

## Узел коллектора модель LT

просверлить отверстие сверлом Ø5 только в моделях LT перед склеиванием. После склейки оставить отверстие за коленом

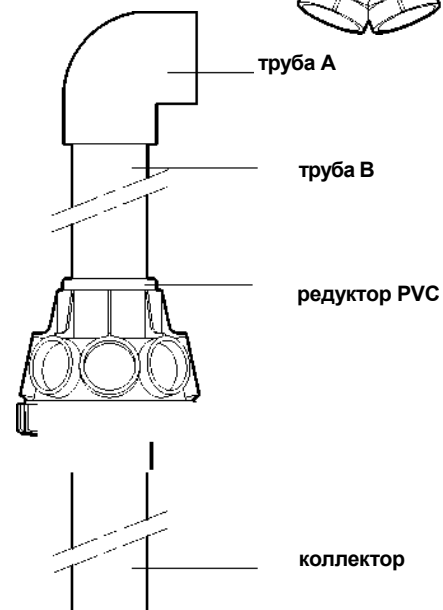
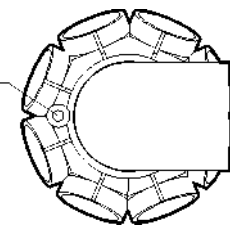


таблица 1		A	B
Ø500 LT	код	129014	129014
	размер	108.5mm	108.5mm
Ø600 LT	код	129018	129018
	размер	126.5mm	126.5mm
Ø750 LT	код	129018	129088
	размер	126.5mm	146mm

## Узел диффузора модель LT

Tubo-труба codo-колесо

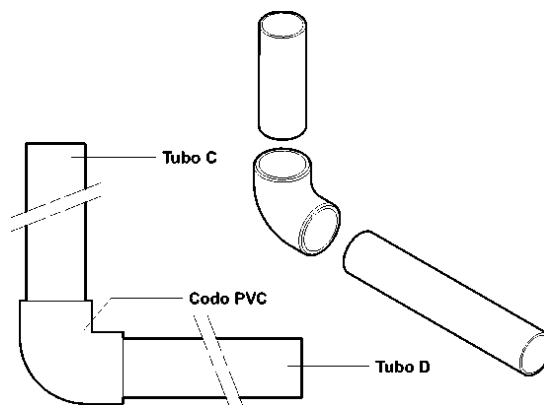
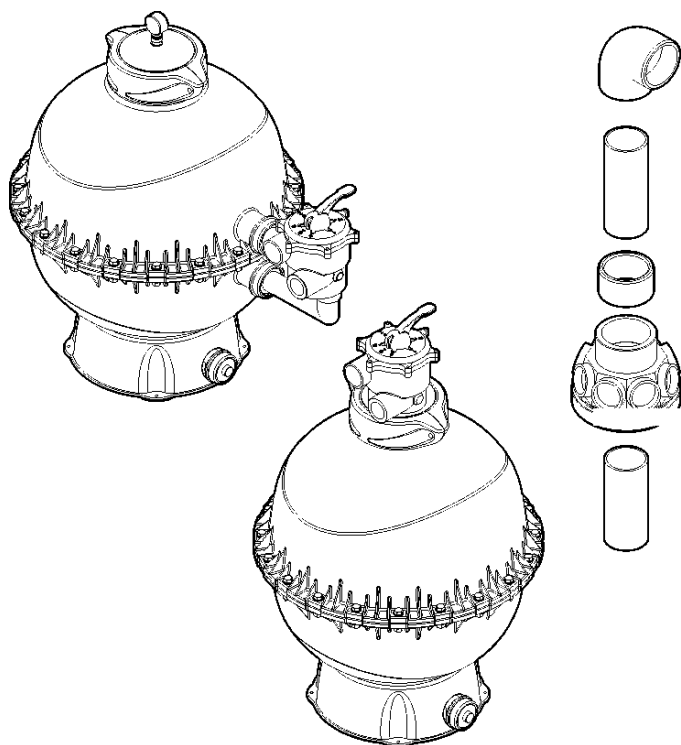


