

Serie PN



CARATTERISTICHE

Applicazione:

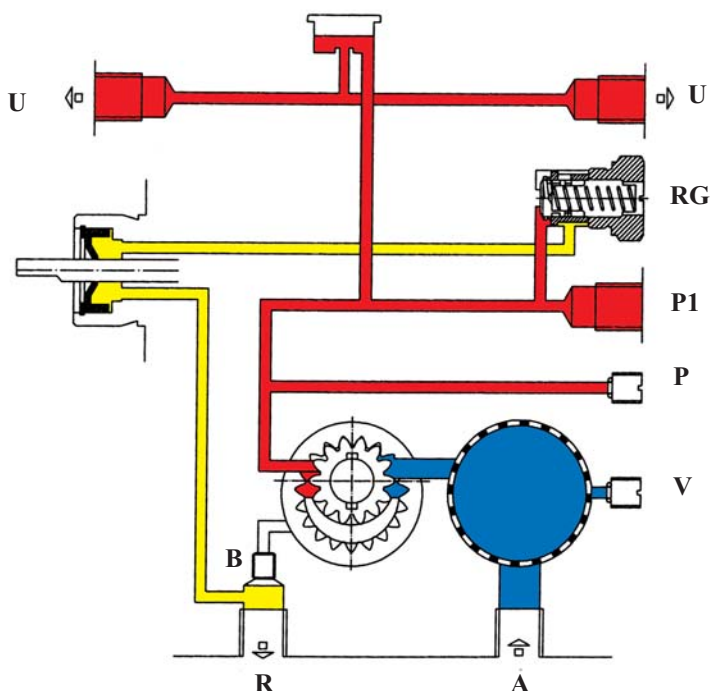
- Gasolio(P) o kerosene(K).
- Adatta per sistemi monotubo e bitubo.
- Singolo stadio.
- Consigliato l'uso di una elettrovalvola in linea.
- Portata da 30 l/h a 140 l/h.

FUNZIONAMENTO

Il combustibile aspirato attraverso la connessione "A", grazie alla depressione generata dal gruppo pompante, attraversa il filtro e viene inviato sotto pressione al regolatore "RG".

Successivamente l'olio viene inviato all'ugello alla pressione impostata da "RG"; solo il combustibile in eccesso viene mandato sulla linea di ritorno "R". Nelle versioni monotubo viene tolto il grano di by-pass "B" e tappato il ritorno "R", tutto il combustibile di ritorno dal regolatore viene riaspirato dal gruppo pompante senza ripassare attraverso il filtro. Durante il funzionamento è possibile misurare la depressione dall'attacco "V" e la pressione dall'attacco "P"; sulla pompa è anche disponibile un attacco di mandata di pressione supplementare "P1".

All'arresto del bruciatore la pressione cala repentinamente, la molla del regolatore "RG" muove il pistone che interrompe il flusso dell'olio e consente l'invio del liquido sulla connessione di ritorno "R".



CONVERSIONE BITUBO - MONOTUBO

Per la conversione procedere come segue:

- Rimuovere il grano, raggiungibile attraverso il ritorno "R"
- Chiudere il ritorno utilizzando un tappo metallico G 1/4 e una rondella.

ATTENZIONE:

Nei sistemi bitubo la pompa è autoadescante, lo spurgo avviene attraverso la connessione di ritorno.

Nei sistemi monotubo il ritorno è chiuso da un tappo metallico, lo spurgo si realizza allentando la presa di pressione "P", per accelerare l'uscita dell'aria.

