

## **ENTERPRISE**

### **E140 - E170**

**E140**



**E170**



**E140 HYD**



**EINBAU**

**BETRIEB**

**WARTUNG**

#### **GEWÄHRLEISTUNG :**

ENTERPRISE-Kompressoren unterliegen einem Gewährleistungszeitraum von 24 Monaten innerhalb der in unseren Allgemeinen Geschäftsbedingungen genannten Grenzen. Im Falle einer anderen Verwendung als in den Anweisungen vorgesehen und ohne vorherige Zustimmung von MOUVEX erlischt die Gewährleistung.



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

Ihr Händler :

# MOUVEX ZELLENKOMPRESSOREN

## SICHERHEITSAUWEISUNGEN, LAGERUNG, EINBAU UND INSTANDHALTUNG

### MODELLE : E140 - E170

INHALT	Seite
<b>1. ABMESSUNGEN</b> .....	<b>4</b>
1.1 E140 .....	4
1.2 E170 .....	5
<b>2. TECHNISCHE DATEN</b> .....	<b>6</b>
<b>3. EINBAU</b> .....	<b>6</b>
3.1 Montage des Kompressors .....	6
3.2 Antriebssysteme .....	7
3.3 Antriebswelle - Siehe Abb. 5 .....	8
3.4 Hydraulikantrieb .....	8
3.5 Rohrleitungen .....	9
<b>4. EINSATZ</b> .....	<b>11</b>
4.1 Anlauf .....	11
<b>5. INSTANDHALTUNG</b> .....	<b>12</b>
5.1 Instandhaltungsprogramme .....	12
5.2 Kurzinspektion der Flügel .....	13
5.3 Abnehmen des Blechs .....	13
5.4 Ausbau und Überprüfung der Flügel .....	14
5.5 Überprüfung des Rotors .....	14
5.6 Ausbau des Blechs .....	15
5.7 Wiedereinbau des Blechs .....	15
5.8 Spielraum des Blechs .....	16
5.9 Einbau des Kompressors .....	17
5.10 Wiedereinbau / Neustart .....	18
<b>6. STÖRUNGSBESEITIGUNG</b> .....	<b>18</b>
<b>7. ENTSORGUNG</b> .....	<b>18</b>
<b>8. KOMPRESSOR-DATENBLATT</b> .....	<b>19</b>
<b>9. KONFORMITÄTSERKLÄRUNG</b> .....	<b>20</b>

#### ANMERKUNG :

Die Nummern in Klammern hinter den Teilebezeichnungen entsprechen den Artikelnummern in der Teileliste 208-A01 des ENTERPRISE Zellenkompressors.

#### Sicherheitsinformationen



#### SYMBOL FÜR SICHERHEITSHINWEISE.

Steht dieses Symbol auf dem Produkt oder in der Bedienungsanleitung, beachten Sie folgende Warnmeldung auf mögliche Personenschäden, tödliche Unfälle oder Sachschäden.



Warnung vor Gefahren, die zu Personenschäden, tödlichen Unfällen oder Sachschäden führen WERDEN.



Warnung vor Gefahren, die zu Personenschäden, tödlichen Unfällen oder Sachschäden führen KÖNNEN.



Warnung vor Gefahren, die zu Personen- oder Sachschäden führen KÖNNEN.

#### HINWEIS

Kennzeichnung wichtiger und zu beachtender Anweisungen.

#### SICHERHEITSDATEN

ENTERPRISE Kompressoren DÜRFEN NUR in Systeme eingebaut werden, die von qualifizierten Technikern konzipiert wurden. Das System MUSS UNBEDINGT sämtliche gesetzlichen Regelungen und Sicherheitsvorschriften auf nationaler und lokaler Ebene erfüllen.

Dieses Handbuch soll den Einbau und den Einsatz der ENTERPRISE Kompressoren vereinfachen und ist IN UNMITTELBARER NÄHE des Kompressors aufzubewahren.



Wartung und Instandhaltung der ENTERPRISE Kompressoren SIND AUSSCHLIESSLICH qualifizierten Technikern VORBEHALTEN. Dabei sind sämtliche gesetzlichen Regelungen und Sicherheitsvorschriften auf nationaler und lokaler Ebene zu erfüllen.

Dieses Handbuch sowie sämtliche Anweisungen und Hinweise auf eventuelle Risiken sind aufmerksam durchzulesen, EHE Wartungs- oder Instandhaltungsmaßnahmen an den ENTERPRISE Kompressoren durchgeführt werden.



SÄMTLICHE Aufkleber mit den Hinweisen auf eventuelle Risiken und zum Einsatz der Systeme und Kompressoren von ENTERPRISE sind aufzubewahren.

# SICHERHEITSDATEN



## SICHERHEITS-CHECKLISTE

 <b>WARNUNG</b>	
	
Gefährlicher Gase können Sachschäden verursachen bzw. zu Verletzungen mit möglicher Todesfolge führen.	



SCHUTZHAUBE ZWISCHEN GETRIEBE UND PUMPE ANBRINGEN, UM KÖRPERVERLETZUNGEN, SACHSCHÄDEN ODER TOD ZU VERMEIDEN.

 <b>WARNUNG</b>	
	
Gefährlicher Druck kann Körperverletzungen oder Sachschäden verursachen.	

WENN KEINE AUSREICHEND DIMENSIONIERTEN ÜBERDRUCKVENTILE EINGEBAUT WERDEN, KANN ES ZU MATERIELLEN SCHÄDEN ODER VERLETZUNGEN MIT EVENTUELLER TODESFOLGE KOMMEN.

 <b>ACHTUNG</b>	
	
Hohe Temperatur kann zu Verletzungen führen oder Sachschäden verursachen.	

KOMPRESSOR, LEITUNGEN UND ZUBEHÖR WERDEN WÄHREND DES BETRIEBS ERHITZT UND KÖNNEN ZU SCHWEREN VERLETZUNGEN FÜHREN.

 <b>WARNUNG</b>	
	
Gefährliche oder toxische Medien können schwere Körperverletzungen	

DER INHALT DES KOMPRESSORS, DES DRUCKBEHÄLTERS, DER LEITUNGEN UND DER FILTER KANN ESUNDHEITSGEFÄHRDEND SEIN. BITTE TREFFEN SIE DIE ENTSPRECHENDEN SICHERHEITSMASSNAHMEN, WENN SIE WARTUNGS- UND INSTANDHALTUNGSMASSNAHMEN AM KOMPRESSOR DURCHFÜHREN.

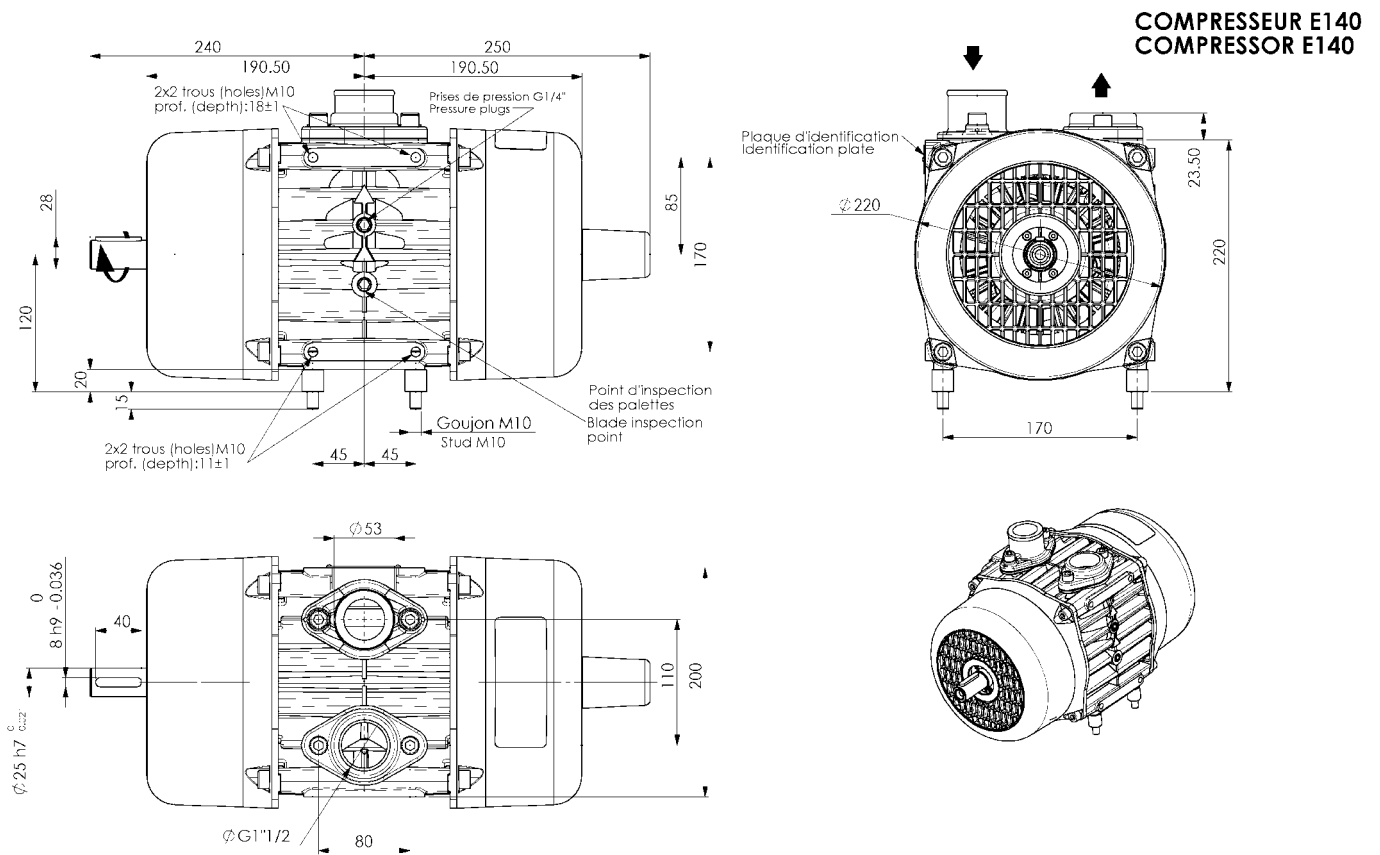
1. Vor Gebrauch des Kompressors ist sicherzustellen, dass der Behälter, an den er angeschlossen wird, für den jeweiligen Druck bzw. das Produktvakuum zugelassen ist.
2. Sich vergewissern, dass die richtigen Überdruckventile zum Schutz des Druckbehälters eingebaut sind.
3. Es dürfen keine potenziell flüchtigen oder explosionsgefährdeten Gas-Luft-Gemische in den Kompressor gelangen.
4. Sämtliche Druckbehälter und an den Kompressor angeschlossene Leitungen müssen isoliert und ihr sicherer Betrieb gewährleistet sein.
5. Das Bedienpersonal hat beim Arbeiten mit in LKWs eingebauten Kompressoren Ohrschutz zu tragen.
6. Einige Kompressorteile sind schwer und stellen bei unsachgemäßer Behandlung eine Verletzungsgefahr dar. Gegebenenfalls sind Hebezeuge zu verwenden.
7. Es kann sich als notwendig erweisen, den Kompressor zu erden, um die Wirkungen der statischen Elektrizität zu vermeiden.
8. Auf Grund der Verdichtung ist die Temperatur der Luft, die aus dem Kompressor austritt, höher als die Umgebungstemperatur. Es ist sicherzustellen, dass dieser Temperaturanstieg das Produkt und die Materialien innerhalb des Systems nicht beeinträchtigen kann. Es sind Hinweisschilder anzubringen, aus denen klar und deutlich hervorgeht, dass die Oberflächen des Kompressors, der Leitungen und der Zubehöerteile heiß werden und bei Kontakt Verbrennungen verursachen können.
9. Der Kompressor muss richtig eingebaut und befestigt werden. Siehe § "EINBAU DES KOMPRESSORS" in diesem Handbuch.
10. Für verschmutzungsempfindliche Anwendungen muss ein PLF-Filter in die Förderleitung eingebaut werden.

