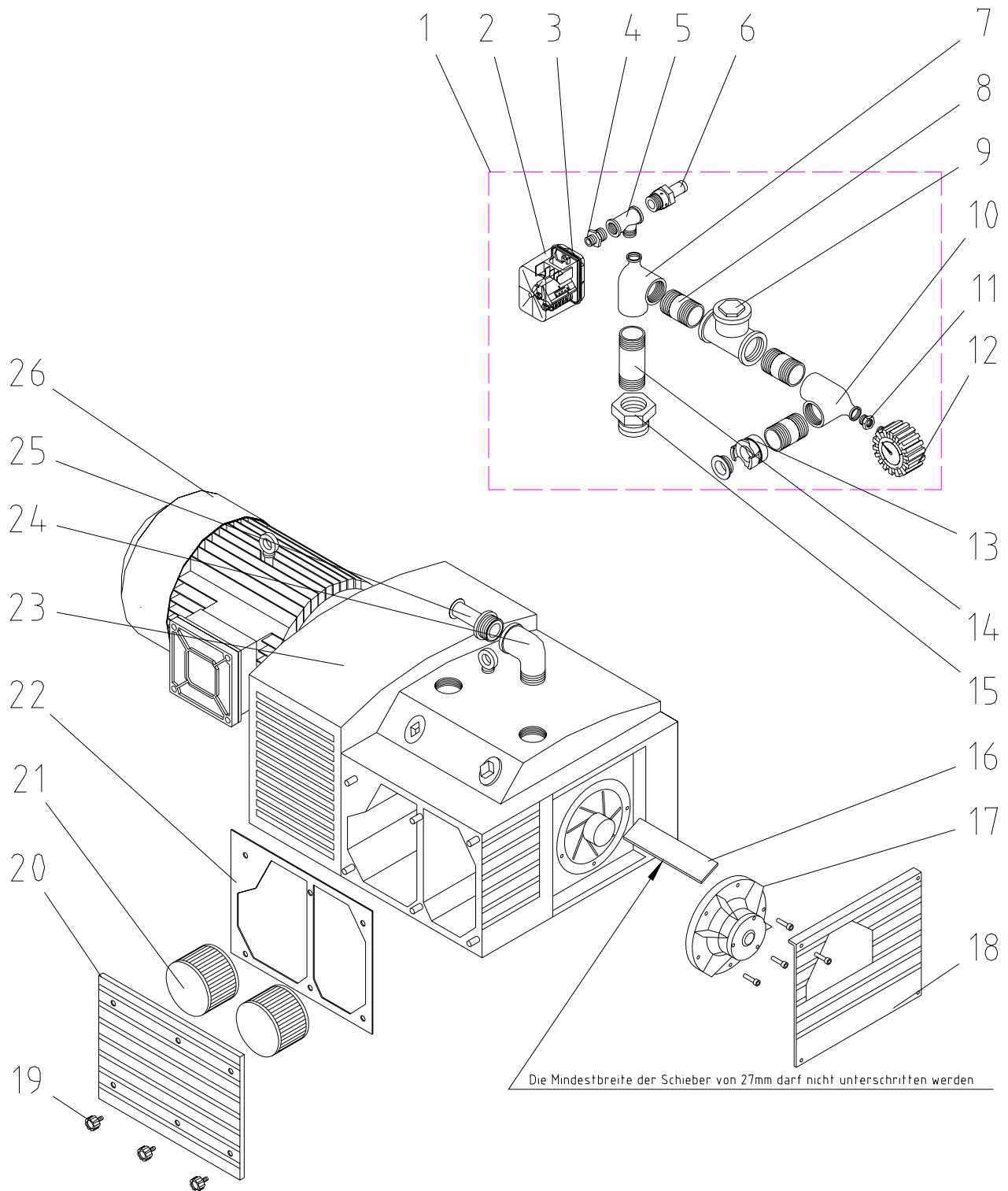
Plano piezas de repuesto estructura de soporte / control de presión / compresor de rotación



