



ISTRUZIONI 59218A i

Publicazione	
In vigore da	Settembre 2018
Precedente	Ottobre 2016

Traduzione delle istruzioni originali

***Istruzioni aggiuntive
per il materiale certificato ATEX***

Pompe e gruppi

SLC 4 i HT - SLC 8 i HT



Z.I. La Plaine des Isles - F 89000 AUXERRE - FRANCE
Tel. : +33 (0)3.86.49.86.30 - Fax : +33 (0)3.86.49.87.17
contact@mouvex.com - www.mouvex.com

Il vostro distributore :

POMPA A PISTONE ECCENTRICO PRINCIPIO MOVEX

ISTRUZIONI AGGIUNTIVE PER IL MATERIALE CERTIFICATO ATEX MODELLI : Pompe e gruppi SLC 4 i HT - SLC 8 i HT

Unitamente alle presenti istruzioni, sarà necessario leggere quanto segue :

1. la norma NF C 15 100,
2. la norma NF EN 60 079-14 (impianti elettrici in atmosfere esplosive con presenza di gas),
3. la norma NF EN 60 079-17 (ispezione e manutenzione in ambienti pericolosi),
4. i decreti, le ordinanze, le leggi, le direttive, le circolari relative alle applicazioni, le norme, le regole di esecuzione a regola d'arte e qualsiasi altro documento relativo al luogo di installazione.

Non ci riterremo in alcun modo responsabili del mancato rispetto di quanto suddetto.

Questo documento integra il manuale tecnico generale.

Per gli altri materiali diversi dalla pompa (sonda, motore...), le istruzioni contenute in questo manuale offrono un supporto al montaggio ma non intendono in alcun caso sostituire il contenuto delle istruzioni specifiche dei singoli fornitori dei materiali. Pertanto, prima di procedere al montaggio di questi ultimi, è necessario aver le istruzioni corrispondenti

Il materiale deve essere installato da personale qualificato, competente ed abilitato.

I nostri prodotti riportano il marchio CE con riferimento alla direttiva ATEX 2014/34/UE.

Ne è previsto l'uso in atmosfere esplosive con pressioni che vanno da 0,8 bar a 1,1 bar e temperature comprese tra -15°C e + 40°C e per il gas di gruppi e zone sotto :

- Categoria 2GD o 3GD
- Zone 1, 21, 2 o 22

Accertarsi della compatibilità tra le indicazioni riportate sulla targhetta e i dati caratteristici, l'atmosfera esplosiva presente, la zona d'utilizzo e le temperature ambiente e di superficie.

Conformemente alla direttiva 2014/34/UE, gli accessori o (e) i componenti montati per attrezzare i motori delle nostre pompe, devono essere accompagnati da un certificato d'esame CE del tipo.

SOMMARIO	Pagina
1. CERTIFICAZIONE DELLE POMPE E DEI GRUPPI MOVEX NELLE CATEGORIE 2 E 3	3
2. TABELLA DATI CARATTERISTICI DELLE POMPE	3
3. SOSTITUZIONE PEZZI	3
3.1 Pompe	3
3.2 Gruppi	3
4. CLASSIFICAZIONE DELLA TEMPERATURA DELLE POMPE E GRUPPI	4
4.1 Pompe	4
4.2 Limite di temperatura speciale - Pompe	4
4.3 Gruppi	4
5. FUNZIONAMENTO IN ASSENZA DI PRODOTTO POMPATO	5
5.1 Funzionamento su un prodotto che non genera atmosfera esplosiva o che la generi con temperatura di infiammabilità superiore a 160°C	5
5.2 Funzionamento su un prodotto che genera atmosfera esplosiva con temperatura di infiammabilità inferiore a 160°C	5
5.3 Eventuale malfunzionamento della pompa	5
6. LIMITATORE DI PRESSIONE IN MANDATA	6
6.1 Gruppi dotate di bypass integrato	6
6.2 Pompe e gruppi prive di bypass integrato	6
7. CONTROLLO DELLA VELOCITÀ DI ROTAZIONE	7
8. FUNZIONAMENTO CON CIRCUITO CHIUSO	7
9. SOLVENTI NON COMPATIBILI CON LE GUARNIZIONI	7
10. RISCHI DI REAZIONI ESOTERMICHE	7
11. PROTEZIONE CONTRO L'INGRESSO DI CORPI ESTRANEI	7
12. MANUTENZIONE	8
12.1 Pompa	8
12.2 Gruppo	8
13. EVENTUALI PERDITE DI PRODOTTO DALLA POMPA	8
14. VERNICIATURA	8
14.1 Gruppi	8
15. POLVERE	9
16. AZIONAMENTO DELLA POMPA	9
16.1 Allineamento della pompa e della trasmissione	9
16.2 Accoppiamento elastico	9
16.3 Impianto elettrico del motore o del motoriduttore della pompa	9
16.4 Caratteristiche ATEX del motore o del motoriduttore della pompa	9
17. MESSA A TERRA	9
18. ESPOSIZIONE ALLA LUCE SOLARE DIRETTA	9
19. MARCATURA	10