PN DATI TECNICI

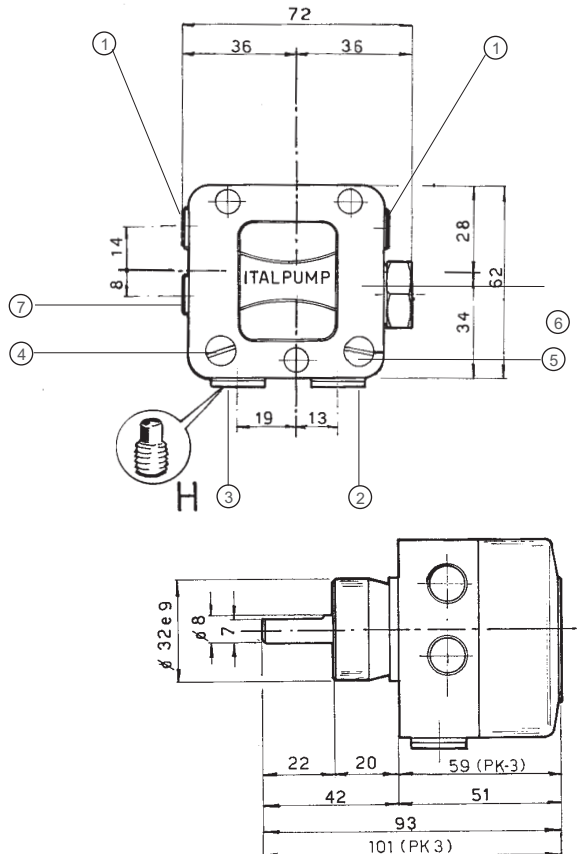
CARATTERISTICHE IDRAULICHE

Taratura di fabbrica	15 bar
Gamma di pressioni	10 - 28 bar
Campo di viscosità	2 - 200 cSt
Temperatura liquido	0 - 120°C
Massima pressione in ingresso	1,5 bar
Massima pressione in ritorno	1,5 bar
Depressione in aspirazione	0,45 bar
Velocità di rotazione	2800 - 3480 rpm
Coppia di spunto	0,10 Nm
Portata	vedi grafici
Potenza assorbita	vedi grafici

CARATTERISTICHE GENERALI

Montaggio	a mozzo Ø 32 mm
	secondo lo standard EN 225
Attacchi	Mandata G 1/8
	Manometro G 1/8
	Vacuometro G 1/8
	Aspirazione G 1/4
	Ritorno G 1/4
Mandata all'ugello	Dx o Sx nella stessa pompa
Filtro	Superficie utile 11 cm ²
	Grado di filtraggio 400 µm
Peso	1,0 kg

DIMENSIONI D'INGOMBRO



Leggenda:

- | | |
|-----------------------------|------------------------------|
| 1 - Mandata ugello G 1/8 | 5 - Attacco vacuometro G 1/8 |
| 2 - Aspirazione G 1/4 | 6 - Regolazione pressione |
| 3 - Ritorno G 1/4 | 7 - Mandata ausiliaria G 1/8 |
| 4 - Attacco manometro G 1/8 | |

DIAGRAMMA PRESSIONE - PORTATA

Viscosità 5cSt

Velocità 2800 gpm

Il diagramma considera l'usura degli ingranaggi.

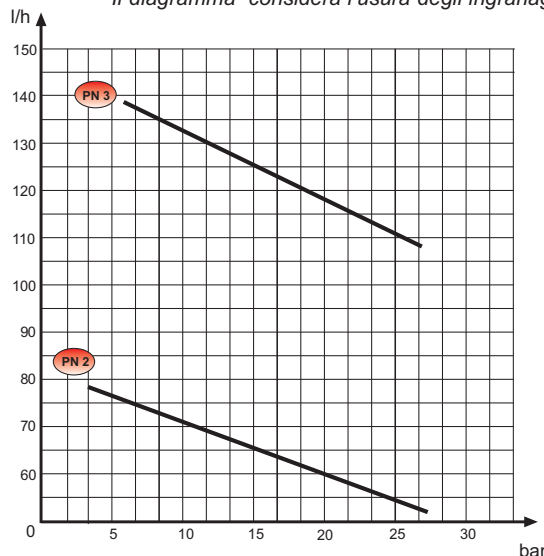
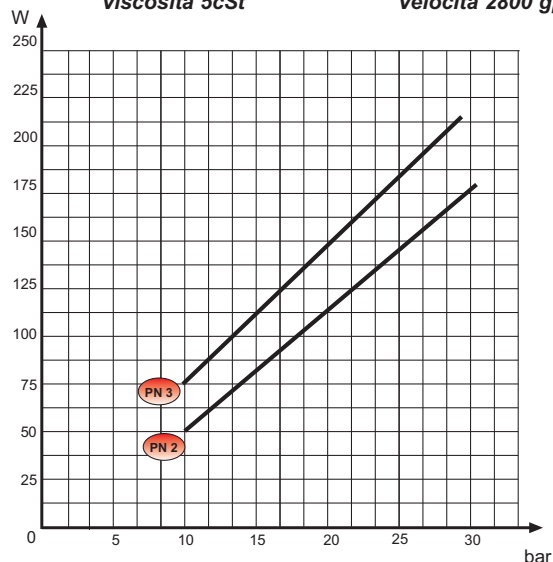


