

**Sponge-Jet® Sponge Blasting-System™**

# **Sponge-Jet Feed Unit™ Manuale Utente**

**Modelli:**

**100-HP**

**100-HP-CE**

**100-HP-J**

**200-HP**

**200-HP-CE**



**Sede / Fabricato da:**

**Sponge-Jet, Inc. (USA)**

**14 Patterson Lane, Newington, NH 03801**

**1-603-610-7950 / [www.spongejet.com](http://www.spongejet.com)**

# Indice

Capitolo		Pagina
1.0	Introduzione	3
2.0	Verifiche per la sicurezza	5
3.0	Requisiti	6
4.0	Funzionamento	10
5.0	Manutenzione	16
6.0	Localizzazione guasti	18
	Note	27
	Appedice	28

**NOTA IMPORTANTE:** Mentre le parti, i sistemi, i componenti e le procedure operative possono essere le stesse anche tra modelli diversi, le immagini fornite in questo manuale dipendono dal modello.

Questo manuale rappresenta i seguenti modelli e la loro capacità approssimativa di funzionamento:

Modello:            Capacità di funzionamento:

100-HP            100 litri

100-HP-CE       100 litri

100-HP-J         100 litri

200-HP           200 litri

200-HP-CE       200 litri

Le Istruzioni originali sono in lingua inglese.

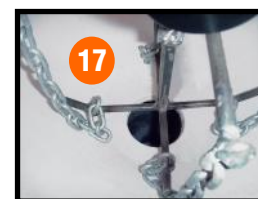
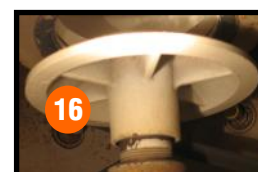
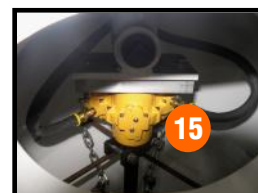
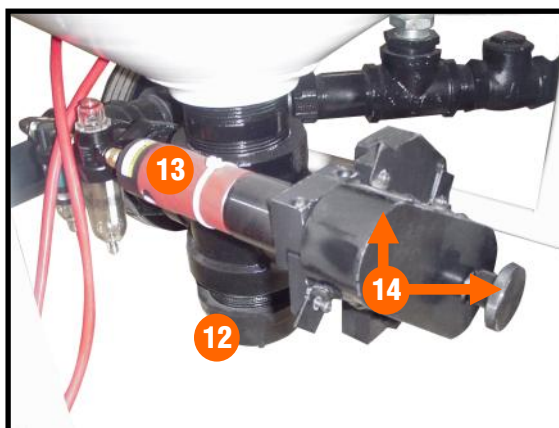
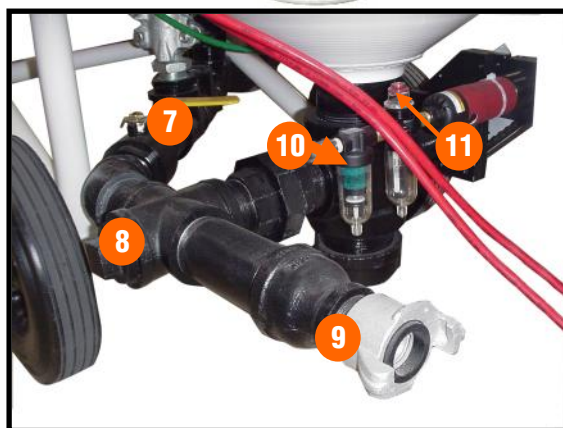
Tradotto dalle Istruzioni originali.

