

Druckprüfpumpe 50bar

Bedienungs- und Pflegeanleitung

Präzisions- Prüfpumpe zur exakten und schnellen Druckprüfung bzw. Dichtigkeitsprüfung von Rohrleitungssystemen und Behältern in der Sanitär- und Heizungstechnik, bei Pressluft-, Dampf- und Kühlsystemen, Ölinstallationen, Sprinklerinstallationen, im Kessel- und Druckbehälterbau, ideal zum Befüllen von Solaranlagen.

Unentbehrliches Prüfgerät für jeden Installateur und Selbermacher – Befüllen und Druckprüfung in einem Arbeitsgang.

Technische Daten:

Prüf und Druckbereich:	0 – 50 bar 0 – 726 psi
Behältervolumen:	12 l
Saugvolumen:	ca. 45 ml/Hub
Abmessungen:	510 x 200 x 260 mm (L x B x H)
Anschluss:	R $\frac{1}{2}$ "



Leistungsmerkmale:

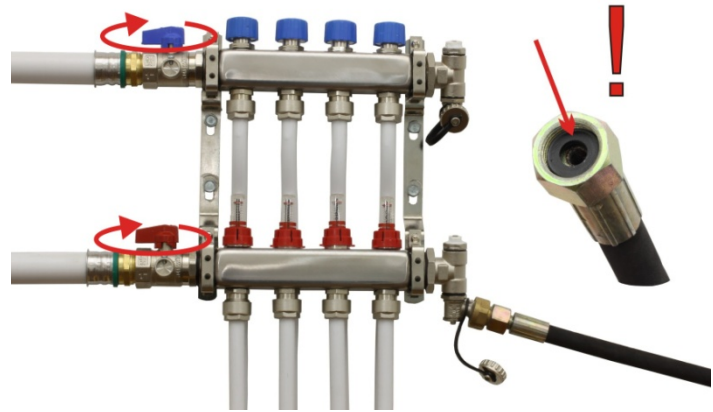
- Druckprüfung mit Wasser und Öl
- Verwitterungsbeständiger Stahlbehälter durch Komplettlackierung
Behälter verzinkt und zusätzlicher Schutz durch widerstandsfähige Epoxidbeschichtung
- Hohe Förderleistung zum schnellen Befüllen bei langem Hubweg, feine exakte Druckstabilisierung und –einstellung bei kurzem Hubweg
- Verwindungssteifer Hebel mit ergonomischem Gummihandgriff, feststellbar als Tragegriff
- Speziell geschliffener verwindungssteifer Druckkolben aus Polyamid, Ø 30 mm, verschleißarm
- Prüfschlauch mit Stahlgewebeeinlage zur Reduzierung von Messfehlern

Wartung:

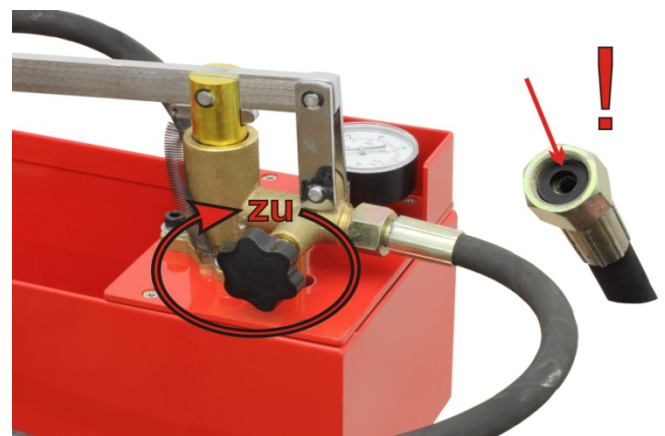
- Kolben regelmäßig mit wasserabweisendem Fett abschmieren
- Filtersieb je nach Bedarf säubern
- Rückschlagventile durchspülen und bei evtl. festsitzender Ventilkugel durch leichte Schläge lösen

Druckprüfung: (beispielhaft für eine Fußbodenheizung dargestellt)

1. Zu prüfende Anlage mit Flüssigkeit auffüllen und nach Vorgabe des Herstellers entlüften. Alle Öffnungen dicht verschließen.
2. Schließen Sie die Kugelabsperrhähne des Heizkreisverteilers (Vor- und Rücklauf) Schließen Sie dann den Prüfschlauch der Pumpe ($\frac{3}{4}$ Zoll Verschraubung) am Füll- und Entleerventil des Heizkreisverteilers (Vorlauf) an. Dabei auf Vorhandensein und richtigen Sitz der Gummidichtung achten, da sonst die Prüfergebnisse verfälscht werden



3. Schließen Sie die andere Seite des Prüfschlauchs ($\frac{1}{2}$ Zoll) an die Pumpe an. Achten Sie auch hier auf Vorhandensein und richtigen Sitz der Gummidichtung und schließen Sie das Entlüftungsventil der Pumpe (Schwarzer Knebel) durch Drehung im Uhrzeigersinn.