таблица 2		C	D
Ø500 LT	код	129013	129283
	размер	199 mm	284 mm
Ø600 LT	код	129017	129016
	размер	238 mm	334 mm
Ø750 LT	код	129087	129086
	размер	256 mm	383 mm

## Фильтры Libra

### Инструкция по сборке



Чтобы гарантировать оптимальную работу оборудования необходимо до сборки фильтра прочитать эту инструкцию

**!** Этот фильтр – технический продукт, работающий под давлением, где каждая часть имеет свою функцию. По этой причине и для обеспечения правильной работы системы важно уделять особое внимание установке разных частей и следовать инструкциям.

**⊘** Эта инструкция направлена дистрибьюторам и официальным сервисным центрам. Установка ни в коем случае не должна производиться другими пользователями.

#### (1) Установка и склейка промежуточных узлов

Внутренние части фильтра состоят из одного или двух узлов, склеенных между собой

-модель LT: узел коллектора+узел диффузора

--модель TP: узел коллектора

**!** Для всех узлов склеивать две части и оставить излишек клея для лучшего смещения частей. Использовать специальный клей для PVC и ABS

**!** каждый узел имеет свои трубки и размеры в зависимости от модели и диаметра фильтра (см. таблицы 1, 2,3 и 4).

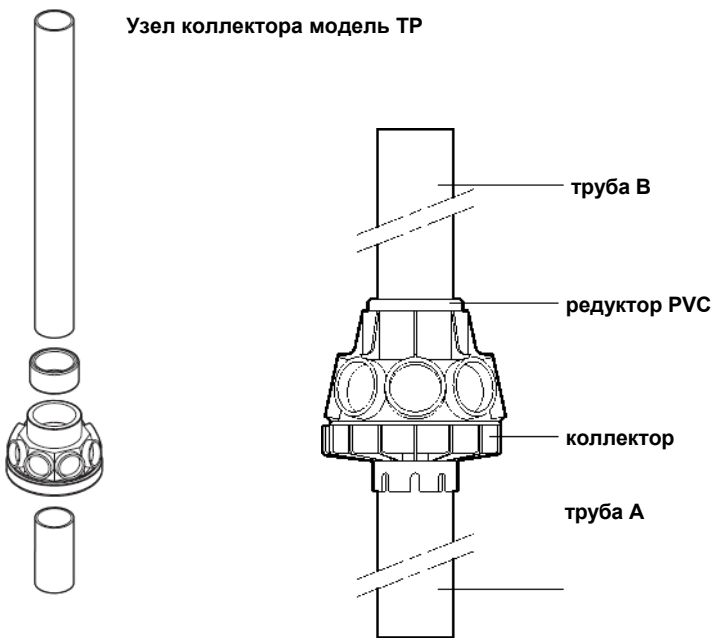
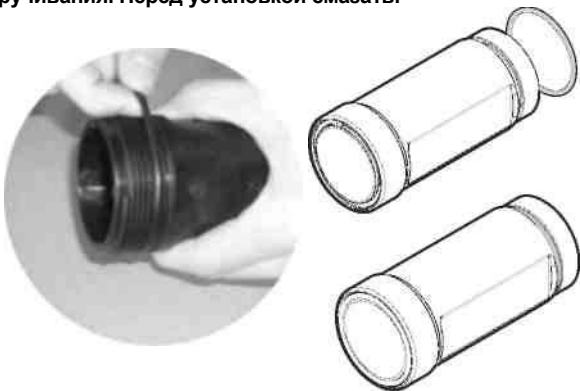


Таблица 3		A	B
Ø500 TP	код	129014	129015
	размер	108.5mm	530 mm
Ø600 TP	код	129018	129911
	размер	126.5mm	592mm
Ø750 TP	код	129018	129912
	размер	126.5mm	744mm

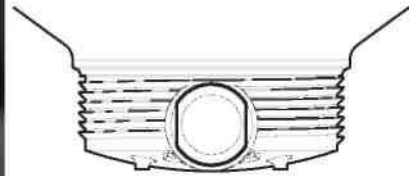
Завершив установку внутренних узлов можно перейти к установке всех компонентов

(2) Установить кольцевое уплотнение на сливную трубу, избегая скручивания. Перед установкой смазать.