# 1.0 Introduzione

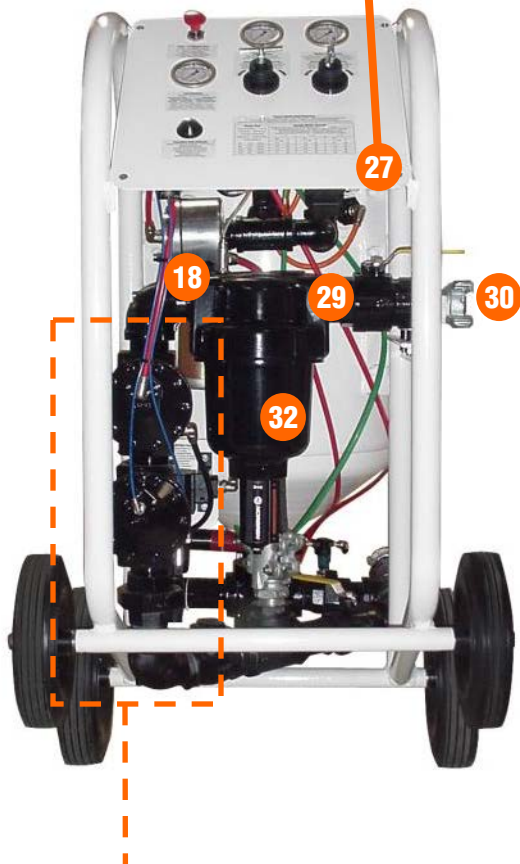


## Componenti di base

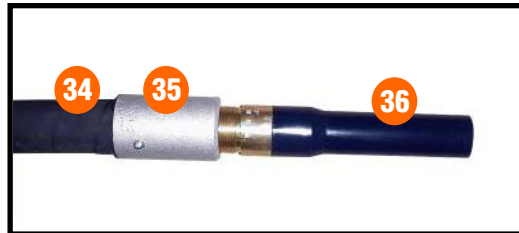
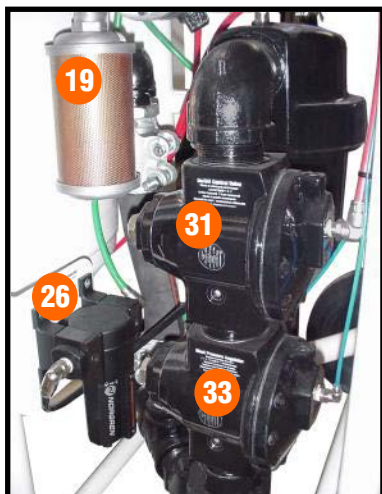
- 1: **Coperchio del serbatoio** (opzionale)
- 2: **Serbatoio**
- 3: **Recipiente a pressione**
- 4: **Coperchio apertura di ispezione**
- 5: **Gruppo carrello**
- 6: **Raccordi attacchi rapidi doppia linea**
- 7: **Valvola dell'aria**
- 8: **Terminale coclea**
- 9: **Connessione al tubo di sabbatura**
- 10: **Deumidificatore motore pneumatico**
- 11: **Lubrificatore motore pneumatico**
- 12: **Vaschetta raccolta residui**
- 13: **Motore pneumatico**
- 14: **Carter catena rotazione coclea e manopola per rotazione manuale**
- 15: **Attuatore materiale**
- 16: **Valvola di chiusura a scatto**
- 17: **Albero e catena attuatore**



## Componenti di base (continua)



- 18: **Valvola di scarico**
- 19: **Contenitore materiale di scarto**
- 20: Tasto **fermata di emergenza**
- 21: Misuratore **pressione di linea**
- 22: Manopola regolatore **pressione di sabbiatura**
- 23: Misuratore **pressione di sabbiatura**
- 24: Manopola regolatore **pressione di alimentazione materiale**
- 25: Misuratore **pressione di alimentazione materiale**
- 26: **Deumidificatore pannello di controllo**
- 27: **Pannello di controllo**
- 28: Spia **velocità attuatore**
- 29: **Valvola a sfera principale**
- 30: **Attacco linea di alimentazione aria**
- 31: **Valvola di controllo On/Off**
- 32: **Deumidificatore secondario**
- 33: **Regolatore pressione di sabbiatura**
- 34: **Tubo di sabbiatura**
- 35: **Porta ugello**
- 36: **Ugello**
- 37: **Doppia linea**
- 38: **Impugnatura Deadman (di controllo a distanza)**



---

## 2.0 Verifiche per la sicurezza

- **ACCERTARSI CHE LA VALVOLA DI RILASCIO DELLA PRESSIONE SIA UGUALE O SUPERI LA CAPACITA' DELL'ALIMENTATORE DI ARIA COMPRESSA.**
- **Questa Unità è fornita di un Sistema fermata di emergenza. Prima del funzionamento capire la sua posizione ed il suo utilizzo.**
- Questa Unità è un sistema pressurizzato. Solo operatori addestrati devono regolarla, effettuare interventi di manutenzione e ripararla.
- **La pressione in entrata non deve mai superare gli 8,6 bar (125 psi), indipendentemente dal modello.**
- Per prevenire accumulo di energia elettrostatica e possibili scariche elettriche, l'unità e l'apparecchiatura di lavoro devono essere adeguatamente collegati a terra / a massa.
- Gli operatori e le persone che si trovano vicino alla sabbatura devono **sempre indossare una protezione per gli occhi e per le orecchie oltre che apparecchiatura per la respirazione** ed abiti appropriati, a seconda del tipo di rivestimento o di agente contaminante che viene rimosso.
- **L'operatore e chiunque si trovi entro 1 m (3 piedi) di distanza dall'ugello può essere esposto a emissioni sonore superiori a 120 dB(A).**
- Non puntare **mai** l'**Ugello di sabbatura** verso se stessi o verso gli altri.
- L'utilizzo di impugnature **Deadman** non supportate da Sponge-Jet può provocare avvii o arresti involontari con conseguenti possibili lesioni personali.
- Non effettuare **mai** interventi di manutenzione o riparazioni mentre l'unità è sotto pressione.
- Non mettere **mai** in funzione l'apparecchiatura con componenti usurati o mal funzionanti.
- Non effettuare **mai** alcuna saldatura o modifica al recipiente a pressione perché in questo modo si annullano le certificazioni.

### **Prima di pressurizzare e di mettere in funzione la Feed Unit:**

- Verificare che l'Unità sia sicura e stabile.
- Verificare che tutte le linee pneumatiche non presentino fori od usura e che siano adeguatamente collegate.
- Il **Coperchio apertura di ispezione** deve essere posizionato e fissato prima e durante il funzionamento.
- I perni di sicurezza ed i fermi devono essere posizionati su tutti i raccordi del Tubo alimentazione dell'aria e del **Tubo di sabbatura** per evitare che possano inavvertitamente scollegarsi.
- Non mettere in funzione se il **Carter catena rotazione coclea** non è in posizione.
- Prima di qualsiasi attività (che non sia il normale funzionamento), accertarsi che l'intero sistema venga depressurizzato.

# 3.0 Requisiti

## 3.1 Alimentazione / Compressore dell'aria

Aria compressa secca e pulita deve essere fornita con livelli di volume e pressione adeguati per adattarsi alle dimensioni dell'ugello alla pressione di sabbiatura desiderata.

