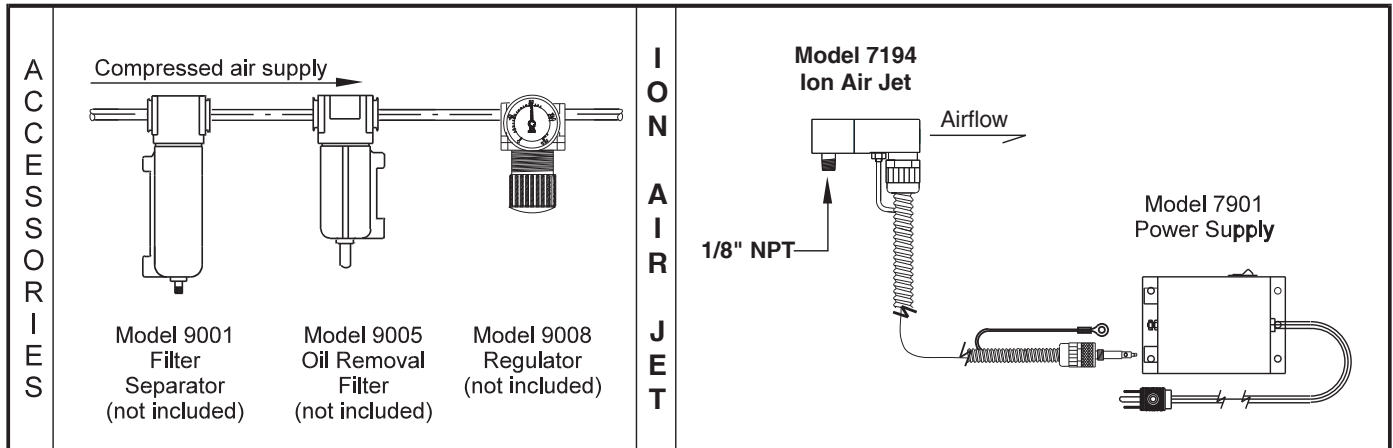


ION AIR JET™ (Ionisierungsdüse) INSTALLATION & WARTUNG



GRÖSSEN DER DRUCKLUFTLEITUNGEN

Die Dimensionierung der Druckluftleitungen soll geeignet sein, den Druckverlust gering zu halten. Verwenden Sie beim Anschluß von Zuleitungen bis zu 7,6 m 1/4"-Rohre und 3/8"-Rohre bis 15,2 m. Der Druckluftschlauch (nicht mitgeliefert) sollte bis 3 m innen 3/8" aufweisen (9,52 mm) / 1/2" (12,7 mm) bis 7,6 m. Verwenden Sie keine eingeschränkten Anschlüsse wie z.B. Schnellverschlüsse. Dies kann bei der Ionisierungsdüse durch einen erhöhten Druckabfall zu Leistungsminderungen kommen.

DRUCKLUFTZUFUHR

Bei geeigneter Filterung und Schmutz-, Feuchtigkeits- und Öltrennung von der Druckluftzufuhr wird der Ionisator jahrelang ohne Verstopfung funktionieren.

Verwenden Sie an der Druckluftzufuhr einen Abscheider mit einem 10 Mikrometer Filter oder kleiner (Modell 9001 Automatischer Kondensatabscheider mit Filter). Um ölbedingte Probleme zu vermeiden, sollten Sie einen Entölungsfiter verwenden (Modell 9005 Entölungsfiter). Der Entölungsfiter sollte dem automatischen Kondensatabscheider nachgeschaltet sein. Die Filter sollten nahe dem ION AIR JET eingesetzt werden, am besten zwischen 3 bis 4,6 m entfernt.

Der ION AIR JET erfüllt die Anforderungen des höchsten OSHA-Enddruckes. Es arbeitet mit normaler Werkstatt Druckluft zwischen 5 und 100 PSIG (0,3 bis 6,9 BAR). Zur genauen Kontrolle des Durchflusses und des Drucks kann die Druckluft mit einem Druckregler reguliert werden (Modell 9008, Druckregler).

"WICHTIG: Beim Verlegen des Ionisatorenkabels auf/über geerdeten Metallflächen muss dieses durch Kunststoff-Leitungen (Hülsen) isoliert/abgeschirmt werden und durch Abstandsisolatoren und entsprechende Bindekabel aus Kunststoff, oder aus anderen isolierende Materialien, gesichert werden."

VERWENDUNG DER ION AIR JET

Verbinden Sie das grüne Erdungskabel mit der Stromversorgung. Verbinden Sie den Bayonetstecker des Hochspannungskabels mit der Stromversorgung. Benutzen Sie zum einen mehrere Kabelbinder oder Isolierbandlagen um die Druckluftleitungen und das Stromkabel zusammen zu halten und zum anderen um so die Handhabung zu erleichtern.

Der ION AIR JET sollte verwendet werden, nachdem das Material die statische Ladung erhalten hat. Falls das aufbereitete Material weiteren Reibungen unterliegt, könnte eine erneute statische Aufladung entstehen, welche dann eine zusätzliche Ionisierung erfordert.

Der Ionisator sollte so ausgerichtet sein, dass der Luftstrom über das zu bearbeitende Material fließt. Dort, wo die ionisierte Luft auftrifft, wird die Oberfläche entladen. Durch Berühren des Ionisators mit der Oberfläche wird die Aufladung schnell entfernt, was ideal für kleinere Bereiche ist. Bei extrem hoher statischer Aufladung kann es erforderlich sein, sämtliche Oberflächen des Teiles zu ionisieren. Die Ionisierungsspitze verursacht keinen Stromschlag und kann gefahrlos berührt werden.

