

**Sponge-Jet® Sponge Blasting System™**  
(Sistema de jateamento com esponjas Sponge-Jet)

# **Feed Unit™ (Unidade de alimentação) Sponge-Jet Manual do Usuário**

**Modelos:**

**100-HP**

**100-HP-CE**

**100-HP-J**

**200-HP**

**200-HP-CE**



**Sede/Fabricado por:**

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

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

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

# Índice

Seção		Página
1.0	Introdução	3
2.0	Lista de verificação de segurança	5
3.0	Requisitos	6
4.0	Operação	10
5.0	Manutenção	16
6.0	Identificação e solução de problemas	18
	Notas	27
	Suplemento	28

**NOTA IMPORTANTE:** Embora as peças, sistemas, componentes e procedimentos operacionais possam ser os mesmos entre os diversos modelos de equipamentos, as imagens fornecidas neste manual podem variar de modelo para modelo.

Este manual representa os seguintes modelos e sua aproximada capacidade de trabalho:

Modelo	Capacidade de trabalho
100-HP	100 litros
100-HP-CE	100 litros
100-HP-J	100 litros
200-HP	200 litros
200-HP-CE	200 litros

As instruções originais foram escritas em inglês.

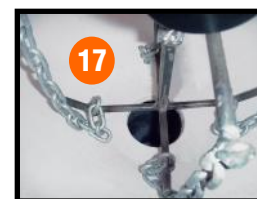
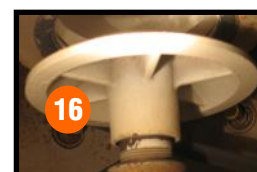
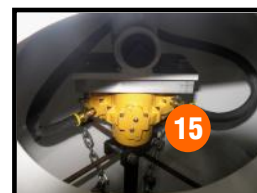
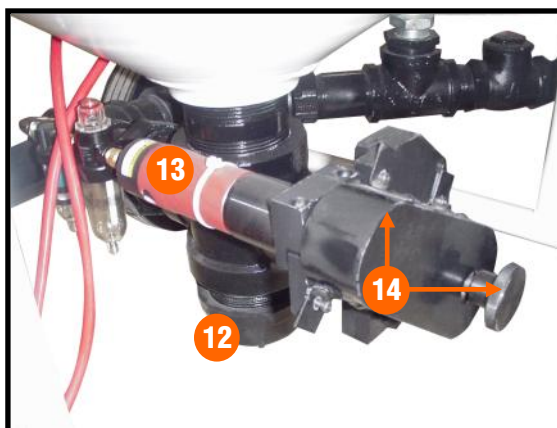
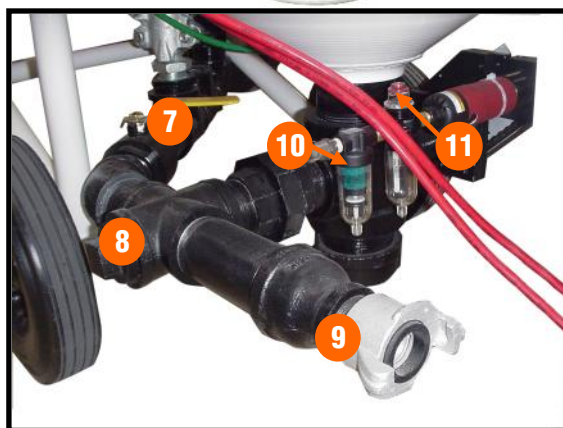
Traduzido das instruções originais.

# 1.0 Introdução

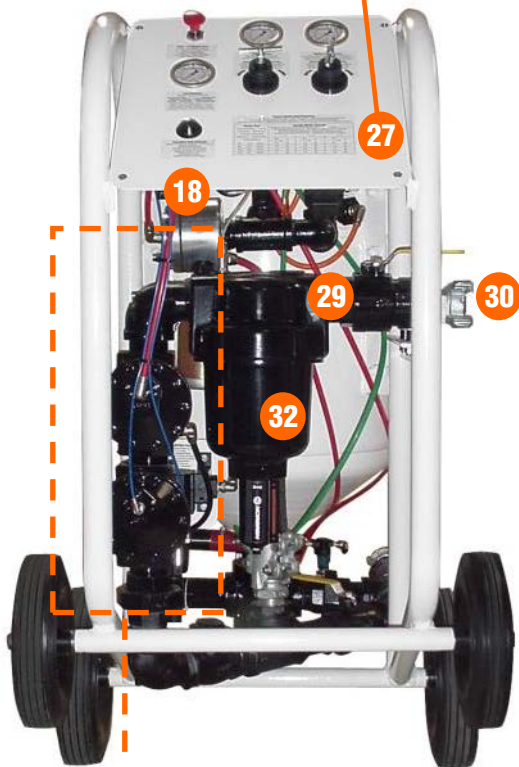
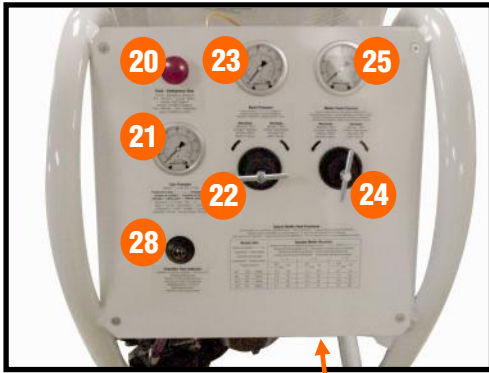