### HINWEIS

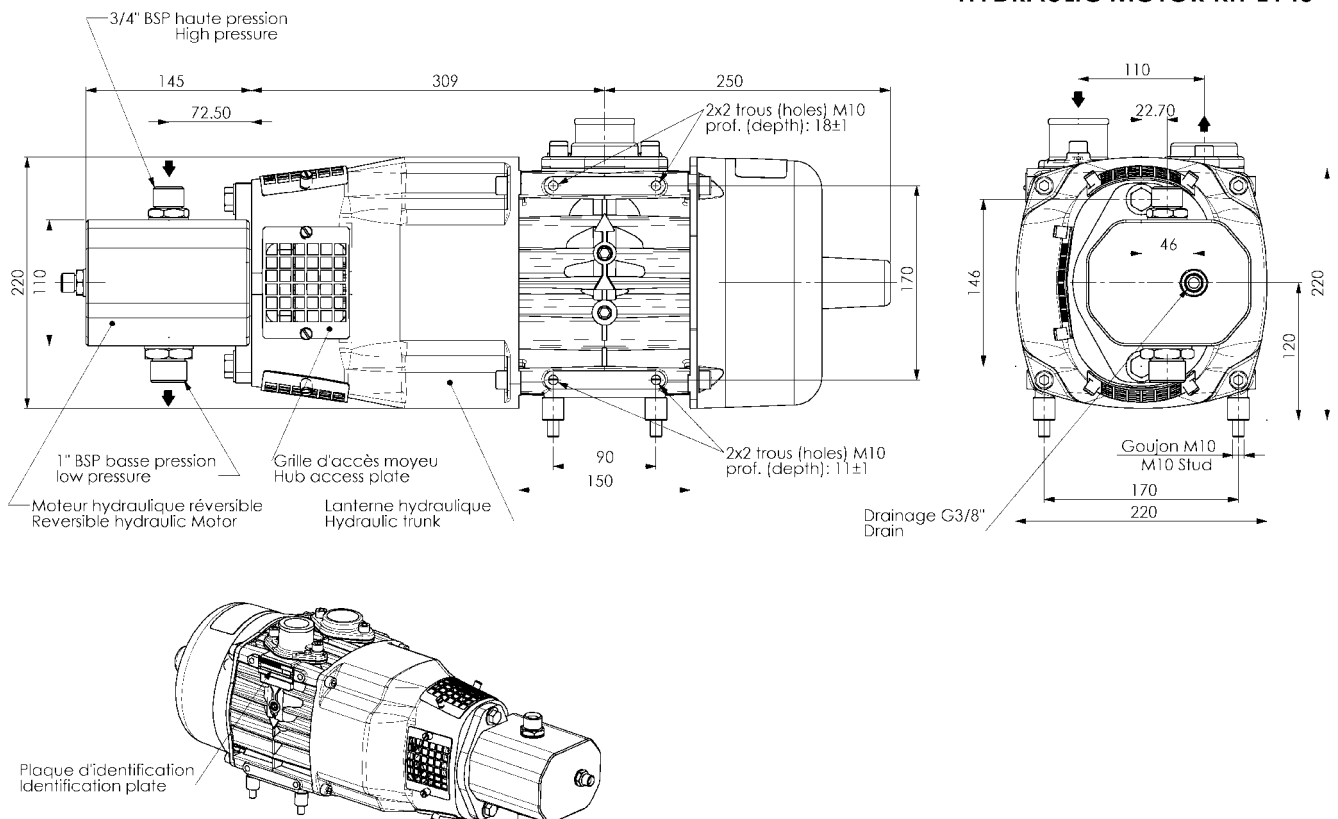
**ENTERPRISE KOMPRESSOREN SIND NICHT FÜR FLÜSSIGKEITEN ODER KONDENSATE GEEIGNET. BEI NICHTBEACHTUNG ERLISCHT DIE GEWÄHRLEISTUNG TECHNISCHE DATEN.**

# 1. ABMESSUNGEN

## 1.1 E140



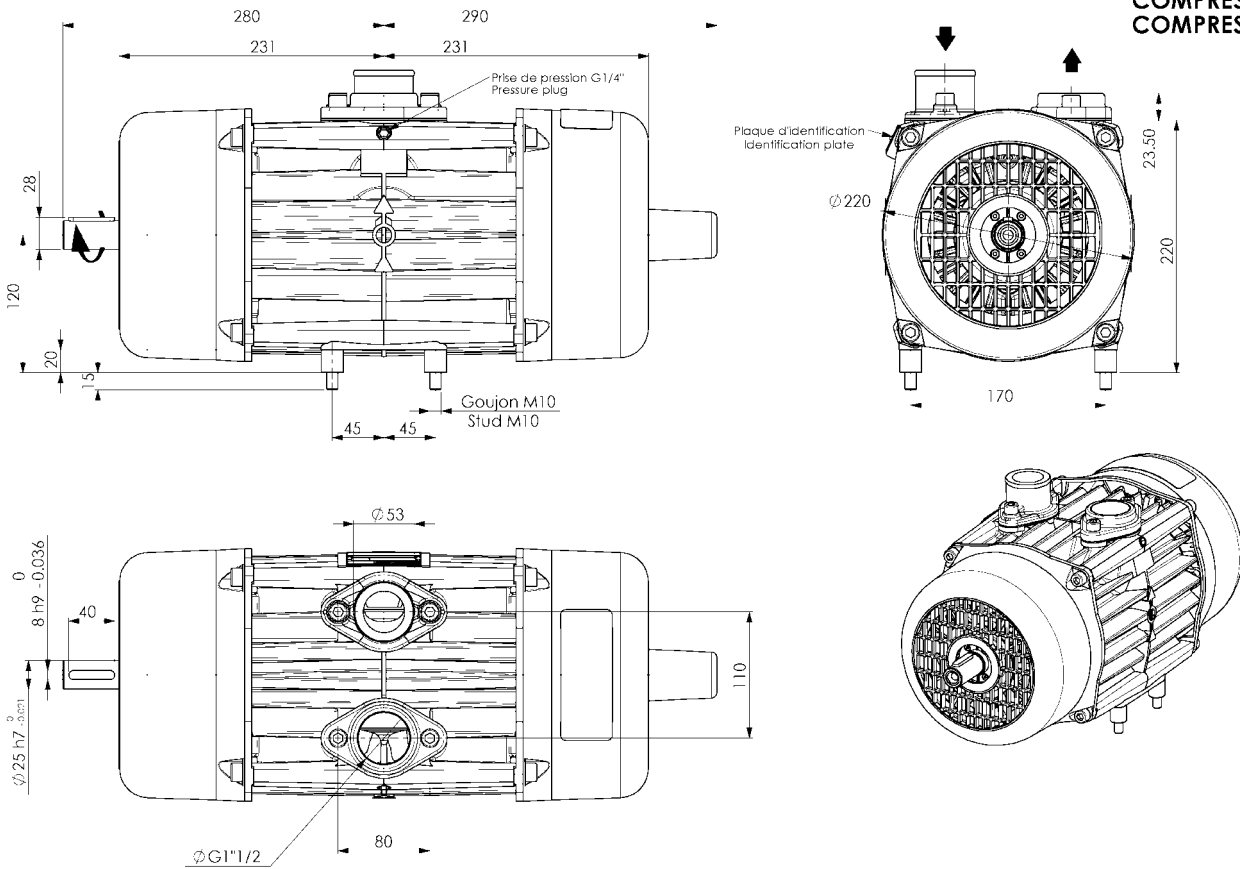
## KIT MOTEUR HYDRAULIQUE E140 HYDRAULIC MOTOR KIT E140



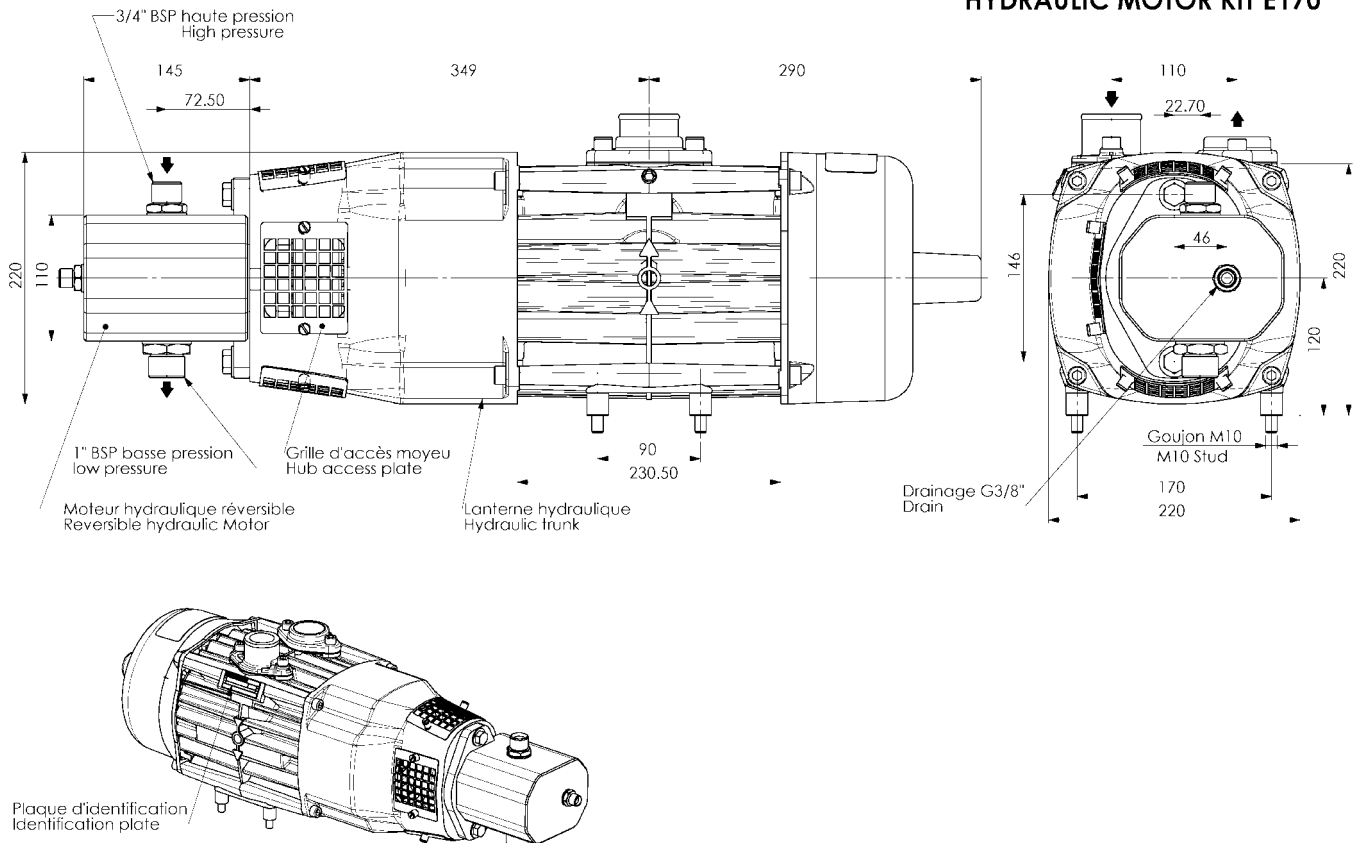
# 1. ABMESSUNGEN (Fortsetzung)

## 1.2 E170

### COMPRESSEUR E170 COMPRESSOR E170



### KIT MOTEUR HYDRAULIQUE E170 HYDRAULIC MOTOR KIT E170



## 2. TECHNISCHE DATEN

Modellreihe	E140	E170
Maximale Luftmenge	140 m <sup>3</sup> /h	173 m <sup>3</sup> /h
Gewicht (kg)	36	47
Leistungsaufnahme*	11,5 PS (8,5 kW)	13,7 PS (10,2 kW)
Höchstdruck (im Dauerbetrieb)	36 psi (2,5 bar)	29 psi (2,0 bar)
Maximale Drehzahl des Kompressors	1.750 min <sup>-1</sup>	1.600 min <sup>-1</sup>
Normale Drehrichtung <sup>1</sup>	Gegen den Uhrzeigersinn.	

