

DRUCKKAMMER

Bedienungsanleitung



ÜBERSETZUNG DER ORIGINALBETRIEBSANLEITUNG

Hersteller / Vertrieber:

VacuumChambers.eu
drControl Dawid Roszczenko
Jodłowa 3A/34
16-001 Ignatki-Osiedle
Polen

E-mail: shop@vacuumchambers.eu; Tel.: +48535312207

Alle in dieser Anleitung verwendeten Fotos sind illustrative Fotos. Das Aussehen und die Menge der an den Kunden gelieferten Elemente sowie deren gegenseitige Position können sich je nach bestellter Druckkammer unterscheiden.

Die folgende Bedienungsanleitung basiert auf den aktuellen Kenntnissen und Erfahrungen. Der Hersteller behält sich das Recht vor, den Inhalt dieser Anleitung zu ändern, ohne den Verbraucher darüber zu informieren.

INFORMATIONEN ZUM UMWELTSCHUTZ:



Das Gerät darf nicht mit den Siedlungsabfällen entsorgt werden.



firma
przyjazna
naturze®

Naturfreundliches Unternehmen.

IN DER GERBAUCHSANLEITUNG VERWENDETE SYMBOLE:



Gefahr - Eine Gefahr, die zu Verletzungen oder Schäden führen kann.



Notwendigkeit, die Bedienungsanleitung des Geräts zu lesen.



Notwendigkeit, Augenschutz zu verwenden.



Notwendigkeit, geeignete Schutzhandschuhe zu verwenden.




Notwendigkeit, Schutzkleidung zu verwenden.



LESEN SIE BITTE DIESE BEDIENUNGSANLEITUNG, BEVOR SIE DIE DRUCKKAMMER VERWENDEN. Bewahren Sie die Bedienungsanleitung für eine mögliche spätere Verwendung auf, da es immer notwendig sein kann, sich an die in diesem Handbuch enthaltenen Informationen zu erinnern. Die Bedienungsanleitung muss auch mit dem Gerät geliefert werden, falls das Set/das Gerät weiterverkauft oder an einen anderen Benutzer übergeben wird.



ACHTUNG! Lesen Sie alle Warnungen, Sicherheitshinweise und Absätze, die mit dem Symbol  gekennzeichnet sind, um Verletzungen und Unfälle zu vermeiden, die Arbeitseffizienz zu erhöhen und vorzeitigen Ausfall des Geräts zu verhindern.

Inhaltsverzeichnis

1. ACHTUNG! Sicherheitshinweise.....	4
2. Anwendungsbereich.....	5
3. Eigenschaften der Druckkammer.....	6
A. Anschließen des Kompressors an die Druckkammer.....	7
B. Druckregelung in der Druckkammer.....	7
4. Vorbereitung zu der ersten Verwendung.....	7
A. Vorbereitung des Deckels.....	8
B. Montage der Füße.....	8
C. Montage der Großen Unterlegscheiben und Dreisternmutter.....	9
5. Korrektes Schließen und Öffnen der Druckkammer.....	9
6. Gebrauchsanleitung.....	11
7. Hinweise zur Anwendung.....	12
8. Fehlerbehebung.....	12
9. Wartung.....	13
A. Sicherheitsventil.....	13
B. Wechsel der Behälterdichtung.....	14
10. Garantie.....	14
11. Erklärungen.....	15
A. Herstellererklärung.....	15
B. EU-Konformitätserklärung.....	16

1. ACHTUNG! Sicherheitshinweise.



- Verwenden Sie beim Betrieb des Geräts immer persönliche Schutzausrüstung, darin: Augenschutz, Schutzhandschuhe, Schutzkleidung und Schuttschuhe.
- Stehen Sie niemals in der Nähe der Druckkammer, insbesondere wenn diese unter Überdruck steht, ohne geeignete Schutzausrüstung, einschließlich Augenschutz und Schutzkleidung. Bei unerwarteter Undichtigkeit der Kammer oder ihres Elements kann es zu einem plötzlichen Austritt von Druckluft kommen, die Verletzungen, insbesondere Augenschäden, verursachen kann.



- Explosionsgefahr. Die Nichtbeachtung dieser Betriebsanleitung kann zu Sachschäden oder schweren Personenschäden führen.
- Führen Sie regelmäßige Wartungs- und Servicearbeiten der Druckkammer durch
- Vor jeder Verwendung der Druckkammer ist deren technischer Zustand, insbesondere der technische Zustand von Dreisternmutter und die korrekte Position der Dichtung.
- Verwenden Sie das Produkt an einem sicheren, gut belüfteten Ort auf einer ebenen, stabilen Oberfläche
- Verwenden Sie das Produkt nicht in der Nähe von Wärmequellen oder Feuer. Verwenden Sie die Kammer nicht und lassen Sie die Druckkammer unter Überdruck nicht in der Nähe einer offenen Flamme, da die Gefahr der Brandausbreitung beim Öffnen des Kammerventils oder einer unerwarteten Leckage besteht.
- Vermeiden Sie Verwendung von verschmutzten Schläuchen, Kompressoren oder einer verschmutzten Druckkammer, da beim Öffnen der Kammer oder im Notfall Schmutzpartikel mit der Druckluft aus der Kammer geblasen werden können.
- Der Benutzer muss sicherstellen, dass die Chemikalien, die er bei der beabsichtigten Prozess- oder Kammerreinigung verwendet, die Druckkammer oder ihre Komponenten nicht beschädigen.
- Die verarbeitenden Produkte sollten immer in einem Behälter/Eimer in die Druckkammer gestellt werden. Gießen Sie keine Produkte direkt in die Druckkammer.
- Die Druckkammer darf nicht in Kontakt mit Flüssigkeiten der Gruppe 1 in Artikel 13 (1) verwendet werden RICHTLINIE 2014/68/EU des Europäischen Parlaments und des Rates vom 15. Mai 2014–Dies sind Materialien wie: explosive Stoffe; entzündbare Gase; oxidierende Gase; entzündbare Stoffe; selbstzersetzliche Stoffe und Gemische; pyrophore Substanzen; Stoffe und Gemische, die in Berührung mit Wasser entzündbare Gase entwickeln; oxidierende Substanzen; organische Peroxide; akute Toxizität; Zielorgan-Toxizität; Stoffe und Gemische in Druckgeräten, deren maximal zulässige Temperatur über dem Flammpunkt des Fluides liegt. Die genaue Einstufung, Stoffgruppen und die dazugehörigen gesetzlichen Bestimmungen sind in der RICHTLINIE 2014/68 / EU beschrieben.
- Der Kunde ist für geeignete Auswahl des Druckbehälters für den vorgesehenen Zweck und die Technik verantwortlich.
- Der auf dem Typenschild der Druckkammer angegebene maximale Arbeitsdruck darf nicht überschritten werden. Für die Druckkammer PC2123S beträgt maximaler Arbeitsdruck 5.0 bar des Relativdrucks, und für die Druckkammer PC2623S +4,5 bar des Relativdrucks.
- Das Sicherheitsventil schützt den Behälter vor Übernahme des zu hohen Überdrucks. Es ist verboten, Sicherheitsventil einzustellen oder wechseln.
- Falls das Sicherheitsventil arbeitet und den Druck aus der Druckkammer ablässt, obwohl er richtig funktioniert, ist der am Druckminderer eingestellte Druck zu hoch. Reduzieren Sie den Druck auf dem Druckminderer oder schließen Sie das Lufteinlassventil auf der Druckkammer.
- Der Deckel des Behälters kann nicht zusätzlich beladen werden, es dürfen keine andere Gegenstände oder Teile auf den Deckel gelegt werden.
- Der Deckel muss auf dem Behälter korrekt positioniert werden. Befolgen Sie beim Schließen der Druckkammer immer Punkt „5.Korrektes Schließen und Öffnen der Druckkammer“ dieser Gebrauchsanleitung. Ein unkorrektes Schließen dieser Druckkammer kann zu einer Leckage der Druckkammer während der Arbeit oder zum übermäßigen Verschleiß der Dichtung führen.
- Der Deckel muss mit den Dreisternmutter fest angezogen werden. Ein zu schwaches Festklemmen des Deckels auf dem Behälter kann zum Herausblasen der Silikondichtung führen und dadurch zu einer plötzlichen Undichtigkeit des Behälters führen.
- Bei Beschädigung des Deckels stellen Sie ihn sofort außer Betrieb.
- Im Falle von Rissen, Abrieb, Elastizitätsverlust oder anderen mechanischen Deformation der Dichtung stellen Sie diese Dichtung sofort außer Betrieb.



