



HANDLEIDING

REKO STATISCHE ZEEFBOCHT TYPE LB + LBH + TS

ORDERNUMMER : _____

SERIENUMMER : _____

TYPE : _____

BOUWJAAR : _____

SLEUFWIJDTE : _____ mm

TOEPASSING : _____

CAPACITEIT : _____ m³/uur

REKO Industrial Equipment b.v.

**Delta Industrieweg 36
3251 LX Stellendam**

**Postbus 41
3250 AA Stellendam**

Nederland

**Tel. : +31 (0)187 492988
Fax : +31 (0)187 492781**

**info@reko.com
www.reko.com**

INHOUDSOPGAVE

	Pagina
1. ALGEMEEN	3
1.1 Productgegevens	3
1.2 Tekening(en)	3
1.3 Aanpassingen	3
2. VEILIGHEID	4
2.1 Veiligheidsnormen	4
2.2 Certificaten	4
2.3 Markeringen en waarschuwingen m.b.t. de veiligheid	5
3. INSTALLATIE	6
3.1 Markeringen en waarschuwingen m.b.t. de installatie	6
3.2 Aanbevolen installatieprocedure	7
4. IN BEDRIJF STELLEN	9
4.1 Opmerkingen m.b.t. het in bedrijf stellen	9
4.2 Aanbevolen procedure voor het in bedrijf stellen	9
5. INSPECTIE EN ONDERHOUD	10
5.1 Opmerkingen m.b.t. inspectie en onderhoud	10
5.2 Eerste inspecties	10
5.3 Periodieke inspecties	10
6. REINIGING	11
6.1 Opmerkingen m.b.t. reiniging	11
6.2 Handmatige reiniging	11
6.3 Reiniging d.m.v. het automatische reinigingssysteem (optie)	11
7. ONDERDELEN VERVANGEN	12
7.1 Opmerkingen m.b.t. het vervangen van onderdelen	12
7.2 Demontage zeefplaat	12
7.3 Montage zeefplaat	13
8. INVLOEDEN OP PRESTATIES	15
9. ONDERDELENLIJST	16

1. ALGEMEEN

1.1 Productgegevens

Op het voorblad van deze handleiding zijn het serienummer, type en bouwjaar van het apparaat vermeld.

Deze gegevens zijn tevens te vinden op het typeplaatje op de achterzijde van het apparaat.

1.2 Tekening(en)

De volgende tekeningen zijn bijgevoegd als bijlage :

- Onderdelentekening.
- Tekening met hoofdafmetingen en aansluitingen.

1.3 Aanpassingen

Aanpassingen aan het apparaat mogen slechts worden verricht na schriftelijke toestemming van REKO Industrial Equipment b.v. Indien aanpassingen worden verricht zonder toestemming van REKO Industrial Equipment b.v. vervallen alle aanspraken op garantie.

2. VEILIGHEID

2.1 Veiligheidsnormen

De REKO statische zeefbochten voldoen aan de volgende normen m.b.t. machine-veiligheid :

- NEN-EN-ISO 12100-1, december 2003 :
“Veiligheid van machines – Basisbegrippen, algemene ontwerpbeginselen – Deel 1 : Basisterminologie, methodologie”
- NEN-EN-ISO 12100-2, december 2003 :
“Veiligheid van machines – Basisbegrippen, algemene ontwerpbeginselen – Deel 2 : Technische beginselen”

Voor verzending wordt gecontroleerd of het apparaat voldoet aan deze normen.

2.2 Certificaten

De REKO statische zeefbocht wordt geleverd om te worden ingebouwd in of samen-gebouwd met andere apparaten of componenten, waarbij deze als zelfstandig apparaat geen functie heeft. Derhalve wordt het apparaat geleverd met het volgende certificaat :

- II B - Verklaring van de fabrikant ("verbod op ingebruikname")
(volgens Bijlage II B van de Machinerichtlijn, voor niet-zelfstandig functionerende machines of machinedelen)

Wij attenderen u erop dat het apparaat op grond van de Machinerichtlijn pas in gebruik mag worden genomen nadat de gehele (samengestelde) machine in overeenstemming is gebracht met de bepalingen van de Europese normen en richtlijnen.