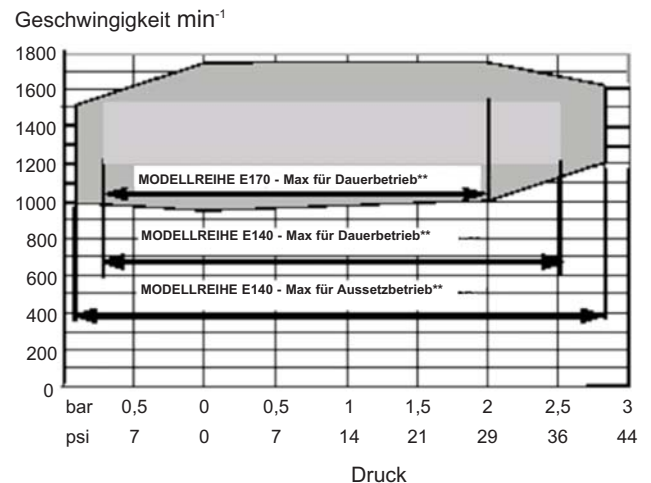
\* E170 mit 1.500 min<sup>-1</sup> und 29 psi; E140 mit 1.500 min<sup>-1</sup> und 36 psi

<sup>1</sup> Drehung im Uhrzeigersinn optional. Bitte bei der Bestellung angeben.

### HINWEIS :

**DIE DREHGESCHWINDIGKEIT UND DER DRUCK DES KOMPRESSORS MÜSSEN IM SCHATTIERTEN BEREICH RECHTS IN DER GRAFISCHEN DARSTELLUNG LIEGEN.**

### Einsatzgrenzen des Kompressors



☐ = Beste Einsatzbedingungen für eine optimale Lebensdauer des Kompressors.

\*\* Dauerbetrieb = über 20 Minuten.

## 3. EINBAU

### 3.1 Montage des Kompressors

- Die Zusammenbaustellen des Kompressors E140 befinden sich an beiden Seiten des Gehäuses und am Sockel. Die Montage erfolgt mit Hilfe der mitgelieferten Gewindebolzen und Distanzhalter (siehe Abb. 1). Neben dem normalen Montagebock kann MOVEX auch Halterungen liefern, die sich an die existierenden Anlagen mit anderen Kompressortypen anpassen lassen.

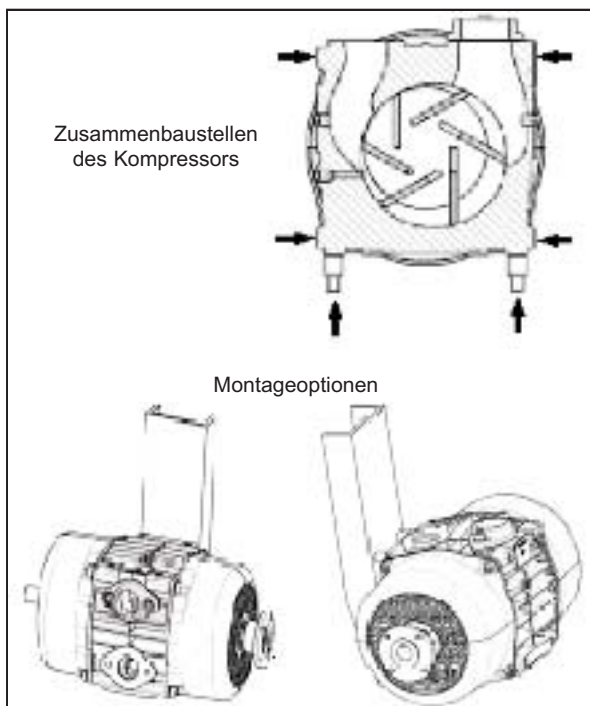


Abb. 1 - Montage

- Der Motor kann an einer beliebigen Seite des Kompressors angeschlossen werden, aber die Antriebswelle MUSS stets mit einer Toleranz von  $\pm 5^\circ$  horizontal liegen ; siehe Abb. 2.

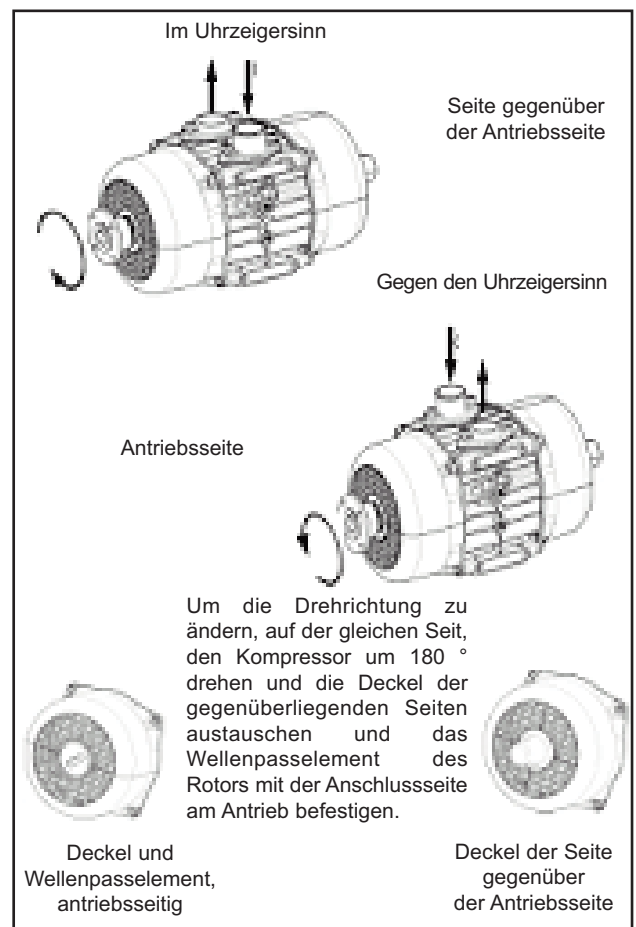


Abb. 2



### 3. EINBAU (Fortsetzung)

3. Vergewissern Sie sich bitte, dass die Drehrichtung des Kompressors der auf dem Gehäuse angegebenen Pfeilrichtung entspricht ; siehe Abb. 3.

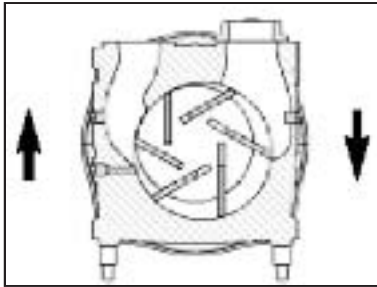


Abb. 3 - Drehrichtung

4. Der Kompressor ist so zu montieren, dass er vor Staub, Spritzern von der Fahrbahn und sonstigen Fremdkörpern geschützt ist. Die Einbaustelle muss regelmäßige Überprüfungen sowie Reinigungs- und Instandhaltungsarbeiten ermöglichen. Es empfiehlt sich, den Saugfilter so anzubringen, dass er saubere Kaltluft absorbiert und sich in sicherer Entfernung von der Wärmeentwicklung und den Abgasen des Motors befindet ; siehe Abb. 4.

#### 3.2 Antriebssysteme

Diverse Optionen sind für den Antrieb des Kompressors erhältlich, u.a. Fahrzeugeinbau, Antriebswelle, Hydraulikmotor und elastische Kupplung. Die jeweiligen Anweisungen für die entsprechende Einsatzart sind UNBEDINGT einzuhalten. In ALLEN Fällen MUSS die Antriebswelle in der Lage sein, eine konstante Kompressordrehzahl zu gewährleisten, OHNE dass ein übermäßiges Anlaufdrehmoment entsteht.

##### Antriebsmotor - Fahrzeugeinbau

1. Geschwindigkeitsbegrenzer sind unerlässlich.
2. Die Zapfwelle MUSS eine angemessene Drehzahl des Kompressors gewährleisten.
3. Wenn der Getriebekasten der Zapfwelle eine Einstellmöglichkeit "hoch/tief" hat, so ist sicherzustellen, dass die Einstellung stimmt.

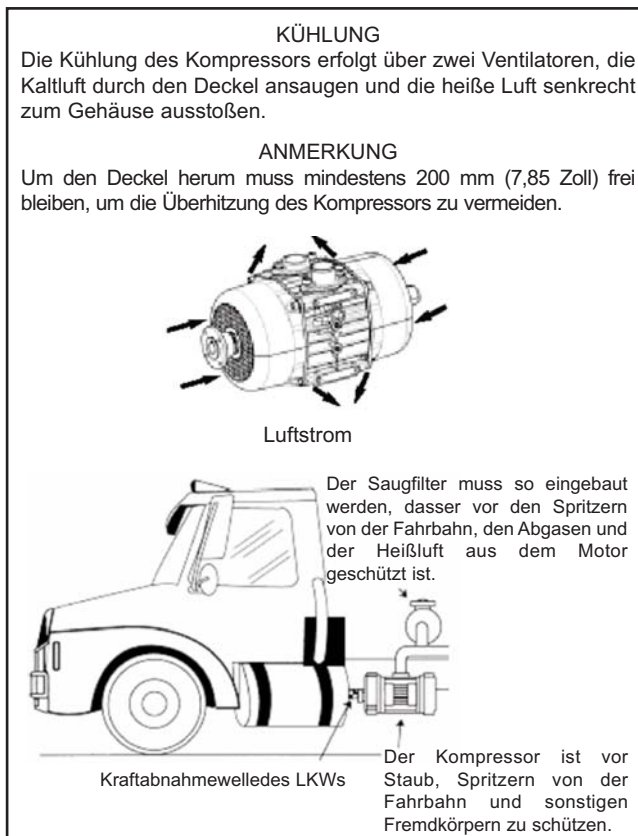




Abb. 4

### 3. EINBAU (Fortsetzung)

#### 3.3 Antriebswelle - Siehe Abb. 5

 <b>WARNUNG</b>	<p>DIE FREILIEGENDEN ANTRIEBSWELLEN MÜSSEN MIT EINEM SCHUTZGEHÄUSE VERSEHEN SEIN. DER BETRIEB VON ANTRIEBSWELLEN OHNE SCHUTZGEHÄUSE KANN ZU SCHWEREN VERLETZUNGEN MIT EVENTUELLER TODESFOLGE BZW. GRAVIERENDEN MATERIELLEN SCHÄDEN FÜHREN.</p>
	
<p>Nicht ohne installierten Schutz arbeiten.</p>	

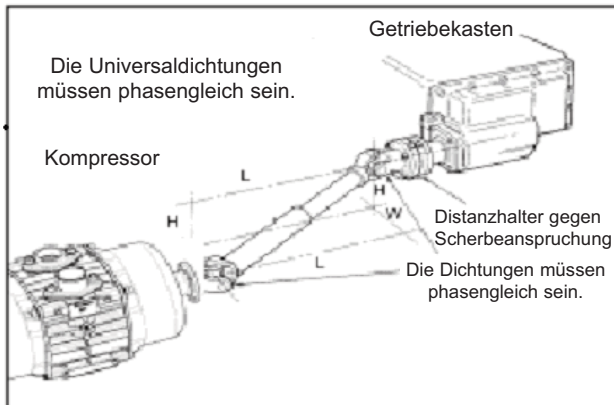


Abb. 5

1. Die Transmissionswelle macht bei der Drehung eine perfekte Gleitbewegung. Es ist untersagt, durch Ineinanderstecken von Vierkantröhren zu versuchen, eine Gleitbewegung zu erzielen.
2. Die Antriebswelle muss so kurz wie möglich sein. Die Welle MUSS ausgewuchtet sein.
3. Die Antriebswelle und die Kompressorwelle MÜSSEN mit einer Toleranz von 1° parallel sein; die gemeinsame Spurversetzung darf nicht größer als 10° sein; Siehe Tabelle:

A	Kardanwellenwinkel	
0,017	1°	SEHR GUT
0,035	2°	
0,052	3°	
0,070	4°	
0,087	5°	GUT
0,105	6°	
0,125	7°	
0,141	8°	
0,158	9°	GRENZWERTE
0,176	10°	
0,194	11°	
0,213	12°	
0,231	13°	
0,249	14°	
0,268	15°	

$$A = \frac{\sqrt{H^2 + W^2}}{L}$$

Bei H = Null, A = W / L

Bei W = Null, A = H / L

4. Die Universaldichtungen MÜSSEN phasengleich sein, wenn sich die Gleitdichtung der Antriebswelle in der mittleren Stellung befindet. Bitte verwenden Sie eine gerade Anzahl Universaldichtungen.
5. Wird die Antriebswelle an eine Zapfwelle angeschlossen, so MUSS ein Drehzahlbegrenzer eingebaut werden, damit bei einer eventuellen Störung oder einem Festfahren des Kompressors keine größeren Schäden entstehen.