- Im Falle einer Verformung oder anderer mechanischer Beschädigung des Behälters stellen Sie den Tank sofort außer Betrieb.
- Im Falle von mechanischen Beschädigungen der Dreisternmuttern, Muttern, Scheiben, Schrauben oder Augenschrauben sollten sie sofort außer Betrieb gestellt werden.

- Bei Beschädigung der am Behälter oder am Deckel montierten Elemente stellen Sie die Druckkammer sofort außer Betrieb.
- Sollten Sie eine Unterbrechung in der Farbbeschichtung der Kammer feststellen, nehmen Sie die Druckkammer sofort außer Betrieb.
- Das in Standard-Druckkammern verwendete Manometer ist nicht für den Einsatz in einer Vakuumkammer geeignet. Die Verwendung in einem Behälter, in dem der Druck unter den atmosphärischen Druck fällt, kann ihn beschädigen. Bevor Sie ein Vakuum in der Kammer erzeugen, ersetzen Sie das Manometer durch ein Vakuummeter oder Mano-Vakuum-Messgerät.
- Eine unvollständige Druckkammer darf nicht betrieben werden. Dies gilt insbesondere für das Sicherheitsventil, Augenschrauben, große Unterlegscheiben, Dreisternmuttern und Elemente, die die Augenschrauben mit der Druckkammer verbinden.
- Montieren oder zerlegen Sie keine einzelnen Elemente der Druckkammer, insbesondere die Verschlusselemente, wenn in der Kammer Überdruck erzeugt wird.
- Es ist nicht erlaubt, jede Veränderungen in der Konstruktion der Druckkammer durchzuführen, insbesondere durch Schweißen, Bohren oder andere mechanische Bearbeitung. Dies kann zur Schwächung der Struktur von Druckkammer führen.
- Setzen Sie das Gerät auf die Wirkung weder Regen noch übermäßiger Feuchtigkeit aus.
- Es ist nicht erlaubt, die Druckkammer unter Druck zu tragen oder transportieren.
- Tragen Sie die Druckkammer nicht, indem Sie sie an den pneumatischen Elementen am Deckel fassen. Insbesondere an den Druckminderer, da dies die Druckkammerkomponenten beschädigen kann und zur Fallenlassen des übertragenen Geräts führen kann.
- Verlassen Sie die Druckkammer ohne die wachsame Aufsicht des Bedieners nicht, insbesondere wenn der Behälter gepumpt wird.
- Stellen Sie in die Druckkammer keine lebendige Organismen.
- Setzen Sie keinen Teil des menschlichen Körpers dem Überdruck aus.
- Halten Sie Kinder, geistig behinderte Personen und Tiere vom Bedienbereich des Geräts fern.
- Seien Sie vorausschauend, beobachten Sie, was Sie tun und seien Sie vernünftig, wenn Sie das Gerät verwenden. Verwenden Sie das Gerät nicht wenn Sie müde sind, oder unter dem Einfluss von Drogen, Alkohol oder Medikamenten stehen.
- Das Gerät sollte von geschulten Personen bedient werden, die geistig und körperlich in der Lage sind, mit der Druckkammer und ihren einzelnen Elementen umzugehen.
- Die Druckkammer ist für den professionellen Gebrauch bestimmt. Es ist nicht für den Heimgebrauch bestimmt. Der Käufer der Druckkammer ist verpflichtet, sie und alle ihre Elemente gegen unbefugten Zugriff zu schützen
- Verwenden Sie das Gerät oder eines seiner Teile nicht für andere als die vorgesehenen Zwecke. Nehmen Sie keine Modifikationen oder Änderungen an der Druckkammer oder ihren einzelnen Komponenten vor. Alle Modifikationen und Änderungen werden vom Kunden in seiner alleinigen Verantwortung vorgenommen und führen zum Verlust der Garantie.

2. Anwendungsbereich.

Druckkammer ist ein dichter Behälter, in dem die vom Kompressor erzeugte Druckluft aufgenommen und gespeichert werden kann. Die Druckkammer wird im Prozess des Gießens von Details aus Gusswerkstoffen wie Silikon, Harz (Polyurethan-, Polyester-, Epoxidharz), Gips, Wachs verwendet. Mit Hilfe der Druckkammer können Gussteile ohne Macken wie Luftblasen entstehen.

Druckkammer PC2123S ist für den Betrieb mit dem Druck innerhalb des Behälters bis +5,0 bar des Relativdrucks bestimmt. Sicherheitsventil wird in dieser Druckkammer bei +5,0 (±10%) bar des Relativdrucks aktiviert. Die Druckkammer PC2623S ist für den Betrieb mit dem Druck innerhalb des Behälters bis +4,5 bar des Relativdrucks bestimmt. Sicherheitsventil in dieser Druckkammer wird bei +4,5 (±10%) bar des Relativdrucks aktiviert.

Minimaler Arbeitsdruck für die Behälter der Druckkammern beträgt -1,0 bar des Relativdrucks für die beiden Druckkammer. Es ist jedoch dann notwendig, anstelle des gelieferten Manometers ein Mano-Vakuummeter zu verwenden. Verwendung eines

Standard-Manometers in der Druckkammer, in deren der innere Druck weniger als Obar des Relativdrucks beträgt, kann den Manometer beschädigen.

Die Druckkammer wird unter folgenden Bedingungen benutzt: Umgebungstemperatur zwischen +5°C bis +40°C, Luftfeuchtigkeit bis zu 80% bei der Temperatur 20°C.

Die Druckkammer darf nicht in Kontakt mit Flüssigkeiten der Gruppe 1 in Artikel 13 (1) verwendet werden RICHTLINIE 2014/68/EU des Europäischen Parlaments und des Rates vom 15. Mai 2014. Dies sind Materialien wie: explosive Stoffe; entzündbare Gase; oxidierende Gase; entzündbare Stoffe; selbstzersetzliche Stoffe und Gemische; pyrophore Substanzen; Stoffe und Gemische, die in Berührung mit Wasser entzündbare Gase entwickeln; oxidierende Substanzen; organische Peroxide; akute Toxizität; Zielorgan-Toxizität; Stoffe und Gemische in Druckgeräten, deren maximal zulässige Temperatur über dem Flammpunkt des Fluides liegt. Die genaue Einstufung, Stoffgruppen und die dazugehörigen gesetzlichen Bestimmungen sind in der RICHTLINIE 2014/68/EU beschrieben.