Lista piezas de repuesto estructura de soporte / control de presión / compresor de rotación

Pos.	Unid.	Nº de referencia	Denominación del artículo
1	1	20 56 66 50	Estructura de soporte SILOMAT L Ral2004
2	1	20 56 66 51	CUBIERTA DE TAPA P. SOPORTE TIPO L
3	1	20 56 71 40	Control de presión SILOMAT L
4	1	20 21 59 00	Manómetro 0-4 bar 1/4" abajo, D = 63 mm
5	1	20 20 52 00	Boquilla de reducción 1/2"AG 1/4"IG núm. 241
6	1	20 20 41 63	Pieza T 1" IG 1" IG 1/2" IG nº 130 galvanizada
7	1	20 20 37 70	Racor de manguera 1" AG con boquilla 1"
8	1	20 20 32 56	Boquilla doble 1 1/4" x 40 Nº 23 galvanizada
9	1	20 21 91 00	Válvula de retención 1" IG
10	1	20 65 49 03	Válvula de seguridad 1/2" 2,5 bares
11	1	20 20 42 00	Pieza T 1/2" IG 1/2" AG 1/2" IG nº 133 galvanizada
12	1	20 20 41 63	Pieza T 1" IG 1" IG 1/2" IG nº 130 galvanizada
13	1	20 20 32 81	Boquilla doble de reducción 1/2" - 3/8" AG núm. 245
14	2	20 20 32 51	Boquilla doble 1" x 80 Nº 23 galvanizada
15	1	20 44 76 01	Manómetro tipo FF4-4 0,22-4 bares
16	1	20 44 86 00	Cubierta protectora transparente manómetro
17	1	20 20 55 10	Boquilla de reducción 1" 1/4 AG 1/4" IG núm. 241
18	1	20 20 29 20	Abrazadera de manguera 37-40
19	1	00 01 20 76	Compresor de rotación DP 2.100 giratorio 5,5KW
20	1	20 56 44 01	Tapón para el llenado de aceite DP 2.100/2.140
21	1	20 56 44 11	Junta tórica tapón para el llenado de aceite DP 2.100/2.140
22	2	20 56 28 34	Mirilla de aceite para el compresor 140 Pos. 29 para el compresor del tipo N
23	1	20 56 28 42	Junta anular A 16 x 22 x 1,5 DIN 7603
24	1	20 56 28 55	Tornillo de purga de aceite M16 x 16
25	1	20 20 96 03	Pasador roscado con hexágono interior M8x 20 DIN 916 galvanizado
26	1	20 44 48 10	Topes de caucho – metal D40 x 30, M8 x 10 formato B
27	1	20 20 96 06	Pasador roscado con hexágono interior M8x 45 DIN 913 galvanizado
28	1	20 20 72 00	Tuerca de seguridad M8 DIN 985 galvanizada
29	1	20 56 45 11	Junta tapa DP 2.100/2.140
30	1	20 56 46 10	Cartucho filtrante C 1826 (DP 2.100/2.14 0)
31	1	20 56 45 21	Tapa caja filtro DP 2.100
32	1	20 56 28 12	Mando (compresor 140 pos. 58)
33	1	20 65 10 01	Manguera de presión 1" de 4 m con acoplamiento Geka
34	1	20 20 17 00	Junta acoplamiento Geka (VPE = 50 unidades)
35	1	20 20 16 10	Acoplamiento Geka 1" boquilla
36	1	20 25 00 25	Abrazadera Bandit V 206 para manguera de 25

Ilustración de las piezas de repuesto del control de la presión / compresor rotativo KDT 3.100