#### 3.4 Hydraulikantrieb

1. Wenn der Kompressor hydraulisch angetrieben werden soll, kann MOUVEX einen Standard-Antriebssatz für die direkte Montage des Motors oder der Hydraulikpumpe liefern. Ebenso ist bei MOUVEX der Hydraulikmotor erhältlich; siehe Abb. 6.

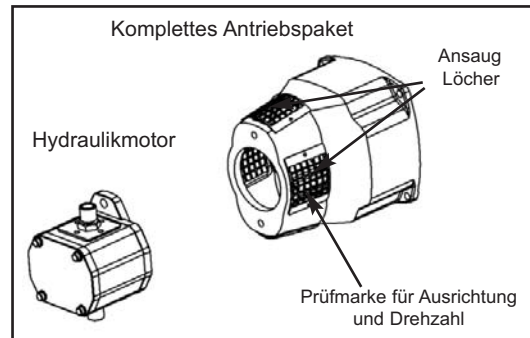


Abb. 6

2. Vergewissern Sie sich bitte, dass der Motor so eingebaut und an die Leitungen angeschlossen wird, dass die Drehrichtung stimmt. Ebenso empfehlen wir, gegebenenfalls eine Leckleitung für die Rückführung zum Hydraulikflüssigkeitsbehälter einzubauen.
3. Wenn die Kupplungen ordnungsgemäß ausgerichtet sind, muss die Außenmuffe aus Plastik einen axialen Spielraum von 0,19 Zoll (5 mm) bei einer Drehung von 360° haben. Das können Sie nachprüfen, indem Sie die Prüfmarke entfernen; siehe Abb. 6.

 <b>WARNUNG</b>
---

**DAS KOMPRESSORAUSGANGSROHR (TEMPERATUR ÜBER 200°C) DARF NICHT VOR ODER IN DER NÄHE DER ANSAUG LÖCHER SEIN, EIN LEITBLECH VORHERSEHEN, UM DAS LICHT EINWERFEN UND DAS LUFTANSAUGEN MIT HOHER TEMPERATUR ZU VERMEIDEN.**

#### Direktanschluss an Sockel Elastische Kupplung

Wenn der Kompressor auf einen Sockel montiert und an einen Antrieb (z.B. einen Elektromotor) angeschlossen wird, verwenden Sie bitte eine elastische Kupplung.

1. Die Winkel- und Parallelausrichtung der Kupplung MUSS nach den Herstellerangaben erfolgen; siehe Abb. 7.

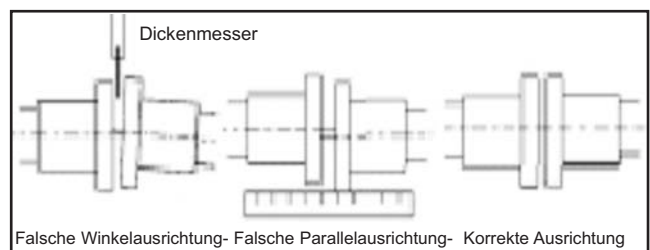


Abb. 7- Ausrichtung des kupplung



### 3. EINBAU (Fortsetzung)

#### HINWEIS :

WENN BEIM EINBAU DER KUPPLUNG EINE ZU GROSSE KRAFT AUF DIE KOMPRESSORWELLE AUSGEÜBT WIRD, KÖNNEN DIE LAGER UND INNENTEILE DES KOMPRESSORS BESCHÄDIGT WERDEN.

2. Wenn ein Elektromotor als Antrieb verwendet werden soll, so MUSS er unbedingt mit einem großzügig ausgelegten Überlastschutz ausgerüstet sein, damit er bei einem eventuellen Festfahren des Kompressors nicht beschädigt wird.

#### 3.5 Rohrleitungen

1. Die Rohrrinnendurchmesser MÜSSEN mindestens den Innendurchmesser des Ansaugs- bzw. des Druckluftanschlusses des Kompressors haben.  
SÄMTLICHE Rohrleitungen MÜSSEN so gelagert sein, dass sie keinen Druck auf den Kompressor ausüben können.
2. Die Saugseite des Kompressors MUSS mit einem großzügig ausgelegten Luftfilter ausgestattet sein, der gegen Wasser, Spritzer von der Fahrbahn und sonstige Fremdkörper geschützt werden muss. Dieser Filter ist bei MOUVEX erhältlich. Bei Verwendung eines ungeeigneten Filters erlischt die Gewährleistung. Der Kompressor wird mit einem Ansaugsatz geliefert, der wie folgt zusammengesetzt werden muss :

#### Zusammensetzung des Bausatzes :



Zeichnung	Bezeichnung	Stück
152A	Wärmeschrumpfbare	2
164	Schlauch	1
165-166	Schlauchschelle	2
884	Manschette	2XØ50

#### Montageverfahren :

- Den Schlauch auf die notwendige Länge zuschneiden.
- Das Ende des Metalldrahts nach innen biegen.



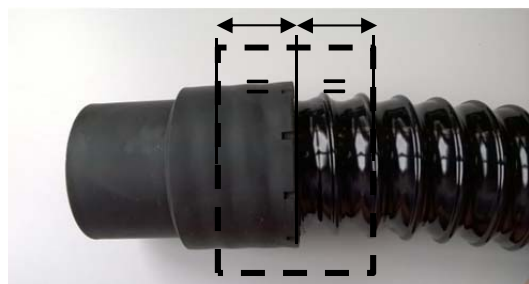
- Die Muffen an beiden Enden gut festschrauben.



- Ergebnis :



- Eine Wärmeschrumpfhülle über ein Ende ziehen und sie am Muffenende zentrieren. Diese mit einer Heißluftpistole progressiv aufschumpfen. Bitte darauf achten, die Heißluftpistole nicht auf den nicht bedeckten Schlauch zu richten, Perforationsrisiko.
- Am anderen Ende identisch vorgehen.



- Um zu überprüfen, das Haus ist tadellos sauber, von innen, und die Schutzkappen auf den Kompressor zu entfernen. Überprüfen Sie, ob der Schlauch innen komplett sauber ist und entfernen dann die Schutzkappen vom Kompressor.

### 3. EINBAU (Fortsetzung)

- Die Einheit am Kompressoranschluss montieren und mit der Schelle festspannen : Alu-Flansch.

Beispiel mit B200 :

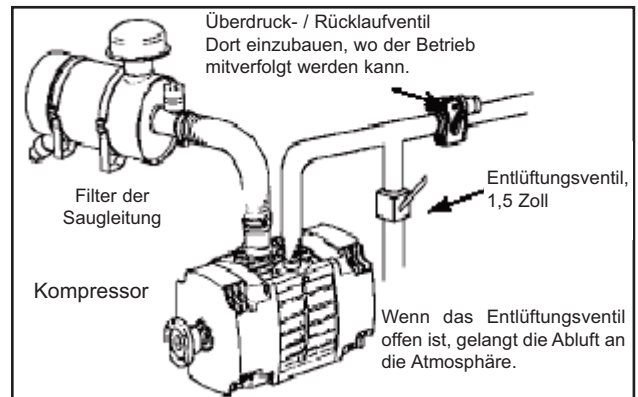


- Auf der Luftfilterseite genau so vorgehen.



- Dann den Schlauch aufhängen, wobei darauf geachtet werden muss, ihn vor jeglicher Reibung und potentiell heißen Teilen wie z.B. Auspufftopf, zu schützen.

3. Der Kompressor MUSS ein ausreichend dimensioniertes Überdruckventil haben, das ca. 75 cm [30 Zoll] hinter dem Förderanschluss des Kompressors eingebaut werden muss ; siehe Abb. 8.





**Abb. 8 - Normaler Einbau eines Kompressors**



4. Wenn ein Rücklauf möglich ist, so MUSS auch ein Rücklaufventil in die Förderleitung eingebaut werden. Dieses Rücklaufventil MUSS so montiert werden, dass keine zerbrochenen Teile in den Kompressor gelangen können. Der Überdruck- und Rücklaufventil-Satz wird mit sämtlichen Enterprise-Kompressoren mitgeliefert und MUSS unbedingt verwendet werden.
5. Vergewissern Sie sich bitte, dass SÄMTLICHE Elemente innerhalb der maximalen Druckgrenzen des Systems arbeiten können, und dass alle Druckbehälter durch SEPARATE Überdruckventile ordnungsgemäß geschützt sind.

#### HINWEIS :

**DIE DREHRICHTUNG MUSS DER AUF DEM KOMPRESSOR-GEHÄUSE ANGEGEBENEN PFEILRICHTUNG ENTSPRECHEN. BEI FALSCHER DREHRICHTUNG KANN DER KOMPRESSOR SCHWER BESCHÄDIGT WERDEN UND DIE GEWÄHRLEISTUNG ERLÖSCHEN.**

	<b>WARNUNG</b>	
		<p><b>WENN KEINE AUSREICHEND DIMENSIONIERTEN ÜBERDRUCKVENTILE EINGEBAUT WERDEN, KANN ES ZU MATERIELLEN SCHÄDEN ODER VERLETZUNGEN MIT EVENTUELLER TODESFOLGE KOMMEN.</b></p>
<p><b>Gefährlicher Druck kann Körperverletzungen oder Sachschäden verursachen.</b></p>		

## 4. EINSATZ

 <b>WARNUNG</b>	<p>DAS VERDICHTEN VON GAS IN EINEM DRUCKBEHÄLTER MIT BRENNBAREN ODER EXPLOSIONSGEFÄHRLICHEN GASEN ODER DAS VERDICHTEN BRENNBARER ODER EXPLOSIONSGEFÄHRLICHER GASE KANN ZU SACHSCHÄDEN BZW. ZU VERLETZUNGEN MIT TODESFOLGE FÜHREN.</p>
	
<p>Gefährlicher Druck kann Körperverletzungen oder Sachschäden verursachen.</p>	

### HINWEIS :

WENN DER KOMPRESSOR AUSSERHALB DES SCHATTIERTEN BEREICHES (VGL. § "TECHNISCHE DATEN") VERWENDET WIRD, KANN ES PASSIEREN, DASS DIE FLÜGEL ABPRALLEN, SPLITTERN, SICH VORZEITIG ABNUTZEN ODER GANZ ZU BRUCH GEHEN.

BITTE LESEN SIE § "SICHERHEITSDATEN" DIESES HANDBUCHS AUFMERKSAM DURCH UND HALTEN SIE SICH AN ALLE WARNUNGEN UND SICHERHEITSHINWEISE, EHE SIE DEN KOMPRESSOR IN BETRIEB NEHMEN.

DER KOMPRESSOR MUSS MIT KONSTANTER GESCHWINDIGKEIT INNERHALB DER FÜR DAS JEWEILIGE MODELL VORGESCHRIEBENEN GESCHWINDIGKEITSGRENZEN ARBEITEN. AUCH WÄHREND DES GESAMTEN ENTLADEVORGANGES MUSS DIE GESCHWINDIGKEIT KONSTANT BLEIBEN.