La pressione in entrata solitamente è di **8,6 bar (125 psi)**, la **pressione minima è di 1 bar (15 psi)**

**Nota:** Gli ambienti con livelli elevati di umidità richiedono deumidificatori aggiuntivi.



### Requisiti m<sup>3</sup>/min (Metrici)

Dimensione Ugello		4,1 bar	4,8 bar	5,5 bar	6,2 bar	6,9 bar	8,3 bar
<b>No. 6</b> 9,5 mm	Ugello	3,6	4,0	4,6	4,9	5,5	6,2
	Feed Unit	1,1	1,1	1,1	1,1	1,1	1,1
	Riserva	0,9	1,0	1,1	1,2	1,3	1,5
	<b>Totale</b>	<b>5,6</b>	<b>6,2</b>	<b>6,8</b>	<b>7,2</b>	<b>8,0</b>	<b>8,8</b>
<b>No. 7</b> 11 mm	Ugello	4,8	5,5	6,1	6,8	7,2	8,5
	Feed Unit	1,1	1,1	1,1	1,1	1,1	1,1
	Riserva	1,2	1,3	1,5	1,6	1,7	1,9
	<b>Totale</b>	<b>7,1</b>	<b>7,9</b>	<b>8,7</b>	<b>9,5</b>	<b>10,0</b>	<b>11,5</b>
<b>No. 8</b> 12,5 mm	Ugello	6,3	7,1	7,9	8,7	9,6	11,1
	Feed Unit	1,1	1,1	1,1	1,1	1,1	1,1
	Riserva	1,5	1,7	1,8	2,0	2,1	2,4
	<b>Totale</b>	<b>9,0</b>	<b>9,9</b>	<b>10,9</b>	<b>11,9</b>	<b>12,8</b>	<b>14,7</b>
<b>No. 10</b> 15 mm	Ugello	10,1	11,4	12,8	14,3	15,5	17,3
	Feed Unit	1,1	1,1	1,1	1,1	1,1	1,1
	Riserva	2,2	2,5	2,8	3,1	3,3	3,7
	<b>Totale</b>	<b>13,4</b>	<b>15,1</b>	<b>16,7</b>	<b>18,5</b>	<b>20,0</b>	<b>22,1</b>
<b>No. 12</b> 18 mm	Ugello	14,2	16,3	18,4	19,8	22,6	28,6
	Feed Unit	1,1	1,1	1,1	1,1	1,1	1,1
	Riserva	3,1	3,5	3,9	4,2	4,8	5,9
	<b>Totale</b>	<b>18,3</b>	<b>20,9</b>	<b>23,4</b>	<b>25,1</b>	<b>28,5</b>	<b>35,7</b>



## Requisiti CFM (Pollici)

Dimensione Ugello		60 psi 4,1 bar	70 psi 4,8 bar	80 psi 5,5 bar	90 psi 6,2 bar	100 psi 6,9 bar	120 psi 8,3 bar
<b>No. 6</b> 9,5 mm 3/8 poll.	Ugello	126	143	161	173	196	220
	Feed Unit	40	40	40	40	40	40
	Riserva	33	37	40	43	47	52
	<b>Totale</b>	<b>199</b>	<b>220</b>	<b>241</b>	<b>256</b>	<b>283</b>	<b>312</b>
<b>No. 7</b> 11 mm 7/16 poll.	Ugello	170	194	217	240	254	300
	Feed Unit	40	40	40	40	40	40
	Riserva	42	47	51	56	59	68
	<b>Totale</b>	<b>252</b>	<b>281</b>	<b>308</b>	<b>336</b>	<b>353</b>	<b>408</b>
<b>No. 8</b> 12,5 mm ½ poll.	Ugello	224	252	280	309	338	392
	Feed Unit	40	40	40	40	40	40
	Riserva	53	58	64	70	76	86
	<b>Totale</b>	<b>317</b>	<b>350</b>	<b>384</b>	<b>419</b>	<b>454</b>	<b>518</b>
<b>No. 10</b> 15 mm 5/8 poll.	Ugello	356	404	452	504	548	611
	Feed Unit	40	40	40	40	40	40
	Riserva	79	89	98	109	118	130
	<b>Totale</b>	<b>475</b>	<b>533</b>	<b>590</b>	<b>653</b>	<b>706</b>	<b>781</b>
<b>No. 12</b> 18 mm ¾ poll.	Ugello	500	575	650	700	800	1.010
	Feed Unit	40	40	40	40	40	40
	Riserva	108	123	138	148	168	210
	<b>Totale</b>	<b>648</b>	<b>738</b>	<b>828</b>	<b>888</b>	<b>1.008</b>	<b>1.260</b>

### 3.2 Requisiti di alimentazione dell'aria

Questa Unità è fornita di un tubo standard da 50 mm (2 poll.), solitamente con un raccordo a stella universale (4 alette) da 50 mm (2 poll.). Il tubo di alimentazione dell'aria deve essere collegato con un connettore corrispondente oppure sostituire entrambi i connettori, se lo si desidera.



Per un tubo di alimentazione fino a 50 m (150 piedi), utilizzare il Diametro Interno Minimo della Linea dell'aria come elencato sotto. Per una lunghezza da 50 a 90 m (da 150 a 300 piedi), utilizzare almeno una misura del diametro in più rispetto a quanto elencato sotto. I tubi più grandi diminuiscono la perdita di pressione.

**NOTA:** Talora un compressore presenta delle uscite sottodimensionate. La bocca di uscita dell'aria del compressore non deve essere inferiore ai diametri di alimentazione consigliati sotto.

