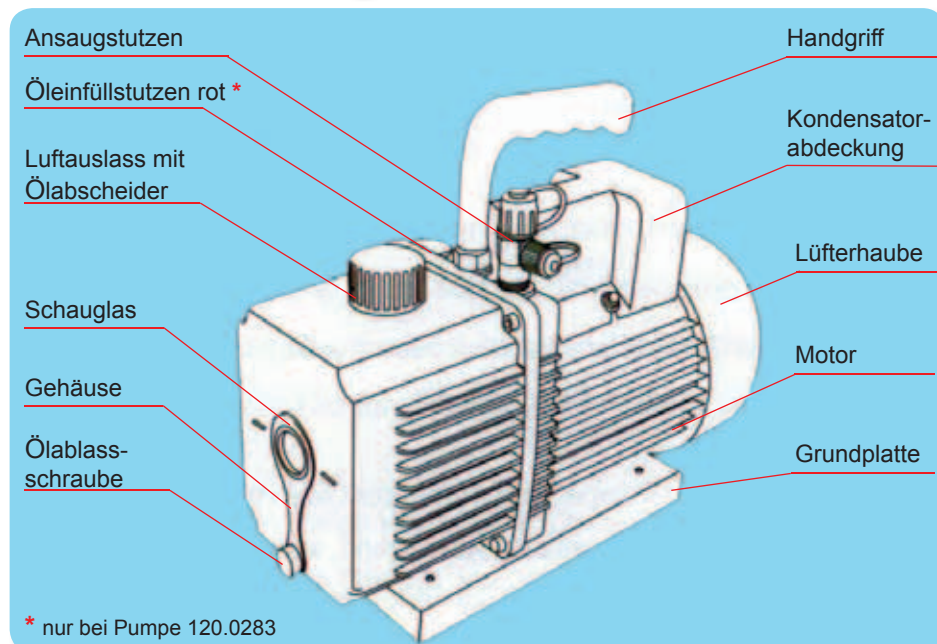




Drehschieber-Vakuumpumpen SCS im stabilen Aluminiumgehäuse für den professionellen Einsatz und beim Modellbau. Handliche Form mit praktischem Ölstand-Schauglas und Handgriff. Diese Pumpe ist für nahezu jede Art der Composite-Verarbeitung geeignet wie: Vacuum bagging, Harzinfusion, Resin Transfer Moulding (RTM), Vacuum pressen (sandwich panels), Pre-preg/autoclave use, Entgasen von Harzen und Silikon etc.

Achtung: Die Abluft ist bei Drehschieberpumpen ölhaltig. Aus diesem Grunde sollte die Pumpe in einem separaten Raum stehen oder die Abluft abgeführt werden, ansonsten sich der Ölnebel auf Formen, Gewebe etc. niederschlagen kann.

Wichtig: Die Pumpe darf nicht unter Vakuum abgeschaltet werden!

Immer zuerst das Vakuum ablassen oder abklemmen und erst dann die Pumpe abschalten.

SCS-Drehschieber-Vakuumpumpe

Betriebsanleitung

1. Vor Inbetriebnahme

Alle Motoren der SCS-Pumpen sind für eine maximale Schwankung der Betriebsspannung von 10% ausgelegt.

- Prüfen Sie die Betriebsspannung und Frequenz des Netzes auf Übereinstimmung der Angaben auf dem Typenschild der Vakuumpumpe. Stellen Sie den Schalter der Pumpe in die OFF-Position bevor Sie die Pumpe an das Stromnetz anschliessen.
- Füllen Sie die Pumpe mit Öl. Die Befüllung erfolgt über den roten Öleinfüllstutzen auf dem Gehäuse oder, falls nicht vorhanden, über die Kappe des Luftauslasses oben auf dem Gehäuse. Der Öleinfüllstutzen ist nur beim Modell 120.0283 vorhanden. Beim Befüllen der Pumpe über den Luftauslass muss dieser komplett aus dem Gehäuse geschraubt werden. Der richtige Ölstand ist auf dem Schauglas eingezeichnet. Die Angaben zu der Ölmenge entnehmen Sie bitte der Spezifikationstabelle.

2. Im Betrieb

- Im Leerlauf sind metallische Geräusche bauartbedingt normal.
- Beim Betrieb der Pumpe kann sichtbarer Öldampf aus dem Luftauslass austreten. Dies passiert überwiegend, wenn der Luftdurchsatz am höchsten ist, also im Leerlauf oder unter schwacher Auslastung. Das Austreten des Öldampfes beim Betrieb der Pumpe ist bauartbedingt (Drehschieber) und normal.
- Vermeiden Sie das Ansaugen von Flüssigkeiten und aggressiven Gasen durch die Pumpe. Benutzen Sie, falls notwendig, Flüssigkeitsabscheider an der Ansaugseite, um Kontamination des Öls zu vermeiden.
- Die von der Pumpe ausgeblasene Luft ist ölhaltig. Sorgen Sie in geschlossenen Räumen beim langem Betrieb der Pumpe für genug Lüftung.