1. CERTIFICAZIONE DELLE POMPE E DEI GRUPPI MOUVEX NELLE CATEGORIE 2 E 3

Le pompe e i gruppi MOUVEX fruiscono di certificazione in categoria 2 (livello di protezione alto). Sono quindi naturalmente adatti ad un utilizzo in categoria 3 (livello di protezione normale).

Salvo diversa indicazione, le raccomandazioni contenute nelle istruzioni applicare per le materiali di la categoria 2 e 3.

2. TABELLA DATI CARATTERISTICI DELLE POMPE

Pompa Serie SL	SLC4 i HT	SLC8 i HT
Portata massima (m ³ .h ⁻¹)	4,5	8
Velocità continua massima ammissibile (giri/min)	750	750
Pressione di aspirazione massima ammissibile (bar)	1,5	1,5
Pressione differenziale massima ammissibile (bar)	10	6
Temperatura massima del prodotto di lavaggio (°C)	160	160
Temperatura massima del prodotto pompato (°C)	160	160

Temperatura minima di funzionamento : Vedere le Istruzioni della pompa.

3. SOSTITUZIONE PEZZI

3.1 Pompe

La sostituzione dovrà essere effettuata utilizzando esclusivamente i ricambi originali MOUVEX corrispondenti alla configurazione originale della pompa.

Il mancato rispetto della istruzione comporta una modifica di caratteristiche della pompa e la relativa certificazione ATEX non sarebbe più applicabile.

Tutti gli interventi su materiali MOUVEX ATEX devono essere realizzati da personale MOUVEX o comunque da personale specificamente abilitato per questa operazione.

Il mancato rispetto di questa regola fa perdere il beneficio della certificazione ATEX MOUVEX della pompa.

3.2 Gruppi

I materiali dei gruppi MOUVEX devono essere sostituiti solo con materiali con un livello di protezione almeno equivalente a quello del gruppo.

Il loro inserimento nel gruppo non dovrà alterare la conformità di quest'ultimo con i requisiti essenziali della direttiva 2014/34/UE.

Il mancato rispetto di questa regola fa perdere il beneficio della certificazione ATEX MOUVEX del gruppo.

4. CLASSIFICAZIONE DELLA TEMPERATURA DELLE POMPE E GRUPPI

4.1 Pompe

Nelle pompe le temperature di superficie dipendono notevolmente dalla temperatura del prodotto pompato :

Temperatura massima del prodotto pompato

Classe di temperatura	T4	T3 ^a
SLC4 i HT - SLC8 i HT	100°C	160°C

Anche nelle pompe dotate di camicie di riscaldamento, le temperature di superficie dipendono notevolmente da quelle dei prodotti di riscaldamento circolanti nella camicia di riscaldamento. Pertanto, le temperature delle pompe MOVEX vengono classificate tenendo conto dei limiti termici del prodotto di riscaldamento :

Temperatura massima del prodotto di riscaldamento

Classe di temperatura	T4	T3 ^a
SLC4 i HT - SLC8 i HT	100°C	160°C

Ogni superamento della temperatura massima del prodotto pompato e/o del prodotto di riscaldamento e/o del prodotto di lavaggio verrà considerato a guisa di un funzionamento anormale della pompa che potrebbe produrre temperature di superficie superiori rispetto alla classificazione della temperatura T per cui è stata certificata la pompa.