<b>Numero Ugello/Bocca</b>	<b>D. I. Min. Linea Aria</b>
#6 / 9,5 mm (3/8 poll.)	38 mm (1½ poll.)
#7 / 11 mm (7/16 poll.)	50 mm (2 poll.)
#8 / 12,5 mm (1/2 poll.)	50 mm (2 poll.)
#10 / 16 mm (5/8 poll.)	64 mm (2½ poll.)
#12 / 19 mm (3/4 poll.)	76 mm (3 poll.)

### 3.3 Tubi di sabbatura

L'abrasivo Sponge Media può essere utilizzato per la sabbatura anche con 90 m (300 piedi) di **Tubo di sabbatura**. Tuttavia, quando si deve scegliere tra Tubi alimentazione dell'aria lunghi oppure Tubi di sabbatura lunghi, è opportuno scegliere i Tubi di sabbatura più corti possibile. Le lunghezze massime consigliate per i tubi di sabbatura vengono elencate sotto:

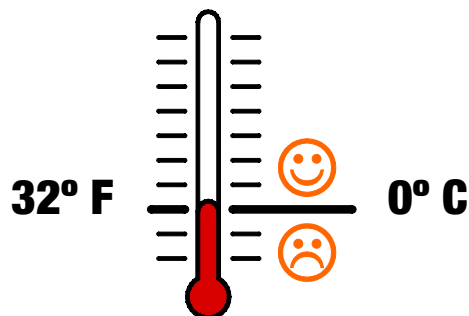
- Fino a 15 m (50 piedi), utilizzare una Linea sospesa con diametro interno di 32 mm (1,25 poll.) collegata all'unità o a una prolunga del tubo di sabbatura.
- Le prolunghie fino a 30 m (100 piedi) devono avere un diametro interno minimo di 32 mm (1,25 poll.).
- Le prolunghie superiori a 30 m (100 piedi) devono avere una Prolunga Tubo di sabbatura con diametro interno minimo di 38 mm (1,5 poll.). I tubi più grandi diminuiscono la perdita di pressione.



---

### 3.4 Temperatura ambiente

---



La temperatura ambiente deve essere superiore a 0° Celsius (32° Fahrenheit).

In caso contrario:

- a) Utilizzare nel lubrificatore un olio anti-gelo per utensili pneumatici.
- b) Ridurre al minimo l'umidità nell'aria fornita.
- c) I depositi di ghiaccio sui comandi o nel recipiente possono rendere necessario scongelare l'apparecchiatura prima di riavviarla. Ridurre al minimo i tempi di fermo nei quali possono verificarsi congelamenti.

### 3.5 Contenimento

---

Il contenimento è una parte integrante del processo Sponge-Jet, dal momento che il Materiale Sponge-Jet è riciclabile. Per sfruttare questa caratteristica, si deve utilizzare il processo di contenimento per recuperare e riciclare il materiale Sponge Media.

Il contenimento Sponge-Jet viene realizzato facilmente mediante una tela o copertura in plastica leggera. È possibile che per lavori con materiali pericolosi, livelli di vento elevati o altre condizioni particolari si richieda un contenimento più complesso e l'estrazione delle polveri a pressione negativa.

Una pulitura preventiva dell'area riduce al minimo sia le polveri che i depositi che possono provocare malfunzionamenti dell'apparecchiatura.

**Seguire sempre le normative europee, statali o regionali relative a contenimento, ventilazione per il contenimento e procedure di monitoraggio.**

# 4.0 Funzionamento

Questa apparecchiatura è progettata per essere utilizzata solo seguendo le istruzioni contenute in questo manuale.

## Prima di pressurizzare e di mettere in funzione la Feed Unit:

- Verificare che la Feed Unit sia sicura e stabile.
- Verificare che tutte le linee pneumatiche non presentino fori od usura e che il loro raccordo sia adeguato.
- Il **Coperchio apertura di ispezione** deve essere posizionato e fissato prima e durante il funzionamento.
- I perni di sicurezza ed i fermi devono essere posizionati su tutti i raccordi del Tubo alimentazione dell'aria e del **Tubo di sabbatura** per evitare che possano inavvertitamente scollegarsi.
- Non mettere in funzione se il **Carter catena rotazione coclea** non è in posizione.
- Prima di qualsiasi attività (che non sia il normale funzionamento), accertarsi che l'intero sistema venga depressurizzato.

## 4.1 Funzionamento della Feed Unit

Verificare che l'unità sia fissata adeguatamente per il funzionamento.

Verificare il **Tubo di sabbatura** e tutti i collegamenti. Riparare o sostituire i componenti usurati o danneggiati. Accertarsi che tutti gli raccordi abbiano una guarnizione, perni di sicurezza e fermi per il tubo. Confermare che tutto sia installato correttamente.

Collegare il compressore all'**Attacco linea di alimentazione aria** e fissare i perni di sicurezza ed i fermi.



---

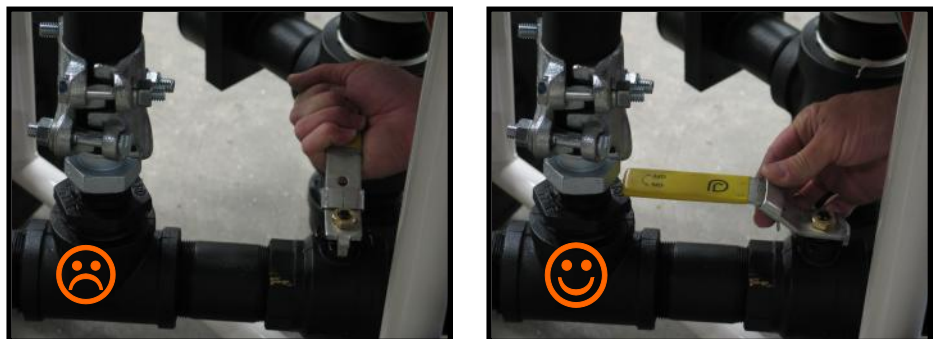
Posizionare il **Coperchio apertura di ispezione** con la relativa guarnizione.