DIE DREHRICHTUNG MUSS DER AUF DEM KOMPRESSORGEHÄUSE ANGEGBENEN PFEILRICHTUNG ENTSPRECHEN. BEI FALSCHER DREHRICHTUNG KANN DER KOMPRESSOR SCHWER BESCHÄDIGT WERDEN UND DIE GEWÄHRLEISTUNG ERLÖSCHEN.

ZUR ÜBERWACHUNG DES SYSTEMS, SOLLTE DIES NICHT UNBEAUF SICHTIGT VERWENDET WERDEN.

DIE PLANUNG DES ENTERPRISE KOMPRESSORS ENTHÄLT VERSCHLEISSTEILE, UNTER ANDEREN KARBONFLÜGEL, DIE PARTIKEL BILDEN KÖNNTEN. FOLGLICH IST DIE VERWENDUNG EINES FÖRDERFILTERS DER ART PLF (SIEHE ERSATZTEILLISTE 208-A01 ENTERPRISE) FÜR EMPFINDLICHE- UND NAHRUNGSMITTELANWENDUNGEN OBLIGATORISCH.

### 4.1 Anlauf

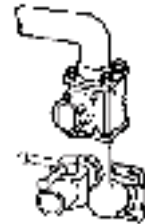
VOR Sie den Kompressor in Gang setzen, müssen Sie sämtliche notwendigen Entlüftungsventile des Druckbehälters und des Kompressors öffnen.

Vergewissern Sie sich bitte, dass beim Arbeiten unter Druck jegliches Risiko ausgeschlossen ist, ehe der Kompressor seine normale Arbeitsgeschwindigkeit erreicht.



OFFEN

Sämtliche Ventile schließen und Behälter unter Druck setzen, um die Fracht zu entladen.



GESCHLOSSEN

#### 4.1.1 Anlaufverfahren des Schaltgetriebes

- Den Fahrzeugmotor anschalten und im Leerlauf bleiben.
- Kupplungspedal durchtreten und Zapfwelle betätigen.
- Kupplungspedal LANGSAM loslassen.
- Motorgeschwindigkeit einstellen, um die richtige Arbeitsgeschwindigkeit des Kompressors zu erhalten.



PTO  
LANGSAM  
KUPPELN

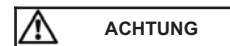
#### 4.1.2 Verfahren zum Anhalten des Schaltgetriebes

- Kupplungspedal durchtreten und Zapfwelle ausrücken.



PTO  
AUSGERÜCKT

- Motor in Leerlauf schalten.



ACHTUNG

ZUERST AUSKUPPELN, EHE DIE MOTORGESCHWINDIGKEIT REDUZIERT WIRD.



- Kupplungspedal loslassen.







### HINWEIS :



DER KOMPRESSOR MUSS MIT KONSTANTER GESCHWINDIGKEIT INNERHALB DER FÜR DAS JEWEILIGE MODELL VORGESCHRIEBENEN GESCHWINDIGKEITSGRENZEN ARBEITEN. AUCH WÄHREND DES GESAMTEN ENTLADEVORGANGES MUSS DIE GESCHWINDIGKEIT INNERHALB ZULÄSSIGER GESCHWINDIGKEITSBEREICH BLEIBEN.

## 5. INSTANDHALTUNG

 <b>WARNUNG</b>	
	VOR BEGINN DER WARTUNGS- ODER SONSTIGEN ARBEITEN DIE HILFSBREMSE FEST ANZIEHEN UND KEILE UNTER DIE FAHRZEUGRÄDER SCHIEBEN.
Ungesicherte Gegenstände können Körperverletzungen oder Sachschäden verursachen.	

 <b>WARNUNG</b>	
	VOR BEGINN DER INSTANDHALTUNGS- ARBEITEN DIE STROMVERSORGUNG UNTERBRECHEN UND ABSICHERN, UM STROMSCHLÄGE, VERBRENNUN- GEN ODER VERLETZUNGEN MIT TODESFOLGE ZU VERMEIDEN.
Gefährlicher Druck kann Körperverletzungen oder Sachschäden verursachen.	

 <b>WARNUNG</b>	
	VOR DER DURCHFÜHRUNG VON SERVICEARBEITEN STROMVERSOR- GUNG UNTERBRECHEN.
Gefährliche Spannung kann zu Verletzungen oder Tod führen.	

 <b>ACHTUNG</b>	
	KOMPRESSOR, LEITUNGEN UND ZUBEHÖR WERDEN WÄHREND DES BETRIEBS ERHITZT UND KÖNNEN ZU SCHWEREN VERLETZUNGEN FÜHREN.
Hohe Temperatur kann zu Verletzungen führen oder Sachschäden verursachen.	

### HINWEIS :

WARTUNG UND INSTANDHALTUNG SIND AUSSCHLIESSLICH QUALIFIZIERTEN TECHNIKERN VORBEHALTEN UND MÜSSEN UNTER EINHALTUNG SÄMTLICHER VORSCHRIFTEN SOWIE GESETZLICHER UND SONSTIGER REGELUNGEN AUF NATIONALER UND LOKALER EBENE ERFOLGEN.

### HINWEIS :

HALTEN SIE SICH AN ALLE WARNUNGEN UND SICHERHEITSHINWEISE AUS § "SICHERHEITSDATEN" DIESES HANDBUCHS, EHE SIE INSTANDHALTUNGSARBEITEN AM KOMPRESSOR DURCHFÜHRE.

### 5.1 Instandhaltungsprogramme

#### Täglich auszuführen

1. Es empfiehlt sich, den Kompressor jeden Tag mindestens 15 Minuten lang laufen zu lassen, damit sich im Inneren keine Feuchtigkeit stauen kann. Damit vermeiden Sie ein Rosten des Kompressors und der übrigen Ausrüstungsteile in den Leitungen.
2. Nach dem Waschen des Fahrzeugs muss der Kompressor grundsätzlich 15 Minuten lang laufen, damit das Wasser, das vielleicht in die Leitungen gelangt ist, ablaufen kann. Den Kompressor NIE- MALS mit Wasser besprühen oder Rostschutzmittel einfüllen. Flüssigkeit im Kompressor kann gravierende Schäden verursachen.

#### Wöchentlich auszuführen

1. Luftfilter überprüfen und reinigen. Die Außenflächen und Kühlrippen des Kompressors reinigen. Die Überprüfung sollte TÄGLICH erfolgen, wenn der Kompressor in besonders schmutziger Umgebung oder unter widrigen Umständen zum Einsatz kommt. Die Lufteinlassmuffe des Filters auf Risse oder sonstige Fehlstellen untersuchen und bei Bedarf austauschen.
2. Kompressor, Leitungen und Elemente des Systems überprüfen, reinigen und gegebenenfalls reparieren.

#### Monatlich auszuführen

1. Wenn die Antriebswelle mit Universaldichtungen ausgestattet ist, müssen diese überprüft und geschmiert werden.
2. Das Überdruckventil bzw. die Überdruckventile auf Verschleißerscheinungen überprüfen und sicherstellen, dass sie richtig eingestellt sind. Bei Bedarf auswechseln oder nachstellen.
3. Die Fettauffangflansche des Kompressors überprüfen und bei Bedarf auswechseln.
4. Bei Bedarf müssen die Außenflächen und die Kühlrippen des Kompressors gereinigt werden. Dabei DARF KEINE REINIGUNGSFLÜSSIGKEIT in die Saugseite des Kompressors gelangen.

#### 5.1.1 LAGER

Die Lager werden bei der Montage des Kompressors in unserem Werk mit Fett geschmiert.

Die Lebensdauer dieser Fettfüllung entspricht der Lebensdauer der verwendeten Verdichtungslamellen. Es ist daher kein zwischenzeitliches Nachfüllen notwendig.

Für das Detail dieser Arbeit siehe § 5.7 WIEDEREINBAU DES BLECHS.



## 5. INSTANDHALTUNG (Fortsetzung)

### 5.1.2 ÜBERPRÜFUNG DER FLÜGEL

Bei normalem Einsatz empfiehlt es sich, die Flügel alle 1.000 Arbeitsstunden zu überprüfen und auszuwechseln, wenn sie weniger als 40 mm (1,57 Zoll) hoch sind ; siehe Abb. 9.

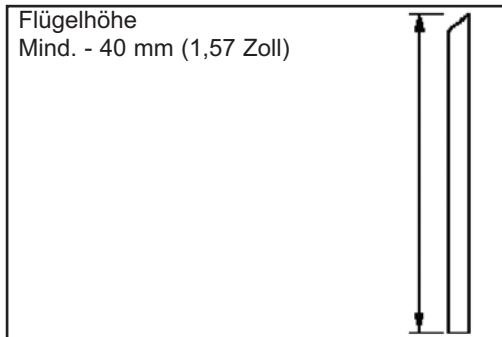


Abb. 9

Bei widrigen Einsatzbedingungen (z.B. Drücken über 29 psi oder 2 bar) müssen sie alle 500 Arbeitsstunden kontrolliert werden.

Zur Überprüfung bzw. zum Auswechseln der Flügel braucht der Kompressor nicht ausgebaut zu werden. Vor der Überprüfung ist er jedoch zu reinigen.

### 5.2 Kurzinspektion der Flügel

Die Flügel können ohne Ausbau des Kompressors auch folgendermaßen überprüft werden :

1. Deckel (1/4" BSP) am Kompressorgehäuse abschrauben.
2. Mit der Schieblehre den Verschleiß wie auf Abb. 10 gezeigt nachmessen.

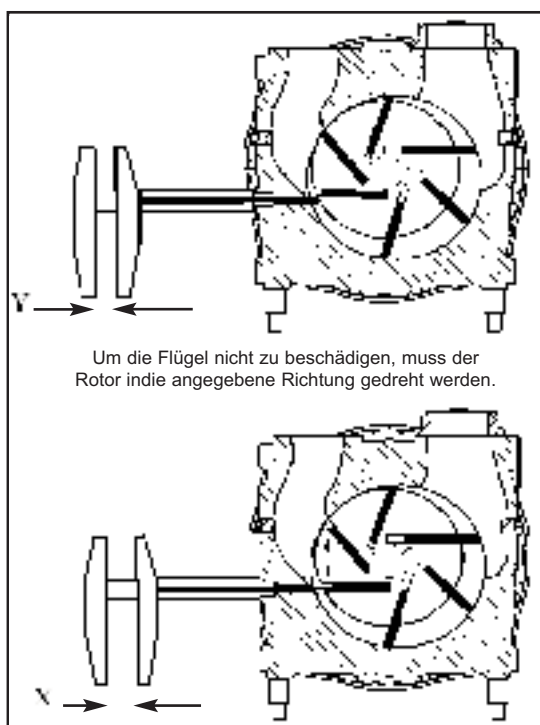


Abb. 10 - Kurzinspektion der Flügel

3. Wenn X - Y größer als 10 mm (0,4 Zoll) ist, müssen die Flügel ausgewechselt werden.

### 5.3 Abnehmen des Blechs

1. Den Kompressor vom Antriebsmotor trennen und das Wellenpasselement herausnehmen (16).
2. Die vier M10-Schrauben (8) lösen, mit denen die Abdeckung befestigt ist, und die Abdeckung (12 bzw. 13) entfernen ; siehe Abb. 11.

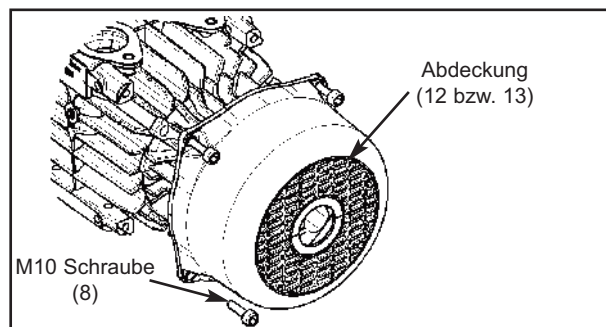


Abb. 11

3. Die vier M8-Druckschrauben M8 (10) lösen, mit denen die Lagerschale befestigt ist, und die Lagerschale (4) entfernen ; siehe Abb. 12.