3. Eigenschaften der Druckkammer.

Dir Druckkammer enthält (Foto Nr. 1):

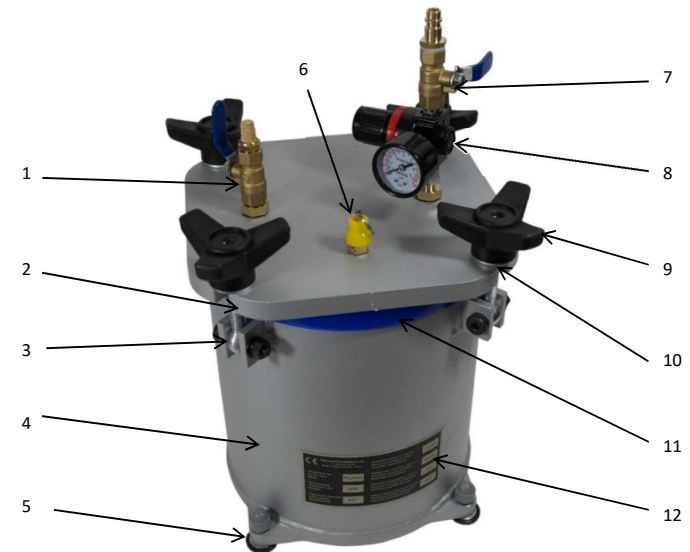


Foto Nr. 1: Druckkammer.

- | | |
|--|---------------------------------|
| 1. Ablassventil mit pneumatischem Schalldämpfer. | 7. Lufterlassventil. |
| 2. Deckel. | 8. Druckminderer mit Manometer. |
| 3. Augenschrauben. | 9. Dreisternmutter. |
| 4. Behälter. | 10. Große Unterlegscheibe M10. |
| 5. Fuß. | 11. Silikondichtung. |
| 6. Sicherheitsventil. | 12. Typenschild. |

Der Druckkammerbehälter (4) ist aus pulverbeschichtetem Stahl gefertigt und er wurde mit Füßen (5) und Typenschild (12) versehen. Auf dem Behälter wurde eine Silikondichtung montiert. Diese Dichtung ist langlebig und widerstandsfähig gegen mechanische Verformung, sie gewährleistet die Dichtigkeit. Der Behälter wurde zur Montage der Augenschrauben (3) angepasst, die zusammen mit Unterlegscheiben M10 (10) und Dreisternmuttern (9) ermöglichen den Deckel am Behälter sicher zu montieren und die Druckkammer zu schließen. Der Deckel der Druckkammer (2) ist aus dickem pulverbeschichtetem Stahl gefertigt. Der Einlass- (7) und Ablassventil (1) am Deckel zusammen mit dem Reduzierstück (8) ermöglichen den Prozess des Pumpens beliebig zu steuern. Manometer am Druckminderer zeigt aktuellen Druckwert in der Druckkammer an. Das Einlassventil hat einen Schnellkupplungsstecker von Typ 26, der einen einfachen Anschluss vom Kompressor zur Druckkammer ermöglicht. Ablassventil ist mit einem pneumatischen Schalldämpfer ausgestattet, der den Arbeitskomfort mit dem Gerät verbessert. Das Sicherheitsventil (2) am Deckel verhindert, zu viel Druck in der Druckkammer aufzubauen.

A. Anschließen des Kompressors an die Druckkammer.

Der Kompressor sollte bei geschlossenem Einlassventil angeschlossen werden – wenn der Griff des Ventils quer zum Ventil eingestellt ist. Außerdem darf am angeschlossenen Ende der Luftleitung des Kompressors kein Überdruck auftreten. Es wird auch empfohlen, die Leitung am bereits eingesetzten und geschlossenen Deckel der Kammer anzuschließen.

Der Kompressor kann mit einem geeigneten Pneumatikschlauch an die Druckkammer angeschlossen werden. Das Einlassventil ist mit einer Schnellkupplung vom Typ 26 ausgestattet. Die Druckleitung, die an die Druckkammer angeschlossen werden soll, muss mit einer Schnellkupplung vom Typ 26 ausgestattet sein. Schieben Sie den Schnellkuppler des Schlauchs auf den Einlassventilstecker. Sie sollten ein leises Klicken hören, wenn Sie es aufsetzen. Stellen Sie sicher, dass der Schlauch fest auf dem Ventil sitzt.

Um den Schlauch vom Einlassventil zu entfernen, ziehen Sie den gerändelten Teil des Schnellkupplungsgehäuses fest in Richtung Luftschlauch. Entfernen Sie den Schlauch nicht, wenn am Schlauch oder in der Kammer Überdruck herrscht. Bei Überdruck in der Kammer kann der Schlauch nur bei geschlossenem Einlassventil entfernt werden (Ventilgriff ist quer zum Ventil positioniert).

B. Druckregelung in der Druckkammer.

Der Druckminderer in der Druckkammer PC2123S ist fabrikmäßig auf einen Wert von +5,0 bar Relativdruck eingestellt. Der Druckminderer in der Druckkammer PC2623S ist hingegen fabrikmäßig auf einen Wert von +4,5 bar eingestellt. Falls nicht erforderlich, sollte er nicht eingestellt werden.

Vor dem Druckabbau muss die Druckkammer aufgeblasen werden. Wenn die Kammer unter Überdruck steht, kann der Druck reguliert werden. Entriegeln Sie dazu den Druckminderer-Knopf, indem Sie ihn vorsichtig vom Reduzierstück wegziehen. Durch Drehen des Knopfes gegen den Uhrzeigersinn wird der Druck verringert. Der Druckminderer hat keine Anzeige oder Skala, die über den eingestellten Druckminderungsgrad informiert. Während der Reduzierung reduziert der Druckminderer den Druck in der Kammer. Dadurch wird der Manometerwert geändert und Sie können die Druckreduzierung indirekt steuern. Wenn das Manometer den Zieldruck anzeigt, drehen Sie den Knopf im Uhrzeigersinn, bis sich die Manometernadel nicht mehr zurückzieht. Der eingestellte Wert sollte durch leichtes Drücken des Reglerknopfes gesperrt werden.

Um zum höheren Druckwert zurückzukehren, muss eine Überdruckquelle an die Kammer angeschlossen werden. Blasen Sie die Kammer wieder auf, entriegeln Sie den Knopf und drehen Sie ihn leicht (im Uhrzeigersinn). Das Einlassventil sollte während der Einstellung geöffnet sein (Ventilgriff parallel zum Ventil), damit die Kammer gepumpt werden kann. Der Manometerwert steigt mit zunehmendem Druck in der Kammer. Überprüfen Sie den Wert am Manometer und bewegen Sie den Knopf schrittweise. Nachdem Sie den gewünschten Druck erreicht haben, verriegeln Sie den Knopf erneut.

4. Vorbereitung zu der ersten Verwendung.

Die an den Kunden gelieferte Druckkammer ist nicht betriebsbereit (Foto Nr. 2). Um eine Beschädigung der Kammer während des Transports zu vermeiden, wird der Kammerdeckel verkehrt herum montiert und mit temporären Unterlegscheiben und Muttern gesichert. Dreiersternmuttern, vergrößerte Unterlegscheiben und Füße werden vor dem Versand nicht an der Kammer montiert. Der Kunde sollte die Druckkammer selbstständig für den Betrieb vorbereiten.

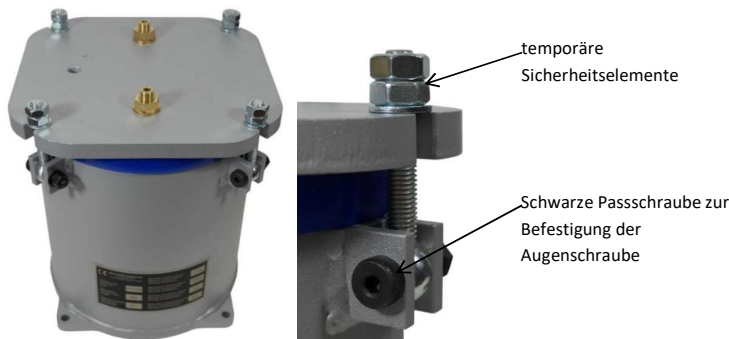


Foto Nr. 2: Für den Transport vorbereitete Druckkammer und temporäre Elemente zur Sicherung des Deckels.

