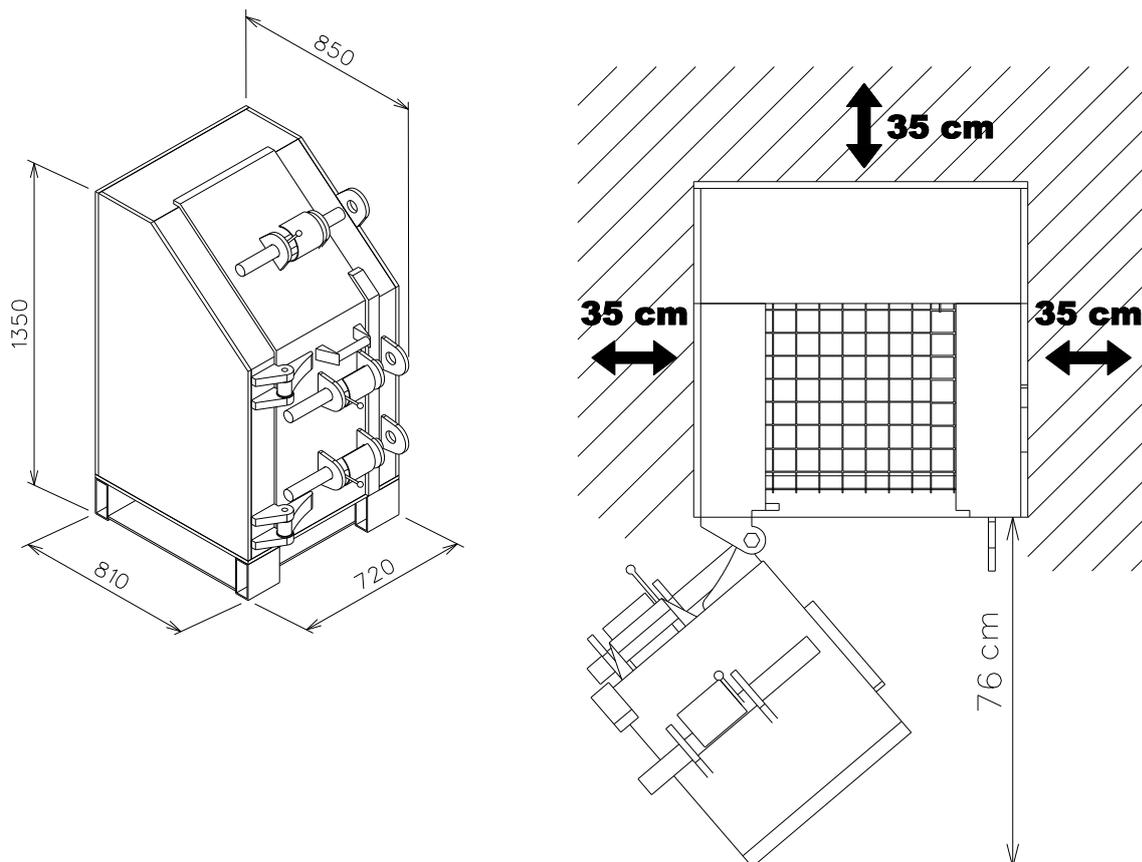




## ARMARIO BLINDADO DE CARGA 4 BOTELLAS

### MEDIDAS GENERALES:



### INSTALACIÓN:

1. Situar el armario dentro de sus instalaciones guardando las distancias de seguridad tal y como indica la imagen superior.
2. Conectar la salida del compresor o pulmón de botellas con la entrada del Armario (racor macho JIC 7/16) mediante un latiguillo adecuado a la presión de trabajo
3. Comprobar que no existen fugas en la conexión.

### INSTRUCCIONES DE USO:

1. Comprobar las válvulas de sobrepresión del circuito antes de cada uso. Esta operación la realizaremos sin tener botellas en el interior del armario. Con el armario conectado al compresor y la válvula de entrada al armario abierta, encenderemos el compresor. La presión se incrementará hasta que salte la válvula de sobrepresión. En ese momento pararemos el compresor, purgaremos la línea y procederemos a realizar la carga de las botellas siguiendo los pasos descritos en este manual.
2. Cerrar válvula de entrada principal.
3. Apertura del armario, desplazaremos los pasadores a su posición de apertura, primero el superior y a continuación los dos inferiores.
4. Purgar Presión, abriendo válvula de un latiguillo.
5. Introducir las botellas dentro del armario.  
**IMPORTANTE:** Asegurarse que las botellas están sin carga. No se pueden introducir varias botellas cargadas para evitar que una botella vacía sufra una carga rápida proveniente de otra botella, estando la puerta del armario abierta. Para cargar botellas, que tienen algo de carga, se introducirán en el armario de forma individual.