Collegare il **Tubo di sabbatura** e fissarlo con i perni di sicurezza.



Accertarsi che la **Valvola dell'aria** sia aperta.



Collegare i Raccordi **attacchi rapidi doppia linea** di Ritorno e di Alimentazione.



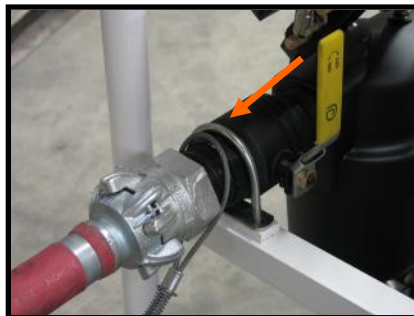
Riempire la Feed Unit attraverso il **Serbatoio.**



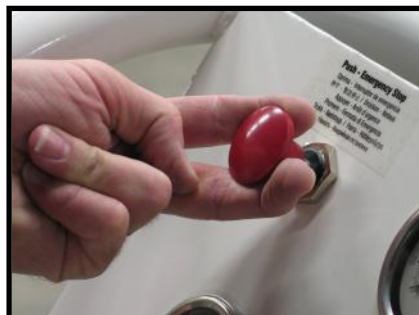
Verificare che la **Valvola a sfera principale** sia chiusa quindi caricare la linea di alimentazione.



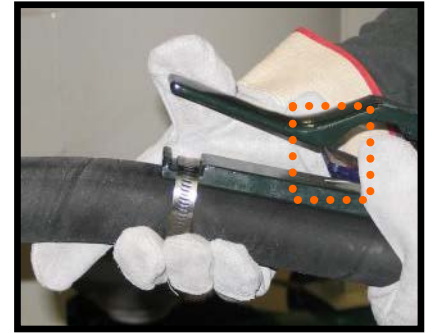
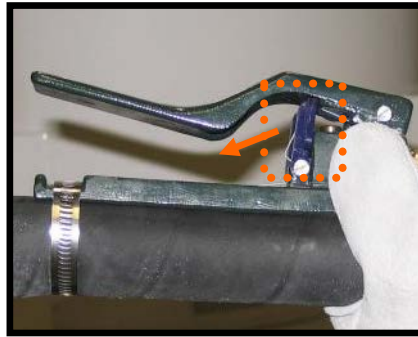
Aprire la **Valvola a sfera principale.**



Tirare il **Tasto fermata di emergenza** in posizione di apertura.



Per iniziare la sabbiatura, sbloccare l'**Impugnatura Deadman** premendo la linguetta di sicurezza.



Premere l'**Impugnatura Deadman** ed aspettare da 5 a 10 secondi perché lo Sponge Media cominci a fluire.



Regolare ai livelli desiderati la **Pressione di sabbiatura** e la **Pressione alimentazione materiale**.

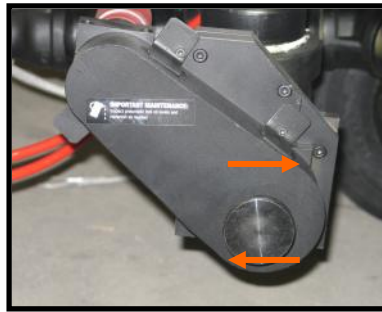


### Pressioni usuali di alimentazione del materiale

Dimensione Ugello	Ricicli Sponge Media				Miscela di lavorazione 7-12
	1 - 3		4 - 6		
#7 10 mm 7/16 poll.	2,0	30	1,5	20	0,7 10
#8 12 mm 1/2 poll.	2,8	40	2,0	30	1,5 20
#10 15 mm 5/8 poll.	3,4	50	2,8	40	2,0 30
#12 18 mm 3/4 poll.	4,1	60	3,4	50	2,8 40



Accertarsi che la **Manopola per rotazione manuale** stia ruotando, che il tasso di lubrificazione del motore pneumatico sia di 1-2 gocce al minuto e che la **Spia velocità attuatore** stia funzionando – vedendola alternarsi tra nero e verde. Preparare la superficie alle condizioni desiderate.



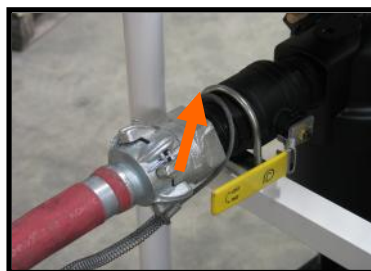
## 4.2 Spegnimento della Feed Unit

Il normale spegnimento durante il funzionamento viene realizzato rilasciando l'**Impugnatura Deadman**. In alternativa, si può utilizzare il tasto **Fermata di emergenza**.

**Nota:** Durante le verifiche, la manutenzione o qualsiasi attività che non sia il funzionamento, premere sempre la **Valvola fermata di emergenza**.



Chiudere la **Valvola a sfera principale**, spegnere il compressore e chiudere la valvola a sfera della linea di alimentazione del compressore.



Dopo che il compressore si è spento completamente, aprire la **Valvola a sfera principale**.





---

Puntare l'**Ugello di sabbatura** sulla superficie di lavoro (lontano dalle persone), premere la linguetta di sicurezza e quindi l'**Impugnatura Deadman**.

