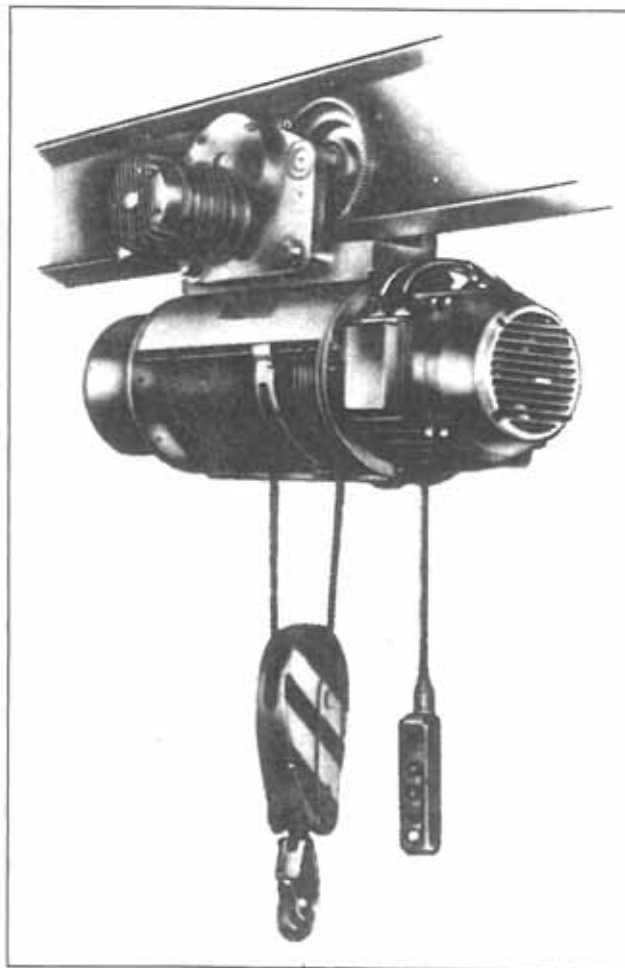




БАЛКАНСКО ЕХО

КРЪВЕНИК / БОЛГАРИЯ

ИНСТРУКЦИЯ ДЛЯ УПАКОВКИ, ТРАНСПОРТИРОВКИ, СОХРАНЕНИЕ И КОНСЕРВАЦИИ ЭЛЕКТРИЧЕСКИХ ТАЛЕЙ



№ РОСС ВГ. АЯ04. В11604
№ РОСС ВГ. ГБ05. В00566

Содержание:

1. УПАКОВОЧНАЯ ТАРА	3
2. ТРАНСПОРТИРОВКА	3
3. ВСКРЫТИЕ УПАКОВОЧНОЙ ТАРЫ	3
4. ХРАНЕНИЕ	4
5. КОНСЕРВАЦИЯ	5

ВНИМАНИЕ!

Обязательно необходимо прочесть инструкцию перед вскрытием упаковочной тары, транспортировкой, сохранением и консервацией!

1. УПАКОВОЧНАЯ ТАРА

Упаковочная тара должна обеспечивать защиту изделий от механических повреждений и воздействия климатических факторов во время транспортировки и хранения. Она изготавливается из древесины.

Упаковочная тара относится к категории транспортных средств (классификация согласно стандарту EN 60721-1-2) в тех случаях, когда они используются.

При перемещении упакованного изделия необходимо выполнять следующие требования: оно должно быть защищено от механических повреждений, упаковочная тара должна опираться только на свое основание, она должна быть защищена от влаги, при подъеме упаковочной тары следует использовать предусмотренные точки захвата, при захвате в других точках можно повредить изделие и тару. Эти требования отображаются на таре в виде рисунков (рис. 1). Они означают следующее: а) «осторожно, стекло!»; б) «не кантовать»; в) указание на точку захвата при подъеме; г) «предохранять от влаги»; д) «не ставить на другую тару»; е) указание на направление подъема.