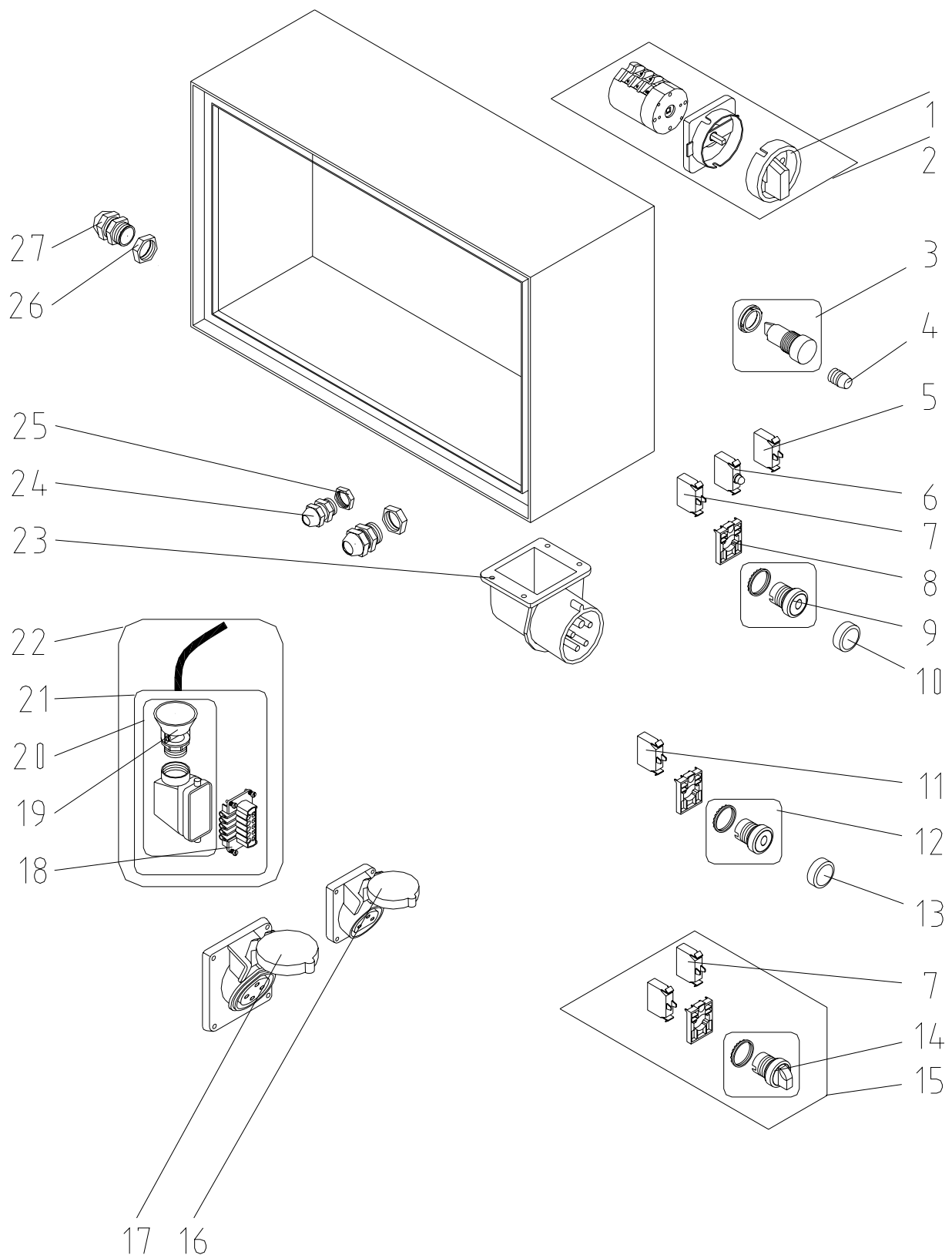


Lista de piezas de repuesto del control de la presión / compresor rotativo

KDT 3.100

Pos.	Unid.	Nº de referencia	Denominación del artículo
1	1	20 56 71 50	Control de la presión SILOMAT C / E
2	1	20 44 86 00	Cubierta protectora transparente manómetro
3	1	20 44 76 01	Manómetro tipo FF4-4 0,22-4 bares
4	1	20 20 32 81	Boquilla doble de reducción 1/2" - 3/8" AG núm. 245
5	1	20 20 42 00	Pieza T 1/2" IG 1/2" AG 1/2" IG nº 133 galvanizada
6	1	20 65 49 03	Válvula de seguridad 1/2" 2,5 bares
7	1	20 20 45 41	Pieza T 1 1/4" 1 1/4" 1/2" IG núm.130 galvanizada
8	1	20 20 32 60	Boquilla doble 1 1/4" x 40 Nr. 23 galvanizada
9	1	00 08 90 13	Rückschlagklappe 1 1/4" IG PN16 Rotguss
10	1	20 20 45 41	Pieza T 1 1/4" 1 1/4" 1/2" IG núm.130 galvanizada
11	1	20 20 52 00	Boquilla de reducción 1/2" AG 1/4" IG núm.241 galvanizada
12	1	20 21 59 00	Manómetro 0-4 bar 1/4" abajo, D = 63 mm
13	1	20 20 16 30	Acoplamiento Geka 1 1/4" IG
14	1	20 20 32 70	Boquilla doble 1 1/4" x 80 núm. 23 galvanizada
15	1	00 03 60 97	Boquilla de reducción 1 1/2"AG 1 1/4"IG núm.241
16	1	00 10 32 38	Compuerta del rotor (1juego=7piezas) KDT3.100
17	1	A petición	Tapa lateral a la derecha
18	1	A petición	Tapa
19	6	00 10 47 86	Tornillos de cabeza moleteada empuñadura KDT contador seco
20	1	A petición	Tapa del filtro
21	1	00 09 06 34	Cartucho del filtro KDT3.140 contador seco
22	1	A petición	Junta de la tapa del filtro
23	1	00 10 21 57	Compresor rotativo sin filtro FK202 KDT3.100 T RAL2004
24	1	00 02 35 77	Codo angular 1 1/2" IG-AG núm. 92 galvanizada
25	1	00 10 47 87	Silenciador KDT contador seco
26	1	A petición	Motor 6,1 KW 14A