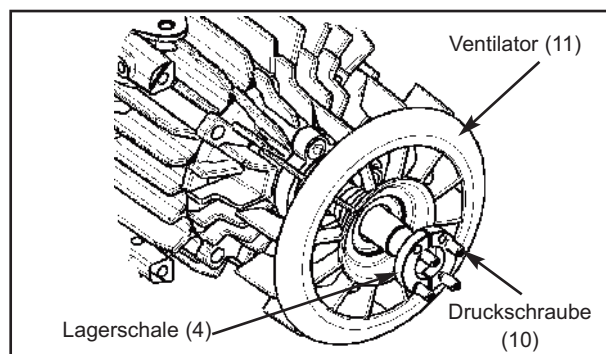


Abb. 12

4. Den Ventilator ausbauen (11). Lagerschale und Ventilator auf eventuelle Fehlstellen überprüfen und bei Bedarf auswechseln.
5. Die drei M10-Kragenschrauben (7) am Blech und die M8-Bördelschraube (9) vom Blech lösen ; siehe Abb. 13.

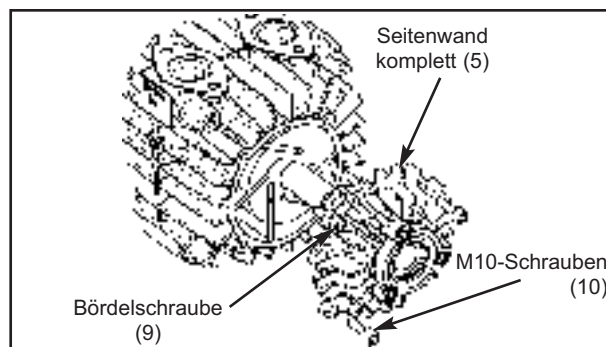


Abb. 13

6. Das gesamte Blech (5) vorsichtig von der Welle gleiten lassen. AUFPASSEN, dass dabei die bearbeiteten Flächen der Welle, des Gehäuses oder des Blechs nicht beschädigt werden.
7. Nach dem Abnehmen des Blechs den Rotor auf einem Holzgestell abstützen, damit die Lager und die Dichtungen auf der gegenüberliegenden Seite nicht beschädigt werden.

## 5. INSTANDHALTUNG (Fortsetzung)

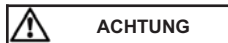
### 5.4 Ausbau und Überprüfung der Flügel

1. Die Seite, die ausgebaut werden soll, sorgfältig reinigen. Während der Überprüfung darauf achten, dass kein Staub, Öl oder Fett in den Kompressor gelangt.
2. Schritt 1 bis 7 des § "ABNEHMEN DES BLECHS" ausführen.

#### HINWEIS :

#### DIE FLÜGEL NUR AM RAND ANFASSEN.

3. Die Flügel (3) zur Überprüfung ausbauen.



#### SIE KÖNNEN HEISS SEIN, WENN DER KOMPRESSOR VOR KURZEM NOCH IN BETRIEB WAR.

Die Flügel müssen ausgewechselt werden, wenn sie abgenutzt oder weniger als 40 mm (1,57 Zoll) hoch sind ; siehe Abb. 9.

4. Die Flügel auf folgende Probleme untersuchen und eventuell im § "STÖRUNGSBESEITIGUNG" nachlesen, wo die Ursachen liegen können.

- Die Flügelspitzen sind verschlissen.
- Die Flügelenden sind stark abgenutzt (dies ist an den Seitenflanschen besser erkennbar).
- Die Flügel sind zerkratzt.
- Öl- oder Fettspuren auf den Flügeln.

5. Wenn bei einer Störung des Kompressors die Flügel brechen, müssen folgende Schritte ausgeführt werden :

- Sicherstellen, dass alle Flügelbruchteile entfernt sind, ehe ein neues Flügelpaar eingesetzt wird. Leitung und Saugfilter sorgfältig reinigen. Luftsaugfilter auswechseln.
- Bitte in § "STÖRUNGSBESEITIGUNG" nachlesen, wo die Ursache der Störung der Flügel liegen könnte, und die entsprechenden Korrekturmaßnahmen treffen.
- Sicherstellen, dass Gehäuse und Rotor des Kompressors nicht beschädigt sind.
- Sich vergewissern, dass die Ventile richtig eingestellt und die Saug- und Überdruckleitungen drucklos und gereinigt sind.

#### HINWEIS :

#### WENN EIN FLÜGEL GEBROCHEN IST, MÜSSEN DER LUFTFILTER GEREINIGT ODER AUSGEWECHSELT UND DIE SAUG- UND ÜBERDRUCKLEITUNGEN GEREINIGT SOWIE DIE ÜBERDRUCK-/RÜCKLAUFVENTILE ÜBERPRÜFT ODER AUSGEWECHSELT WERDEN.

6. Wenn Sie die Flügel auswechseln, müssen Sie sicherstellen, dass sie richtig in den Ausnehmungen des Rotors sitzen (siehe Abb. 14). Der Winkel der Flügelspitze muss der Pfeilrichtung auf dem Gehäusekern entsprechen.

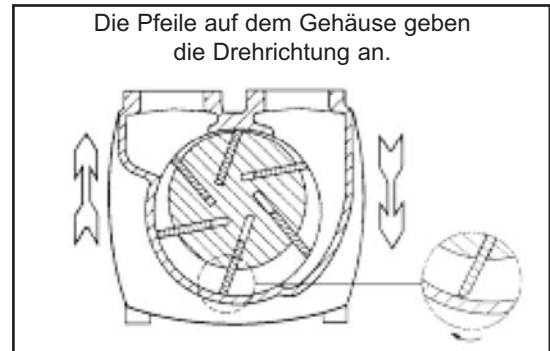


Abb. 14

7. Den Kompressor in umgekehrter Reihenfolge wieder zusammenbauen. Sämtliche Innenflächen des Gehäuses, des Rotors, der Flügel und der Bleche müssen von Öl und Fett gereinigt werden. Beim Zusammenbau sind sämtliche O-Ringe, die während der Wartung entfernt wurden, durch neue zu ersetzen.

### 5.5 Überprüfung des Rotors

1. Nach dem Ausbau der beiden kompletten Bleche wird der Rotor vorsichtig aus dem Kompressorgehäuse genommen. Dabei ist darauf zu achten, dass das Wellenpasselement die Beschichtung nicht beschädigt und das Gehäuse nicht zerkratzt ; siehe Abb. 15.

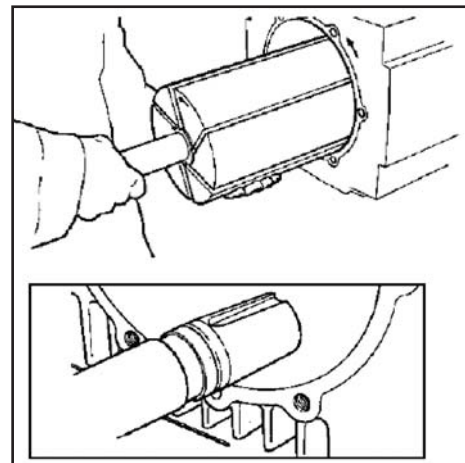


Abb. 15

#### HINWEIS :

#### DER ROTOR IST SCHWER UND SOLLTE DESHALB MIT HEBEZEUGEN BEFÖRDERT WERDEN.

2. Nach dem Ausbau den Rotor an einem sicheren Ort unterbringen, wo er nicht wegrollen oder beschädigt werden kann.
3. Den Rotor sorgfältig reinigen. Auf Verschleiss oder sonstige Fehlstellen untersuchen. Die Flügel müssen sich in den Ausnehmungen ungehindert bewegen können.



## 5. INSTANDHALTUNG (Fortsetzung)

### 5.6 Ausbau des Blechs

1. Die drei M10-Schrauben (11) lösen, mit denen das Blech befestigt ist. Dann den Lagerdeckel (2) entfernen ; siehe Abb. 16.

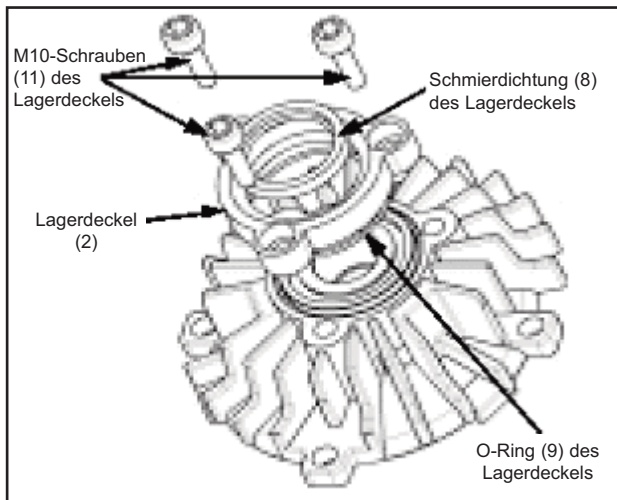


Abb. 16

2. Den O-Ring (9) vom Blech entfernen. Dazu leicht auf die Lippendichtung (8) des Lagerdeckels klopfen.

#### WICHTIG :

**Vergewissern Sie sich bitte, dass die eventuellen Lagerpasselemente an den Teilen des Bleches verbleiben. Nicht mit den Teilen eines anderen Bleches verwechseln.**

3. Das Lager (7) herausgleiten lassen (Gleitlager).
4. Das Distanzstück (3) entfernen. Dazu leicht auf die Schmierdichtung (6) klopfen. Sicherungsring (5) entfernen ; siehe Abb. 17.

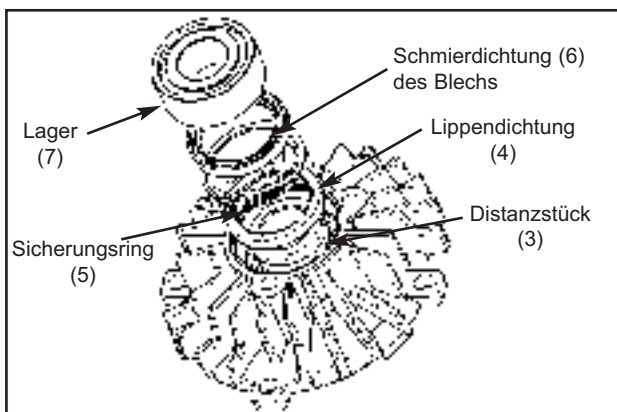


Abb. 17

5. Die Lippendichtung (4) mit Hilfe eines Austreibers entfernen. AUFPASSEN, dass das Blech beim Herausnehmen der Dichtungen nicht beschädigt wird.
6. Blech und Lager sorgfältig reinigen. Sollten diese Teile beschädigt oder abgenutzt sein, müssen sie ausgetauscht oder repariert werden. Oberflächliche Beschädigungen oder Kratzer am Blech sind sorgfältig abzufilen.

### 5.7 Wiedereinbau des Blechs

1. Zunächst das Blech (1) mit der Vorderseite nach unten auf eine ebene, saubere Fläche legen. Darauf achten, dass es nicht zerkratzt oder beschädigt wird.
2. Mit einem ausreichend dimensionierten Werkzeug einen neuen Abstreifer mit der Lippe nach unten dem Rotor gegenüber ganz tief einlegen ; siehe Abb. 18.