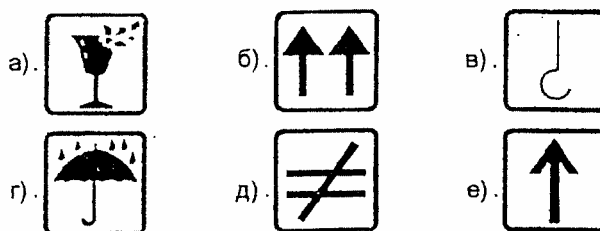


Рис. 1

2. ТРАНСПОРТИРОВКА

Транспортировка электрических талей можно осуществлять в упаковочной таре и в неупакованном виде в закрытых транспортных средствах.

При транспортировке электрических талей в неупакованном виде необходимо их надежное крепление в транспортном средстве.

При транспортировке электрических талей в упаковочной таре допускается установка ящиков не более чем в двух рядах.

Упаковочная тара в транспортном средстве должно быть размещена компактно. При неполной загрузке транспортного средства упаковочную тару следует закрепить.

Наземные транспортные средства должны быть закрытыми, а скорость их передвижения должна быть не более чем 80 км/ч.

Условия транспортировки и хранения должны соответствовать стандартам EN 60204-32 и ГОСТ 15150-69.

3. ВСКРЫТИЕ УПАКОВОЧНОЙ ТАРЫ

Порядок вскрытия тары:

- Осторожно необходимо разобрать деревянный ящик и снять ленты с полиэтилена;

- Необходимо снять полиэтилен;
- Необходимо выкрутить болты, при помощи которых изделие крепится к основанию ящика;
- Осторожно необходимо вскрыть упаковку изделия и извлечь панель управления, управляющий кабель и крюковую подвеску.

Примеры транспортировки после вскрытия ящика представлены на рис. 2, 3 и 4.

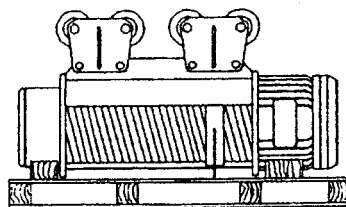


Рис. 2

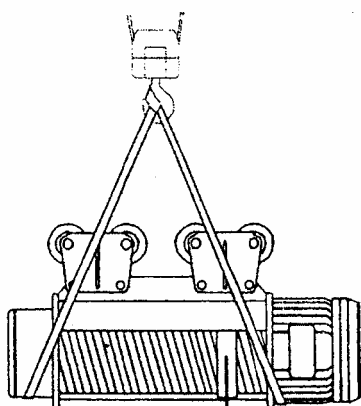


Рис. 3

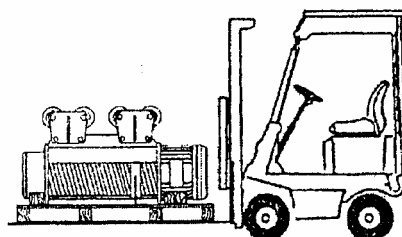
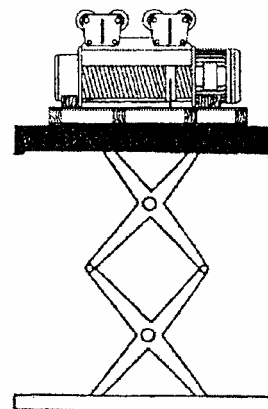


Рис. 4



4. ХРАНЕНИЕ

Изделие следует хранить в упаковке в закрытых помещениях; изделие помещается на склад только после его предварительной подготовки к хранению. Условия хранения в климатических поясах с умеренным климатом должны соответствовать требованиям стандарта EN 60204-32. Неупакованные электрические тали можно хранить только в производственных помещениях или на закрытом складе при влажности, указанной в Таблице 1. Хранение изделия, бывшего в эксплуатации, осуществляется только после его консервации.