L'utilizzatore della pompa dovrà assicurarsi che la temperatura del prodotto pompato e/o del prodotto di riscaldamento non superino mai la temperatura massima specificata, ad esempio con l'ausilio di un dispositivo di controllo che comanda l'arresto della pompa.

Questo dispositivo dovrà rispettare i regolamenti e alle norme in vigore, ma soprattutto quelli inerenti i materiali elettrici in atmosfera esplosiva (EN 50495...). La scelta delle caratteristiche del dispositivo (tenuta in temperatura, categoria...) dovrà garantire un livello di protezione contro le esplosioni equivalenti o superiori a quello della pompa.

E' possibile lavare in loco le pompe SLC4 i HT - SLC8 i HT utilizzando un prodotto di lavaggio (vedi Istruzioni della pompa). Nel corso di detta operazione di lavaggio, le temperature di esercizio della pompa dipendono direttamente dalla temperatura del prodotto di lavaggio che circola nella pompa.

Temperatura massima del prodotto di lavaggio

Classe di temperatura	T4	T3 ^a
Pompa in funzionamento SLC4 i HT - SLC8 i HT	100°C	160°C
Pompa arrestata SLC4 i HT - SLC8 i HT	121°C	121°C

4.2 Limite di temperatura speciale - Pompe

Limite di temperatura : valori intermedie

Pompa	Temperatura massima del prodotto pompato (°C)	Classificazione della temperatura
SLC4 i HT SLC8 i HT	80	115°C (T4)
	85	120°C (T4)
	90	125°C (T4)
	95	130°C (T4)
	100	135°C (T4)
	110	145°C (T3)
	120	155°C (T3)
	130	165°C (T3)
	140	175°C (T3)
	150	185°C (T3)
160	195°C (T3)	

Pompa	Temperatura massima del prodotto di riscaldamento (°C)	Classificazione della temperatura
SLC4 i HT SLC8 i HT	80	115°C (T4)
	85	120°C (T4)
	90	125°C (T4)
	95	130°C (T4)
	100	135°C (T4)
	105	140°C (T3)
	110	145°C (T3)
	115	150°C (T3)
	120	155°C (T3)
	125	160°C (T3)
	130	165°C (T3)
	135	170°C (T3)
	140	175°C (T3)
	150	185°C (T3)
	160	195°C (T3)

4.3 Gruppi

La classificazione della temperatura dei gruppi dipende dalla classificazione de temperatura del tutto materiali componenti gruppo ; che l'applicazione è quella dell'elemento con la classificazione più restrittiva.

Esempio : Un gruppo composto da motore T3, un presostato T6 e pompa T4 ha una classificazione della temperatura T3.

^a Per le classi di temperature T3, è possibile fornire una pompa certificata per valori di temperature intermedie (per conoscere le diverse possibilità, consultare la tabella).

5. FUNZIONAMENTO IN ASSENZA DI PRODOTTO POMPATO

Le pompe con tecnologia MOUVEX SLC4 i HT - SLC8 i HT accettano di funzionare in assenza di prodotto pompato nella pompa durante il periodo di adescamento della stessa senza provocare surriscaldamenti superiori alla classificazione di temperatura (ad esempio durante l'adescamento o lo spurgo dei tubi di scarico). Tuttavia, questa modalità di funzionamento è autorizzata alle seguenti condizioni

5.1 Funzionamento su un prodotto che non genera atmosfera esplosiva o che la generi con temperatura di infiammabilità superiore a 160°C

- Temperatura delle superfici esterne della pompa in avvio inferiore a 40°C^b,
- Pressione differenziale durante un funzionamento in assenza di prodotto pompato sia limitata a 3 bar,
- Durata di funzionamento in assenza di prodotto pompato non superiore al valore definito di seguito.