## Componentes básicos

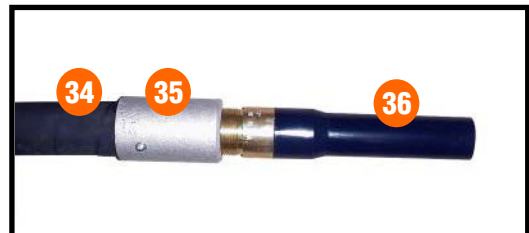
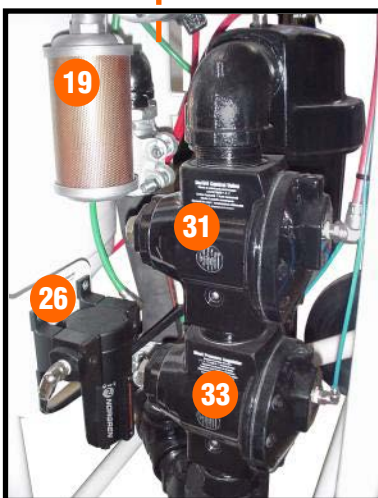
- 1: **Tampa do reservatório** (Opcional)
- 2: **Reservatório**
- 3: **Vaso de pressão**
- 4: **Tampa da janela de inspeção**
- 5: **Conjunto para guincho**
- 6: **Conexões rápidas da linha dupla**
- 7: **Válvula estranguladora**
- 8: **Tampa do túnel da rosca alimentadora**
- 9: **Conexão da mangueira de jateamento**
- 10: **Separador de umidade do motor de ar**
- 11: **Lubrificador do motor de ar**
- 12: **Sifão para limpeza**
- 13: **Motor pneumático**
- 14: **Protetor da corrente da rosca alimentadora e botão de rotação manual**
- 15: **Atuador de Media (material abrasivo)**
- 16: **Válvula pop-up**
- 17: **Sistema atuador e corrente**



## Componentes básicos (continuação)



- 18: **Válvula de escape**
- 19: **Silencioso**
- 20: Botão de **parada de emergência**
- 21: **Manômetro de linha**
- 22: Manípulo do **regulador da pressão de jateamento**
- 23: Manômetro do **sistema de jateamento**
- 24: Manípulo regulador da **pressão de jateamento de Media (material abrasivo)**
- 25: Manômetro **de alimentação do material abrasivo**
- 26: **Separador de umidade do painel de controle**
- 27: **Painel de controle**
- 28: **Luz indicadora de velocidade de atuação**
- 29: **Válvula pneumática principal de esfera**
- 30: **Conexão da linha de alimentação**
- 31: **Válvula de controle Liga/Desliga**
- 32: **Separador de água secundário**
- 33: **Regulador de pressão de jateamento**
- 34: **Mangueira de jateamento**
- 35: **Porta-bocal**
- 36: **Bocal**
- 37: **Linha dupla**
- 38: **Gatilho Deadman**



---

## 2.0 Lista de verificação de segurança

- **CERTIFIQUE-SE DE QUE A CAPACIDADE DA VÁLVULA DE ALÍVIO DE SOBREPRESSÃO É IGUAL OU SUPERIOR À CAPACIDADE DO SUPRIMENTO DE AR COMPRIMIDO.**
- **Esta unidade está equipada com um sistema de parada de emergência. Sua localização e uso devem ser conhecidos antes de iniciar a operação.**
- Esta unidade é um sistema pressurizado. Apenas operadores treinados devem ajustar, manter e consertar a unidade.
- **A pressão de entrada nunca deverá exceder 8,6 bar (125 psi), independentemente do modelo.**
- Para evitar o acúmulo eletrostático e possíveis descargas elétricas, a unidade e peças de trabalho devem estar devidamente aterradas/ ligadas.
- Os operadores e demais pessoas nas proximidade do jateamento devem sempre **usar proteção ocular e visual** com **equipamento respiratório** e roupas apropriados, de acordo com o tipo de revestimento ou contaminante sendo removido.
- **O operador e qualquer indivíduo dentro de 1 m (3 pés) do bocal poderão ficar expostos a uma emissão sonora acima de 120 dB(A).**
- **Nunca** aponte o **bocal de jateamento** para si ou terceiros.
- O uso de gatilhos **Deadman** não compatíveis com o sistema Sponge-Jet pode causar uma partida não intencional, fechamento inconfiável e lesões pessoais.
- **Nunca** faça serviços de manutenção ou reparos com a unidade pressurizada.
- **Nunca** opere a máquina com qualquer componente desgastado ou funcionando incorretamente.
- **Nunca** solde ou modifique o vaso de pressão, pois isso anulará as certificações.

