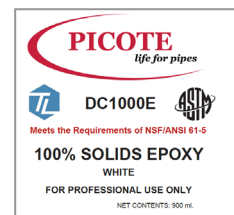




Anwender Checkliste

Picote Brush Coating™ System (DC1000E)



VERWENDEN SIE DIESE AUSTRÜSTUNG NICHT OHNE VORHERIGE SCHULUNG.

Stellen Sie zu Ihrer persönlichen Sicherheit sicher, dass Sie das Betriebs- und Sicherheitshandbuch gelesen und verstanden haben und befolgen Sie stets die Anweisungen des Herstellers, wenn Sie die Maschine verwenden und Werkzeuge installieren.

Verwenden Sie ausschließlich Picote Coating Werkzeuge!



GEFAHR schwerer Verletzungen oder Tod durch Stromschlag, Anweisungen befolgen!



GEFAHR schwerer Verletzungen, Anweisungen befolgen!



GEFAHR schwerer Verletzungen durch rotierende Teile, Anweisungen befolgen!

Persönliche Schutzausrüstung (PSA)

Verwenden Sie stets persönliche Schutzausrüstung, einschließlich geeigneter Schutzkleidung, Schuhwerk sowie:



Geeigneten Augenschutz zum Schutz vor Abwasser, Chemikalien oder Staub.



Geeigneten Gehörschutz zum Schutz vor Hörverlust



Geeignete hitze- und schnittfeste Handschuhe zur Vermeidung von Handverletzungen. Offene Verletzungen oder Hautreizungen sollten immer abgedeckt werden, um den Kontakt mit Abwasser, Chemikalien oder Staub zu vermeiden



Geeignete Atemschutzmaske, um zu verhindern, dass Staub oder Dämpfe eingeatmet oder aufgenommen werden, die berufsbedingtes Asthma oder Dermatitis verursachen können

Harztemperaturen

Lagertemperatur: +16°C bis +29°C

Installationstemperaturbereich: +10°C bis +60°C

Harzanwendungstemperatur: +20°C bis +25°C

Harze besitzen eine begrenzte Verarbeitungszeit. Höhere Temperaturen verkürzen die Verarbeitungszeit. Über +29°C wird empfohlen, das Harz vor der Installation leicht abzukühlen. Wenn es zu kalt ist, kann es schwierig werden, das Harz zu pumpen.

Aushärtungszeiten

Zeit zwischen den Schichten: 3h bei +21°C bzw. bis es sich trocken anfühlt (die Aushärtungszeit kann mit dem Picote Heater verkürzt werden).

Wiederinbetriebnahme: 4 Std.

Wiederinbetriebnahme bei Trinkwasser: 24h.

Innerhalb von 12 Std. ohne Vorbereitung bearbeitbar. Nach 12 Stunden müssen der Smart Cutter™ und Schleifpanele verwendet werden, um die Beschichtungsoberfläche aufzurauen, Staub zu entfernen und die ordnungsgemäße Haftung der nächsten Schicht sicherzustellen.

Temperaturbeständigkeit

Fertiges Produkt: bis zu 82°C für gewerbliches Warmwasser. Informationen zu chemischen Lösungen finden Sie in den Diagrammen zur Chemikalienbeständigkeit.

Machinenleistung

Mini Pumpe + Mini Cleaner: DN32 bis DN75 / Max. Länge pro Durchgang: 15m

Mini Pumpe + Mini Miller: DN50 bis DN150 / Max. Länge pro Durchgang: 22m

Maxi Pumpe + Maxi Miller:

DN70 bis DN100 / Max. Länge pro Durchgang: 39m

DN150 bis DN225 / Max. Länge pro Durchgang: 35m

DN250 bis DN300 / Max. Länge pro Durchgang: 30m

Rohrvorbereitung – Metallische Rohre

- Entfernen Sie Fette, Öle oder Schmierstoffe mit einem geeigneten Entfetter
- Reinigen Sie das Rohr mit Picote Ketten oder anderen vergleichbaren Werkzeugen
- Spülen Sie das Rohr mit Wasser, Luft oder einem Staubsauger, um alle Rückstände zu entfernen
- Glätten Sie bei Bedarf die Rohroberfläche mit dem Smart Cutter™ und Schleifpanelen
- Verwenden Sie abschließend eine Drahtreinigungsbürste, um feinen Staub oder verbleibende Partikel zu entfernen

Rohrvorbereitung – Kunststoffrohre

- Entfernen Sie Fette, Öle oder Schmierstoffe mit einem geeigneten Entfetter
- Reinigen Sie das Rohr mit PVC-Original- und/oder PVC-Cyclone Ketten
- Spülen Sie das Rohr mit Wasser, Luft oder einem Staubsauger, um alle Rückstände zu entfernen
- Scheuern Sie die Rohroberfläche mit dem Smart Cutter™ und Schleifpanelen
- Verwenden Sie abschließend eine Nylonreinigungsbürste, um feinen Staub oder verbleibende Partikel zu entfernen

