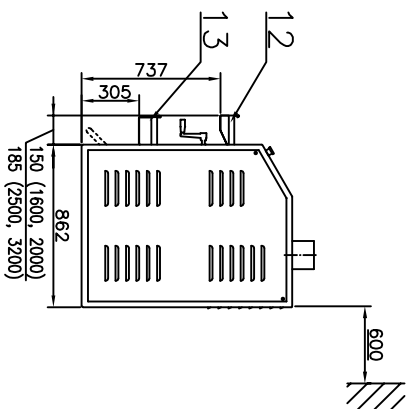
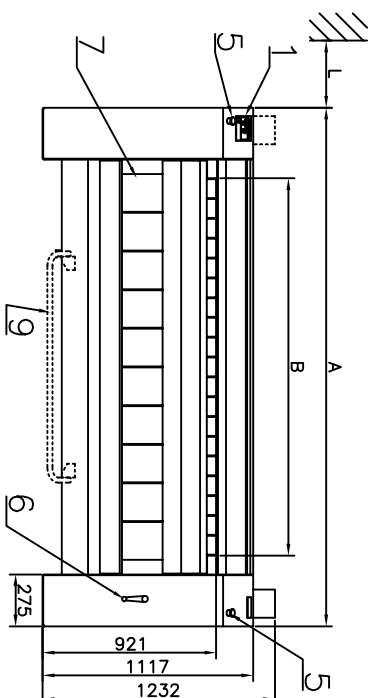


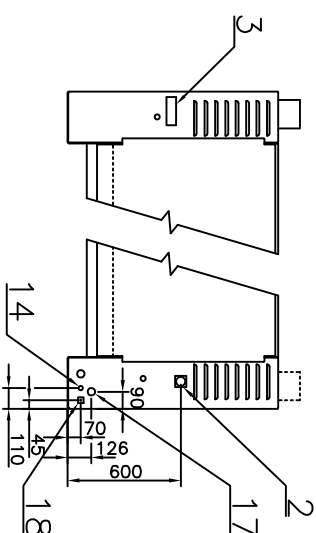
WIDOK Z BOKU



WIDOK Z PRZODU



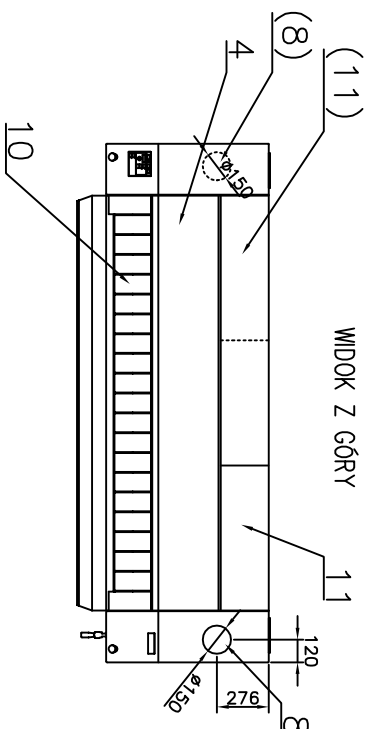
WIDOK Z TYŁU



Typ Maszyn	Wynier 1" (m)
I 50-160 G	1,2
I 50-200 G	1,6
I 50-250 G	2,2
I 50-320 G	2,8

## LEGENDA:

1. Panel sterujący
2. Wyłącznik główny
3. Tabliczka znamionowa
4. Pokrywa górna
5. Wyłącznik awaryjny
6. Korbą napędu ręcznego
7. Pasy prosujące
8. Wylot oparów (wentylatora)
9. Pedal startu/zatrzymania pasów wprowadzających
10. Pasy wprowadzające
11. Pokrywa filtra prądu
12. Korbą górne
13. Korbą dolne
14. Zasilanie elektryczne
15. Zasilanie gazowe 3/4"
16. Zdecisk odronny