### **Antes da pressurização e operação da unidade de alimentação:**

- Verifique se a unidade está segura e estável.
- Todas as linhas pneumáticas devem ser inspecionadas quanto a furos, desgaste e encaixe correto.
- A **tampa do orifício de inspeção** deve estar posicionada e segura antes e durante a operação.
- Pinos de segurança e peças de imobilização devem estar presentes em toda mangueira de suprimento de ar e conexões da **mangueira de jateamento** para se evitar a desconexão acidental.
- Não opere sem **proteção de corrente da rosca alimentadora** posicionada.
- Certifique-se de que todo o sistema está despressurizado antes de realizar qualquer atividade (exceto a operação normal).

# 3.0 Requisitos

## 3.1 Suprimento de ar / compressor

Ar comprimido limpo e seco deve ser fornecido em volume e pressão adequados para acomodar o tamanho do bocal na pressão de jateamento desejada.

A pressão de entrada é normalmente **8,6 bar (125 psi)**, mínimo de **1 bar (psi)**.

**Nota:** Ambientes com umidade elevada requerem separadores de umidade adicionais.



### Requisitos (m<sup>3</sup>/min)

Dimensão do bocal		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	Bocal	3,6	4,0	4,6	4,9	5,5	6,2
	Feed Unit (Unidade de alimentação)	1,1	1,1	1,1	1,1	1,1	1,1
	Reserva	0,9	1,0	1,1	1,2	1,3	1,5
	<b>Total</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	Bocal	4,8	5,5	6,1	6,8	7,2	8,5
	Feed Unit (Unidade de alimentação)	1,1	1,1	1,1	1,1	1,1	1,1
	Reserva	1,2	1,3	1,5	1,6	1,7	1,9
	<b>Total</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	Bocal	6,3	7,1	7,9	8,7	9,6	11,1
	Feed Unit (Unidade de alimentação)	1,1	1,1	1,1	1,1	1,1	1,1
	Reserva	1,5	1,7	1,8	2,0	2,1	2,4
	<b>Total</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	Bocal	10,1	11,4	12,8	14,3	15,5	17,3
	Feed Unit (Unidade de alimentação)	1,1	1,1	1,1	1,1	1,1	1,1
	Reserva	2,2	2,5	2,8	3,1	3,3	3,7
	<b>Total</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	Bocal	14,2	16,3	18,4	19,8	22,6	28,6
	Feed Unit (Unidade de alimentação)	1,1	1,1	1,1	1,1	1,1	1,1
	Reserva	3,1	3,5	3,9	4,2	4,8	5,9
	<b>Total</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>

## Requisitos (CFM - pés cúbicos/minuto)

Dimensão do bocal		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 pol.	Bocal	126	143	161	173	196	220
	Feed Unit (Unidade de alimentação)	40	40	40	40	40	40
	Reserva	33	37	40	43	47	52
	<b>Total</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 pol.	Bocal	170	194	217	240	254	300
	Feed Unit (Unidade de alimentação)	40	40	40	40	40	40
	Reserva	42	47	51	56	59	68
	<b>Total</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 1/2 pol.	Bocal	224	252	280	309	338	392
	Feed Unit (Unidade de alimentação)	40	40	40	40	40	40
	Reserva	53	58	64	70	76	86
	<b>Total</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 pol.	Bocal	356	404	452	504	548	611
	Feed Unit (Unidade de alimentação)	40	40	40	40	40	40
	Reserva	79	89	98	109	118	130
	<b>Total</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 3/4 pol.	Bocal	500	575	650	700	800	1,010
	Feed Unit (Unidade de alimentação)	40	40	40	40	40	40
	Reserva	108	123	138	148	168	210
	<b>Total</b>	<b>648</b>	<b>738</b>	<b>828</b>	<b>888</b>	<b>1,008</b>	<b>1,260</b>

### 3.2 Requisitos de suprimento de ar

A unidade possui um tubo padrão de 50 mm (2 pol.) que normalmente se encaixa a um acoplamento universal (de 4 orelhas) de 50 mm (2 pol.). A mangueira de suprimento de ar deve-se adaptar a um conector conjugado ou substituir ambos os conectores, conforme desejado.



Para mangueiras de suprimento com comprimento de até 50 m (150 pés) utilize um diâmetro interno (DI) mínimo da linha de ar como relacionado abaixo. Para comprimentos entre 50 e 90 m (150 e 300 pés), utilize um diâmetro superior ao relacionado abaixo. Mangueiras maiores reduzem a perda de pressão.

**NOTA:** Às vezes o compressor possui saídas subdimensionadas. A saída de ar do compressor não deve ser menor do que os diâmetros de suprimento relacionados abaixo.