In bepaalde gevallen, en alleen indien vooraf schriftelijk is overeengekomen, kan het apparaat in overeenstemming met de bepalingen van de Machinerichtlijn worden vervaardigd (bijv. wanneer REKO een complete installatie inclusief besturingssysteem levert). In dit geval wordt het apparaat geleverd met het volgende certificaat :

- IIA - EG-Verklaring van overeenstemming (“CE certificaat”)
(volgens Bijlage II A van de Machinerichtlijn)

2.3 Markeringen en waarschuwingen m.b.t. de veiligheid

Op het apparaat zijn de onderstaande markeringen m.b.t. de veiligheid aangebracht :



GEVAAR, LEES VOOR GEBRUIK DE
BEDRIJFSHANDLEIDING

DANGER, READ INSTRUCTION MANUAL
BEFORE USE

DANGER, LISEZ LE MANUAL D'INSTRUC-
TION AVANT L'USAGE



GEFAHR, LESEN SIE VOR GEBRAUCH
DIE BETRIEBSANLEITUNG

FORM. KI-G-48/0795/NL

Tevens moeten de volgende waarschuwingen m.b.t. de veiligheid te allen tijde in acht worden genomen :

- **SCHAKEL DE PRODUCTTOEVOER ALTIJD UIT ALVORENS (ONDERHOUDS-) WERKZAAMHEDEN UIT TE VOEREN. VERZEKER UZELF ERVAN DAT NIEMAND DE APPARATUUR KAN INSCHAKELEN TIJDENS HET UITVOEREN VAN (ONDERHOUDS)WERKZAAMHEDEN.**
- **BIJ INSPECTIE VAN HET APPARAAT TIJDENS BEDRIJF DIENT, AFHANKELIJK VAN DE TOEPASSING, EEN GOEDE PERSOONLIJKE BESCHERMING TE WORDEN GEBRUIKT, ZOALS : VEILIGHEIDSBRIL, BESCHERMENDE KLEDING, HANDSCHOENEN, GEHOORBESCHERMING, ADEMHALINGS-BESCHERMING, ENZ...**
- **AFSCHERMENDE CONSTRUCTIES DIENEN DIRECT TE WORDEN TERUG-GEPLAATST NA HET UITVOEREN VAN (ONDERHOUDS)WERKZAAMHEDEN EN INSPECTIES.**

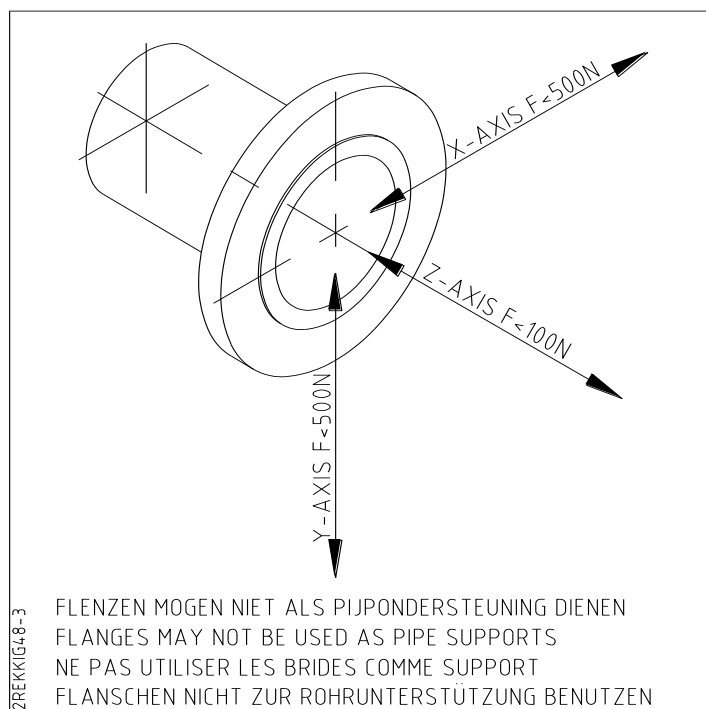
REKO Industrial Equipment b.v. accepteert geen enkele verantwoordelijkheid voor het niet opvolgen van waarschuwingen en instructies.

REKO Industrial Equipment b.v. accepteert geen enkele verantwoordelijkheid voor de gevolgen van het verwijderen van afschermende constructies.

3. INSTALLATIE

3.1 Markeringen en waarschuwingen m.b.t. de installatie

Op het apparaat is de onderstaande markering m.b.t. de installatie aangebracht :