Durata massima di funzionamento in assenza di prodotto pompato

Classificazione di temperatura	Durata
T4	6 min
T3	6 min

Tale durata può essere ripartita in più funzionamenti distanziati tra loro di 15 minuti min. Qualsiasi funzionamento eccedente tale durata richiederà un'ispezione accurata del materiale o addirittura uno smontaggio di quest'ultimo per assicurarsi che il funzionamento precedente non abbia generato rischi di combustione supplementari (dovrà essere fornita un'attenzione particolare per il fatto che, anche se le temperature esterne della pompa rispettano i limiti più alti stabiliti, le superfici interne potrebbero ancora avere temperature elevate).

5.2 Funzionamento su un prodotto che genera atmosfera esplosiva con temperatura di infiammabilità inferiore a 160°C

Il funzionamento in assenza di prodotto pompato è vietato.

5.3 Eventuale malfunzionamento della pompa

Se il comportamento della pompa lascia pensare a un eventuale malfunzionamento del materiale (caduta della portata/ della pressione, rumori anomali, ...), il funzionamento in assenza di prodotto pompato non è consentito.

Di conseguenza, lo scarico della tubatura non dovrà essere effettuato mediante la pompa.

È espressamente vietato qualsiasi tipo di funzionamento in assenza di prodotto pompato che non rispetti tali raccomandazioni.

L'utilizzatore dovrà valutare il proprio impianto, al fine di elencare tutti i possibili casi di funzionamento in assenza di prodotto pompato e applicare misure di controllo adeguate per garantire il rispetto dei limiti di funzionamento.

I casi di funzionamento in assenza di prodotto pompato possono essere ad esempio :

- adescamento della pompa,
- spurgo dei tubi di scarico,
- rottura dell'alimentazione della pompa (serbatoio vuoto),
- tubatura di aspirazione otturata (valvola, filtro intasato...),
- presa d'aria lato aspirazione,
- ...

In tal modo, il controllo potrà essere realizzato ad esempio da un operatore, assicurandosi che le applicazioni che dipendono dalla pompa funzionino o che le grandezze fisiche dipendenti dalla presenza di prodotto (portata, pressione, coppia, ...) corrispondano a quelle attese.

Tali misure di controllo possono essere automatizzate con l'ausilio di un dispositivo di controllo che comanda l'arresto della pompa.

Questo dispositivo dovrà rispettare i regolamenti in vigore, ma soprattutto quelli inerenti i materiali elettrici in atmosfera esplosiva (EN 50495...). La scelta delle caratteristiche del dispositivo (tenuta in temperatura, categoria, ...) dovrà garantire un livello di protezione per lo meno uguale a quello della pompa.

^b Nel caso in cui il prodotto pompato necessiti che la pompa sia riscaldata prima dell'accensione, si dovranno prendere delle disposizioni particolari. Per ulteriori informazioni, contattare il nostro servizio tecnico.

6. LIMITATORE DI PRESSIONE IN MANDATA

Qualsiasi superamento della pressione massima consentita è considerato quale funzionamento non corretto della pompa / del gruppo, poiché potrebbe generare temperature di superficie superiori alla classe di temperatura della pompa / del gruppo, nonché rischi per l'utilizzatore e/o l'impianto.

Al fine di evitare tali rischi, l'utilizzatore dovrà assolutamente dotare la pompa / del gruppo di un limitatore di pressione, la cui soglia dovrà essere scelta in funzione della pressione massima più bassa consentita per i componenti del circuito (perdite di carica comprese).

6.1 Gruppi dotate di bypass integrato

Essendo il limitatore di pressione integrato negli elementi del gruppo, il ricircolo del prodotto si attua direttamente dalla tubatura di mandata a quella di aspirazione.

La lunghezza limitata del circuito di ricircolo fa sì che, in caso di funzionamento della pompa con una bocchetta di mandata ostruita, le superfici esterne del bypass possono raggiungere in poco tempo delle temperature molto elevate.

Per queste ragioni, la presenza di un dispositivo di limitatore di temperatura essere necessario per rispettare la classificazione di temperatura, secondo la categoria di materiale e al suo utilizzo (vedi tabella sotto).