<b>Número do bocal/Orifício</b>	<b>DI mínimo da linha de ar</b>
<b>#6</b> / 9,5 mm (3/8 pol.)	38 mm (1½ pol.)
<b>#7</b> / 11 mm (7/16 pol.)	50 mm (2 pol.)
<b>#8</b> / 12,5 mm (1/2 pol.)	50 mm (2 pol.)
<b>#10</b> / 16mm (5/8 pol.)	64 mm (2½ pol.)
<b>#12</b> / 19 mm (3/4 pol.)	76 mm (3 pol.)

### 3.3 Mangueiras de jateamento

A Sponge Media abrasiva tem tido êxito no jateamento através de uma **mangueira de jateamento** de 90 m (300 pés). Entretanto, ao escolher entre uma longas mangueiras de suprimento de ar ou longas mangueiras de jateamento, mantenha as mangueiras de jateamento tão curtas quanto viável. Comprimentos máximos recomendados para as mangueiras de jateamento:

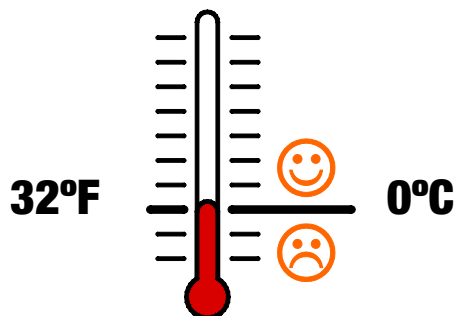
- Até 15 m (50 pés), use uma mangueira flexível com DI de 32 mm (1,25 pol.) conectada à unidade ou a uma extensão da mangueira de jateamento.
- Extensões até 30 m (100 pés) devem ter um DI mínimo de 32 mm (1,25 pol.).
- Extensões acima de 30 m (100 pés) devem ter uma extensão da mangueira de jateamento com DI mínimo de 38mm (1,50 pol.). Mangueiras maiores reduzem a perda de pressão.



---

### 3.4 Temperatura ambiente

---



A temperatura ambiente deve estar acima de 0° Celsius (32° Fahrenheit).

Caso contrário:

- a) Use óleo de inverno para ferramenta pneumática no lubrificador.
- b) Minimize a umidade no suprimento de ar.
- c) O acúmulo de gelo nos controles ou vaso pode exigir o descongelamento antes de dar nova partida na máquina. Minimize o tempo de inatividade que possa causar congelamento.

### 3.5 Contenção

---

A contenção constitui parte integral do processo Sponge-Jet, visto que a Sponge Media é reciclável. Para tirar proveito disso, a contenção deve ser usada para captar e reciclar a Sponge Media.

O Sponge-Jet pode ser facilmente contido com uma malha ou revestimento de plástico leve. Projetos que envolvam materiais perigosos, alta carga de ventos ou outras condições poderão exigir uma contenção mais sofisticada e coleta da poeira por aspiração.

A limpeza prévia da área eliminará poeira e detritos, que também podem ser responsáveis pelo mau funcionamento do equipamento.

**Respeite sempre as diretrizes municipais, estaduais e federais relativas aos procedimentos de contenção, ventilação da contenção e monitoramento.**

# 4.0 Operação

**Este equipamento foi projetado para que seja operado apenas de uma maneira compatível com as instruções contidas neste manual.**

## **Antes da pressurização e operação da unidade de alimentação:**

- Verifique se a unidade de alimentação está segura e estável.
- Todas as linhas pneumáticas devem ser inspecionadas quanto a furos, desgaste e encaixe correto.
- A **tampa do orifício de inspeção** deve estar posicionada e segura antes e durante a operação.
- Pinos de segurança e peças de imobilização devem estar presentes em toda mangueira de suprimento de ar e conexões da **mangueira de jateamento** para se evitar a desconexão acidental.
- Não opere sem a **proteção de corrente da rosca alimentadora** posicionada.
- Certifique-se de que todo o sistema está despressurizado antes de realizar qualquer atividade (exceto a operação normal).

## **4.1 Operação da unidade de alimentação**

Verifique se a unidade está devidamente segura para operar.

Inspeccione todas as **mangueiras de jateamento** e conexões. Repare ou troque componentes desgastados ou danificados. Certifique-se de que todas as conexões incluam juntas de vedação, pinos de segurança e imobilizadores para a mangueira. Confirme que tudo esteja instalado corretamente.

Conecte o compressor à **conexão da linha de suprimento** e prenda os pinos de segurança e imobilizadores.



---

Coloque a **tampa do orifício de inspeção** com a junta de vedação posicionada.



---

Conecte a **mangueira de jateamento** e prenda com os pinos de segurança.



---

Confirme se a **válvula estranguladora** está aberta.



---

Acople as **conexões rápidas da linha dupla** de retorno e alimentação.



