

## **Allgemeines:**

Diese Betriebsanleitung soll ein sicheres und wirkungsvolles Arbeiten mit der Hydrantenprüfpumpe ermöglichen. Aus diesem Grund ist diese Anleitung allen Anwendern des Gerätes zugänglich zu machen.

Der Anwender ist verpflichtet, die Bedienungsanleitung vor Inbetriebnahme des Gerätes sorgfältig durchzulesen.

Die Urheberrechte für die vorliegende Anleitung liegen bei der Firma Brandschutztechnik Müller GmbH. Eine Vervielfältigung, auch auszugsweise, ist ausschließlich für Ausbildungszwecke des Bedienpersonals zulässig.

Die nachstehend dargestellten Symbole werden in dieser Anleitung verwendet.

### **! Gefahr**

unmittelbar drohende Gefahr, die zu schweren Körperverletzungen oder Tod führt.

### **! Warnung**

möglicherweise gefährliche Situation, die zu Körperverletzungen oder Tod führen könnte.

### **! Vorsicht**

möglicherweise gefährliche Situation, die zu leichten Körperverletzungen bzw. Sachschäden führen könnte.

### **! Hinweis**

möglicherweise schädliche Situation für Produkt, Sache oder Umgebung.



Anwendungshinweise, nützliche Informationen.

## **Produktbeschreibung:**

- Prüfeinrichtung für Feuerlöscherschläuche handbetrieben mit mechanischer Absperrung über spindelbewegten Messing-Verschlussblock.
- Behälter 1mm VA - Blech, tiefgezogen sowie Behälterrand doppelt umgefalzt.
- Tiefliegendes Druckmanometer mit Abdeckung, Pumpenkörper in Monoblock-Ausführung.
- Ansaugfilter abschraubbar (für Reinigungszwecke).
- Pumpenhebel über Kette arretierbar (ideal auch für Transportzwecke).
- Doppel-Absperrventil mit loser Spindelführung u. O-Ring-Abdichtung.
- Ventilabdichtung über Konus-Regelabdichtung.
- Hochdruckschlauch 80 bar mit Stahlgewebeverstärkung und 1/2" Konusabdichtung.
- Aluminium Storz C Kupplung
- Einsatzkolben aus Kunststoff



Max. Druck 60 bar	= 850 psi
Normaldruck 50 bar	= 725 psi
Tankinhalt	= 12 Liter
Gesamtlänge	= 505 mm
Breite	= 195 mm
Höhe	= 222 mm

## **Sicherheitsvorschriften**

**! Hinweis** Vor Beginn der Arbeiten muss die Bedienungsanleitung allen Anwendern des Gerätes zugänglich gemacht werden.

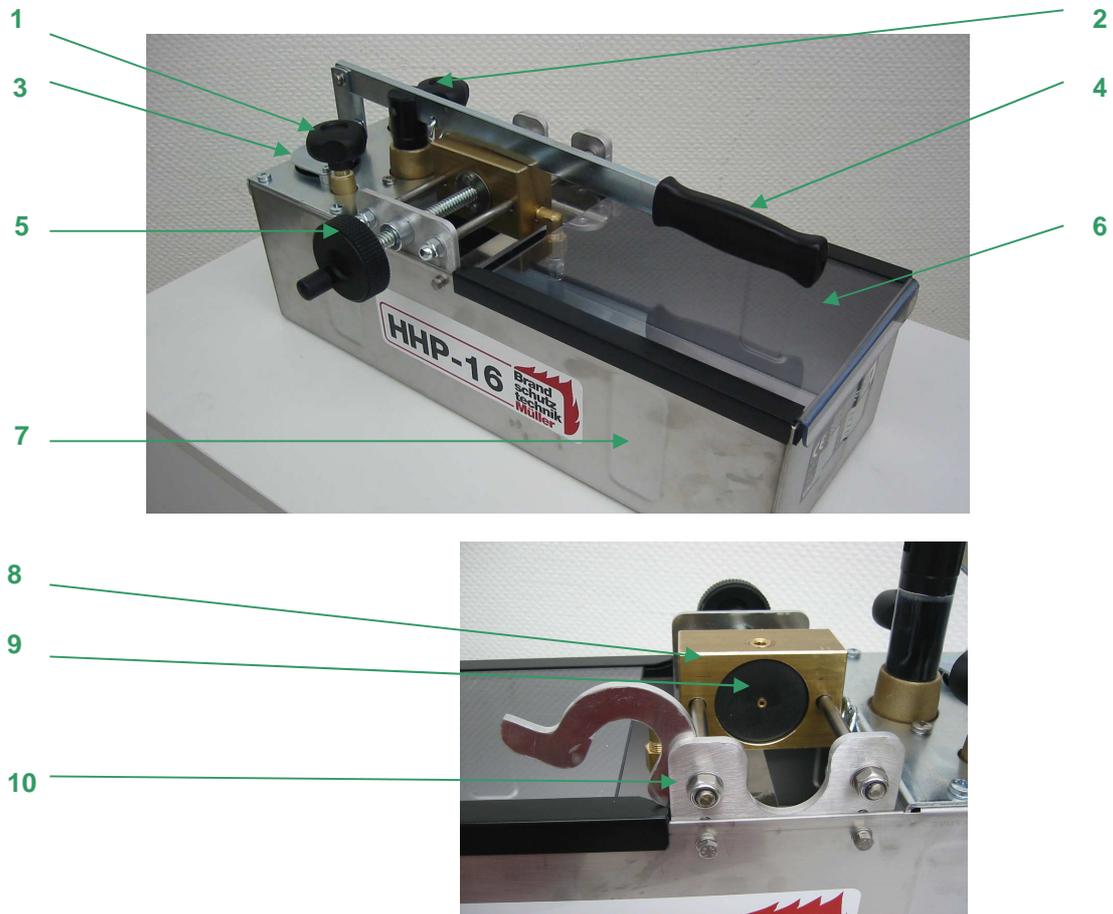
**! Warnung** Das Gerät nur im technisch einwandfreien Zustand betreiben!