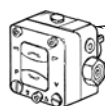
DIAGRAMMA POTENZA ASSORBITA - PORTATA

Viscosità 5cSt

Velocità 2800 gpm



IDENTIFICAZIONE MODELLO POMPA



PN 3 A 9XX

Capacità

2 = 65 l/h 3 = 125 l/h

Senso di rotazione

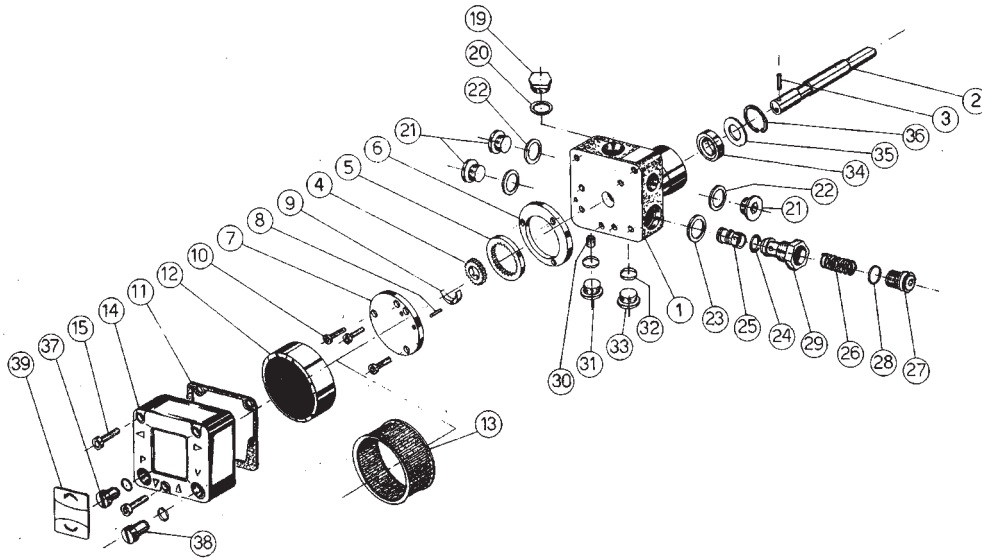
A = rotazione antioraria
O = rotazione oraria
visto dal lato albero
mandata destra e sinistra

Numero modello

901; 902; 911; 912; ...

	XX	YY
senso di rotazione	mese di costruzione	anno di costruzione

COMPONENTI POMPA

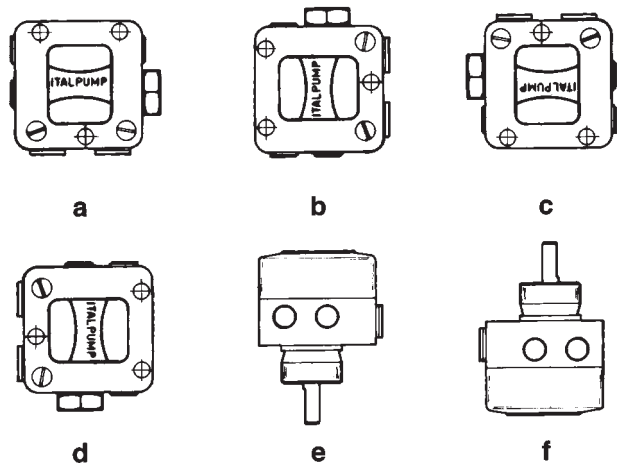


INSTALLAZIONE DELLA POMPA

- La pompa può essere installata nelle posizioni indicate.
- Assicurarsi che le caratteristiche della pompa siano compatibili con quelle del motore e della caldaia.
- Verificare la rotazione della pompa.

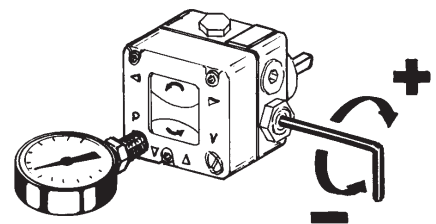


L'accoppiamento pompa-motore deve essere realizzato mediante 3 grani; altrimenti si possono avere disallineamenti tra motore ed albero pompa.



REGOLAZIONE DELLA PRESSIONE

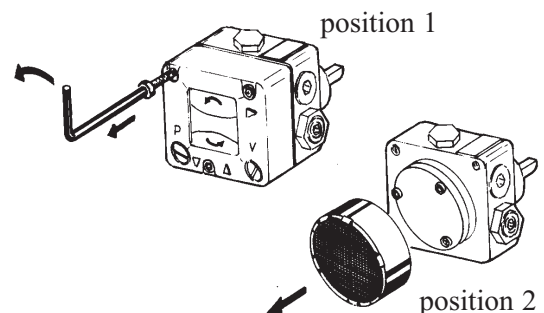
- Connettere il manometro alla porta di pressione (P).
- Ruotare con una chiave a brugola da 4 mm variando la pressione come segue :
Pressione massima: 28 bar
Pressione minima : 10 bar



PULIZIA DEL FILTRO

- Rimuovere il tappo come indicato nella figura 1.
- Estrarre il filtro e pulirlo utilizzando combustibile pulito (figura 2).

ATTENZIONE: questa operazione deve essere effettuata periodicamente da personale tecnico.



Le riparazioni che richiedono sostituzioni di componenti devono essere effettuate dal costruttore.