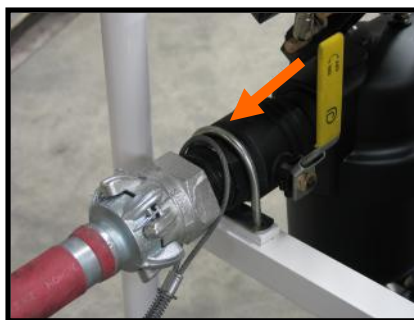
Abasteça a unidade de alimentação pelo **reservatório**.



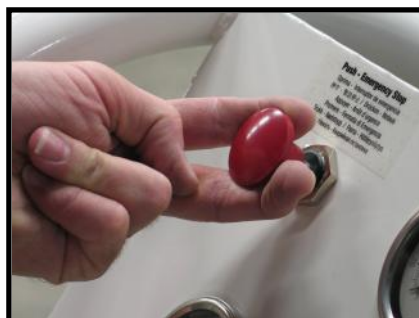
Verifique se a **válvula pneumática principal de esfera** está fechada e então carregue a linha de suprimento.



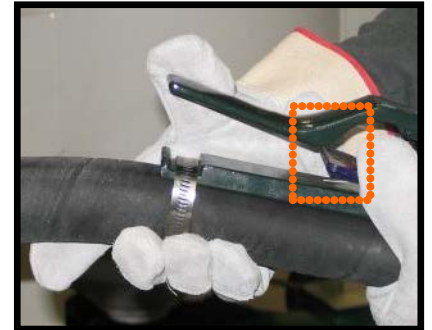
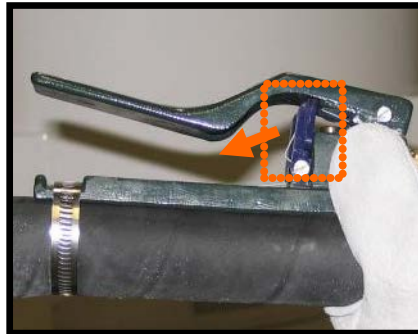
Abra a **válvula pneumática principal de esfera**.



Puxe o **botão de parada de emergência** para a posição aberta.



Para iniciar o jateamento, destrave o **gatilho Deadman** pressionando a orelhas de segurança para baixo.



Pressione o **gatilho Deadman** e aguarde de 5 a 10 segundos para que a Sponge Media comece a fluir.



Ajuste a **pressão de jateamento** e de **alimentação do material abrasivo** para os níveis desejados.



<b>Pressões de alimentação normais do material abrasivo</b>						
<b>Dimensão do bocal</b>	<b>Quantidade de reciclagens de Sponge Media</b>				<b>Mistura de trabalho 7-12</b>	
	<b>1 – 3</b>		<b>4 – 6</b>			
#7 10 mm 7/16 pol.	2,0	30	1,5	20	0,7	10
#8 12 mm 1/2 pol.	2,8	40	2,0	30	1,5	20
#10 15 mm 5/8 pol.	3,4	50	2,8	40	2,0	30
#12 18 mm 3/4 pol.	4,1	60	3,4	50	2,8	40

Confirme se o **botão de rotação manual** está girando, se o lubrificante do motor de ar libera 1 a 2 gotas por minuto e se o luz **indicador da velocidade de atuação** está funcionando, observando a luz alternar entre preto e verde. Prepare a superfície para a condição desejada.



## 4.2 Desligamento da unidade de alimentação

Durante a operação, a unidade é desligada soltando-se o **gatilho Deadman**. Pode-se também utilizar o botão de **parada de emergência** como uma alternativa.

**Nota:** Deixe sempre a **válvula de parada de emergência** fechada (empurre para dentro) durante a inspeção, manutenção ou qualquer atividade não-operacional.



Feche a **válvula pneumática principal de esfera**, o compressor de desligamento e a válvula de esfera da linha de suprimento do compressor.



Depois que o compressor estiver totalmente desligado, abra a **válvula pneumática principal de esfera**.



Aponte o **bocal de jateamento** no sentido da superfície a ser trabalhada (longe das pessoas), abaixe a orelhas de segurança e, em seguida, o **gatilho Deadman**.

Mantenha o **gatilho Deadman** abaixado até que todo o ar restante seja liberado.



Depois que todos os manômetros do **painel de controle** indicarem “0” psi, confirme se a linha de suprimento do compressor está despressurizada.



# 5.0 Manutenção

Uma manutenção de rotina é necessária para que o equipamento tenha uma vida útil longa e confiável. Esta unidade deve ser desligada e totalmente despressurizada antes de qualquer serviço de manutenção.

## Antes de cada uso:

- Inspeção o **bocal de jateamento** quanto ao desgaste. Se a abertura do bocal estiver desgastada mais de 1,5 mm (1/16 pol.) além do seu diâmetro original, o bocal deve ser trocado.
- Inspeção detalhadamente todos os componentes e conexões da **mangueira de jateamento**.

Recoloque a mangueira. Certifique-se de que todas as conexões estão devidamente equipadas com juntas de vedação, pinos de segurança e elementos de fixação de mangueira.



- Inspeção e limpe o **silencioso**. Troque quando a saída de gases for lenta.