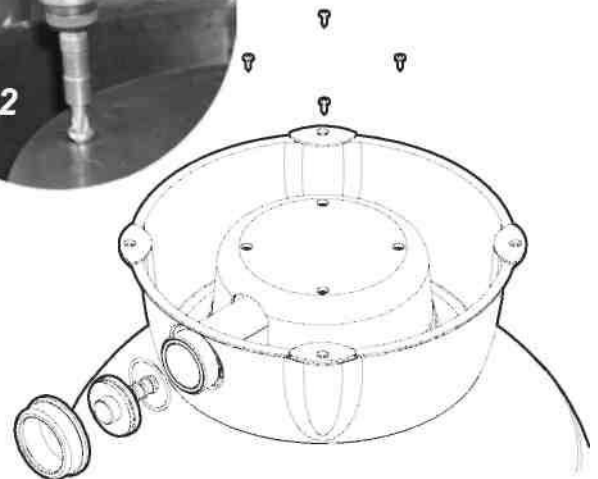


(3) Установить сливную трубу в резьбовое отверстие и затянуть с помощью ключа (рис 1).

Плоские грани трубы должны оставаться в вертикальной позиции. Уплотнение должно быть вставлено внутрь. Не нажимать сильно на резьбу.



(5) поместить площадку в нижнем корпусе фильтра, чтобы сливная труба проходила через отверстие. Прикрепить площадку к резервуару 4 самонарезающими винтами на 2,5 Nm с помощью пневматической отвертки или шуруповерта (рис 2)



(6) Закрепить сливной узел соответствующим образом

Проверить, есть ли прокладки



6.1



6.2

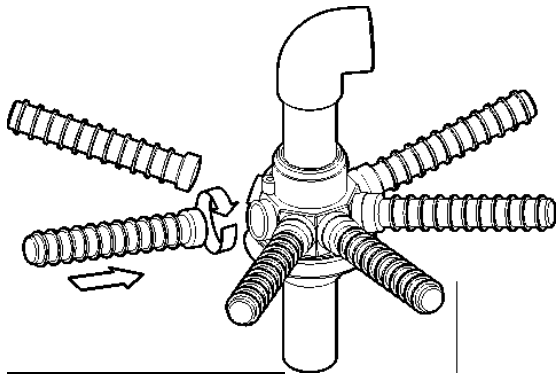


6.3

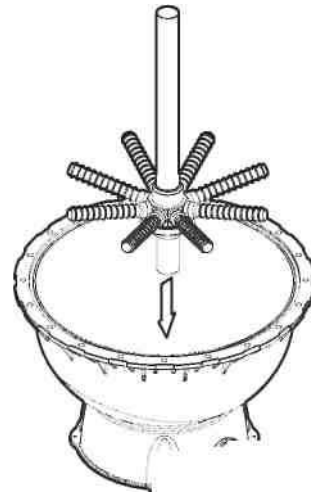
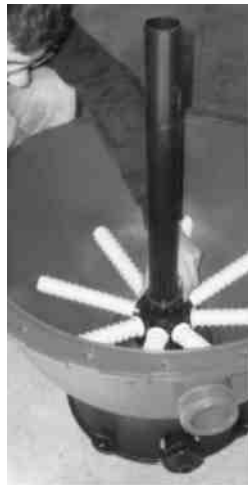


6.4

(7) установить 8 насадок в отверстия узла коллектора.