Packen Sie das Gerät vor dem ersten Gebrauch aus, legen Sie es auf eine ebene Fläche und beginnen Sie dann mit der Montage der einzelnen Kammerelemente gemäß diesen Anweisungen. Die an den Kunden gelieferte Kammer ist vollständig und die losen Teile befinden sich im Tank der Kammer.

A. Vorbereitung des Deckels.

- 1) Entfernen Sie die temporären Elemente, mit denen der Deckel befestigt ist (Foto 2). Entfernen Sie alle temporären Muttern und Unterlegscheiben von den Augenschrauben der Druckkammer. Es ist nicht erlaubt, schwarze Passschraube zur Befestigung der Augenschraube oder Elemente (Unterlegscheibe, Mutter), die sich darauf befindet, zu entfernen.
- 2) Entfernen Sie den Deckel, indem Sie ihn senkrecht nach oben heben. Seien Sie vorsichtig, da am Deckel pneumatische Komponenten angebracht sind. Wenn Sie den Deckel horizontal zur Seite bewegen, können die pneumatischen Teile beschädigt werden. Auf die entsprechende Höhe angehoben, sollte der Deckel der Kammer so umgedreht werden, dass sich die Ventile oben befinden. Der Deckel kann auf einer horizontalen, ebenen Fläche abgestellt werden. Der Kammerdeckel darf nicht abgestützt oder an den Seitenkanten, Ventilen oder Reduzierstücken angebracht werden - er kann die am Deckel montierten Teile.
- 3) Entfernen Sie alle lose Teile, die sich im Behälter befinden.
- 4) Diese Elemente sollten auf das mit dem Druckminderer verbundene Gewinde an der Unterseite des Deckels geschraubt werden, wie auf dem Foto unten gezeigt. Ein korrekt installierter pneumatischer Schalldämpfer zerstreut die in die Kammer gepumpte Druckluft, wodurch ein Verspritzen der in den Tank gefüllten Produkte beim Pumpen der Kammer verhindert wird.

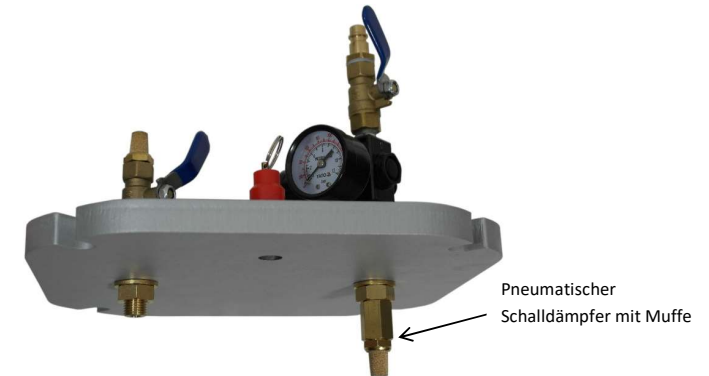


Foto Nr. 3: Pneumatischer Schalldämpfer korrekt auf dem Deckel montiert.

B. Montage der Füße.

Das an den Kunden gelieferte Set enthält vier Füße des Behälters mit Elementen für die Montage.

- 1) Entfernen Sie die Schraubmutter, die Unterlegscheiben und die Mutterkappe von der Fußplatte.
- 2) Setzen Sie den Gewindestift des Fußes in ein Loch im Boden des Behälters, so dass sich die Gummifüße auf untere Seite des Behälters befinden.
- 3) Setzen Sie auf den hinausragenden Gewindestift des Fußes der Reihe nach: eine Unterlegscheibe, eine Federscheibe und schrauben Sie die Mutter an.
- 4) Ziehen Sie die Mutter mit einem Schraubenschlüssel fest. Halten Sie während des Festziehens das Gummiteil mit der Hand.
- 5) Decken Sie die Mutter mit der mitgelieferten Kappe ab.
- 6) Befestigen Sie die anderen Füße auf die gleiche Weise.

Foto Nr. 4 zeigt die richtige Montage des Behälterfußes. Bei der Montage der Füße kann der Behälter gekippt werden. Stellen Sie sicher, dass bei solchem Manöver die Druckkammer oder andere Gegenstände nicht beschädigt werden. Kippen Sie die Druckkammer nicht, wenn sich ein ungesicherter Deckel darauf befindet.



Foto Nr. 4: Montierter Fuß auf der Druckkammer.

C. Montage der Großen Unterlegscheiben und Dreisternmuttern.

Die großen Unterlegscheiben und Dreisternmuttern werden lose mit der Druckkammer zugestellt und müssen vor dem ersten Gebrauch montiert werden.



Die Druckkammer mit den vorübergehenden Sicherheitselementen darf nicht verwendet werden. Sie müssen durch Dreisternmuttern und große Unterlegscheiben ersetzt werden. Es ist besonders wichtig, große Unterlegscheiben richtig zu installieren, denn ihr Fehlen oder falsche Montage kann Dreisternmutter beschädigen oder zu einer gefährlichen Leckage der Kammer führen.

- 1) Setzen Sie die große Unterlegscheibe auf die Augenschraube. Die glatte Seite der Unterlegscheibe sollte sich auf der gegenüberliegenden Seite zum freien Ende der Augenschraube befinden. Dies verringert das Risiko, dass die lackierte Oberfläche des Deckels während des Betriebs zerkratzt wird.
- 2) Drehen Sie die Dreisternmutter auf die Gewinde der Augenschraube zuerst auf ein kurzes Stück.
- 3) Beginnen Sie dann mit der Montage der übrigen großen Unterlegscheiben und Dreisternmuttern, wie oben beschrieben. An jeder Augenschraube sollte eine große Unterlegscheibe und eine Dreisternmutter montiert werden.

5. Korrektes Schließen und Öffnen der Druckkammer.

Augenschraube bildet zusammen mit der großen Unterlegscheibe und Dreisternmutter den Kammerverschluss. Die erste Montage der großen Unterlegscheibe und der Dreisternmutter muss vor dem ersten Gebrauch erfolgen. Bei der weiteren Verwendung ist es nicht erforderlich, die Befestigungselemente der Druckkammer zu entfernen. An jeder Druckkammer sind vier Befestigungselemente angebracht. Sie ermöglichen die feste Montage des Deckels auf der Druckkammer. Weitere Schritte zum Schließen der Druckkammer:

- 1) Setzen Sie den Kammerdeckel mittig auf den Behälter so, dass die Kerben in den Ecken des Deckels vertikal über die Augenschrauben gestellt sind. Die am Deckel montierte Ventile müssen sich auf der Oberseite befinden.
- 2) Heben Sie das beliebige Verschlusselement (indem Sie an großer Unterlegscheibe fassen) und setzen Sie die Unterlegscheibe mit Dreisternmutter auf den Deckel der Druckkammer. Die Augenschraube sollte in die Kerbe des Deckels der Druckkammer in der vertikalen Position hineingesteckt werden. Die große Unterlegscheibe sollte mit einer Dreisternmutter direkt auf dem Deckel der Druckkammer platziert werden, und über sie sollte sich Dreisternmutter befinden. Falls es schwierig ist, das Verschlusselement auf die beschriebenen Weise zu positionieren, lösen Sie Dreisternmutter (durch Drehen gegen den Uhrzeigersinn) oder bewegen Sie entsprechend den Deckel (falls sich die Kerbe nicht zentral über die Augenschraube befindet).
- 3) Wenn die große Unterlegscheibe und Dreisternmutter nicht an der Augenschraube montiert sind, sollte zuerst Augenschraube in die richtige Position gebracht werden (vertikal, in die Kerbe am Druckkammerdeckel), und danach die große Unterlegscheibe (mit der glatten Seite nach unten) aufgesetzt werden und die Dreisternmutter angeschraubt werden.
- 4) Nachdem das Verschlusselement in der richtigen Position gebracht wurde, sollte Dreisternmutter so zugeschraubt werden, dass das Verschlusselement vor Herunterfallen nach unten versichert wird. Es sollte möglich sein, den Deckel horizontal zu schieben.
- 5) Montieren Sie das gegenüberliegende Verschlusselement auf die gleiche Weise.
- 6) Montieren Sie die anderen Verschlusselemente wie oben beschrieben.