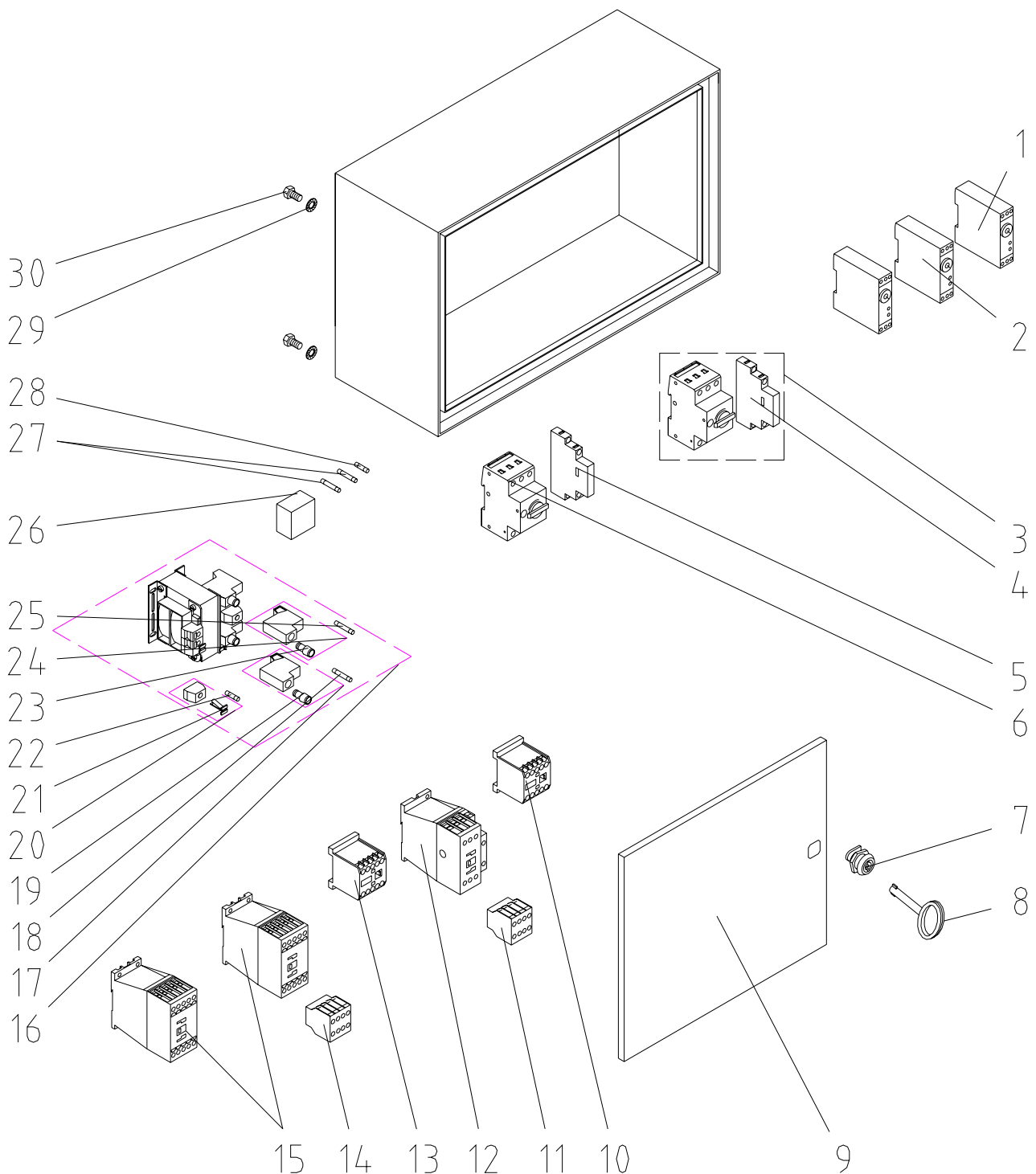
Plano piezas de repuesto cuadro eléctrico exterior



Lista piezas de repuesto cuadro eléctrico exterior

Pos.	Unid.	Nº de referencia	Denominación del artículo
1	1	20 45 52 01	Muletilla para interruptor principal de inversión ref. 455200
2	1	20 45 52 00	Interruptor principal de inversión
3	1	00 00 22 51	Luz de control portalámparas enchufable rojo sin bombilla instalación frontal
4	1	20 45 91 01	Bombilla 48V 2W portalámparas enchufable BA 9 S
5	1	00 05 38 86	Elemento previo de resistencia LED para 42 V
6	1	00 05 38 80	Elemento luminoso verde 12-30V
7	3	00 05 38 35	Elemento de contacto 1 contacto de trabajo M22
8	3	00 05 38 34	Adaptador de fijación para elementos de mando
9	1	00 05 38 33	Pulsador luminoso verde M22
10	1	00 05 38 30	Membrana pulsador redonda para pulsador IP 67
11	1	00 05 38 36	Elemento de contacto 1 contacto de reposo M22
12	1	00 05 38 37	Pulsador rojo desconexión M22
13	1	00 05 38 30	Membrana pulsador redonda para pulsador IP 67 M22-T-D