фильтр	Насадка
Ø500	143 mm
Ø600	185 mm
Ø750	240 mm



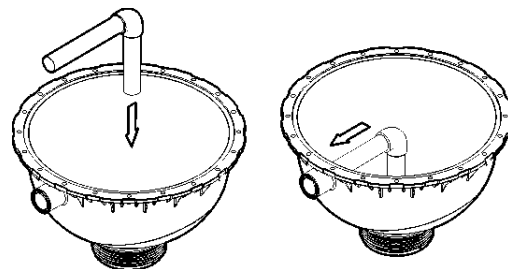
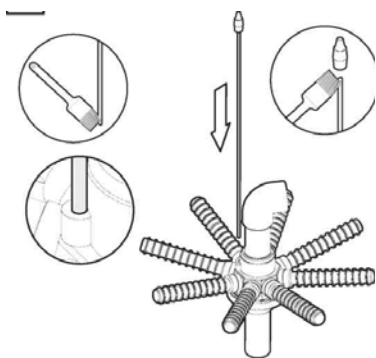
Модель TP

(8) наклеить колпачок на трубку, а трубку в отверстие коллектора

(10) поместить диффузор в боковой выход верхнего корпуса (модель LT)

Трубка не должна выступать за боковой выход

⚠ Проверить, чтобы отверстие было просверлено. Не оставлять излишки клея, чтобы избежать закупоривания.



(11) Установив внутренние элементы перейдем к сборке 2 корпусов фильтра.

Установить нижний корпус над вращающимся кругом (рис 3), который нам облегчит установку и закручивание двух корпусов фильтра. Наложить прокладку на выемку нижнего корпуса.

Перед укладкой прочистить выемку.

Прокладка не должна быть перекрученной.

Если из-за сжатия прокладка не подходит к диаметру выемки, надо ее растянуть до желаемого диаметра.

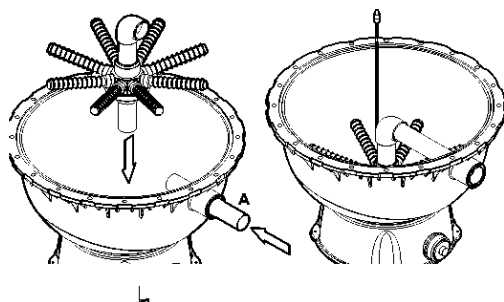


(9) поместить коллектор в центр внутреннего корпуса. Центратор укажет правильное положение узла.

Для установки узла (модель LT) проведем трубку A через боковой выход до механического упора с коленом из пластика.

Трубка не должна выступать за боковой выход. Не склеивать. Потом ее придется демонтировать. Для поддержания правильной позиции трубки рекомендуется смазывать конец, который связан с отводом.

модель LT



фильтр	Размер трубки
500 LT	560 mm
600 LT	614 mm
750 LT	770 mm

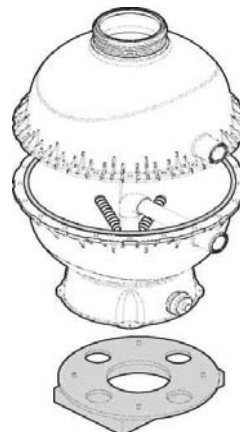


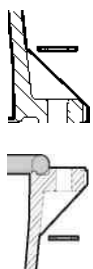
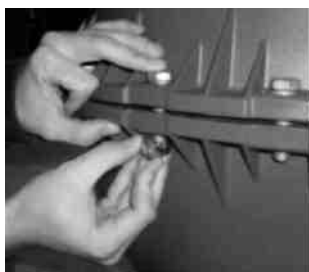
TABLA 4	
Filtro	A
Ø500 LT	284 mm
Ø600 LT	334 mm
Ø750 LT	383 mm

-Установить верхний корпус над нижним. Проверить, чтобы боковые выходы были параллельные (модель LT) или чтобы совпадали рельефы двух корпусов фильтра.