Tenere premuta l'**Impugnatura Deadman** fino a che viene sfiatata tutta l'aria rimanente.



---

Una volta che tutti i manometri del **Pannello di controllo** segnano "0" psi, accertarsi che la linea dell'alimentazione dal compressore sia depressurizzata.



# 5.0 Manutenzione

**È necessaria una manutenzione ordinaria per consentire una durata lunga ed affidabile dell'apparecchiatura. Questa Unità deve essere spenta e completamente depressurizzata prima di qualsiasi intervento di manutenzione.**

## Prima di ogni utilizzo:

- Verificare se l'**Ugello di sabbiatura** presenta segni di usura. Una volta che si è usurato di 1,5 mm (1/16 poll.) oltre il suo diametro originale previsto, l'ugello va sostituito.
- Ispezionare con attenzione i componenti e le connessioni del **Tubo di sabbiatura**. Sostituire il tubo.
- Accertarsi che tutti i raccordi siano correttamente forniti di guarnizione, perni di sicurezza e fermi per i tubi.



- Ispezionare e pulire il **Contenitore materiale di scarto**. Sostituirlo quando lo scarico è lento.



Togliere il materiale accumulato nel **Contenitore materiale di scarto** e reinstallarlo. **AVVERTENZA:** Non mettere in funzione l'apparecchiatura senza **Contenitore materiale di scarto**.

- Accertarsi che ci sia sufficiente olio per utensili pneumatici nel **Lubrificatore motore pneumatico**.



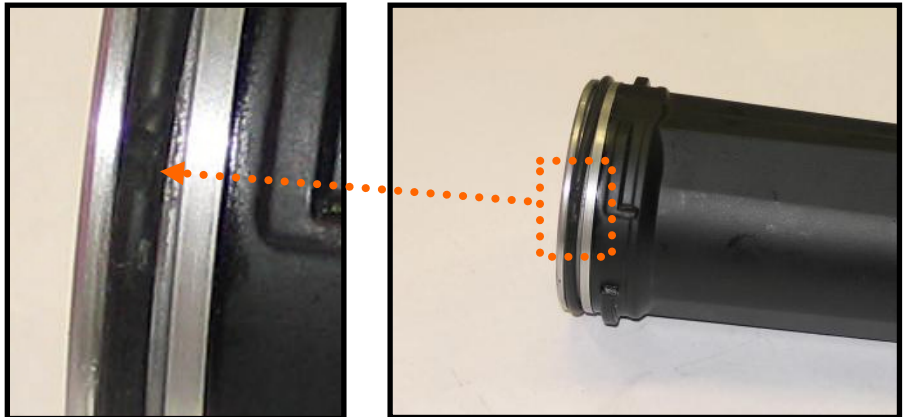
**UTILIZZARE SOLO OLIO NON  
DETERGENTE SAE 5W (ISO 32)**

---

## Da effettuare ogni 80 ore di funzionamento:

Rimuovere la parte inferiore filettata del **Deumidificatore secondario**, il **Deumidificatore pannello di controllo** ed il **Deumidificatore motore pneumatico** e verificare l'interno e l'O-Ring.

Rimuovere qualsiasi deposito; sostituire l'O-Ring secondo necessità e reinstallare.



---

## Da effettuare ogni mese (o secondo necessità):

- Rimuovere il **Carter catena rotazione coclea** ed ispezionare la **Catena di trasmissione della coclea**. Applicare dell'olio lubrificante leggero secondo necessità, quindi riposizionare il **Carter catena rotazione coclea**.



# 6.0 Localizzazione guasti

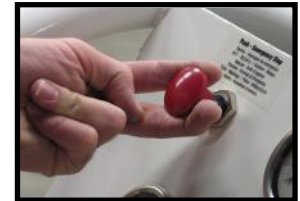
L'unità non funziona quando viene premuta l'Impugnatura Deadman



Verificare che sia aperta la **Valvola a sfera principale**.



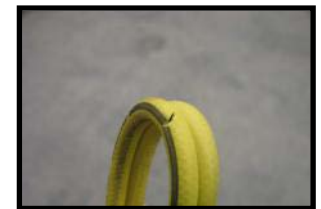
Verificare che il tasto **Fermata di emergenza** sia tirato verso l'esterno.



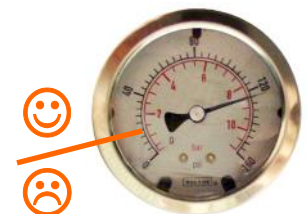
Verificare che i **Raccordi attacchi rapidi doppia linea** siano collegati e fissi.



Verificare che la **Doppia linea** non sia danneggiata.



Verificare che la **Pressione di linea** sia superiore a 1 bar (15 psi) quando viene premuta la **Deadman**.

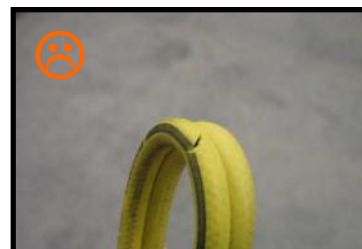


**L'unità non funziona quando viene premuta l'Impugnatura Deadman**  
(Continua)

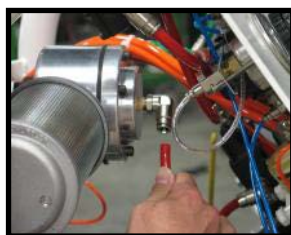
Staccare la linea rossa dell'aria dalla **Valvola di scarico**; coprire con il pollice, quindi premere l'**Impugnatura Deadman**



**SE non si sente aria** che esce dalla linea rossa dell'aria, seguire il flusso d'aria attraverso la **Doppia linea** e l'**Impugnatura Deadman** verificando che non siano presenti ostruzioni o perdite.