Wasser unter Druck kann zu Unfall oder Verletzung führen.  
Für die Arbeit mit dem Prüfgerät gelten Regeln und Sicherheitsbestimmungen der Betriebssicherheitsverordnung!

Außer dem Prüfer darf sich keine andere Person im Gefährdungsbereich (Umkreis von 2 Metern) auf der gesamten Länge des Schlauchs aufhalten.  
Der Prüfer muss geeignete Schutzausrüstung tragen (Schutzbrille, schnittfeste Kleidung und Handschuhe).

Es dürfen keine Änderungen oder Umbauten an druckbeaufschlagten Teilen des Gerätes oder der elektrischen Ausrüstung durchgeführt werden, ohne die Zustimmung des Herstellers eingeholt zu haben.

## Aufbau und Funktion:



## Bedienung:

1. Behälter möglichst waagrecht in der Nähe einer Anschlussmöglichkeit platzieren
2. Zu prüfendes System nach Angabe des Herstellers mit Wasser befüllen
3. Behälter der Druckprüfpumpe mit klarem sauberem Wasser befüllen. (max. 12 Liter)
4. Beide Absperrventile (2,3) öffnen
5. Mit Hilfe des Hebels (4) nun pumpen bis Wasser über den Messing-Verschlussblock in das zu testende System geleitet wird und ein Widerstand beim Pumpen am Hebel zu spüren ist. Nun ist der Pumpenkörper entlüftet und es gelangt keine Luft in das System.
6. Dann Absperrventil (3) am Manometer schließen.
7. Unter Anwendung des Hebels bis auf den vom Hersteller des Systems vorgeschriebenen Druck pumpen (max. 30 bar!) Dabei das Manometer beobachten.
8. Hebel mit Hilfe der Kette in der unteren Stellung arretieren.
9. Absperrventil des Schlauchabgangs (2) schließen.
10. Ist die vom Hersteller vorgeschriebene Periode der Prüfung erreicht, wird das getestete System durch Öffnen des Absperrventils (3) am Manometer entleert (Druckabbau)

### **! ACHTUNG:**

Die vom Hersteller eines Systems vorgeschriebenen Daten über Anschluss, Druck und Prüfdauer sind strikt einzuhalten. Maximalprüfdruck mit der Alu - Storz C Kupplung beträgt 16 bar!

### **Wartung und Instandsetzung**

1. Pumpenkörper, Ventile und Behälter sind wartungsfrei solange diese Teile nur in Verbindung mit sauberem Wasser zum Einsatz kommen.
2. Bei Druckablass aus Altsystemen kommt es zwangsläufig zu Schmutzwasserrückführung durch die Pumpe in das Prüfgerät. Nach jedem Prüfvorgang sollten Ventile mit klarem Wasser durchgespült und der Wasserbehälter gesäubert werden.
3. Ansaugfilter abschrauben. Gelegentlich sollte mit dem Finger auch in den Ausfluss gefasst bzw. ein dünner Draht leicht eingeführt werden, um die sich innen liegende Absperrkugel auf Gängigkeit zu prüfen und eventuell von Ablagerungen zu befreien. Den Filter unter klarem Wasser säubern und wieder einschrauben.
4. Ventilspindeln mit Armaturenfett einfetten.

### **Entsorgung**

**Ersatzteile für Prüfpumpe:** auf Anfrage beim Hersteller

### **Konformitätserklärung**