- 7) Wenn alle Verschlusselemente vorläufig montiert sind, ziehen Sie sie fest. Dreisternmutter sollten mit der Hand ohne Werkzeug festgeschraubt werden. Es sollten zwei gegenüberliegende Befestigungselemente gleichzeitig festgezogen werden. Nachdem das erste Paar verschlossen wird, verschließen Sie das zweite, danach wieder das erste Paar festziehen und wieder das zweite Paar.
- 8) Bevor Sie mit dem Pumpen beginnen, überprüfen Sie jede Dreisternmutter. Der Deckel sollte so stark wie möglich zugedrückt werden.

Verschluss der Druckkammer ist korrekt angebracht (Foto Nr. 55), wenn die Augenschraube vertikal ist und die große Unterlegscheibe und Dreisternmutter sich auf der Oberseite des Deckels befinden.



Foto Nr. 5: Richtig montierter Verschluss der Druckkammer

Der Verschluss ist nicht richtig geschlossen, wenn sich keine Unterlegscheibe zwischen dem Deckel und der Dreisternmutter (Foto Nr. 6 A) befindet oder die Augenschraube nicht vertikal ist (Foto Nr. 6 B). Bei falscher Positionierung der großen Unterlegscheibe besteht Gefahr, dass die Dreisternmuttern gebrochen werden. Wenn die Augenschraube falsch positioniert ist, kann das Verschlusselement aus der Druckkammer herunterrutschen. Beide Situationen können zu einer gefährlichen Leckage der Druckkammer führen. Überprüfen Sie vor jeder Verwendung der Druckkammer, ob die Verschlusselemente richtig positioniert sind.

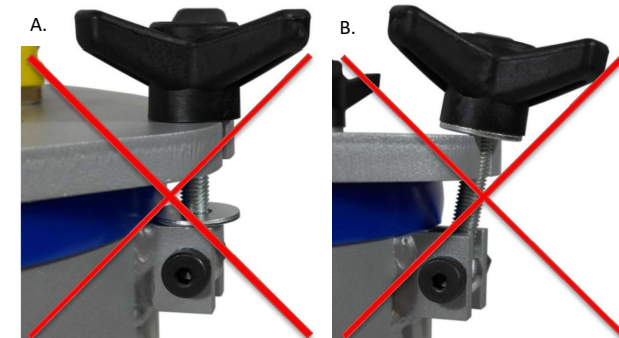


Foto Nr. 6: Falsche Befestigung des Druckkammerverschlusses (A- falsche Position der großen Unterlegscheibe, B- nicht vertikale Position des Befestigungsstifts).

Um die Druckkammer zu öffnen, muss zuerst sicher gestellt werden, dass sich kein Überdruck darin befindet. Danach sollen zuerst die Dreisternmuttern gelöst werden (indem sie gegen den Uhrzeigersinn gedreht werden). Die Dreisternmutter sollten gelöst werden, bis die Verschlusselemente frei vom Deckel geschoben werden können. Verschlusselemente können nach dem Öffnen der Druckkammer lose am Behälter gelassen werden, es gibt keine Notwendigkeit, weder großen Unterlegscheiben noch die Dreisternmutter von Augenschrauben zu entfernen.

Wenn die Verschlusselemente vom Deckel verschoben wurden, kann der Deckel entfernt werden. Der Deckel sollte nicht seitlich bewegt werden, da die von unten herausragenden pneumatischen Elemente die Dichtung oder den Behälter nicht beschädigen. Der Deckel kann auf einer ebenen, sicheren Fläche abgelegt werden, wobei darauf zu achten ist, dass er nicht auf den Kanten oder darauf montierten pneumatischen Elementen stützt.

6. Gebrauchsanleitung.

Lesen Sie vor Verwendung des Geräts die Abschnitte „3 A Anschließen des Kompressors an die Druckkammer.“ und „5. Korrektes Schließen und Öffnen der Druckkammer.“ Dieses Handbuches und verfolgen Sie immer die darin enthaltenen Anweisungen. Um den beabsichtigten Vorgang auszuführen:

- 1) Öffnen Sie die Druckkammer.
- 2) Stellen Sie den Behälter/Eimer mit den zu verarbeitenden Produkten in den Behälter.
- 3) Setzen Sie den Deckel auf die Druckkammer. Stellen Sie sicher, dass er mittig auf der Druckkammer platziert ist und jeder Augenschrauben in vertikaler Position befestigt werden kann.
- 4) Mithilfe der Dreisternmuttern drücken Sie den Deckel zum Behälter. Stellen Sie sicher, dass der Deckel richtig befestigt ist. Die Dreisternmuttern sollten paarweise und diagonal festgeschraubt werden, um die beste Position des Deckels auf dem Behälter zu bekommen. (Siehe Abschnitt 5. „Richtiges Schließen und Öffnen der Druckkammer.“).
- 5) Stellen Sie Abluftventil in die Stellung OFF (Ventilgriff senkrecht zum Ventil platzieren).
- 6) Überprüfen Sie, ob Druckmindererknopf verriegelt ist. Dies wird durch sein Drücken in die Richtung des Manometers sichtbar und die Unfähigkeit, es zu drehen, bestätigt.
- 7) Schließen Sie den Pneumatikschlauch vom Kompressor an den Schnellkupplungsstecker am Deckel der Druckkammer an.



Vor dem Pumpen der Druckkammer stellen Sie sicher, dass alle Dreisternmutter richtig geschlossen sind – wie auf dem Foto Nr. 5 gezeigt.

- 8) Öffnen Sie stufenweise den Luftenlassventil. Die Druckkammer beginnt, Druckluft vom Kompressor aufzunehmen.
- 9) Überwachen Sie den Druck im Tank sorgfältig, indem Sie die Manometerwerte überprüfen.
- 10) Wenn der erwünschte Druckwert erreicht wird, schließen Sie sofort das Luftenlassventil auf dem Deckel der Druckkammer.
- 11) Der Pneumatikschlauch kann von der Schnellkupplung der Druckkammer abgeschaltet werden. In der Druckkammer kann der Druck über viele Stunden aufrechterhalten werden, ohne dass sie wieder aufgepumpt werden muss.
- 12) Die Gussprodukte müssen in der Druckkammer mindestens so viel Zeit unter Druck gehalten werden, wie viel ihre Entformungszeit beträgt.
- 13) Vor dem Öffnen der Druckkammer sollte zuerst stufenweise das Abluftventil geöffnet werden, um den Druck innerhalb des Behälters mit dem Umgebungsdruck auszugleichen.
- 14) Überprüfen Sie den Druck in der Kammer - das Manometer sollte einen Wert von 0 bar anzeigen. Öffnen Sie die Kammer nicht bei Überdruck!