**SE si sente aria** che esce dalla linea rossa dell'aria, posizionare il pollice sull'apertura della linea dell'aria rossa e premere l'**Impugnatura Deadman**.



**SE l'unità si avvia** (aria esce dall'ugello), depressurizzare l'unità e sostituire il **Diaframma della valvola di scarico**.





**L'aria non smette di uscire dall'ugello quando viene rilasciata l'Impugnatura Deadman**

Premere il tasto **Fermata di emergenza** (verso l'apparecchiatura).



**Se l'unità si ferma,** i problemi possibili sono:

1. **Deadman** errata. Sostituire con la **Deadman** Sponge-Jet.



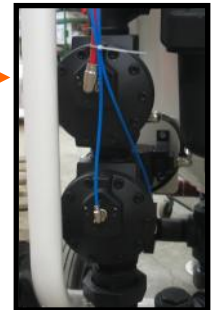
2. Le linee dell'aria **Doppia linea** dall'unità alla **Deadman** sono state invertite.



3. La **Deadman** è rotta; sostituire con una **Deadman** Sponge-Jet.

**Se l'Unità non si ferma,** i problemi possibili sono:

1. La **Valvola di controllo On/Off** non sta funzionando correttamente.



2. Il **Diaframma della valvola di scarico** è danneggiato.





**Il Motore pneumatico si blocca all'avviamento; diventa lento a Pressioni inferiori del materiale**

Verificare il livello dell'olio del **Lubrificatore motore pneumatico** ed il tasso di lubrificazione.



**La Coclea non inizia a ruotare**

Accertarsi che i valori del misuratore **Pressione di alimentazione materiale** corrispondono alla tabella "Typical Media Feed Pressure" sul **Pannello di controllo**.



Girare la **Manopola per rotazione manuale** in senso orario per avviare la rotazione.

Se è necessaria una forza eccessiva, eliminare l'ostruzione (vedere il capitolo successivo).



**La Coclea smette di ruotare durante il normale funzionamento**

1. Rilasciare l'**Impugnatura Deadman** e depressurizzare l'unità.



2. Chiudere la **Valvola a sfera principale**.



3. Premere il tasto **Fermata di emergenza**.



4. Rimuovere la **Vaschetta raccolta residui**; ruotare la **Manopola per rotazione manuale** in senso orario ed anti-orario fino a che l'ostruzione cade fuori. La **Coclea** dovrebbe muoversi senza problemi. Riposizionare la **Vaschetta raccolta residui**.



5. Se l'ostruzione non può essere rimossa:

- Rimuovere il **Carter catena rotazione coclea e la Catena**.
- Rimuovere quattro viti, tirare la **Coclea** dall'albero e rimuovere l'ostruzione.



- Riassemblare la **Coclea**; verificare che ruoti senza problemi.
- Reinstallare il **Carter catena rotazione coclea e la Catena**.

**Il flusso dell'aria attraverso l'ugello si ferma improvvisamente**

1. Non riavviare. Premere immediatamente il tasto **Fermata di emergenza**. Depressurizzare l'unità e chiudere la **Valvola a sfera principale**.



2. Togliere l'**Ugello di sabbatura** dal **Tubo di sabbatura**; verificare che non siano presenti ostruzioni ed eventualmente rimuoverle.
3. Scollegare tutte le connessioni del **Tubo di sabbatura**; verificare che non siano presenti ostruzioni ed eventualmente rimuoverle.
4. Rimuovere il **Terminale coclea**; verificare che non siano presenti ostruzioni ed eventualmente rimuoverle. Riposizionare il **Terminale coclea**.



5. Se l'ostruzione dipendeva dallo **Sponge Media**, portare il regolatore della **Pressione alimentazione del materiale** a 0 bar (0 psi). Verificare che la **Valvola dell'aria** sia completamente aperta; o parallela alla tubazione. Riprendere la sabbatura. Quando si ottiene un flusso d'aria senza **Sponge Media**, riportare lentamente il misuratore **Pressione di alimentazione materiale** alla pressione desiderata.



**Troppo Sponge Media esce dall'Ugello oppure pulsa**

1. Verificare che la **Valvola dell'aria** sia nella posizione di completamente aperta; o parallela alla tubazione.
2. Verificare che il misuratore **Pressione di alimentazione materiale** segni meno di 3,4 bar (50 psi). Riprendere la sabbatura.



**La Pressione di sabbiatura continua ad aumentare e diminuire oppure l'Unità scarica ad intermittenza durante la sabbiatura**

1. Verificare eventuali danneggiamenti alla **Doppia linea** e controllare la presenza di perdite d'aria in tutti i raccordi ed in tutte le connessioni. Riparare, sostituire o serrare secondo necessità.



2. Togliere il **Coperchio valvola di scarico**, verificare eventuali ostruzioni e rimuoverle. Verificare che il **Diaframma della valvola di scarico** non presenti rotture o piccoli fori. Pulire o sostituire secondo necessità.





**L'aria fluisce attraverso l'Ugello senza Sponge Media mentre la Coclea sta ruotando**

Dopo aver premuto la **Deadman**, il flusso di Sponge Media attraverso l'**Ugello** può impiegare fino a circa 15 secondi con una lunghezza normale di tubo. Per un flusso stabilizzato di Sponge Media si deve aspettare anche fino a circa 4 minuti.