Der Ionisator und der Netzanschluss sollten nicht in explosiven oder brennbaren Bereichen verwendet werden.

STROMVERSORGUNG

Das Modell 7901 erfordert eine Spannungsversorgung mit 115V/60Hz (verwenden Sie bei 230V/50/60Hz das Modell 7907). Für den korrekten Betrieb müssen Ionisator und Netzanschluss fachgerecht geerdet sein. Wenn das Gerät nicht geerdet ist, wird die ION AIR JET definitiv einen Stromschlag verursachen und nicht richtig funktionieren. Der Erdungsanschluss des Netzgerätes muss an das Erdungskabel der ION AIR JET angeschlossen werden.

FEHLERBEHEBUNG & WARTUNG

Wenn ein Abfall des Durchflusses oder der Kraft unter Verwendung des ION AIR JET entsteht, prüfen Sie den Druck, indem Sie einen Druckmesser am Druckluftzugang des Ionisators anbringen. Ein bedeutender Druckabfall ist womöglich auf einen ungenügenden Leitungsdurchmesser, schwache Anschlüsse oder verstopfte Filterteile zurückzuführen.

REINIGUNG

Die beste Methode, um festzustellen, ob der Ionisator korrekt funktioniert, ist mit dem Ladungsmessgerät Modell 7905. Dieses ist leicht zu handhaben und zeigt die Ladung auf einer Oberfläche präzise an, ohne diese zu berühren. Dazu messen Sie einfach die Ladung auf der Oberfläche, bevor Sie diese ionisieren (ohne Stromzufuhr und Luft). Anschließend ionisieren Sie die Oberfläche (mit Stromzufuhr und Luft). Messen Sie die Oberfläche erneut. Bei Anzeige von "null" Volt arbeitet der Ionisator richtig. Falls noch Ladung vorhanden ist, ist dies ein Anzeichen, dass das Gerät gereinigt werden muss.

Eine Ansammlung von leichtem Staub auf der Oberfläche der Ionisierungsspitze verringert die Effektivität des Geräts. Eine zusätzliche, einfache Reinigung bei der geplanten Wartung, kann dieses potentielle, Leistungsabfall verursachende Problem beseitigen. Die Häufigkeit der Gerätereinigung hängt von der Umgebung ab, in der der Ionisator installiert ist. Verschmutzte Industriebereiche können eine tägliche Reinigung erfordern, wogegen Geräte in Reinräumen dieses nur monatlich erfordern. Es ist wichtig, den Reinigungsbedarf für jede einzelne Ionisierungseinrichtung zu ermitteln.

Eine stumpfe oder verschmutzte Ausgabespitze wird eventuell nicht mehr funktionieren. Die Ionisierungsspitze kann mit einer kleinen Bürste gereinigt werden.

Niemals den ION AIR JET bei eingeschaltetem Strom reinigen!

Bei regelmäßiger Reinigung arbeitet der ION AIR JET für die gesamte Lebensdauer des Geräts mit Spitzenleistungen.

ERKENNBARKEIT DER BSP – NPT GEWINDEART BEI DOPPELNIPPELN/ADAPTERN FÜR DRUCKLUFTGERÄTE

Bedingt durch unseren amerikanischen Hersteller haben einige unserer Produkte (Super Air Knives, Ringdüsen Super Air Wipes, Abblasdüsen etc.) als Lufteinlaß ein amerikanisches NPTF-Zollgewinde (Innengewinde). Allerdings liefern wir immer zusätzlich kostenlose Adapter NPT auf BSP (in Messing bzw. Edelstahl), zum europäischen Standard passend, dazu, d.h. Doppelnippel NPTM Außengewinde auf BSP Außengewinde.

Der Unterschied zwischen den Zollgewindearten BSP und NPT ist nicht immer leicht oder schnell mit dem bloßen Auge zu erkennen - die Neigung des konischen NPT-Gewindes ist etwas geprägter bzw. die Anzahl der Gewindegänge ist kleiner als beim BSP-Gewinde (z.B. 18 Gewindegänge beim ¼ Zoll NPTM im Gegensatz zu 19 beim ¼ Zoll BSPM).

Folgendermaßen sind die NPT Seiten der Doppelnippel schnell und leicht zu erkennen:
- die NPT-Seite der kleineren Adapter (1/8 und 1/4 Zoll) hat eine kleine Stufe/Nut im Inneren
- die NPT-Seite der größeren Adapter (3/8 Zoll und größer) ist auf dem Gewinde schwarz markiert.

Dementsprechend ist das NPT-Außengewinde des Adapters mit dem NPT-Innengewinde der jeweiligen Düse zu verschrauben, so dass man dann ein europäisches BSP-Zollgewinde als Kopplungsverbindung an die Druckluftleitung zur Verfügung hat.

Alle unserer Produkte mit BSP-Gewinde (ob direkt gefräst oder über einen Adapter vorhanden) haben zur Unterscheidung das Kürzel **BP** in der Artikel-Nummer, d.h. im Umkehrschluß, wenn ein NPT-Gewinde gewünscht ist, entfällt dieses.

Bitte beachten Sie, dass wiederum manche Produkte schon ab Werk mit BSP-Außengewinde geliefert werden können (z.B. Vortex-Wirbelrohre, Cold-Guns, Schaltschrankkühler, manche Abblasdüsen), - diese Teile benötigen dann selbstverständlich keinen NPT-BSP Adapter mehr.

Bei Fragen oder Problemen wenden Sie sich bitte an:

EPUTEC Drucklufttechnik GmbH
Haidenbucherstr. 1
D - 86916 Kaufering

Tel: +49 (0) 8191 / 91 51 19-0
Fax: +49 (0) 8191 / 91 51 19-19

Internet: www.eputec.de
Email: info@eputec.de