14	1	00 05 38 76	Selector mando de muletilla con posición cero y 2 veces con enclavamiento
15	1	00 05 38 38	Selector mando de muletilla, 3 posiciones con 2 contactos de trabajo completos M22
16	1	20 42 64 00	Base de enchufe acoplable CEE 3 x 16A 12h blanca núm.1272
17	1	20 42 66 00	Base de enchufe acoplable CEE 4 x 16A rojo núm.1476, brida 92 x 100
18	1	20 43 22 00	Elemento de bornes 10 polos HAN 10E
19	1	20 43 24 00	Descarga de tracción PG 16
20	1	20 43 21 00	Caja de enchufe 10 polos HAN 10E con descarga de tracción
21	1	20 43 26 00	Caja de enchufe con elemento de bornes 10 polos HAN 10E con descarga de tracción
22	1	20 43 28 00	Cable de control de 10 m clavija 10 polos HAN 10E con manguito terminal
23	1	20 42 51 00	Clavija aparato acoplable CEE 5 x 32 A 6h roja núm. 391
24	1	00 04 11 41	Racor Skintop M 16 x 1,5
25	1	00 04 11 43	Contratuerca Skintop M 16 x 1,5
26	2	00 04 11 45	Contratuerca Skintop M 20 x 1,5
27	2	00 04 11 27	Racor Skintop M 20 x 1,5