Retire todo material abrasivo acumulado no **silencioso** e reinstale.

**ATENÇÃO:** Não opere o equipamento sem o **silencioso** instalado.

- Confirme se há quantidade adequada de óleo para ferramentas pneumáticas no **lubrificador do motor de ar**.



**USE SOMENTE ÓLEO  
NÃO-DETERGENTE SAE 5W (ISO 32)**

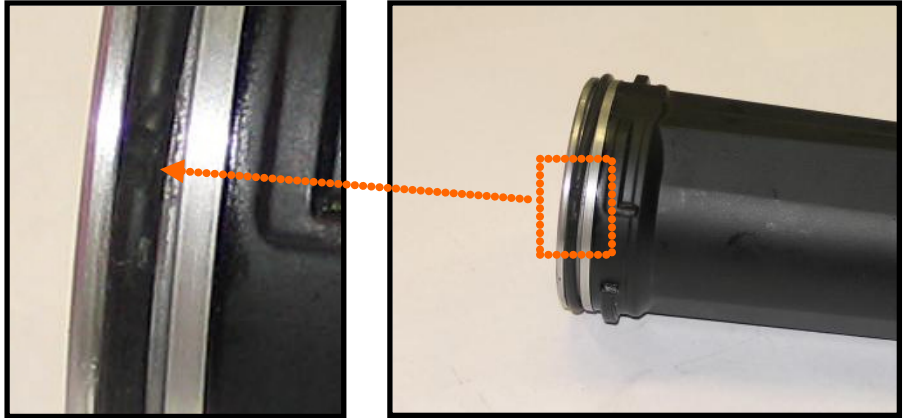


---

## Executar a cada 80 horas de trabalho:

Remova a parte inferior roscada do **separador de água secundário**, o **separador de umidade do painel de controle**, o **separador de umidade do motor** de ar e inspecione o interior e o anel de vedação (o-ring).

Remova todos os contaminantes, troque o anel o-ring (se necessário) e reinstale.



---

## Mensalmente (ou conforme necessário):

- Remova a **proteção da corrente da rosca alimentadora** e inspecione a **corrente de transmissão**. Aplique a quantidade necessária de um óleo lubrificante leve e reinstale a **proteção**.



# 6.0 Identificação e solução de problemas

Quando o gatilho Deadman está pressionado, a unidade não funciona



Verifique se a **válvula pneumática principal de esfera** está aberta.



Verifique se o botão de **parada de emergência** está puxado para fora.



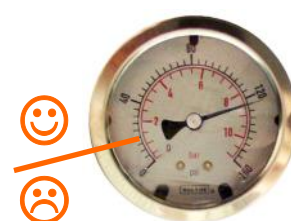
Verifique se as **conexões rápidas da linha dupla** estão conectadas e seguras.



Verifique se a **linha dupla** está danificada.

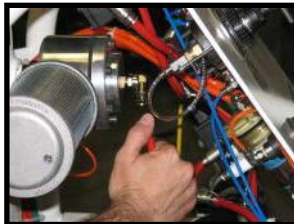


Verifique se a **pressão da linha** está acima de 1 bar (15 psi) quando o gatilho **Deadman** estiver pressionado.

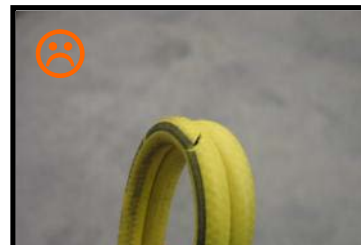


**A unidade não funciona quando o gatilho Deadman está pressionado**  
(Continuação)

Remova a linha pneumática vermelha da **válvula de escape**; cubra a linha com o polegar e, em seguida, pressione o **gatilho Deadman**.



**Caso não** perceba a saída de ar pela linha vermelha, acompanhe a operação do fluxo de ar pela **linha dupla e gatilho Deadman**, verificando se há obstruções ou vazamentos.



**Caso perceba** o ar saindo pela linha pneumática vermelha, coloque o polegar sobre a abertura da linha e pressione o **gatilho Deadman**.



**SE a unidade começar a funcionar** (o ar sair pelo bocal), despressurize a unidade e troque o diafragma da **válvula de escape**.



**O ar continua saindo do bocal depois de soltar o gatilho Deadman**

Pressione o botão de **parada de emergência**.

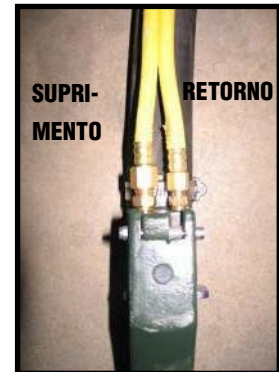


**Se a unidade parar**, os possíveis problemas são:

1. Gatilho **Deadman** incorreto.  
Troque por um **Deadman** Sponge-Jet.



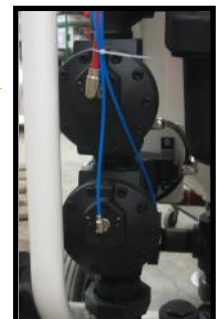
2. Houve inversão das **linhas** pneumáticas **duplas** que ligam a unidade ao **Deadman**.