Il dispositivo deve :

- essere installato nell'ubicazione designata per detto effetto ^c,
- interrompe l'alimentazione della pompa e pilota eventuali misure di sicurezza necessarie dell'impianto,
- essere conforme alle norme in vigore e, nella fattispecie, a quelle in tema di materiali elettrici in atmosfera esplosiva (EN 50495...),
- presentare un livello di protezione contro le esplosioni equivalente o superiore a quello del gruppo,
- presentare un livello di sicurezza integrata adatto per la categoria del materiale e del tipo di utilizzo del bypass (vedi tabella sotto).

Tipo di utilizzo del bypass ^d	Protezione		Regolazione	
Categoria del gruppo	3	2	3	2
Dispositivo limitatore di temperatura richiesto	non	si	si	si
Livello di sicurezza integrata richiesto	-	alcun	alcun	SIL 1

La soglia di attivazione del dispositivo limitatore di temperatura dovrà essere scelta per garantire che le temperature alle luoghi controllati non superano i valori indicati di seguito.

Il regolazione della soglia di attivazione dovrebbe tener conto della precisione del dispositivo limitatore di temperatura.

Esempio : per una precisione di $\pm 5K$, la soglia di attivazione in classe di temperatura T4 dovrà essere fissata a $125 - 5 = 120^{\circ}C$.

Classificazione temperatura	Soglia di attivazione massima del dispositivo limitatore di temperatura
T4	125°C
T3	190°C

AVVISO :

Il dispositivo limitatore di temperatura installato sul bypass integrato non ha per funzione di controllare la temperatura delle superfici della pompa come richiesto nella sezione CLASSIFICAZIONE DELLA TEMPERATURA DELLE POMPE E GRUPPI, bensì di attivarsi nel caso in cui si verifichi un disfunzionamento tale da provocare un aumento della temperatura delle superfici di bypass superiore al valore ammesso nella classe di temperatura.

Il controllo della temperatura delle superfici della pompa quindi dovrà essere realizzato mediante uno strumento diverso dal dispositivo limitatore di temperatura installato sul bypass.

6.2 Pompe e gruppi prive di bypass integrato

6.2.1 Protezione mediante pressostato

La protezione potrà essere assicurata mediante l'installazione di un pressostato che controlla l'arresto del materiale in caso di sovrappressione.

Questo dispositivo dovrà rispettare i regolamenti in vigore, ma soprattutto quelli inerenti i materiali elettrici in atmosfera esplosiva (EN 50495...). La scelta delle caratteristiche del dispositivo (tenuta in temperatura, categoria, ...) dovrà garantire un livello di protezione per lo meno uguale a quello della pompa / del gruppo.

6.2.2 Protezione mediante bypass esterno

La protezione dalla sovrappressione potrà essere assicurata mediante l'installazione di un bypass esterno con ritorno sul serbatoio / tubatura di aspirazione.

In tal caso, l'utilizzatore dovrà assicurarsi che il circuito rispetti le raccomandazioni del capitolo § FUNZIONAMENTO A CIRCUITO CHIUSO.

Si raccomanda inoltre di verificare che i riscaldamenti a livello del bypass restino compatibili con la classe di temperatura della zona in cui è stato installato.

^c Ver piano d'ingombro del gruppo.

^d Tipo di utilizzo del bypass :

Protezione : protezione della pompa dalle sovrappressioni accidentali e non ripetitive. Il bypass non può svolgere inoltre un ruolo di regolazione.

Regolazione : regolazione della pressione / portata sull'applicazione (es : controllo della portata della pompa senza ritorno al serbatoio o regolazione della velocità).

Il bypass può svolgere inoltre un ruolo di protezione.

7. CONTROLLO DELLA VELOCITÀ DI ROTAZIONE

Qualsiasi superamento della velocità massima consentita è considerato quale funzionamento non corretto della pompa, poiché potrebbe generare temperature di superficie superiori alla classe di temperatura della pompa, nonché rischi per l'utilizzatore e/o l'impianto.

