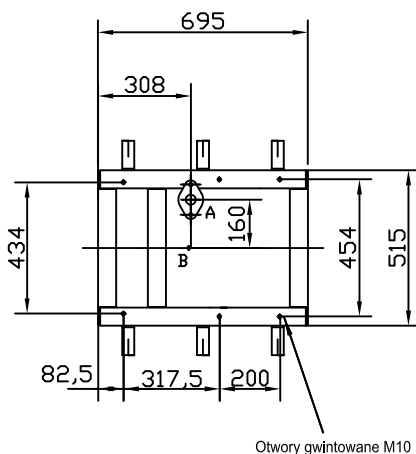


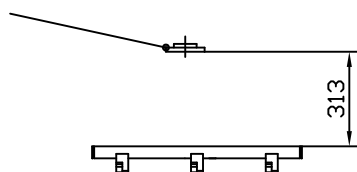
Podstawa dystrybutora

Strona prawa



Strona lewa

Rura tłoczna 1" zakończona kryzą DN50 DIN5435



Legenda:

A - Rura tłoczna 1", zakończona gwintem zewnętrznym 1" 313 mm powyżej ramy wraz z kryzą.
B - Kanalizacja kablowa.

- I. Do dystrybutora należy doprowadzić przewód zasilający benzynoodporny 7x1,5 mm² (zasilanie elektroniki i sterowanie pompą w zbiorniku), przewód zasilający benzynoodporny 3x2,5 mm² (ogrzewanie dystrybutora) oraz przewód transmisyjny benzynoodporny, ekranowany 2x0,75 mm². W przypadku dystrybutora z protokołem transmisji LON, Kienzle lub współpracy z terminalem płytocym należy zastosować przewód transmisyjny 8x0,75 mm².
UWAGA. PRZEWODY POWINNY WYSTAWIĆ MIN. 1,5 M PONAD PODSTAWĘ DYSTRYBUTORA
- II. W tablicy rozdzielczej stacji paliw pod dystrybutor inwestor powinien przygotować następujące zabezpieczenia
 1. Zasilanie elektroniki dystrybutora (1 faza) zabezpieczenie 6A
 2. Ogrzewanie dystrybutora (1 faza) zabezpieczenie 10A
- III. Inwestor powinien przygotować sterowanie pompą z zbiorniku przez dystrybutor oraz zabezpieczyć pompę przed suchobiegiem.
- IV. System tłoczny zasilania dystrybutora musi być zabezpieczony przed przekroczeniem ciśnienia maksymalnego 3 bary.
- V. Ramę pod dystrybutor należy wykonać z kątownika hutniczego L50x50x5
- VI. Rura tłoczna zakończona złączem elastycznym ciśnieniowym o średnicy 1", 313 mm powyżej ramy wraz z kryzą DN50 DIN5435.
- VII. Złącze elastyczne oraz kryza muszą być wykonane z materiałów odpornych na działanie czynnika AdBlue.
- VIII. Nad dystrybutorem należy zostawić minimum 150 mm wolnej przestrzeni.
- IX. Odstęp części hydraulicznej od słupa wiaty musi wynosić minimum 150 mm.