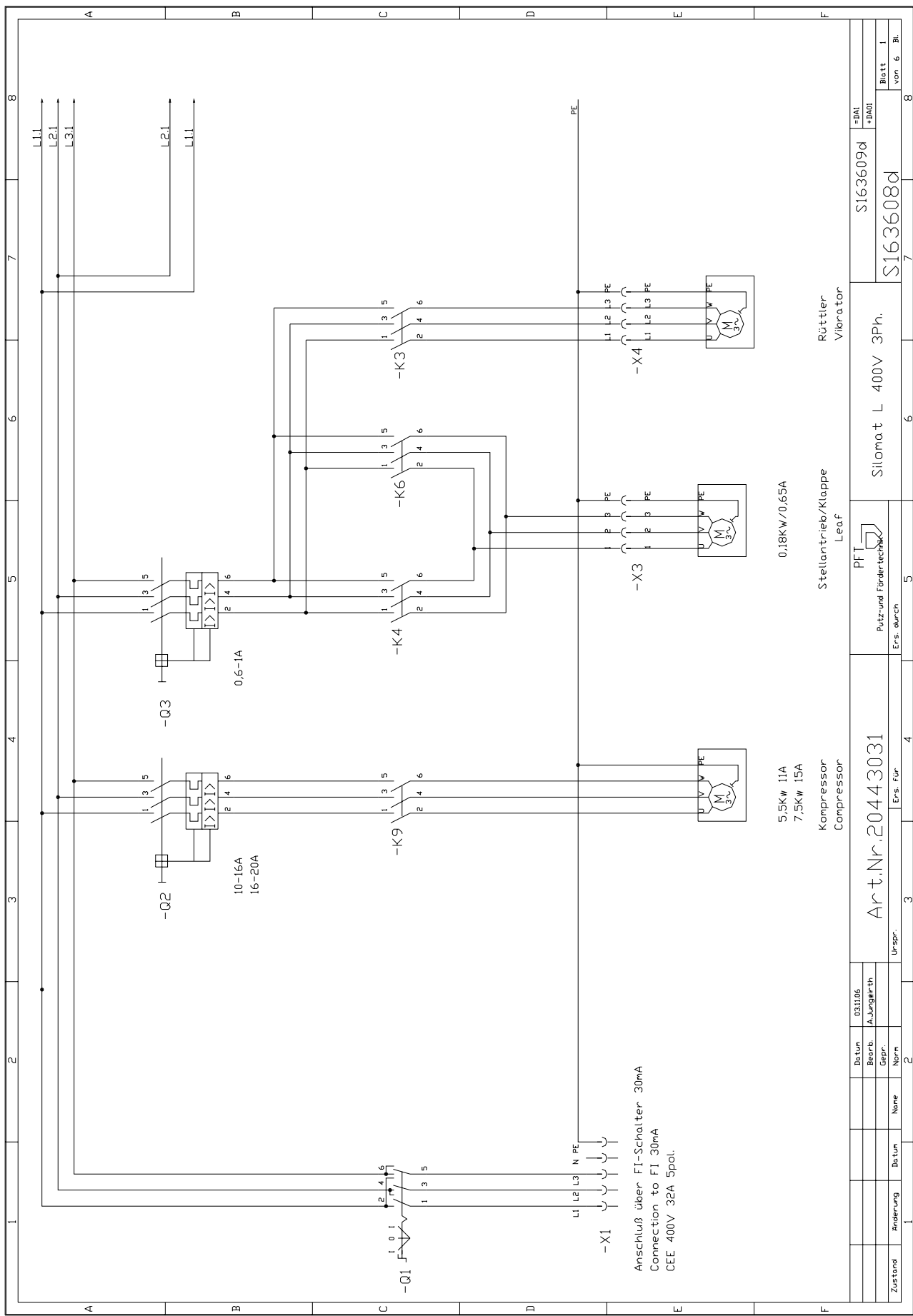
Plano piezas de repuesto cuadro eléctrico interior