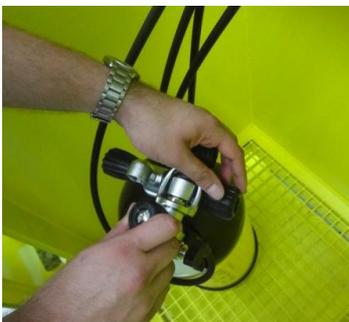
6. Se conectarán las botellas a las griferías de carga del armario.  
(apretar adecuadamente).



7. Se cerraran las griferías y purgas del armario donde no hayamos conectado botellas.



8. En los latiguillos que estén conectados a las botellas se cerrará la purga y se abrirán las válvulas de las botellas y grifería



9. Comprobar que no hay fugas en las griferías de las botellas.

10. Una vez conectadas el operador cerrará la puerta asegurándose que ninguno de los latiguillos quede fuera, debemos tener cuidado que no haya nada entre la puerta y el marco. Primero cerraremos los pasadores inferiores de la puerta y a continuación el superior.



11. Al cerrar la puerta quedará activado el final de carrera que permitirá el paso del aire a presión a las botellas del armario.



12. A continuación se abre la válvula de entrada y en su caso se arrancará el compresor.



13. Controlar el incremento de presión de entrada en el manómetro situado en la parte superior. Debe vigilarse la presión para comprobar que no se sobrepasa el valor de carga.



14. Parar el compresor, sino lo ha hecho automáticamente, al llegar a los 225/300 bares, según modelo del armario.

15. Se cierra la válvula de entrada.



16. A continuación se procederá a abrir la puerta del armario mediante los pasadores, primero abriremos los inferiores y después el superior.



17. Se cerraran las válvulas de las botellas y se procederá a purgar la línea con la purga de la grifería del armario. Con esta purga vaciamos el aire comprendido entre la válvula de final de carrera y los latiguillos. Para purgar la línea desde el compresor hasta la válvula de final de carrera podremos hacerlo con la propia purga del compresor y la válvula de entrada del armario abierta o bajando el resorte (ver imagen) de la válvula de final de carrera teniendo una de las purgas de los latiguillos del armario abierta.



18. Una vez purgada la línea procederemos a retirar la grifería del armario de la grifería de la botella.



19. Retiraremos las botellas y cerraremos la puerta teniendo cuidado de que nada quede entre la puerta y el armario.



### MANTENIMIENTO:

- Revisar todos los laguillos y griferías antes de cada operación.
- Cambiar los latiguillos cada 3 años, 1000 h ó cuando esté deteriorado.
- Calibrar el manómetro anualmente.
- Comprobar operación de las válvulas de sobrepresión del circuito antes de cada uso. Ver apartado 1 del manual.
- Debe tararse o sustituir la válvula de seguridad cada 3 años ó 1000 h.
- Comprobar mensualmente que no existen fugas en el circuito neumático.
- Comprobar antes de cada carga que la estructura no está dañada.
- Mantener la pintura del Armario y evitar aparición de óxido
- Engrasar pasadores para evitar óxido (preferiblemente con grasa de litio)
  
- En caso de avería diríjase al servicio técnico autorizado más cercano o contacte con su distribuidor.
  
- Toda modificación realizada sin la autorización por escrito de ArsubTechnology SL anula la declaración de conformidad y la garantía.

### CARACTERÍSTICAS:

- Presión de Trabajo 300/225 Bares
- Peso: 500Kg
- Número máximo de botellas: 4
- Racor de entrada: Racor Macho JIC 7/16
- Griferías del armario:
  - DIN 225
  - DIN 300
  - INT
  - NITROX
- Manómetro 63mm 400Bares
- Válvula de Aguja/Bola