Alla prima messa in funzione o dopo qualsiasi intervento al gruppo pompa o alle sue regolazioni, la velocità di rotazione della pompa deve essere controllata per assicurare da rimanere inferiore o uguale a quella indicata per l'applicazione.

8. FUNZIONAMENTO CON CIRCUITO CHIUSO

Il funzionamento a circuito chiuso con scarsi volumi di prodotto pompato può causare un riscaldamento notevole di quest'ultimo.

L'utilizzatore dovrà assicurarsi che il circuito di ricircolo sia sufficientemente grande per cui l'innalzamento della temperatura del prodotto pompato resti inferiore ai limiti di temperatura di tutti gli elementi del circuito.

Tale verifica potrà ad esempio essere garantita mediante l'installazione di un sensore di temperatura che controlla l'arresto dell'installazione in caso di superamento dei valori massimi consentiti.

Questo dispositivo dovrà rispettare i regolamenti in vigore, ma soprattutto quelli inerenti i materiali elettrici in atmosfera esplosiva (EN 50495...). La scelta delle caratteristiche del dispositivo (tenuta in temperatura, categoria, ...) dovrà garantire un livello di protezione per lo meno uguale a quello richiesto per l'area in cui verrà installato.

9. SOLVENTI NON COMPATIBILI CON LE GUARNIZIONI

L'utilizzatore deve assicurarsi che le guarnizioni di cui è dotata la pompa / el gruppo siano compatibili con il prodotto pompato e con quelli utilizzati per pulire la pompa / el gruppo.

10. RISCHI DI REAZIONI ESOTERMICHE

Qualora la pompa / el gruppo venga utilizzata successivamente su prodotti diversi, l'utilizzatore dovrà prendere le misure necessarie per evitare un surriscaldamento mediante reazione esotermica tra i vari prodotti pompati.

Lorsque la pompe / le groupe fonctionne successivement sur différents produits, les dispositions nécessaires devront être prises par l'utilisateur pour éviter un échauffement par réaction exothermique entre les différents produits pompés.

11. PROTEZIONE CONTRO L'INGRESSO DI CORPI ESTRANEI

L'utilizzatore dovrà prendere le misure necessarie di protezione dell'impianto contro l'introduzione di corpi estranei che potrebbero danneggiare la pompa / el gruppo, ad esempio assicurandosi che né il prodotto pompato, né la tubazione contengano corpi estranei suscettibili di danneggiare la pompa / el gruppo o mediante l'installazione lato aspirazione di un filtro idoneo.

In caso di utilizzo della pompa in assenza di prodotto pompato, prestare particolare attenzione al pericolo di scintille e di superfici roventi causate dallo sfregamento dei corpi estranei con le superfici interne della pompa / del gruppo. Questi dovranno essere assolutamente valutati prima di qualsiasi installazione della pompa in assenza di prodotto pompato.

12. MANUTENZIONE

12.1 Pompa

Una notevole usura dei componenti della pompa è considerata quale funzionamento non corretto della stessa, poiché potrebbe generare temperature di superficie superiori alla classe di temperatura della pompa, nonché rischi per l'utilizzatore e/o l'impianto.

12.1.1 Lubrificazione

Prima del primo avviamento della pompa o a seguito di qualsiasi intervento sulla trasmissione della stessa, è necessario controllare il livello dell'olio a temperatura ambiente (olio non emulsionato).

Sarà necessario verificare regolarmente le guarnizioni di tenuta dell'albero di trasmissione ogni 1000 ore di funzionamento.

In caso di perdita di lubrificante, l'utilizzatore dovrà procedere alle riparazioni necessarie (vedi al § SCARICO OLIO SUPPORTO CUSCINETTI nelle Istruzioni fornite con la pompa).

L'utilizzatore dovrà assicurarsi di rispettare gli intervalli di scarico previsti dal costruttore e indicati nelle Istruzioni fornite con la pompa.

12.1.2 Componenti di attrito

Gli intervalli di controllo delle parti di attrito sono fortemente dipendenti dalle condizioni di servizio, saranno definiti in base all'applicazione.

Cilindro e pistone :

L'utilizzatore dovrà assicurarsi che l'usura del cilindro e del pistone resti al di sotto dei valori massimi consentiti indicati nelle Istruzioni fornite con la pompa.