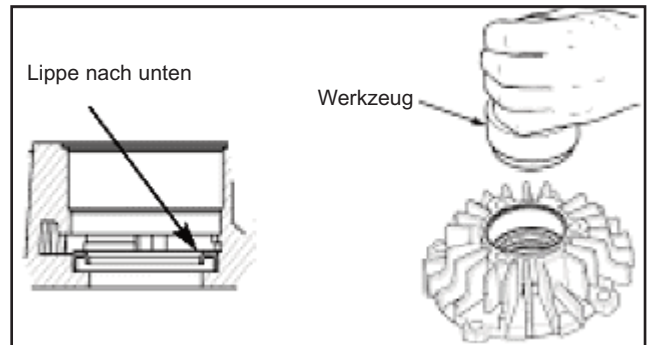


Abb. 18

3. Mit Hilfe einer Zange den Sicherungsring (5) einlegen ; siehe Abb. 19.

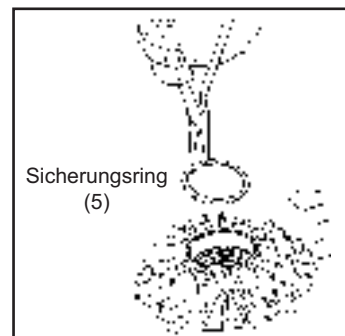


Abb. 19

4. Eine neue Öldichtung (6) leicht einfetten. Mit einem ausreichend dimensionierten Werkzeug mit der Lippe nach oben dem Lager gegenüber ganz in die Lagerkammer drücken. Sicherstellen, dass die Dichtung mit dem Boden der Lagerkammer auf der gleichen Höhe liegt ; siehe Abb. 20.

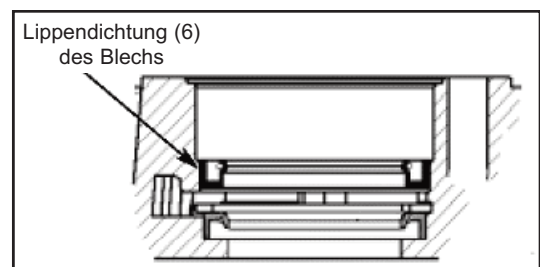


Abb. 20

## 5. INSTANDHALTUNG (Fortsetzung)

5. Das Distanzstück (3) vom Rotor her durch die beiden Dichtungen führen, bis es auf der gleichen Höhe wie das Blech liegt ; siehe Abb. 21.

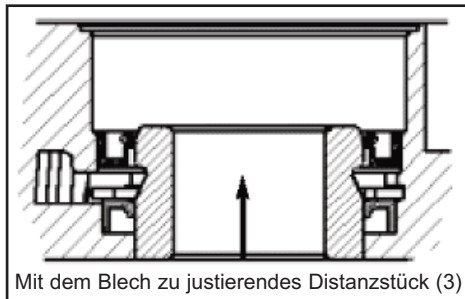


Abb. 21

6. Eine neue Öldichtung (8) leicht einfetten. Mit einem ausreichend dimensionierten Werkzeug mit der Lippe nach oben in den Lagerdeckel schieben, so dass er dem Lager gegenüber liegt ; siehe Abb. 22.

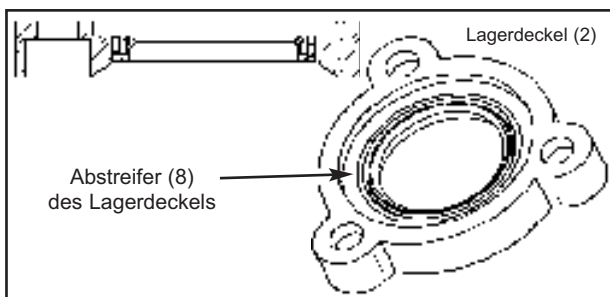


Abb. 22

7. Das Lager mit Mobil SHC Polyrex™ 462 o.ä. schmieren und hineinschieben.  
8. Einen neuen O-Ring für den Lagerdeckel einsetzen. Die eventuellen Passelemente einsetzen und den Lagerdeckel mit drei M10-Schrauben (11) befestigen. Die Schrauben mit einer Spannkraft von 35 Nm anziehen ; siehe Abb. 23.

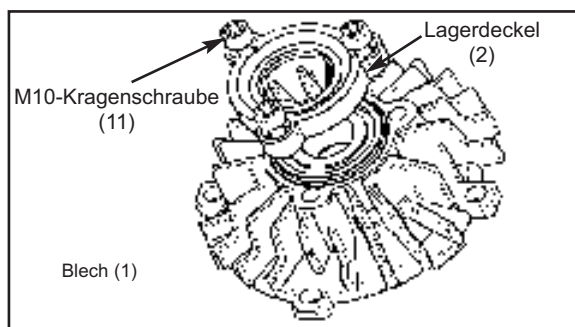


Abb. 23

### 5.8 Spielraum des Blechs

1. Ehe das Blech des Kompressorgehäuses wieder befestigt wird, muss der Spielraum zwischen Rotor und Blech mit Hilfe von zwei Fühllehren gemessen werden. Dazu muss sichergestellt werden, dass der Rotor richtig sitzt. Bei Bedarf mit einem Gummihammer auf das freie Ende klopfen.
2. Den Spielraum mit Hilfe von zwei Fühlern kontrollieren (eine auf jeder Seite der Rotorwelle, wie in Abb. 24 gezeigt).

**Zulässiger Spielraum :**  
0,100 bis 0,125 mm (0,004 bis 0,005 Zoll)

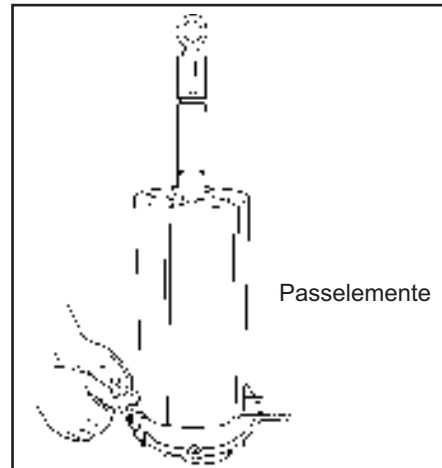


Abb. 24

3. Der Spielraum kann mit Hilfe eines anders dimensionierten Passelements für den Lagerdeckel reguliert werden.
4. Auf jedem Blech "UZS" ("Uhrzeigersinn") bzw. "GUZS" (Gegen Uhrzeigersinn) notieren, um das Rotorende zu markieren, an dem der Spielraum eingestellt wurde.

#### HINWEIS :

**VERGEWISSERN SIE SICH BITTE, DASS SIE DAS ENDBLECH VERWENDEN, DAS DEM RICHTIGEN ROTORENDE ENTSPRICHT.**

## 5. INSTANDHALTUNG (Fortsetzung)

### 5.9 Einbau des Kompressors

1. Das Kompressorgehäuse mit den Öffnungen nach unten auf einen V-förmigen Block oder eine ähnliche Halterung stellen (siehe Abb. 25). Darauf achten, dass während des Einbaus kein Fremdkörper in den Kompressor gelangt. Sämtliche Innenflächen des Gehäuses, des Rotors, der Flügel und der Bleche MÜSSEN sauber und fettfrei sein.

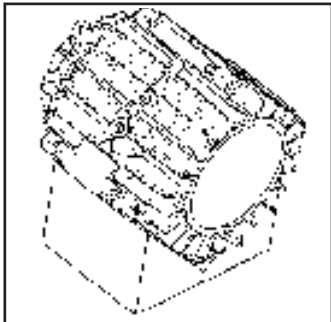


Abb. 25

2. Nach dem Einbau der neuen O-Ringe das Blech mit der Aufschrift "UZS" ("Uhrzeigersinn") am entsprechenden Gehäuseende befestigen. Die Blechoberfläche muss absolut fettfrei sein. Die drei M10-Kragenschrauben (7) mit einer Spannkraft von 35 Nm anziehen, und eine M8-Bördelschraube (9) mit 10 Nm.
3. Das entsprechende Ende des Rotors in das Gehäuse schieben. Darauf achten, dass die Teile nicht schmutzig werden und dass die Beschichtung des Rotors und des Gehäuses nicht beschädigt wird.

#### WICHTIG :

Die Pfeile auf dem Rotor müssen denen auf dem Kompressorgehäuse entsprechen. Falls die Pfeile nicht der Drehrichtung entsprechen, Boden- oder Seitenblech des Rotors wechseln ; siehe Abb. 26.

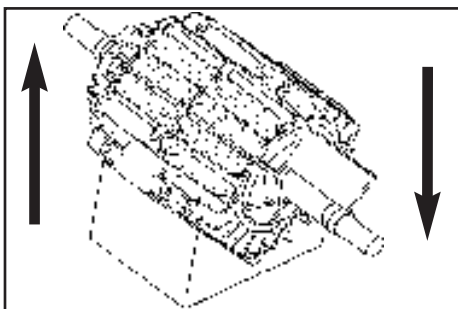
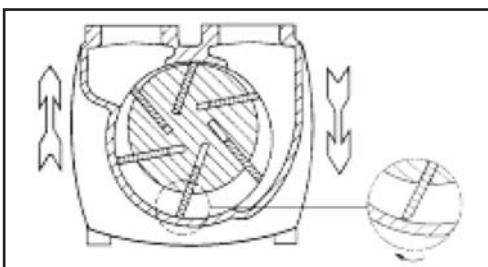


Abb. 26

4. Sicherstellen, dass die Flügel und ihre Hände fettfrei sind. Dann die Flügel in die Ausnehmungen des Rotors schieben. Darauf achten, dass der Winkel der Flügelspitze der Pfeilrichtung auf dem Gehäusekern entspricht ; siehe Abb. :



5. Das zweite komplette Blech wie in Schritt 2 beschrieben einbauen ; siehe Abb. 27.

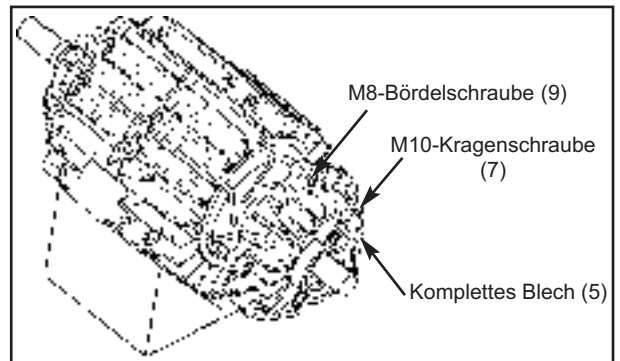


Abb. 27

6. Die Ventilatoren (11) und die Lagerschalen (4) mit den M8-Druckschrauben (10) befestigen. Mit Loctite® \* 243 einschmieren. Die Druckschrauben mit einer Spannkraft von 10 Nm festziehen ; siehe Abb. 28.

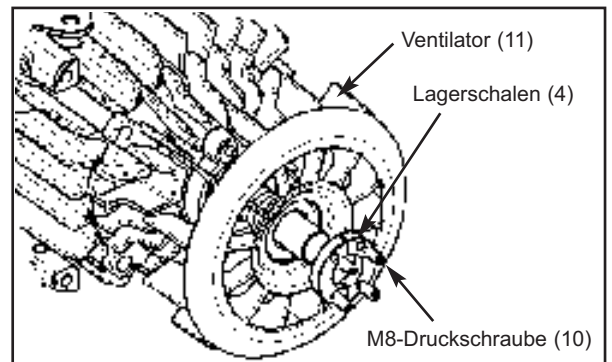


Abb. 28

7. Die beiden Abdeckungen (12 bzw. 13) mit den M10-Schrauben (8) an den Ventilatoren befestigen. Mit 35 Nm Spannkraft anziehen ; siehe Abb. 29.

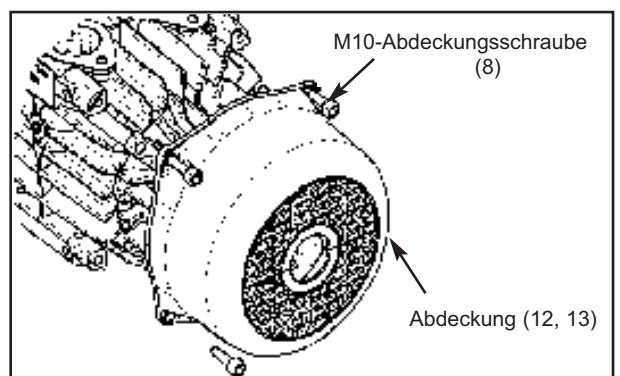


Abb. 29

\* Loctite® ist eine eingetragene Handelsmarke.