Wählen Sie die richtige Größe für Beschichtungsbürsten aus den folgenden

Tabellen aus:

Empfohlene Durchmesser für Beschichtungsbürsten (Mini Cleaner / Mini Miller)				
Durchmesser Altrohr	Front Beschichtungsbürste (Gerade)	Front Beschichtungsbürste (Mehrfachbögen)	Hintere Beschichtungsbürste	Bürstenabstand
DN32	50mm	N/A	N/A	N/A
DN40	50mm	50mm	50mm	40mm
DN50	75mm	100mm	50mm	50mm
DN70	100mm	125mm	75mm	75mm
DN100	125mm	175mm	100mm	100mm
DN150	175mm	220mm	150mm	150mm

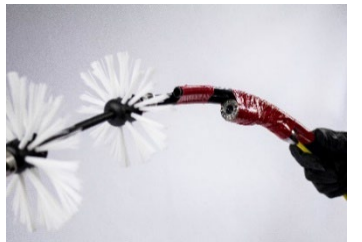
Empfohlene Durchmesser für Beschichtungsbürsten (Midi Miller / Super Midi / Maxi Miller)				
Durchmesser Altrohr	Front Beschichtungsbürste (Gerade)	Front Beschichtungsbürste (Mehrfachbögen)	Hintere Beschichtungsbürste	Bürstenabstand
DN70	100mm	125mm	100mm	25-50mm
DN100	150mm	175mm	150mm	25-50mm
DN125	175mm	200mm	175mm	25-50mm
DN150	200mm	225mm	200mm	25-50mm
DN175	225mm	250mm	225mm	25-50mm
DN200	250mm	275mm	250mm	25-50mm
DN225	275mm	300mm	275mm	25-50mm
DN250	300mm	350mm	300mm	25-50mm
DN300	350mm	350mm	350mm	25-50mm

Hinweis:

1. Die obigen Konfigurationen hängen vom Rohrlayout ab.
Es ist ratsam, vor dem Beschichten einen Trockenlauf durchzuführen.
2. Die angegebenen Bürstengrößen beziehen sich auf Artikelnummern/Beschreibungen gemäß Katalog
3. Der tatsächliche Bürstendurchmesser ist stets größer als der Durchmesser des Altrohres.

Einrichten der Ausrüstung

- **Picote Mini Pumpe:** Kürzen Sie den roten Harzzufuhrschlauch genau auf 248mm oder verwenden Sie der Einfachheit halber die vorgeschchnittene Version. Bulk-Rollen mit 25m sind ebenfalls erhältlich.
- **Picote Maxi Pumpe:** Montieren Sie den vorgeschrittenen Pumpenschlauch und die Anschlüsse.
- Wenn der Pumpenschlauch installiert ist, schalten Sie die Pumpe ein und überprüfen Sie, ob sie korrekt funktioniert, indem Sie zuerst den oberen Schlauchanschluss mit Ihrem Finger abdecken. Wenn es richtig funktioniert, sollten Sie spüren, wie der Schlauch an Ihrem Finger saugt. Als nächstes legen Sie Ihren Finger auf den unteren Schlauchanschluss. Wenn es korrekt funktioniert, sollten Sie spüren, wie Luft über Ihren Finger bläst. Tragen Sie eine kleine Menge Silikonfett auf, um den Pumpenschlauch zu schmieren.
- Bringen Sie die kleinere Bürste am Gleitlager an und lassen Sie etwa 6mm Abstand.
- Schieben Sie die größere Bürste auf die Welle, gefolgt vom mitgelieferten Brush Stopper. Platzieren Sie sie wie in der Anleitung beschrieben und ziehen Sie beide fest an. Zwischen den Bürsten ist kein Wellenmantel über der Welle erforderlich, da dies die Flexibilität um Bögen herum behindert.
- Befestigen Sie den Harzzufuhrschlauch 50–75mm hinter dem Gleitlager mit Klebeband. Sichern Sie den Förderschlauch genau im Abstand von 300mm zusätzlich mit Klebeband an der Welle.
- Bringen Sie den Kamerakopf 100–200mm hinter dem Gleitlager an. Überprüfen Sie Ihren Kamerabildschirm, um sicherzustellen, dass Sie den Bürstenumfang vollständig sehen können.
- Wenn die Bürste vollständig auf dem Bildschirm zu sehen ist, befestigen Sie den Kamerakopf leicht vollständig bis zum Ende der Kamerafeder.
- Wenn die Kamera befestigt ist, führen Sie die Bürsten in die Rohröffnung ein. Schieben Sie sie ca. 500mm ein, sichern Sie Kamera, Förderschlauch und Miller Kabel zusammen und danach weitere 500mm mit Klebeband.
- Fahren Sie fort, im Abstand von 1m alles mit Klebeband zu sichern und in das Rohr zu schieben, bis das zu beschichtende Ende des Rohrs erreicht ist.