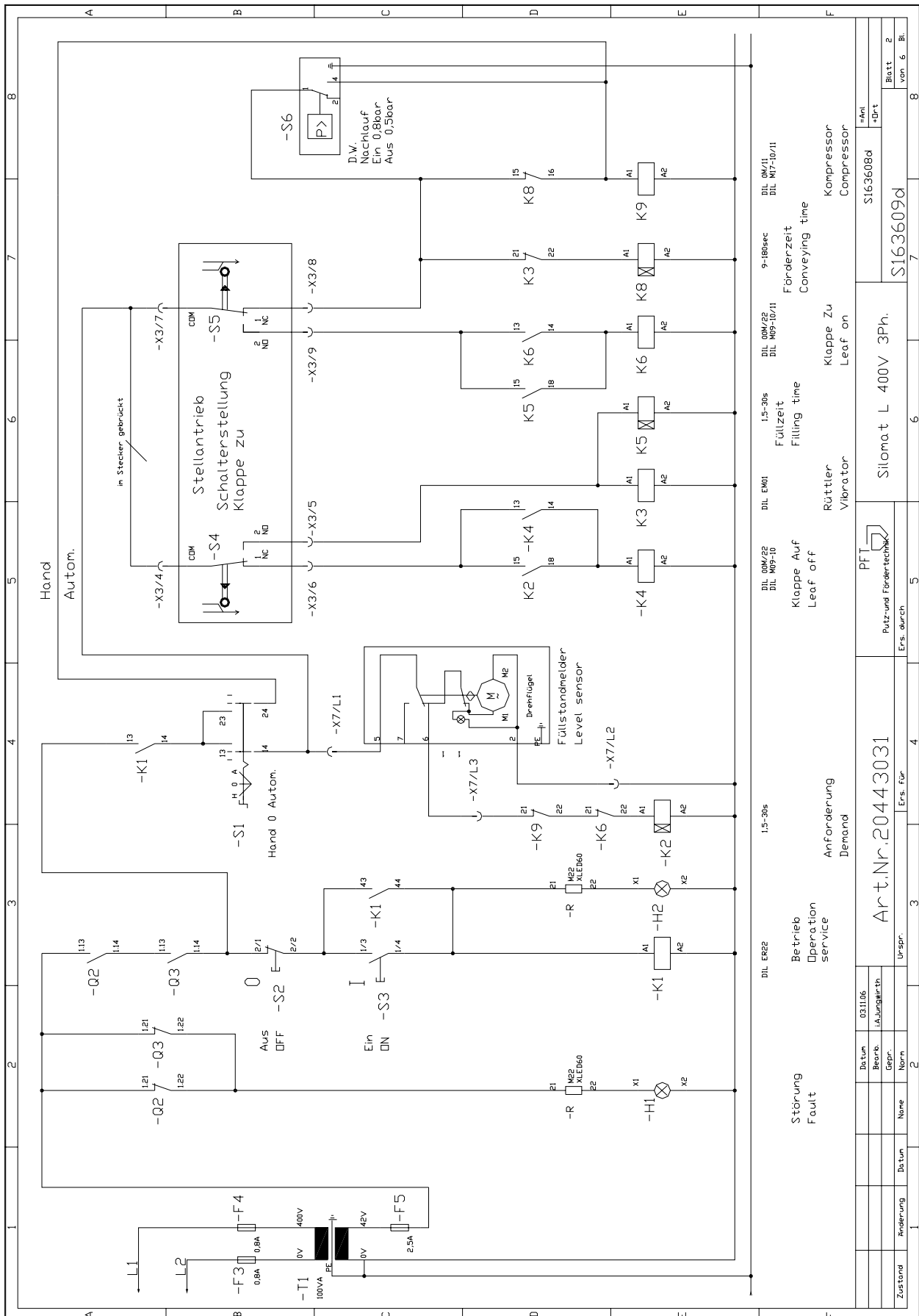
Lista piezas de repuesto cuadro eléctrico interior