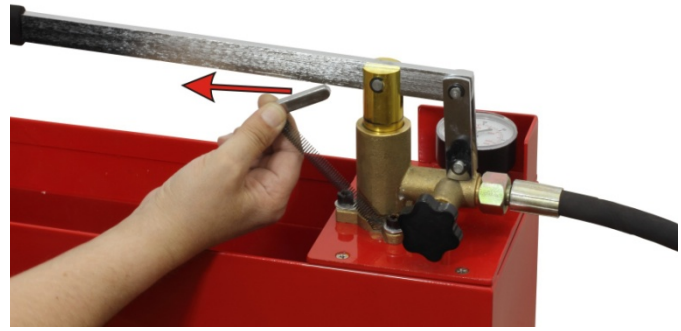


4. Füllen Sie Wasser in den Behälter, achten Sie darauf, dass die Pumpe auf einem stabilen Untergrund möglichst waagrecht steht.

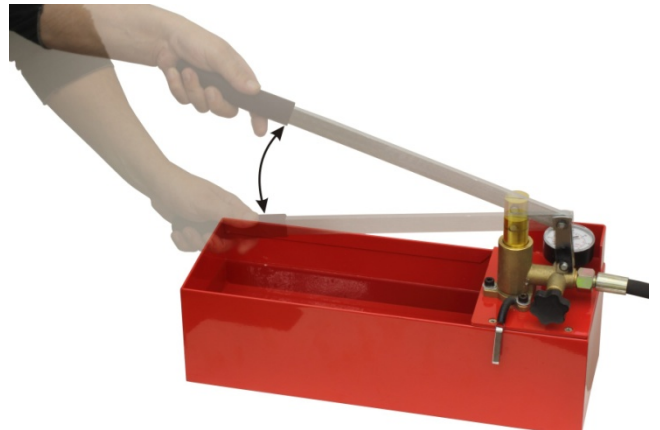
5. Öffnen Sie das Füll- und Entleerungsventil am Heizkreisverteiler mit Hilfe des im Verschlussdeckel integrierten Vierkant.



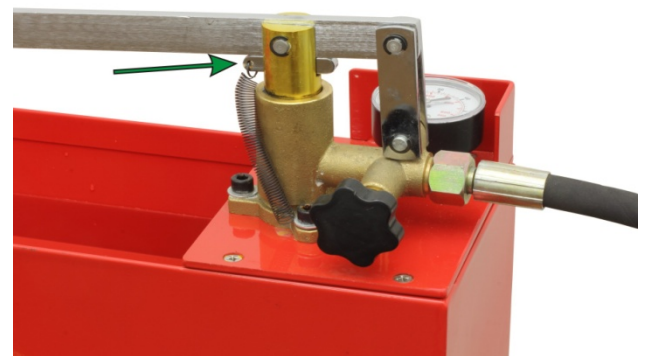
6. Entfernen Sie den Sicherungsstift des Pumpenhebels



7. Beaufschlagen Sie jetzt die Anlage mit dem vorgesehenen Prüfdruck (der Prüfdruck sollte etwa 1,3 mal so hoch sein wie der vorgesehene Betriebsdruck, maximal jedoch 6 bar bei Fußbodenheizungen, **beachten Sie dabei aber in jedem Fall die Herstellerangaben Ihrer Anlage**).



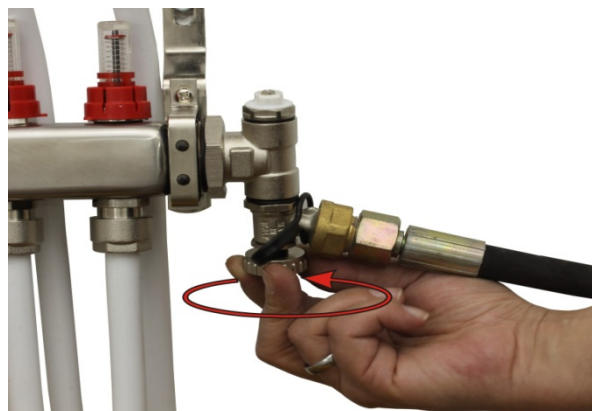
8. Sichern Sie den Pumpenhebel jetzt wieder mit dem Sicherungsstift.



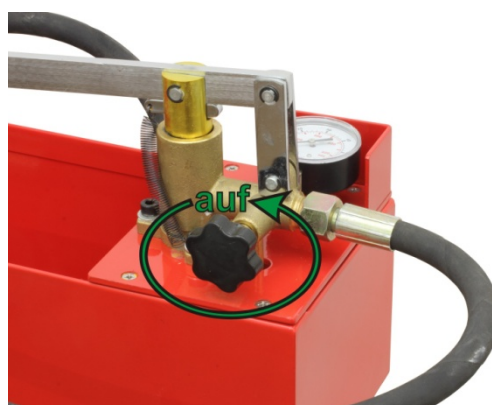
9. Nach 2 – 3 Stunden darf am Manometer der Pumpe bei gleichbleibender Raumtemperatur kein Druckabfall feststellbar sein.



10. Schließen Sie das Füll- und Entleerungsventil am Heizkreisverteiler mit Hilfe des im Verschlussdeckel integrierten Vierkant.



11. Öffnen Sie das Entlüftungsventil (schwarzer Knebel) der Pumpe und machen den Pumpenschlauch drucklos.



12. Entfernen Sie den Prüfschlauch der Pumpe vom Heizkreisverteiler und verschließen Sie das Füll- und Entleerungsventil wieder mit dem zugehörigen Schraubdeckel.



Damit ist die Druckprüfung abgeschlossen.