- Öffnen Sie das Ablassventil immer stufenweise.
- Vor dem Abschrauben der Dreisternmuttern und Öffnen des Behälters stellen Sie sicher, dass der Druck im Behälter 0 bar des Relativdrucks nicht überschreitet – das Manometer zeigt 0 bar an und das Ablassventil ist geöffnet (der Ventilgriff befindet sich parallel zum Ventil) und bläst keine Luft.

- 15) Lösen Sie die Dreisternmutter so, dass die Augenschrauben leicht aus den Kerben in dem Deckel herausgezogen werden können. (Siehe Abschnitt 5. „Richtiges Schließen und Öffnen der Druckkammer.“).
- 16) Entfernen Sie Verschlüsse aus dem Deckel. Entfernen Sie den Druckkammerdeckel.
- 17) Entfernen Sie die Materialien aus dem Behälter.

Der maximale Wert des zulässigen Drucks in der Druckkammer PC2123S beträgt +5,0 bar des Relativdrucks., während in der Druckkammer PC2623S +4,5 bar des Relativdrucks.

Wenn für gegebenen Prozess ein niedriger Druck erforderlich ist, pumpen Sie die Druckkammer auf, bevor Sie das Material in die Druckkammer geben (befolgen Sie die Schritte 3 bis 11 der obigen Anwendung) und stellen Sie den entsprechenden Reduktionswert ein (gemäß Abschnitt „2B. Druckregelung in der Druckkammer“) und dann die Druckkammer aufmachen, gemäß Punkten 14-17 dieses Handbuches Nachdem diese Punkte abgeschlossen sind, kann der Gussprozess bei neuen Druckwert anfangen.

7. Hinweise zur Anwendung.

- Die in der Druckkammer eingelegte Produkte sollten in einem zusätzlichen Behälter untergebracht werden, der groß genug ist, um bei eventuellen Vergießen eine Verschmutzung der Druckkammer zu verhindern.
- Der Deckel sollte erst abgenommen werden, wenn der Druck in der Druckkammer ausgeglichen ist.
- Die Druckkammer darf nicht zur Arbeit mit chemisch aggressiven Substanzen verwendet werden, da dies zu einer schnellen Verschlechterung lackierter Oberflächen und einer beschleunigten Korrosion einzelner Elemente führen kann.
- Druckkammer darf nicht mit den temporären Sicherheitsvorrichtungen verwendet werden, die sich während der Lieferung an der Druckkammer befinden. Sie müssen durch vergrößerte Unterlegscheiben und Dreisternmuttern ersetzt werden
- Die Dreisternmutter sollten immer paarweise diagonal zugeschraubt werden. Dies gewährleistet die beste Lage des Deckels auf dem Behälter.
- Überprüfen Sie, ob das Gerät keine Anzeichen von mechanischen Schäden aufweist. Überprüfen Sie insbesondere den Zustand der Dreisternmutter und die korrekte Anwendung der Silikondichtung.

8. Fehlerbehebung.

Unten wurden mögliche und häufigste Fehler und Probleme sowie empfohlene Maßnahmen bei deren Auftreten beschrieben.

Problem	Mögliche Ursache	Empfohlene Vorgehensweise
Die Dichtung wird ausgeblasen.	Die Druckkammer wurde nicht richtig verschlossen – falsche Montagereihenfolge der Dreisternmutter.	Korrigieren Sie den Verschluss des Druckkammer gemäß dem Punkt 6. „Gebrauchsanleitung.“ dieses Handbuches. Besonders aufmerksam sollte gleichzeitiges Anziehen von zwei gegenüberliegenden Befestigungselementen durchgeführt werden.
	Dreisternmuttern nicht ausreichend angezogen.	Wenn die Druckkammer gemäß Punkt 6. „Gebrauchsanleitung“ dieses Handbuches verschlossen wurde, sollten die Dreisternmuttern noch fester angezogen werden, bei Beachtung des Prinzips, dass die beiden gegenüberliegenden Befestigungselementen gleichzeitig angezogen werden sollten.
Luft wird unerwartet aus der Druckkammer oder aus einem Teil geblasen.	Ablassventil ist nicht fest verschlossen.	Schließen Sie das Ablassventil – stellen Sie den Ventilgriff senkrecht zum Ventil.
	Es ist ein ungeplantes Leck der Druckkammer eingetreten.	Hören Sie sofort das Pumpen der Druckkammer auf. Die Druckkammer darf nicht verwendet werden, wenn Druckluft aus ihr unkontrolliert ausgeblasen wird. Lokalisieren Sie das Leck. Kontaktieren Sie den Lieferanten für weitere Informationen.
Das Sicherheitsventil öffnet, bevor der zulässige Druck erreicht ist.	Der Öffnungswert des Sicherheitsventils ist niedriger als der maximal zulässige Druck im Behälter.	Wenn der Wert des Drucks, bei dem das Ventil öffnet, größer als 90 % des zulässigen Drucks ist, funktioniert das Ventil ordnungsgemäß - die Toleranz der Öffnungsgrenze des Sicherheitsventils beträgt 10 % des zulässigen Drucks. Wenn das Ventil bei niedrigeren Werten öffnet, wenden Sie sich bitte an Ihren Lieferanten, um weitere Informationen zu erhalten.
Das Sicherheitsventil öffnet trotz Überschreitung des zulässigen Druckwertes nicht.	Der Öffnungswert des Sicherheitsventils ist höher als der maximal zulässige Kammerdruck. Das Sicherheitsventil wurde nicht regelmäßig überprüft.	Wenn der Wert des Drucks, bei dem das Ventil öffnet, größer als 110 % des zulässigen Drucks ist, funktioniert das Ventil ordnungsgemäß - die Toleranz der Öffnungsgrenze des Sicherheitsventils beträgt 10 % des zulässigen Drucks. Prüfen Sie die Funktion des Sicherheitsventils gemäß Punkt 9. „Wartung“. dieses Handbuchs. Denken Sie daran, das Sicherheitsventil regelmäßig zu überprüfen.
Die von dem Hersteller erklärten Druckwerte werden nicht erreicht.	Es wurde ein ungenügend effizienter Kompressor verwendet.	Verwenden Sie einen Kompressor mit höherer Leistung.
	Ablassventil geöffnet.	Schließen Sie Ablassluftventil.

	Undichtigkeit an einem oder mehreren Teilen der Druckkammer.	Stellen Sie sofort die Druckkammer außer Betrieb. Suchen Sie dann das Leck. Kontaktieren Sie den Lieferanten für weitere Informationen. Wenn die Dichtung ausbläst, gehen Sie zu "Die Dichtung wird ausgeblasen" in dieser Tabelle.
Die Druckkammer ist schwer zu öffnen.	In der Druckkammer befindet sich Druckluft. Hoher Druck hat dazu geführt, dass die Dreisternmutter festgezogen wurden.	Druckkammer nicht öffnen! Es ist notwendig die Reihe nach: die Luftzufuhr vom Kompressor zu schließen, den Kompressor abzuschalten, das Luftablassventil zu öffnen, zu warten, bis sich der Druck im Behälter dem Atmosphärendruck angeglichen hat. Nachdem Sie sich vergewissert haben, dass die oben genannten Schritte durchgeführt wurden und keine Luft aus dem Ablassventil entweicht, können Sie erneut versuchen, die Druckkammer zu öffnen.
Mechanische Beschädigung oder Abschwächung der Druckkammer.	Fehlbedienung der Druckkammer oder ihrer Einzelkomponenten.	Verwenden Sie keine beschädigten Elemente. Wenden Sie sich nach Möglichkeit an den Lieferanten, um beschädigte Elemente durch neue zu ersetzen. Sie sollten Ihren Lieferanten auch darüber informieren, wie die Druckkammer oder ihre Komponenten beschädigt werden können, um zusätzliche Informationen und Anleitungen zu erhalten, die das Risiko ähnlicher Schäden in Zukunft verringern können.
Chemische Verschlechterung oder Verschlechterung der Druckkammer und / oder der Behälter erwärmt sich beim Aufblasen deutlich.	Es befinden sich Stoffe im Behälter, für die der Tank nicht ausgelegt ist.	Nehmen Sie die Kammer außer Betrieb. Entleeren Sie die Kammer, wenn möglich und sicher. Halten Sie sich strikt an die Sicherheitsdatenblätter oder andere Anweisungen zum Umgang mit den verwendeten Stoffen. Wenn die Kammer mit Stoffen in Berührung gekommen ist, für die sie nicht bestimmt ist, kann sie nicht weiter verwendet werden. Auch nach kurzzeitigem Einbringen von nicht bestimmungsgemäßen Stoffen in den Druckbehälter konnte es zu einer Abschwächung der Druckkammer kommen, die mit bloßem Auge zu sehen ist. Die weitere Verwendung einer solchen Druckkammer kann den Bediener und die Umgebung gefährden.