12.1.3 Trasmissione

L'utilizzatore dovrà assicurarsi di rispettare gli intervalli di cambio definiti di seguito :

Pompa	Intervallo di cambio
SLC4 i HT - SLC8 i HT	20 000 h

12.1.4 Allineamento

Dopo qualsiasi intervento sulla pompa, l'allineamento della pompa e del moto-riduttore deve essere controllato.

12.2 Gruppo

12.2.1 Generale

La manutenzione di materiali componente del gruppo deve essere effettuata conformemente alle istruzioni fornite dal costruttore.

12.2.2 Manutenzione di materiali elettrici

Prima di qualsiasi intervento di manutenzione sui componenti elettrici del gruppo (motore, scatola, elementi di sicurezza, di controllo e protezione della pompa...) occorre :

- fare riferimento ai documenti tecnici che accompagnano il materiale,
- rispettare le istruzioni di sicurezza e, in particolare, non aprire la pompa quando in tensione.

Durante le operazioni di manutenzione :

- controllare le guarnizioni di tenuta, il serraggio dei passacavi, dei terminali e gli altri collegamenti,
- alla chiusura dei componenti elettrici, controllare la lubrificazione e la pulizia delle superfici delle guarnizioni.

12.2.3 Allineamento

Dopo qualsiasi intervento sul gruppo, l'allineamento della pompa e del moto-riduttore deve essere controllato.

13. EVENTUALI PERDITE DI PRODOTTO DALLA POMPA

Eventuali perdite di prodotto dalle guarnizioni della pompa / del gruppo non generano rischi di combustione nella misura in cui l'atmosfera esplosiva circostante il materiale corrisponda esattamente al tipo di atmosfera per cui è stato scelto.

Nella fattispecie, si consiglia di verificare che, una volta in contatto con l'atmosfera circostante la pompa o con un materiale ubicato in prossimità della stessa, i prodotti pompati non rischino di modificare la classificazione della zona in cui si trova il materiale.

Nel caso di una pompa della serie SL, la perdita di prodotto dallo sfiato della trasmissione obbliga all'arresto della pompa.

14. VERNICIATURA

14.1 Gruppi

Nel caso in cui si proceda a ritocchi della vernice di elementi del gruppo, l'utilizzatore dovrà accertarsi di rispettare le raccomandazioni contenute nelle specifiche manuali di istruzioni dei costruttori di materiali.

15. POLVERE

Per evitare qualsiasi rischio d'inflammation della polvere, l'utilizzatore deve accertarsi che lo strato di polvere presente

sulla pompa / sul gruppo non abbia uno spessore superiore a 5 mm.

16. AZIONAMENTO DELLA POMPA

16.1 Allineamento della pompa e della trasmissione

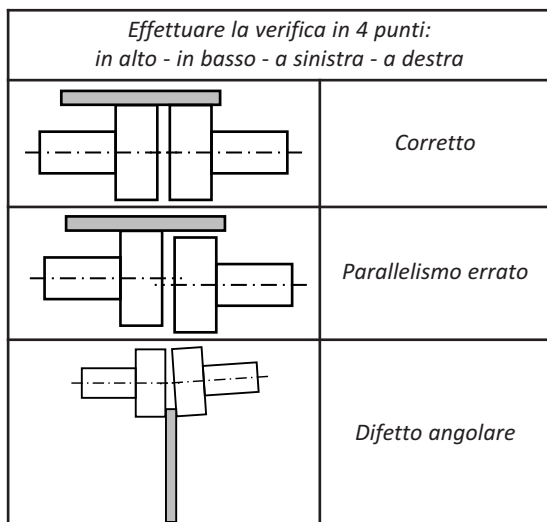
Al fine di realizzare l'allineamento e l'accoppiamento, si consiglia di utilizzare un regolo perfettamente rettilineo per controllare il disassamento nonché degli spessimetri per misurare eventuali disallineamenti angolari.