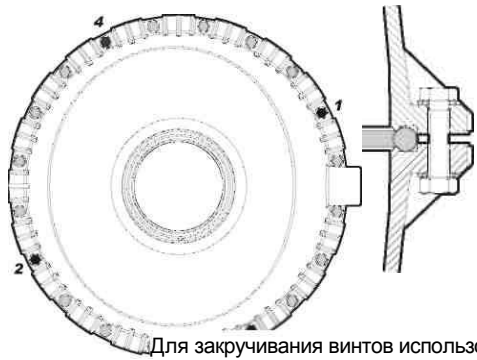
-После этого приступить к завинчиванию фильтра. Для правильного завинчивания рекомендуется следующий порядок:

Закручивать все винты слегка руками



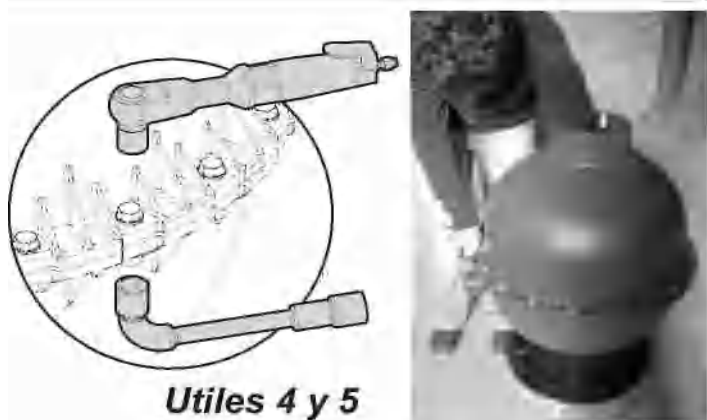
**D**

Закрутить 4 винта в следующей позиции до тех пор, пока зазор между корпусами будет ок. 1 мм

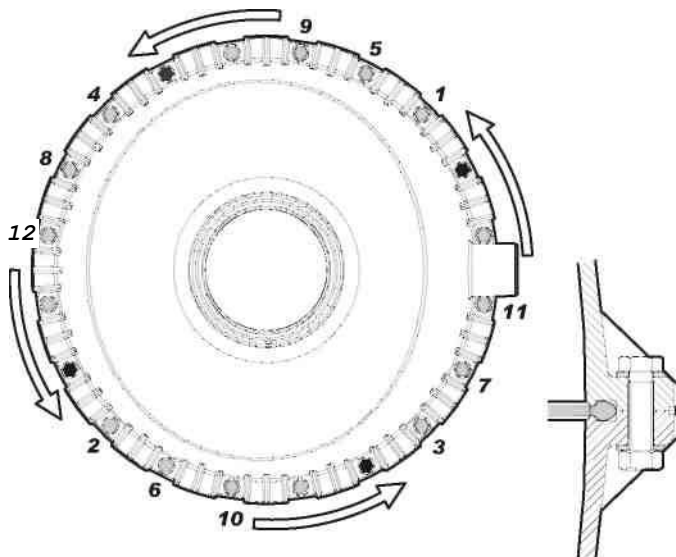


Для закручивания винтов использовать торцовые гаечные ключи (рис 4 и 5).

После закручивания винтов проверить рукой внутри фильтра правильное расположение прокладки.

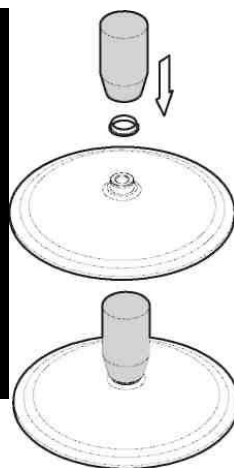
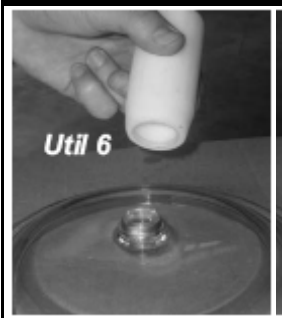


Закрутить все винты на 40 Nm в следующем порядке.



12) Установить металлическую втулку на прозрачной крышке. Использовать инструмент для уменьшения зажима.

Нажимать до механического стопора.