Wenn Sie das Problem mit den obigen Informationen nicht beheben konnten oder das aufgetretene Problem nicht oben beschrieben ist, wenden Sie sich bitte an den Lieferanten, um zusätzliche Informationen zu erhalten oder das Produkt zur Garantiereparatur oder zum Service nach der Garantie einzusenden.

9. Wartung.

Die Druckkammer muss sauber gehalten werden und bei den pneumatischen Komponenten muss so gehandelt werden, dass Fremdkörper nicht eindringen können, damit die Druckkammer nicht blockiert oder beschädigt werden kann.

Der Behälter, der Deckel und Silikondichtung kann mit einem milden Reinigungsmittel (z.B. einem flüssigen Spülmittel) gereinigt werden. Verwendung der starken Reinigungsmittel kann ein Verkratzen oder Beschädigung der Farbe verursachen. Keine leicht entzündbare Lösemittel zur Reinigung verwenden, keine Reinigung durch Besprühen mit dem Wasserstrahl durchführen.

Achten Sie besonders darauf, die Oberfläche des Tanks während der Reinigung nicht zu zerkratzen. Eine Verletzung der lackierten Beschichtung kann zu Korrosion führen. Ein Tank mit Anzeichen von Korrosion darf nicht verwendet werden.

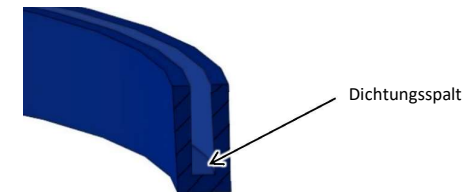
A. **Sicherheitsventil.**

Durch Kontakt des Sicherheitsventil mit dem vom Anwender verwendeten Stoffen oder Gemischen kann das Sicherheitsventil verstopfen. Außerdem kann dieses Ventil durch Eindringen von Verunreinigungen oder andere mechanische Beschädigungen beschädigt werden.

Aufgrund der wichtigen Rolle des Sicherheitsventils für den sicheren Betrieb der Druckkammer sollten sein technischer Zustand und die ordnungsgemäße Funktion regelmäßig überprüft werden. Ziehen Sie dazu vorsichtig am Splint am Ventil, wenn der Druck im Tank den maximalen Arbeitsdruckwert der bestimmten Druckkammer erreicht. Dies sollte das Ventil öffnen und die Luft ablassen. Lassen Sie dann den Splint los und das Ventil sollte wieder schließen. Wenn das Ventil nicht wie beschrieben funktioniert, ist es defekt und muss ersetzt werden. Wenn das Sicherheitsventil keinen Splint hat, ziehen Sie während der Prüfung mit einer Zange am Ende des Ventilschafts. Das Ende des Sicherheitsventilschafts ist ein kleines silbernes Element, das oben aus dem Ventil herausragt.

B. **Wechsel der Behälterdichtung.**

Die Silikondichtung am Behälter ist ein Verschleißteil und ihr Verbrauch ist normal. Zu lange Nutzung der Dichtung oder ihre Beschädigung kann zu Undichtigkeit der Vakuumkammer führen. Bei sichtbaren Anzeichen von Verschleiß, Beschädigung, Verschmutzung oder Undichtigkeit der Vakuumkammer muss die Dichtung ausgetauscht werden. Die Dichtung kann durch Kontakt mit den vom Kunden verwendeten Materialien ihre Elastizität verlieren oder hart werden. Sie sollte auch dann ersetzt werden.



Zeichnung Nr. 1: Dichtung – Querschnitt.

Zum Austausch muss die alte Dichtung entfernt werden. Sie sollte mit der Hand gefasst werden und von der Behälterwand abgezogen werden. Die Dichtung sollte vollständig entfernt werden und es sollten keine Verunreinigungen an der Stelle ihrer Montage verbleiben. Die neue Dichtung sollte anstelle der alten Dichtung an den Behälter gelegt werden.

Die Montage sollte mit Platzierung eines kurzen Abschnitts der Dichtung am Rand des Behälters beginnen. Die Dichtungsspalt muss lokal geöffnet werden (Zeichnung Nr. 1), damit sie leicht an die Wand gezogen werden kann. Wenn sich der erste Abschnitt der Dichtung am Rand befindet, halten Sie ihn mit Ihrer Hand fest und schieben Sie den Rest der Dichtung auf. Die Montage sollte entlang der Dichtung fortgesetzt werden. Zum Schluss sollte die Dichtung auf ihrer ganzen Länge mit der Hand zum Behälter gedrückt werden. Es ist nicht erlaubt, zu viel Druck anzuwenden oder die Dichtung mit harten Gegenständen zu schlagen. Durch Schlagen der Dichtung kann sie beschädigt werden, was zu Undichtigkeiten im System führen kann.

10. Garantie.


VacuumChambers.eu garantiert, dass die Druckkammer für einen Zeitraum von 12 Monaten ab Kaufdatum funktionsfähig und fehlerfrei ist. Im Falle eines Ausfalls während dieses Zeitraums repariert oder ersetzt VacuumChambers.eu alle beschädigten Systemelemente gemäß den Bedingungen auf der Garantiekarte, die mit dem Set enthalten wurde.

Diese eingeschränkte Garantie deckt keine Schäden vom System ab, die durch unsachgemäße Verwendung oder Wartung, die nicht in Übereinstimmung mit dieser Gebrauchsanleitung erfolgen, verursacht wurden. Jede Verwendung des Geräts, die nicht dem oben angegebenen Verwendungszweck entspricht, ist untersagt und führt zum Erlöschen der Garantie und der Haftung des Herstellers für daraus resultierende Schäden. Vom Benutzer vorgenommene Änderungen am Gerät entbinden den Hersteller von der Haftung für Schäden, die dem Benutzer und der Umgebung entstehen. Die richtige Verwendung des Geräts gilt auch für Wartung, Lagerung, Transport und Reparatur.

VacuumChambers.eu haftet weder für Verluste, die aus dem Ausfall dieses Produkts resultieren, noch deckt sie im Rahmen der Garantie. Im Falle einer Reklamation liegt die alleinige Verantwortung von VacuumChambers.eu in der Annahme einer Rücksendung oder eines Umtauschs des Produkts selbst.