Таблица 1

	Умеренного климатического пояса (N II)	Холодного климатического пояса (F II)	Морского исполнения (M II)	Тропического исполнения (T II)
Температура воздуха	-20°C ÷ +40°C	-40°C ÷ +40°C	-20°C ÷ +40°C	-20°C ÷ +40°C
Относительная влажность	30% до 95% (90% при +20°C) (50% при +40°C)	30% до 95% (90% при +20°C) (50% при +40°C)	95±3% при +40°C)	30% до 95%

5. КОНСЕРВАЦИЯ

Консервации подвергаются:

- Все электрические тали, которые не находятся в эксплуатации;
- Электрические тали, которым приходится продолжительное время сохранять в складских помещениях;
- При электрических талей морского и тропического исполнения – после трехмесячной эксплуатации.

Консервации подвергаются все металлические детали в связи с предотвращением коррозии.

Помещение, в котором проводится консервация, должно быть чистым, не запыленным и не содержать источников испарений. Температура в этом помещении должна быть от +10°C до +25°C, а относительная влажность – от 50% до 60%. До начала консервации изделие следует продержать в помещении в течение нескольких часов (до полного испарения влаги с его поверхности).

Поверхности, на которые будет наноситься смазка, необходимо очистить от ржавчины, отлупившейся краски, масла, пыли и грязи.

Для минимизации неблагоприятного воздействия окружающей среды изделие после консервации следует немедленно упаковать.

Для консервации электрических талей в умеренном климатическом поясе необходимо все незащищенные металлические детали смазать смазкой типа Aralub FDPO, BP Energrease HT – EPOO или аналогичной смазкой.

Для консервации изделий тропического и морского исполнения, а также для запасных частей к ним необходимо использовать следующие материалы:

на период до 3 лет – нитрат натрия

Водный раствор нитрата натрия (20-25% для стали и 25-30% для чугуна) наносится на очищенные поверхности; после того, как они высохнут, на образовавшуюся пленку наносится смазка, предусмотренная для консервации.

Используются следующие типы смазки: ГОИ-54 (ГОСТ 3276-54), ЦИАТИМ 201 (ГОСТ 6267-74), АМС-3 (ГОСТ 2712-52), Aralub FDPO, BP Energrease HT-EPOO, Esso Getriebfiesfett, Shell Special H, Mobil Gargoyle Fett 1200 W.

на период до 2 лет

Смазка наносится на очищенные поверхности. Используются следующие типы смазки: ГОИ-54 (ГОСТ 3276-54), ЦИАТИМ 201 (ГОСТ 6267-74), АМС-3 (ГОСТ 2712-52), Aralub FDPO, BP Energrease HT-EPOO, Esso Getriebfiesfett, Shell Special H, Mobil Gargoyle Fett 1200 W.

на период до 1 года

Смазка наносится на очищенные поверхности. Используются следующие типы смазки: ЦИАТИМ 203 (ГОСТ 8773-58), ЦИАТИМ 221 (ГОСТ 9433-60).

Все типы смазки нагреваются до применения до температуры 110-120°C. Для удаления влаги смазку необходимо охладить в течение 1,5-2 часов.

Смазка наносится кистью, специальным револьверным шприцем, оснащенным нагревательным элементом или каким-либо другим способом, обеспечивающим нанесение надлежащего равномерного слоя смазки. Слой смазки, нанесенный кистью, необходимо просушить нагретым газом, напр., бензиновой горелкой. При выполнении этой операции горелка должна находиться на таком расстоянии, чтобы на слой смазки попадали только газы, а не пламя. В этом случае такой же качественный слой, как и при нанесении смазки револьверным шприцем.

Очень важно, чтобы все операции по консервации, а именно, чистка, нанесение консервационного состава и внутренняя упаковка, выполнялись последовательно и своевременно.