E' importante controllare l'allineamento in ogni fase dell'installazione onde assicurarsi che nessuna di dette fasi generi sollecitazioni sul gruppo o sulla pompa :

- dopo il fissaggio sulle fondazioni
- dopo il fissaggio delle tubazioni
- dopo che la pompa abbia operato alla temperatura normale di utilizzo

Un controllo di allineamento deve essere eseguita ogni 6 mesi.

Le tre figure qui di seguito riportano i diversi errori che possono essere riscontrati. I valori di errore degli allineamenti consentiti sono indicati nel manuale d'uso in dotazione al giunto.



NOTA BENE :

Non bisogna contare sul giunto di accoppiamento per compensare la mancanza di allineamento.

16.2 Accoppiamento elastico

E' necessario utilizzare gli accoppiamento elastico certificato ATEX. Detto accoppiamento deve presentare un livello di protezione equivalente o superiore a quello del gruppo di pompaggio. Per il montaggio del accoppiamento elastico, seguire le indicazioni delle specifiche manuali di istruzioni del costruttore del materiale.

16.3 Impianto elettrico del motore o del motoriduttore della pompa

Verificare la concordanza tra le indicazioni riportate sulla targhetta del motore e quelle della tensione di alimentazione.

Per l'allacciamento del motore alla rete elettrica, seguire le istruzioni riportate nel Manuale di istruzioni specifiche del costruttore del materiale.

Seguire lo schema di montaggio dei fili, prevedere un cablaggio adatto alla potenza e prestare particolare attenzione ai contatti che devono essere serrati energicamente.

I motori devono essere protetti da idonei interruttori e fusibili appropriati.

Collegare le messe a terra regolamentari.

Azionare a vuoto onde controllare la corretta esecuzione dei collegamenti e verificare che il senso di rotazione corrisponda a quello di aspirazione e mandata dell'impianto.

16.4 Caratteristiche ATEX del motore o del motoriduttore della pompa

Il motore o motoriduttore utilizzato dovrà dovrà rispettare i regolamenti e alle norme in vigore, ma soprattutto quelli inerenti i materiali elettrici in atmosfera esplosiva.

Il livello di protezione scelto dovrà essere equivalente o superiore a quello del gruppo di pompaggio. Per le istruzioni di manutenzione dei motori o motoriduttori dei gruppi di pompaggio MOUVEX, riferirsi al libretto Manuale di istruzioni specifiche del costruttore del materiale.

17. MESSA A TERRA

Per evitare pericoli di incendio a causa di scariche elettrostatiche, la pompa e il gruppo devono essere messi a terra.

Particolare attenzione deve essere rivolta alla messa a terra dei gruppi mobili o montati su camion.

18. ESPOSIZIONE ALLA LUCE SOLARE DIRETTA

L'esposizione diretta della pompa / del gruppo alla luce solare può aumentare la temperatura superficiale facendola diventare superiore alla temperatura ambiente.

Pertanto, l'utente deve garantire che la pompa / il gruppo non sia esposto alla luce solare diretta o che la temperatura delle superfici esterne della pompa rimanga compatibile con il suo livello di protezione.

19. MARCATURA

La marcatura delle pompe SLC4 i HT - SLC8 i HT è del tipo:

MOUVEX F89 AUXERRE

Ppe SLC + Designazione breve della pompa

 II 2G o 2GD c IIC o IIB o IIA T4 o T3

o

 II 3G o 3GD c IIC o IIB o IIA T4 o T3

N° Serie

Anno

X

La marcatura dei gruppi SLC4 i HT - SLC8 i HT è del tipo :

MOUVEX F89 AUXERRE

Gpe SLC + Designazione breve del gruppo

 II 2G o 2GD c IIC o IIB o IIA T4 o T3

o

 II 3G o 3GD c IIC o IIB o IIA T4 o T3

N° Serie

Anno

X

Nel caso di un gruppo di pompaggio MOUVEX :

- La marcatura della pompa viene rimossa e sostituita con quella del gruppo. Questo marchio tiene conto di tutti gli elementi componenti il gruppo alla consegna.
- Tutti componenti certificati ATEX costituiscono il gruppo, conserveranno la marcatura per essi prevista.