Aufbringen der Beschichtung

- Weist die Rohrleitung mehrere schwergängige Bögen auf oder lässt sich der Kabelsatz nur schwer durch die Rohrleitung schieben, kann ein spezielles Gleitmittel zur Reduzierung der Reibung verwendet werden. Das Picote Förderschlauch Schmiermittel sollte in eine Sprühflasche gefüllt werden, um es leicht auf die Außenseite des Kabelsatzes aufzutragen. (Nylonbeschichtungsbürsten). Beschichten Sie den Kabelsatz leicht, während er in das Rohr geschoben wird.
- Vor dem Mischen des Harzes kann eine kleine Menge (5ml) des Förderschlauch Schmiermittels in den Harzbecher gefüllt und durch den Zufuhrschlauch gepumpt werden, um die Harzzufuhr zum Bürstenkopf zu unterstützen.
- Sobald der Becher zu 1/3 gefüllt ist, beginnen Sie mit dem Füllen des Abgabeschlauchs. Stellen Sie den variablen Geschwindigkeitsregler an der Pumpe auf volle Vorwärtsgeschwindigkeit und schalten Sie die Pumpe ein, um mit dem Ansaugen des Förderschlauchs zu beginnen.
- Beobachten Sie den Harzfluss auf dem Monitor genau, indem Sie die Kamera bei Bedarf hin und her bewegen. Sobald Sie das Harz fließen sehen, stoppen Sie die Pumpe und reduzieren Sie die Geschwindigkeit mittels Regler auf die für den Rohrdurchmesser geeignete Geschwindigkeit.



- Beginnen Sie die Beschichtung am entfernten Ende. Pumpen Sie weiter Harz ab und bürsten Sie es auf. Achten Sie genau auf den Harzfluss und legen Sie eine gleichmäßige Harzwulst in das Rohr. Achten Sie auch auf die Harzwulst am Rand der Bürste. Ziehen Sie langsam und gleichmäßig 1m.
- Stoppen Sie die Pumpe und die sich drehenden Bürsten und schieben Sie sie zurück in das Rohr, um visuell zu überprüfen, ob die Beschichtung alle erforderlichen Bereiche glatt und gleichmäßig bedeckt hat. Wiederholen Sie diesen Vorgang mit überlappenden Abschnitten von 1m, bis das Rohr vollständig beschichtet ist.
- Lassen Sie die Bürsten immer rotieren, wenn Sie die Welle entlang der Rohrinne ziehen
- Prüfen Sie sorgfältig, ob das Harz die Rohrwand bedeckt. Seien Sie besonders vorsichtig in der Nähe von Bögen, offenen Fugen, Rissen und Löchern.
- Wenn die erste Schicht fertig ist, warten Sie 3 Stunden oder bis sie sich trocken anfühlt, bevor Sie die nächste Schicht auftragen. Die Aushärtungszeit kann durch die Verwendung des Picote Heater verkürzt werden.
- Falls die nächste Schicht nach 12 Stunden oder später aufgetragen wird, muss die ursprüngliche Schicht mit einem Smart Cutter™ und Schleifpanelen angeschliffen werden, um sicherzustellen, dass die Schichten gut haften, wobei der Staub vor dem Auftragen der nächsten Schicht zu entfernen ist.
- Wechseln Sie die Farbe des Harzes zwischen den Schichten ab. Dies ermöglicht eine klare visuelle Überprüfung während des Auftragens, ob das Harz gleichmäßig im gesamten Rohr verteilt wurde.

Rohrdurchmesser	Anzahl Schichten (Korrosionsbeständigkeit)	Anzahl Schichten (Semi-Strukturell)
DN32	2	2
DN40	2	2
DN50	2	2
DN70	2	2
DN100	2	3 - 4
DN150	2 - 3	4 - 5
DN200	3 - 4	5 - 6
DN225	4 - 5	6 - 7
DN250	4 - 5	7 - 8
DN300	5 - 6	8 - 9

- Wenn das Rohr mit Hochdruckwasserstrahl gereinigt werden soll, müssen mindestens 4 Schichten aufgetragen werden.
- Der maximale Wasserstrahl Druck beträgt 180bar.
- Für Abrasionsbeständigkeit sind mindestens 3 Schichten erforderlich.

SCHMIERMITTELARTEN



Schmiermittel für die Pumpenrollen



Picote Fördererschlauch Schmiermittel



Picote Miller Wellenschmiermittel

Weitere Unterstützung und Informationen finden Sie im Picote Institute unter:

www.picoteinstitute.com