---

## 5. INSTANDHALTUNG (Fortsetzung)

### 5.10 Wiedereinbau / Neustart

#### HINWEIS :

BITTE DIE WARNUNGEN UND SICHERHEITSHINWEISE IN § "SICHERHEITSDATEN" UND "INSTANDHALTUNG" DIESES HANDBUCHS UNBEDINGT BEACHTEN.

1. Bei Wiedereinbau des Kompressors sind unbedingt folgende Punkte zu beachten :
  - Drehrichtung des Kompressors im Verhältnis zum Antrieb.
  - Einbaurichtung des Kompressors im Verhältnis zu den Leitungen.
  - Ausrichtung der Kupplungen.
  - Keine Reibgeräusche der Ventilatoren, Schutzabdeckungen usw.
2. Ein Manometer an der Förderseite des Kompressors einbauen.
3. Nacheinander alle Schritte im Teil "EINSATZ - Anlauf" durchführen.

#### ANMERKUNG :

DAS ENTLÜFTUNGSVENTIL NOCH NICHT SCHLIESSEN.

4. Nach dem Ingangsetzen sind folgende Punkte zu überprüfen :

- Geschwindigkeit des Kompressors: innerhalb § "TECHNISCHE DATEN" beschriebenen Betriebsbereiches.
- Erneut überprüfen, dass die Drehrichtung des Kompressors stimmt.

5. Folgende Druckprüfung vornehmen :

- Die aus dem Druckbehälter kommende Leitung isolieren. Dazu das Absperrventil des Anhängers schließen.
- Das Entlüftungsventil vorsichtig schließen und den Druck auf dem Manometer am Kompressor ablesen und aufschreiben. Der Druck darf 40 psi (2,75 bar) nicht überschreiten.
- Danach das Entlüftungsventil wieder öffnen.

---

## 6. STÖRUNGSBESEITIGUNG

#### HINWEIS :

BITTE ALLE WARNUNGEN UND SICHERHEITSHINWEISE AUS § "SICHERHEITSDATEN" UND "INSTANDHALTUNG" AUS DIESEM HANDBUCH BEACHTEN.

PROBLEM	URSACHE
<b>Flügel festgefressen</b> Siehe Ursachen 1 bis 3	1. Bruchteile oder Schmutz im Kompressor. 2. Ausnehmungen des Rotors beschädigt. 3. Flügel verschlissen oder beschädigt. 4. Falsche Betriebsgeschwindigkeit. 5. Falsche Drehrichtung.
<b>Flügel gebrochen oder zersplittert</b> Siehe Ursachen 1, 4, 5, 7, 8, 14, 15	6. Gehäusekern des Kompressors zerkratzt. 7. Zu langsame Betriebsgeschwindigkeit. 8. Zu schnelle Betriebsgeschwindigkeit. 9. Kühlrippen/Entlüftungslöcher des Deckels verstopft.
<b>Laute Geräusche</b> Siehe Ursachen 3, 6, 7, 10, 11	10. Antriebsmotor versetzt. 11. Ventilator nicht richtig eingebaut. 12. Luftfilter oder Saugleitung verstopft.
<b>Überhitzung</b> Siehe Ursachen 1, 2, 3, 8 bis 13, 15	13. Abdeckungen der Ventilatoren falsch eingesetzt / nicht genug Spielraum um die Abdeckungen herum. 14. Muffe des Saugfilters beschädigt. 15. Bruchteile oder Schmutz in Saugleitung und/oder Filter.

---

## 7. ENTSORGUNG

Der Kompressor ist entsprechend den geltenden Vorschriften zu entsorgen.

Dabei ist dem Entleeren des Kompressores besondere Aufmerksamkeit zu schenken.

## 8. KOMPRESSOR-DATENBLATT

Vor jeder Rücksendung muss unsere Genehmigung eingeholt werden.

	<h3 style="margin: 0;">KOMPRESSOR-DATENBLATT</h3>	
MOUVEX After Sales Department Z.I. de la Plaine des Isles 89000 AUXERRE	Tel : (33) 3 86 49 86 03 Fax : (33) 3 86 49 86 48	Datum : Bearbeiter : Barb.-Nr. :
Für eine ordnungsgemäße Abwicklung der Rücklieferung, bitte Formblatt vollständig ausfüllen.		
<b>A - Name und adresse des Anwenders :</b>		
Kontaktperson :	Tel.-Nr. :	
<b>B - Name und Adresse des Händlers und/oder Installationsbetriebes</b>		
Kontaktperson :	Tel.-Nr. :	
<b>C - Serien-Nr. :</b>	<b>D - Inbetriebnahme-Datum</b>	
<input type="checkbox"/> Geschätzte Betriebsstunden :		
<b>E - Installations- und Prozeßdaten</b>		<b>F - Betriebsparameter</b>
<input type="checkbox"/> Förderpumpe <input type="checkbox"/> Andere <input type="checkbox"/> Kurze Beschreibung  <input type="checkbox"/> Wenn möglich, bitte Zeichnung oder Foto der Installation beifügen		<input type="checkbox"/> Drehzahl <input type="checkbox"/> Druck, Druckseite  <input type="checkbox"/> Fördermedium
<b>G - Fehlerbeschreibung</b>		
<input type="checkbox"/> Blockieren <input type="checkbox"/> Niedriger Förderdruck <input type="checkbox"/> Andere	<input type="checkbox"/> Leckage <input type="checkbox"/> Geräusche, vibration	<input type="checkbox"/> Niedrige Fördermenge
<b>H - Wurde das Bauteil durch ein neues ersetzt ? Wenn welche Serien-Nr. :</b>		
<b>I - Bemerkungen und Hinweise des Anwenders zum problem :</b>		
Bitte senden Sie uns das komplett ausgefüllte Formular per Fax oder e-mail so schnell als möglich zurück.		

Rév. 11 2013





# DECLARATION UE DE CONFORMITE EU CERTIFICATE OF CONFORMITY – EU KONFORMITÄT SERKLÄRUNG



MOUVEX sas, ZI La Plaine des Isles – 2 Rue des Caillottes – 89000 Auxerre France, déclare que l'équipement suivant / declares the following equipment / erklärt, dass folgende Ausrüstung:

Modèle : \_\_\_\_\_ (A) Répondant aux spécifications indiquées dans l'ARC N° : \_\_\_\_\_ (B)  
Designation / Bezeichnung Serial N° / Serien Nr According to the specifications recorded in the acknowledgment of order N°:  
Entsprechend den Spezifikationen aus AB-Nr :

Pour la Sté MOUVEX sas, fait à Auxerre le : \_\_\_\_\_  
For Mouvex sas company – Date : \_\_\_\_\_  
Für die Fa Mouvex sas - Datum : \_\_\_\_\_

Responsible Quality Clients  
Customer Quality Manager / Qualitätsbeauftragter

- Configuration :**  
Konfiguration  
(Pumpe / Kompressor, freies Wellenende)
- Pompe / Compresseur arbre nu  
(Pump / Compressor « bare-shaft »)
- Groupe de pompage / de compression  
(Pumping Unit / Compressor Unit)  
(Pumpen- / Kompressoraggregat)
- Type / Geräteart :**
- Pompe à mvt excentré (Eccentric Disc Pump / Ringkolbenpumpe)
  - Pompe péristaltique (Peristaltic Pump / Schlauchpumpe)
  - Pompe centrifuge (Centrifugal Pump / Kreiselpumpe)
  - Compresseur à Vis (Screws compressor / Schraubenverdichter)
  - Compresseur à palettes (Vaness compressor / Flügelzellenverdichter)
  - Refroidisseur Hydraulique (Hydraulic oil cooler / Hydraulikkühler)
  - Pompe à lobes (Lobes Pump / Drehkolbenpumpe)
  - Pompe à palettes (Vaness Pump / Flügelzellenpumpe)
  - Autre pompe (Other Pump / Andere Pumpe)

Est conforme aux dispositions suivantes :

- Directive « MACHINES » 2006/42/CE et aux législations nationales (à transposer, portant sur les dispositifs de sécurité liés aux risques mécaniques et électriques applicables aux machines tournantes.  
NF EN 809:2009 NF EN 1672-2:2009 NF EN ISO 13857:2008 NF EN 12162:2009
- Directive « ATEX » 2014/34/EU du 26 février 2014 et aux législations nationales la transposant; portant sur les appareils destinés à être utilisés en atmosphères explosibles. Conformité obtenue par application des normes :  
NF EN 1127-1:1997 NF EN 13463-1:2009 NF EN 13463-5:2009 Certification ATEX délivrée par INERIS\*, Organisme Certificateur, et portant le marquage suivant : (C)

Is in conformity with the provisions of the following Directive:

- « MACHINES » Directive 2006/42/EEC as transposed by the national legislation, concerning safety equipments and arrangements relative to mechanical and electric risks applicable to rotative machines.  
NF EN 809:2009 NF EN 1672-2:2009 NF EN ISO 13857:2008 NF EN 12162:2009
- « ATEX » Directive 2014/34/EU (26 Feb. 2014) as transposed by the national legislation, concerning equipment intended to be used in explosive atmospheres. Conformity obtained by application of the standards :  
NF EN 1127-1:1997 NF EN 13463-1:2009 NF EN 13463-5:2009 ATEX Certification delivered by INERIS\*, Notified Body, and with the following marking: (C)

den Bestimmungen der nachstehenden Richtlinien entspricht:

- „Machines-Richtlinie“ 2006/42/EEC wie umgesetzt im nationalen Recht hinsichtlich der Ausrüstungssicherheit und Sicherheitsvorkehrungen bezogen auf mechanische und elektrische Risiken, die für rotierende Maschinen gelten.  
NF EN 809:2009 NF EN 1672-2:2009 NF EN ISO 13857:2008 NF EN 12162:2009
- „ATEX“ Richtlinie 2014/34/EU (26. Feb. 2014) wie umgesetzt im nationalen Recht in Bezug auf Ausrüstungen für den Einsatz in explosionsgefährdeter Atmosphäre. Die Konformität hat Geltung durch Anwendung folgender Normen:  
NF EN 1127-1:1997 NF EN 13463-1:2009 NF EN 13463-5:2009 Die ATEX-Zertifizierung wurde von der benannten Stelle INERIS\* erteilt, und mit folgender Kennzeichnung: (C)



II G II T

Temp Max produit pompé / Max Temp Flow / Max. T° Medium = \_\_\_\_\_ °C (X = voir notice / see IOM / siehe Handbuch)

L'équipement désigné ci-dessus doit impérativement respecter les conditions d'utilisation ATEX décrites dans nos notices d'instruction. Il doit être employé conformément à l'utilisation qui en a été prévue de par sa conception et sa fabrication, et conformément aux normes en vigueur. Nous, soussignés, déclarons que l'équipement concerné est conforme aux Directives listées ci-dessus et aux normes applicables s'y rapportant.

The equipment indicated above must imperatively comply with the ATEX conditions of use described in our instruction book. It must be used according to the foreseen use by its design and its manufacturing, and according to the current standards. We, undersigned, declare that the concerned equipment is in conformity with the Directives listed above and in the applicable standards in force.

Oben stehend bezeichnete Ausrüstung muss unbedingt den in unseren Betriebsanleitungen beschriebenen ATEX Anwendungsbedingungen entsprechen. Sie ist entsprechend dem durch Konstruktion und Fabrikation vorgesehenen Verwendungszweck und entsprechend den geltenden Normen einzusetzen. Die Unterzeichner erklären, dass die bezeichnete Ausrüstung den oben aufgeführten Richtlinien und den diesbezüglich geltenden Normen entspricht.

CTRL-D025 – rév.04 du 25/05/2016 – Déclaration de conformité CE-Atex

\* (INERIS – Parc Techno Alata – 60550 Verneuil-en-Halatte – France).