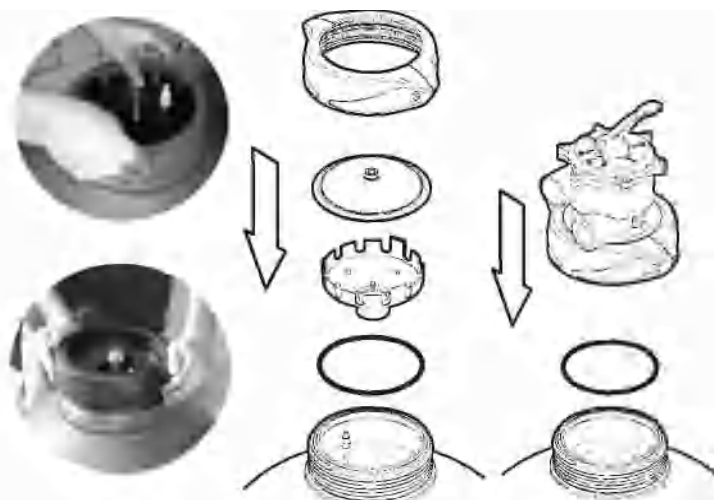


13) Поместить диффузор на дно узла диффузора через верхнюю выемку, проводя колпачок через отверстие. (модель LT).

Поместить прокладку верхнего отверстия в выемку и зафиксировать крышку или клапан в зависимости от модели фильтра. Перед наложением прокладки прочистить выемку. Установить резьбовой фланец руками.

модель LT

модель TP



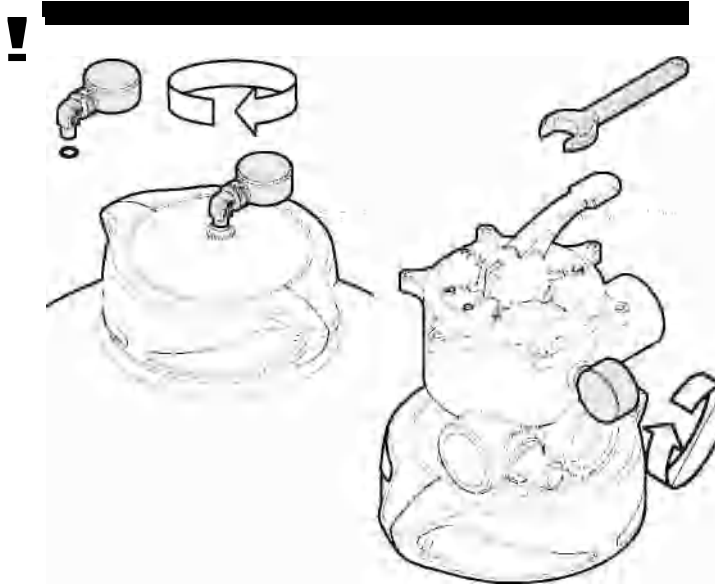
14) Важно. Перед упаковкой нужно проверить герметичность фильтра с помощью пневматического тестера. Чтобы проверить, есть ли дефекты у компонентов, нужно осуществить проверку всех частей фильтра.

- Осуществить установку манометра с соответствующим кольцевым уплотнением.

Модели TP не имеют прокладки манометра. Использовать тефлоновую ленту для герметичности резьбы. Использовать ключ для прикручивания манометра.

таблица по моделям фильтра

фильтр	клапан	затвор
Ø500	1 1/2"	7.1
Ø600	1 1/2"	7.2
Ø750	2"	7.2



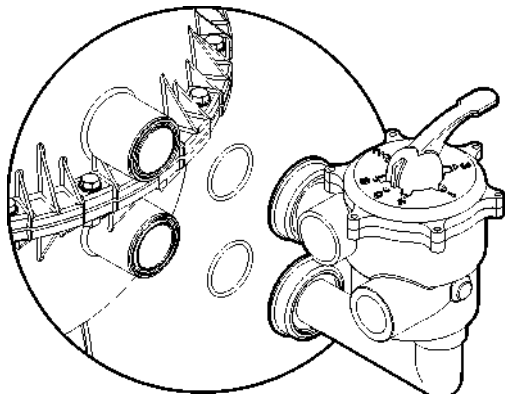
- После установления всех частей осуществить проверку герметичности. Перед использованием прочитать инструкцию проверочного прибора. Перед 1 тестом отрегулировать различные параметры. Следовать инструкции "Руководство по проверке герметичности" Значения параметров следующие:.