11. Erklärungen.

A. Herstellererklärung.



**DEKLARACJA PRODUCENTA/
MANUFACTURER'S DECLARATION/ HERSTELLERERKLÄRUNG**

Producent:/ Manufacturer: /Hersteller:

VacuumChambers.eu
drControl Dawid Roszczenko
Jodłowa 3A/34 16-001 Ignatki-Osiedle
Polska/ Poland/ Polen

deklaruje, iż produkt:/ declares, that the product:/ erklärt, dass das Produkt:

**Komora ciśnieniowa PC2123S
Pressure chamber PC2123S
Druckkammer PC2123S**

którego dotyczy niniejsza deklaracja, jest zgodny z:

DYREKTYWA PARLAMENTU EUROPEJSKIEGO I RADY 2014/68/UE z dnia 15 maja 2014 r. w sprawie harmonizacji ustawodawstw państw członkowskich odnoszących się do udostępniania na rynku urządzeń ciśnieniowych. (PED)

Oraz zgodnie z art. 4 ust. 3 wymienionej dyrektywy jest wytwarzany zgodnie z uznaną praktyką inżynierską w celu zapewnienia bezpiecznego użytkowania oraz nie posiada oznakowania CE.

to which this declaration relates, is with conformity with:

DIRECTIVE 2014/68/EU OF THE EUROPEAN PARLIAMENT AND OF THE COUNCIL of 15 May 2014 on the harmonisation of the laws of the Member States relating to the making available on the market of pressure equipment. (PED)

And in accordance with Article 4 (3) of the Directive is designed and manufactured in accordance with the sound engineering practice in order to ensure safe use, and does not bear the CE marking.

Auf die sich diese Erklärung bezieht, erfüllt:

RICHTLINIE 2014/68/EU des Europäischen Parlaments und des Rates vom 15. Mai 2014 zur Harmonisierung der Rechtsvorschriften der Mitgliedstaaten über die Bereitstellung von Druckgeräten auf dem Markt. (PED)

Und gemäß Artikel (3) der genannten Richtlinie wird in Übereinstimmung mit geltenden guten Ingenieurpraxis hergestellt, um sichere Verwendung zu gewährleisten und trägt keine CE-Kennzeichnung.

Odniesienia do odpowiednich norm zharmonizowanych, które zastosowano, lub do innych specyfikacji technicznych, w stosunku do których deklarowana jest zgodność:/References to the relevant harmonised standards used or references to the other technical specifications in relation to which conformity is declared:/Angabe der einschlägigen harmonisierten Normen, die zugrunde gelegt wurden, oder Angabe der sonstigen technischen Spezifikationen, für die die Konformität erklärt wird:

WUDT-UC-2003 - Warunki Urzędu Dozoru Technicznego: Urządzenia Ciśnieniowe.

PN-EN ISO 12100:2012 - Bezpieczeństwo maszyn - Ogólne zasady projektowania - Ocena ryzyka i zmniejszanie ryzyka.

Niniejsza deklaracja zostaje wydana na wyłączną odpowiedzialność producenta./

This declaration is issued under the sole responsibility of the manufacturer./


Diese Erklärung wird unter der alleinigen Verantwortung des Herstellers ausgestellt

Podpisano w imieniu:/ Signed for and on behalf of:/ Unterzeichnet für und im Namen von: VacuumChambers.eu
drControl Dawid Roszczenko
ul. Jodłowa 3A/34, 16-001 Ignatki-Osiedle
tel. 502-105-270
NIP 5432080994 REGON 200849597
www.drcontrol.pl


Białystok, 17.03.2022 Dawid Roszczenko, właściciel/owner/Eigentümer

(miejsce i data wydania) (nazwisko, stanowisko)
(place and date of issue) (name, function)
(Ort und Datum der Ausstellung) (Name, Funktion)

(podpis)
(signature)
(Unterschrift)



B. EU-Konformitätserklärung.



**DEKLARACJA ZGODNOŚCI UE/
EU DECLARATION OF CONFORMITY/ EU-KONFORMITÄTSEKLÄRUNG**

Urządzenie ciśnieniowe: / Pressure equipment: / Druckgerät:

**Komora ciśnieniowa PC2623S
Pressure chamber PC2623S
Druckkammer PC2623S**

Nazwa i adres producenta:/ Name and address of the manufacturer:/ Name und Anschrift des Herstellers:

VacuumChambers.eu
drControl Dawid Roszczenko
Jodłowa 3A/34 16-001 Ignatki-Osiedle
Polska/ Poland/ Polen

Niniejsza deklaracja zgodności wydana zostaje na wyłączną odpowiedzialność producenta./

This declaration of conformity is issued under the sole responsibility of the manufacturer./

Die alleinige Verantwortung für die Ausstellung dieser Konformitätserklärung trägt der Hersteller.

Przedmiot deklaracji: / Object of the declaration: / Gegenstand der Erklärung:

Urządzenie typ:/ Device type:/ Gerätstyp: PC2623S

Pojemność V:/ Volume V:/ Druckgeräteeolumen V: 12,4 l

Najwyższe dopuszczalne ciśnienie PS:/ Max. allowable pressure PS:/ Maximal zulässiger Druck PS: 4,5 bar

Max. dopuszczalna temperatura TS:/Max. allowable temperature TS:/Max. zulässige Temperatur TS: 40°C

Grupa płynów:/ Fluids group:/ Flüssigkeiten Gruppe: 2

Zastosowana procedura oceny zgodności:/ Conformity assessment procedure followed:/

Angewandte Konformitätsbewertungsverfahren: Modul A/Module A/Modul A

Opisany powyżej przedmiot niniejszej deklaracji jest zgodny z odpowiednimi wymaganiami unijnego prawodawstwa harmonizacyjnego:/The object of the declaration described above is in conformity with the relevant Union harmonisation legislation:/Der oben beschriebene Gegenstand der Erklärung erfüllt die einschlägigen Harmonisierungsrechtsvorschriften der Europäischen Union:

DYREKTYWA PARLAMENTU EUROPEJSKIEGO I RADY 2014/68/UE z dnia 15 maja 2014 r. w sprawie harmonizacji ustawodawstw państw członkowskich odnoszących się do udostępniania na rynku urządzeń ciśnieniowych. (PED)

DIRECTIVE 2014/68/EU OF THE EUROPEAN PARLIAMENT AND OF THE COUNCIL of 15 May 2014 on the harmonisation of the laws of the Member States relating to the making available on the market of pressure equipment. (PED)

RICHTLINIE 2014/68/EU des Europäischen Parlaments und des Rates vom 15. Mai 2014 zur Harmonisierung der Rechtsvorschriften der Mitgliedstaaten über die Bereitstellung von Druckgeräten auf dem Markt. (PED)

Odniesienia do odpowiednich norm zharmonizowanych, które zastosowano, lub do innych specyfikacji technicznych, w stosunku do których deklarowana jest zgodność:/References to the relevant harmonised standards used or references to the other technical specifications in relation to which conformity is declared:/Angabe der einschlägigen harmonisierten Normen, die zugrunde gelegt wurden, oder Angabe der sonstigen technischen Spezifikationen, für die die Konformität erklärt wird:

WUDT-UC-2003 - Warunki Urzędu Dozoru Technicznego: Urządzenia Ciśnieniowe.

PN-EN ISO 12100:2012 - Bezpieczeństwo maszyn - Ogólne zasady projektowania - Ocena ryzyka i zmniejszanie ryzyka.

Podpisano w imieniu:/ Signed for and on behalf of:/ Unterzeichnet für und im Namen von: VacuumChambers.eu
drControl Dawid Roszczenko
ul. Jodłowa 3A/34, 16-001 Ignatki-Osiedle
tel. 502-105-270
NIP 5432080994 REGON 200849597
www.drcontrol.pl

Białystok, 01.04.2022 Dawid Roszczenko, właściciel/owner/Eigentümer

(miejsce i data wydania) (nazwisko, stanowisko)
(place and date of issue) (name, function)
(Ort und Datum der Ausstellung) (Name, Funktion)

(podpis)
(signature)
(Unterschrift)