Pos.	Unid.	Nº de referencia	Denominación del artículo
1	1	20 45 26 00	Relé temporizador 42 V, 9 – 180 seg.
2	2	20 45 27 00	Relé temporizador 42 V, 1,5 - 30 seg.
3	1	00 00 93 71	Interruptor de protección del motor 0-16 PKZM 10-16A
4	1	00 02 14 01	Contacto auxiliar NHI-11-PKZO
5	1	00 02 14 01	Contacto auxiliar NHI-11-PKZO
6	1	00 04 25 99	Interruptor de protección del motor 0,63-1A PKZM 0-1
7	1	00 03 62 49	Cierre armario doble (paletón doble)
8	1	20 44 45 00	Llave para el armario de distribución
9	1	00 04 31 24	SILOMAT C RAL7032
10	1	20 44 72 00	Contactor aire DIL ER22, 42 V
11	1	00 08 52 93	Contacto DILM 32-XHI11 1S / 1Ö
12	1	00 08 42 26	Contactor aire DIL M 25-10 42 V, 50Hz 48V, 60 Hz 4,0
13	1	20 44 73 00	Contactor de aire DIL EM 01, 42V
14	1	00 08 52 93	Contacto DILM 32-XHI11
15	2	00 08 42 23	Contactor aire DIL M 9-10 42V 42 V
16	1	00 02 21 24	Transformador de control 400V-42V 100VA
17	1	20 41 92 50	Elemento fusible TRKS 4/1-SI (5x30)
18	1	20 41 90 71	Fusible de precisión 5 x 30, 0,8A
19	1	00 00 73 72	Soporte cartucho fusible redondo / negro
20	1	20 41 92 30	Elemento fusible gris 20 mm fusible
21	1	00 00 73 73	Soporte cartucho fusible rectangular / naranja
22	1	20 41 90 60	Fusible de precisión 5 x 20, 0,25 A, lento
23	1	00 00 73 72	Soporte cartucho fusible redondo / negro
24	1	20 41 92 50	Elemento fusible TRKS 4/1-SI (5x30)
25	1	20 41 90 80	Fusible de precisión 5 x 30, 0,315A
26	1	00 02 22 25	Bloque de goma espuma para fusibles
27	2	20 41 90 71	Fusible de precisión 5 x 30, 0,8A
28	1	20 41 90 20	Fusible de precisión 5 x 20, 2,5A, lento
29	4	20 20 93 14	Arandela elástica dentada A 8,4 DIN 6798 galvanizada
30	4	20 20 87 01	Tornillo hex. M8 x 16 DIN 933 galvanizado

Esquema de conexión corriente principal



Esquema de conexión corriente de control



VALE MÁS DE LO QUE CUESTA



Knauf PFT GmbH & Co.KG
Postfach 60 D-97343 Iphofen
Einersheimer Straße 53 D-97346 Iphofen

Teléfono 0 93 23/31-1818

Telefax 0 93 23/31-770

E-mail info@pft-iphofen.de

Internet www.pft.eu