Давление мин. безопасности	700mbar
Время нагнетания воздуха	75сек 90 с (den 750)
Время стабилизации	90сек
Время теста	99сек
Разница давления	5 mbar
Время разгерметизации	30 сек
Давление макс. безопасности	950 mbar

Если есть инструмент для ручного теста, выполните следующие инструкции:

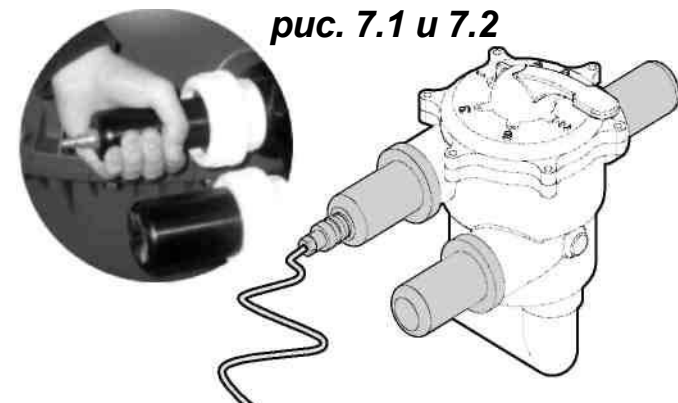
-В фильтрах LT установить клапан на боковых выходах резервуара.

Открывать клапан 1 пока манометр укажет давление 1 бар. Закрыть клапан и подождать ок. 5 мин. В течение первых 90 сек. давление стабилизируется и опустится. Тест будет хороший, если давление не понижается, после того как стабилизировалось. Для разгерметизации фильтра открыть клапан 2 до того как весь воздух выйдет из резервуара.



- Установить запорные части на выходах клапана для проверки пневматической герметичности. (рис 7.1 или 7.2). Установить соединяющую часть тестера на входе клапана (PUMP). Установить маховик клапана в позицию фильтрации.

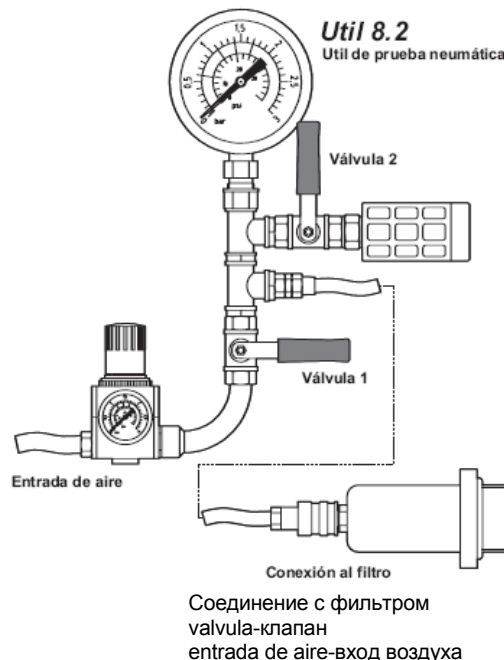
рис. 7.1 и 7.2



Util 8.1

Пневматический тестер

8.2 приборы для пневм.теста



- Завершив тест с хорошим результатом можно переходить к упаковке фильтра. Перед упаковкой проверить хорошее состояние всех компонентов и внешний вид фильтра.

Проверить, чтобы не было штрихов, вмятин и хорошее состояние резьбы.

Обращайте внимание, на указания, выделенные черным цветом, это гарантирует правильную установку фильтров.