1. Verificare che nel **Recipiente a pressione** ci sia un quantitativo adeguato di Sponge Media.
2. Verificare che la **Spia velocità attuatore** alterni tra nero e verde ogni pochi secondi, mentre l'apparecchiatura è pressurizzata e l'**Impugnatura Deadman** è premuta.

**Se la Spia velocità attuatore sta alternando**, depressurizzare l'unità, aprire il **Coperchio apertura di ispezione** e verificare che siano collegati l'**Attuatore materiale** e l'**Albero e catena attuatore**. Ricollegarli secondo necessità e verificare che non ci siano ostruzioni in fondo al **Recipiente a pressione**.

**Se la Spia velocità attuatore non sta alternando**, entrare nella **Modalità Diagnostica**.

**Modalità Diagnostica:**

1. Girare la manopola regolatore **Pressione di sabbatura** su "off" ruotandola fino a che si toglie dal **Pannello di controllo**.



2. Girare la manopola regolatore **Pressione di alimentazione materiale** su "off" ruotandola fino a che si toglie dal **Pannello di controllo**.



3. Rimuovere il **Coperchio apertura di ispezione** e lo **Sponge Media** in modo che siano visibili **Albero e catena attuatore**.

4. Premere l'**Impugnatura Deadman**.

5. **Albero e catena attuatore** devono alternarsi a <math>90^\circ</math> ogni 2-4 secondi – a seconda della regolazione iniziale.

**Se Albero e catena attuatore stanno alternando**, è possibile che debba essere sostituita la **Spia velocità attuatore** – ma questo non dovrebbe avere alcun effetto sul funzionamento complessivo.

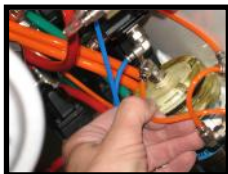
Spegnere l'unità e verificare che non ci siano ostruzioni sul fondo del **Recipiente a pressione** e nella Coclea.



**L'aria fluisce attraverso l'Ugello senza Sponge Media mentre la Coclea sta ruotando**  
(Continua)

**Se Albero e catena attuatore non stanno girando**, allora...

Rimuovere la linea dell'aria in uscita arancione superiore sul **Filtro essiccatore**, premere l'**Impugnatura Deadman**; verificare che nella parte superiore del **Filtro essiccatore** ci sia un flusso d'aria continuo.



Se non si sente un flusso d'aria dalla parte superiore del **Filtro essiccatore**, sostituire il **Filtro essiccatore** accoppiando le linee dell'aria prima di rimuoverlo. È necessario scambiare i collegamenti delle linee dell'aria dal vecchio filtro al nuovo. Verificare nuovamente che ci sia un flusso d'aria continuo nella parte superiore del **Filtro essiccatore**.

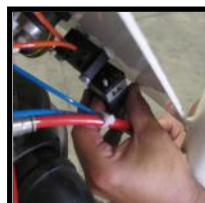
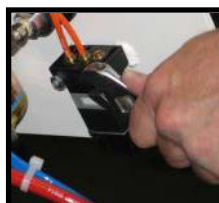
Verificare che la **Spia velocità attuatore** stia alternando e che ci sia un leggero impulso d'aria dal **Timer**. Accertarsi che il **Timer** sia predisposto tra 1,25 e 1,5.



**Se la Spia velocità attuatore ed il Timer superano il test**, riprendere la sabbatura.

**Se non c'è un leggero impulso d'aria dalla parte superiore del Timer**, allora...

Rimuovere due dadi dalla base del **Timer**, quindi rimuovere le viti dalla parte anteriore del **Timer**; sostituire il **Timer**, posizionando le linee dell'aria come prima della rimozione.



Accertarsi dell'alternarsi corretto della **Spia velocità attuatore** e del **Gruppo albero attuatore**.







**NOTE:**

---

---

---

---

---

---

---

---

---

---

---

---

---

---

---

---

---

---

---

---

---

---

---

---

---

---

---

---

---

---

**MODELLO #:** \_\_\_\_\_

**# SERIE:** \_\_\_\_\_

## Dichiarazione di conformità CE

La:

Sponge Jet Inc.  
14 Patterson Lane,  
Newington, N.H. 03801  
Richieste telefoniche: 1-603-610-7950  
Email: sjadmin@spongejet.com



con la presente dichiara che:

Apparecchiatura      Sponge-Jet Feed Unit Vessel  
Modello:                100-HP-CE o 200-HP-CE  
Numero di serie:      XXXX  
Anno di fabbricazione: XXXX

è conforme ai requisiti applicabili dei seguenti documenti standard

**Direttive coperte da questa Dichiarazione:**

Direttiva europea sulle apparecchiature a pressione: (PED) 97/23/EC  
Direttiva Macchine: 2006/42/EC (precedentemente 98/37/EC)

**Standard della Direttiva PED 97/23/EC:**

EN-288 - (Approvazione della procedura di saldatura)

**Standard della Direttiva Macchine 2006/42/EC:**

EN-792-10:2000+A1:2008 - (Utensili portatili non elettrici)  
EN ISO 14121-1-2007 - (Sicurezza del macchinario - Valutazione del rischio)

Con la presente dichiaro che l'apparecchiatura indicata sopra è stata progettata per essere conforme alle sezioni rilevanti delle specifiche indicate sopra. L'unità è conforme a tutti i Requisiti essenziali applicabili delle Direttive.

Firmato:  \_\_\_\_\_

Nome:                    Michael T. Merritt  
Qualifica:              Presidente  
Data:                    XX/XX/XXXX

**Rappresentante autorizzato:**

Eurolink (Europe) limited  
Avalon House  
Marcham Road  
Abingdon OX14 1UD  
Regno Unito