Achtung bei Compositeverarbeitung: Da die Abluft bei Drehschieberpumpen ölhaltig ist, muss die Pumpe in einem separaten Raum stehen oder die Abluft mittels Schlauch ins Freie abgeführt werden, ansonsten sich der Ölnebel auf Formen und Gewebe etc. niederschlägt und eine vernünftige Verarbeitung verunmöglicht. (Schlauchtülle G 3/4" auf 13mm / 90° Winkel auf Ausblasseite passend)

- Beachten Sie beim Betrieb der Pumpe den Ölstand: Beim intensiven Betrieb der Pumpe kann dieser relativ schnell sinken. Lassen Sie die Pumpe nicht unbeaufsichtigt laufen.

Wichtig: Die Pumpe darf nicht unter Vakuum abgeschaltet werden. Immer zuerst das Vakuum ablassen oder abklemmen und erst dann die Pumpe abschalten.

3. Störungen

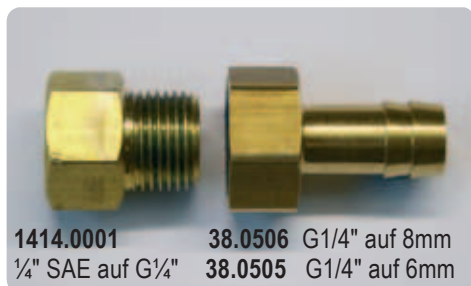
- a) Bei übermässig langem Betrieb kann sich das Öl auf dem Gehäuse um den Luftauslass absetzen.
- b) *Die Pumpe baut kein tiefes Vakuum auf:*
überprüfen sie in diesem Fall, die Dichtigkeit aller Anschlüsse. Dichten sie diese wieder ab. Benutzen Sie zum Abdichten von Gewindeanschlüssen eine dauerelastische Dichtungsmasse.
- c) *Die Pumpe baut kein tiefes Vakuum auf:*
überprüfen sie in diesem Fall die Ölqualität sowie den Ölstand.
Verschmutztes Öl sowie ein zu hoher oder zu niedriger Ölstand können die Ursache sein.

4. Wartung / Ölwechsel

- a) Entfernen Sie die Ölablassschraube und lassen sie das alte Oel ab.
Zum restlosen Ablassen des Öls stellen sie die Pumpe schräg zu der Ablassöffnung. Sammeln sie das Öl in einem Behälter und entsorgen es vorschriftsgemäss.
- b) Drehen Sie die Ölablassschraube wieder zu und befüllen die Pumpe mit Öl. Verwenden sie ausschliesslich ein Vakuumpumpenöl!
- c) Sollte das Öl durch das versehentliche Ansaugen von Flüssigkeiten oder aggressiven Gasen sehr stark verschmutzt sein, lassen sie die Pumpe nach dem Ölwechsel einige Minuten laufen und wiederholen sie den Ölwechsel so oft, bis die Verschmutzung beseitigt ist.

Technische Daten

			Modell 115.0042		Modell 120.0283	
Frequenz			50Hz	60Hz	50Hz	60Hz
Durchflussleistung			42 L/min	50 L/min	283 L/min	340 L/min
Vakuum	Pascal	(Pa)	2x10 ⁻¹ Pa		2x10 ⁻¹ Pa	
	Bar	(mbar)	0.03		0.03	
	%	ca.	99.99		99.99	
	Microns		15		15	
El. Leistung	Watt		186		745	
Kraft	PS	(HP)	1/4		1	
Spannung	Volt	(50Hz/60Hz)	220/230V		220/230V	
Anschlussgewinde Ansaugseitig			1/4" SAE		1/4" SAE + 3/8" SAE	
Anschlussgewinde Ausblasseitig			G 3/4"		G 3/4"	
Masse	(LxBxH)		240x93x200mm		390x140x252mm	
Ölinhalt			200ml		600ml	
Gewicht			4 kg		14.5 kg	



1414.0001 Gewindeadapter Messing 1/4" SAE auf G 1/4"
38.0505 Schraubtülle Messing G 1/4" auf 6mm



38.0237 G3/4" auf 13mm (Gartenschlauch Innen)

Art.-Nr. Zubehör zu Drehschieber-Vakuumpumpe

1414.0001	Gewindeadapter Messing	1/4" SAE auf G 1/4"	auf Saugseite passend
38.0505	Schraubtülle Messing	G 1/4" innen, auf 6mmø	auf Saugseite passend
38.0506	Schraubtülle Messing	G 1/4" innen, auf 8mmø	auf Saugseite passend
38.0237	Schlauchtülle Nylon 66	G 3/4" auf 13mm / 90° Winkel	auf Ausblasseite passend
100.0500	Vakuumpumpen-Öl	S2-R-100 300ml	