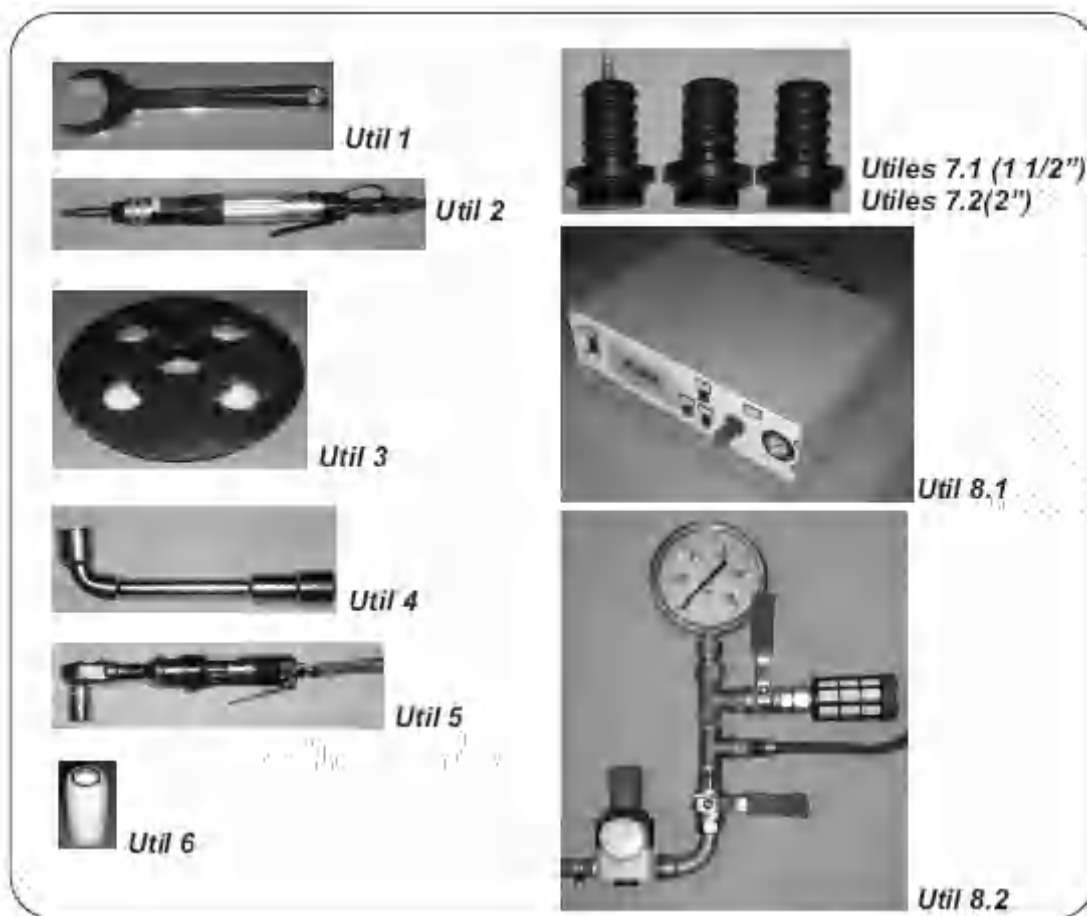


## Комплект инструментов

Для установки фильтров Libra использовать монтажный комплект инструментов, который обеспечит правильную установку и облегчит работу пользователя, комплект состоит из:

- рис 1: ключ для крепления сливной трубы
- рис 2: пневматическая отвертка (конец в форме звезды).
- рис 3: вращающийся круг
- рис 4: торцовый гаечный ключ (n°19).
- рис 5: пневматический торцовый гаечный ключ (n° 19).
- рис 6: крепитель втулок.
- рис 7: затворы для пневматического теста+редукторы 1 1/2" гайка к 2" болту.
- рис 8.1: пневматический тестер.
- рис 8.2: инструмент для ручного пневматического теста (если нет тестера)

Для поз. 2, 5, 8.1 и 8.2 необходима система сжатия воздуха (мин 5 бар).



### Изготовитель

ESPA 2025, S.L.  
Ctra. de Mieres, s/n Apdo.  
Correos 47 17820 Banyoles  
Spain  
e-mail: info@espa.com  
www.espa.com

### Представительство в России

ООО «ESPA RUS EDR»  
г. Москва,  
ул. Кантемировская, 58  
+7 495 730-43-06  
+7 495 730-43-07  
www.espa.ru