3. O **Deadman** está quebrado; troque por um da Sponge-Jet.

**Se a unidade não parar**, os possíveis problemas são:

1. A **válvula de controle Liga/Desliga** está com defeito.



2. O **diafragma da válvula de escape** está danificado.



**O motor de ar emperra durante a partida e fica lento com pressões mais baixas do material abrasivo**

Verifique o nível do óleo **lubrificante do motor de ar** e a taxa de lubrificação.



**A rosca alimentadora não gira**

Confirme se o valor indicado no **manômetro de alimentação de material abrasivo** corresponde ao indicado na tabela "Pressão normal de alimentação do material" no **painel de controle**.



Gire o **manípulo regulador do botão de rotação** manual no sentido horário para iniciar a rotação.

Caso seja necessária uma força excessiva, remova as obstruções (veja a próxima seção).



**A rosca alimentadora para de girar durante a operação normal**

1. Solte o **gatilho Deadman** e despressurize a unidade.



2. Feche a **válvula pneumática principal de esfera**.



3. Pressione o botão de **parada de emergência**.

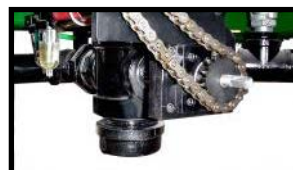


4. Remova o **sifão para limpeza**; gire o **botão de rotação manual** no sentido horário e anti-horário até o que estiver causando obstrução cair. A **rosca alimentadora** deve se movimentar suavemente. Reinstale o **sifão para limpeza**.



5. Se a obstrução não puder ser removida:

- a. Remova a **proteção e corrente da rosca alimentadora**.
- b. Remova os quatro parafusos, retire a **rosca alimentadora** do eixo e remova a obstrução.



- c. Monte a **rosca alimentadora** e teste para ver se gira suavemente.
- d. Reinstale a **proteção e corrente da rosca alimentadora**.

**O fluxo de ar pelo bocal é interrompido subitamente**

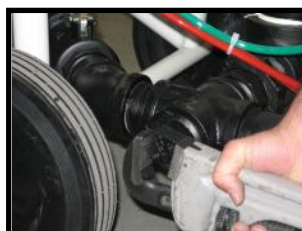
1. Não reinicie. Pressione imediatamente o botão de **parada de emergência**. Despressurize a unidade e feche a **válvula pneumática principal de esfera**.



2. Remova o **bocal de jateamento da mangueira**; inspecione e remova todas as obstruções.



3. Desacople todas as conexões da **mangueira de jateamento**; inspecione e remova todas as obstruções.
4. Remova a **tampa do túnel da rosca alimentadora**; verifique e remova as obstruções. Recoloque a **tampa do túnel da rosca alimentadora**.



5. Caso a obstrução tenha sido causada por Sponge Media, coloque o controle de **pressão de alimentação do material** na posição 0 bar (0 psi). Verifique se a **válvula estranguladora** está totalmente aberta, ou seja, paralela ao tubo. Reinicie o jateamento. Quando houver uma corrente de ar sem Sponge Media, retorne lentamente o manômetro de **alimentação do material** à **pressão** desejada.



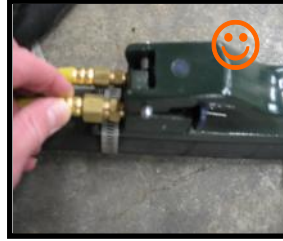
**Pulsação ou saída excessiva de Sponge Media pelo bocal**

1. Verifique se a **válvula estranguladora** está totalmente aberta, ou seja, paralela ao tubo.
2. Verifique se o manômetro de **alimentação do material** indica uma **pressão** inferior a 3,4 bar (50 psi). Reinicie o jateamento.



**A pressão de jateamento aumenta e diminui continuamente ou há escape intermitente da unidade durante o jateamento**

1. Verifique se há danos na **linha dupla** e vazamentos de ar em todos os acessórios e conexões. Repare, troque ou aperte, conforme necessário.



2. Remova a **tampa da válvula de escape**; inspecione e remova quaisquer obstruções. Verifique o **diafragma** quanto a rasgos ou pequenos furos. Limpe ou troque conforme necessário.





## Há fluxo de ar sem Sponge Media pelo bocal enquanto a rosca alimentadora gira

Depois de pressionar o **Deadman**, pode levar  $\pm 15$  segundos para que a Sponge Media flua pelo **bocal** com uma mangueira de comprimento normal. Pode levar  $\pm 4$  minutos para uma vazão estável de Sponge Media.

1. Verifique se há uma quantidade adequada de Sponge Media no **vaso de pressão**.
2. Verifique se a luz **indicadora de velocidade de atuação** está ciclando (ora preta, ora verde) a cada poucos segundos enquanto a máquina está pressurizada e o **gatilho Deadman** pressionado.