## SYSTEM ODPROWADZENIA OPARÓW

Prasownica wytwarza gorące wilgotne powietrze (temp. 70-90°C), które przesyła prąd (płytki) i toksyczny gaz. Aby zmniejszyć ryzyko zanieczyszczenia i problemów ze zdrowiem, każda maszyna musi być podłączona do korbki wylotowej. Wykonanie korbki wylotowej powinno być takie, aby para wodna powstająca podczas pracy urządzenia i skraplająca się była albo zatrzymywana i odprowadzana lub wyrzucana na zewnątrz. O ile możliwe, nie instalować w tym samym pomieszczeniu urządzeń podgrzewaczy wody lub innych grzewczych urządzeń gazowych. Użyć przewodów wylotowych wykonanych z blachy lub innych niepalnych materiałów z gładką powierzchnią wewnętrzną. Prasownica potrzebuje do pracy powietrza, które jest wyrzucane z niej podczas pracy. Otwór doprowadzający świeże powietrze do pomieszczenia powinien znajdować się możliwie jak najbliżej maszyny. Minimalna powierzchnia tego otworu wynosi 0,16 m<sup>2</sup> na każdą prasownicę (dla maszyny z dwoma wylotami – 0,36 m<sup>2</sup>).

## PODŁĄCZENIE GAZU

Instalacja gazowa musi być wykonana zgodnie z obowiązującymi przepisami. Przy każdej prasownicy w łatwo dostępnym miejscu należy zainstalować ręczny zawór odcinający. Na przyłączu gazowym każdej prasownicy zainstalować filtr (odsłonić) dla wyłapywania zanieczyszczeń i kondensatu wody. Maszynę podłączyć przewodem elastycznym. Przewód elastyczny i zawór gazowy odcinający nie jest dostarczany z maszyną. Zainstalować manometr gazowy pomiędzy gazowym zaworem redukcyjnym a ręcznym zaworem odcinającym dla kontroli ciśnienia gazu.

## SPECYFIKACJA TECHNICZNA

MODEL	I 50-160	I 50-200	I 50-250	I 50-320
Szerokość - A (mm)	2350	2750	3350	3950
Max. szerokość - B (mm)	1600	2000	2500	3200
Szerokość wlotu (mm)	500	500	500	500
Długość wlotu (mm)	1700	2100	2700	3300
Prędkość przesuwania (m/min)	1,5 - 6,0			
Masa netto/butto (kg)	920 / 1120	1190 / 1350	1290 / 1500	1590 / 1850
Wylot powietrza (m <sup>3</sup> /h)	4150	4150	24150	24150
Wylot przepływu pow. (m <sup>3</sup> /h)	500	500	24500	24500
Obrotowy przepływ pow. (m <sup>3</sup> /h)	990	990	24990	24990
Dopuszczalne ciśnienie na wroście	233 Pa	233 Pa	24233 Pa	24233 Pa
Moc pobórka	30 kW	36 kW	52 kW	66 kW
Zużycie gazu*	3,33	3,74	5,52	6,89
G20 - ziemny (m <sup>3</sup> /godz)	2,32	2,9	4,11	5,23
Propan-butan (kg/godz)				
Podłączenie gazu	3/4"			
Kod instalacji	B2			
Moc silnika napędu (kW)	0,18	0,18	2 x 0,18	2 x 0,18
Moc wentylatora (kW)	0,18	0,18	2 x 0,18	2 x 0,18
System zasilania elektr.	3+N+PE-S0Hz	400/230V	TN-S	
Moc zasilaniowa (kW)	0,7	0,7	0,9	0,9
Zabezpieczenie elektryczne	10A	10A	10A	10A
Przekrój przewodów zasilaj.	5x1,5 mm <sup>2</sup> Cu			
Przewód izolacji	67,6 dB (A)			

\* Określone dla 100% utężenia szkodliwej zgodnie z ISO3281-1

## PODGRZEW GAZOWY

<b>primus</b>	<b>I 50 G</b>	<b>PRASOWNICA Z PODGRZEWANYM WALCEM</b>
---------------	---------------	---

07.06.2011

PRASOWNICA Z PRZEDNIM WYPROWADZENIEM BIELIZNY