**Se a luz indicadora estiver ciclando**, despressurize a unidade, abra a **tampa do orifício de inspeção** e verifique se o **atuador de Media** (material abrasivo), **sistema atuador e corrente** estão conectados. Se necessário, reconecte e veja se há obstrução no fundo do **vaso de pressão**.

**Se a luz indicadora de velocidade de atuação não estiver ciclando**, passe para o **modo de diagnóstico**.

### *Modo de diagnóstico:*

1. “Feche” o manípulo do regulador de **pressão de jateamento** girando-o até ele sair do **painel de controle**.
2. “Feche” o manípulo do regulador de **pressão de alimentação de material abrasivo** girando-o até ele sair do **painel de controle**.
3. Remova a **tampa do orifício de inspeção** e a Sponge Media de modo que o **sistema atuador e corrente** fiquem visíveis.
4. Pressione o **gatilho Deadman**.
5. O **sistema atuador e a corrente** devem alternar com um ângulo  $<90^\circ$  a cada 2-4 segundos, dependendo da configuração inicial.



**Se o sistema atuador e corrente estiverem ciclando**, talvez a luz **indicadora de velocidade de atuação** precise ser trocada. Isso não deve afetar a operação geral.

Desligue a unidade e verifique se há obstruções no fundo do **vaso de pressão** e na **rosca alimentadora** da tubulação.

**Se o sistema atuador e corrente não estiverem ciclando...**



Remova a linha laranja superior de ar de saída do **filtro dessecante**, pressione o **gatilho Deadman** e verifique se há um fluxo de ar contínuo no topo do **filtro**.



**Há fluxo de ar sem Sponge Media pelo bocal enquanto a rosca alimentadora gira**  
(Continuação)

Se não for percebida nenhuma vazão de ar pelo topo do **filtro dessecante**, troque o **filtro** fazendo coincidir os pontos na linha pneumática, antes da remoção. É necessário mudar as conexões do filtro velho para o novo na linha pneumática. Verifique novamente se há um fluxo contínuo de ar no topo do **filtro dessecante**.

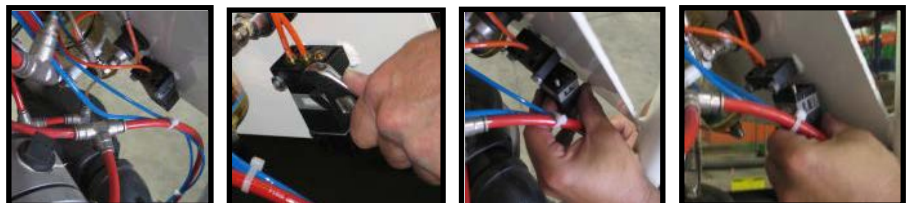
Verifique se a luz **indicadora de velocidade de atuação** está ciclando e se o ar que sai do **temporizador** está pulsando levemente. Certifique-se de que o **temporizador** está programado entre 1,25 e 1,5.



**Se a luz indicadora de velocidade de atuação e o temporizador passarem no teste**, reinicie o jateamento.

**Se o ar que está saindo pelo topo do temporizador não estiver pulsando levemente**, ...

Remova as duas porcas da base do **temporizador** e, em seguida, remova os parafusos da frente do **temporizador**. Antes de remover, troque o **temporizador**, fazendo coincidir os pontos na linha pneumática.



Certifique-se de que a luz **indicadora de atuação** e o **sistema atuador** estão se movimentando normalmente.





## Declaração de Conformidade CE

A:

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



**pelo presente declara que:**

Equipamento: Vaso da Feed Unit (Unidade de Alimentação) Sponge-Jet  
Modelo: 100-HP-CE ou 200-HP-CE  
Número de Série: XXXX  
Ano de construção: XXXX

**está em conformidade com os requisitos aplicáveis dos seguintes documentos padrão:**

**As diretivas cobertas pela presente Declaração:**

Diretiva Européia para Vasos de Pressão: (PED) 97/23/EC  
Diretiva de Maquinário: 2006/42/EC (previamente 98/37/EC)

**Padrões da diretiva PED 97/23/EC:**

EN-288 – (Aprovação do procedimento de soldagem)

**Padrões da diretiva de maquinário 2006/42/EC:**

EN-792-10:2000+A1:2008 - (Ferramentas Manuais Mecânicas Não Elétricas)  
EN ISO 14121-1-2007 - (Segurança do Maquinário – Avaliação de Risco)

Pelo presente declaro que o equipamento acima mencionado foi projetado para cumprir com as seções relevantes das especificações indicadas acima. A unidade cumpre com todos os requisitos essenciais aplicáveis das diretivas.

Assinatura: \_\_\_\_\_



Nome: Michael T. Merritt  
Título: Presidente  
Nesta data: XX/XX/XXXX

**Representante Autorizado:**

Eurolink (Europe) limited  
Avalon House  
Marcham Road  
Abingdon OX14 1UD  
Reino Unido