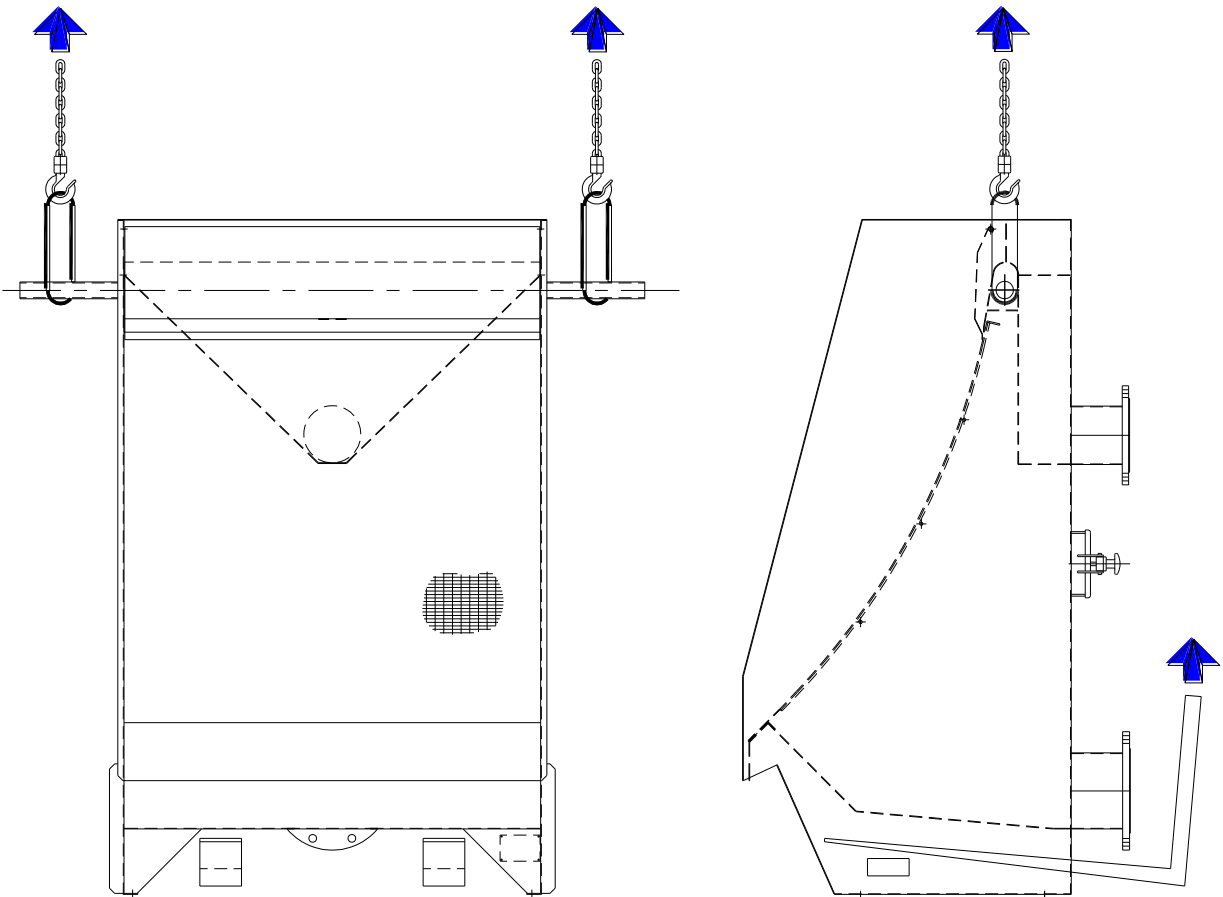


3.2 Aanbevolen installatieprocedure

De hoofdafmetingen en aansluitingen van het apparaat zijn te vinden op bijgevoegde tekening(en).

Het apparaat mag op de volgende manier worden verplaatst (zie afbeelding) :

- Met een hijswerktuig : Steek een buis door de twee ontluuchtingsgaten in de zijkanten van het apparaat. Aan deze buis kan aan beide zijden een hijsstrop of hijsketting worden bevestigd. Tijdens het hijsen zal het apparaat iets naar voren kantelen.
- Met een vorkheftruck : Plaats de lepels van de vorkheftruck onder het apparaat. Indien het apparaat is voorzien van een uitlaat aan de onderzijde moet men voorzichtig zijn dat deze uitlaat niet beschadigd. Tijdens het hijsen zal het apparaat iets naar voren kantelen.



1. Plaats het apparaat nabij de pomp of nabij de plaats van herkomst van de te behandelen vloeistof.
Houdt rekening met voldoende ruimte rondom het apparaat voor inspectie en het vervangen van onderdelen. Houdt rekening met voldoende ruimte aan de voorzijde en onderzijde van het apparaat voor de plaatsing van een container of andere voorziening om de door de zeefbocht afgescheiden vaste delen op te vangen en af te voeren.

2. Bevestig het apparaat op een vlakke en stevige ondergrond of ondersteuningsconstructie, maak gebruik van de daarvoor bestemde boutgaten en gebruik deugdelijke schroefdraadverbindingen. Controleer of het apparaat waterpas is opgesteld. Draai de schroefdraadverbindingen goed aan.
3. Sluit de leidingen voor het influent en effluent aan door gebruik te maken van flenzen volgens DIN2642 - DN10 of andere flenzen met corresponderende afmetingen.
Indien in de leidingen trillingen kunnen worden verwacht, wordt het gebruik van compensatoren tussen de leidingen en het apparaat aangeraden.
De aansluitflenzen zijn niet geschikt om te worden gebruikt als leidingsteun. Het is van groot belang dat de leidingen onafhankelijk van het apparaat worden ondersteund.
Sluit de flenzen aan met toepassing van de juiste pakkingen. Zorg ervoor dat de flenzen ten opzichte van elkaar goed zijn uitgelijnd (evt. ook compensatoren en/of andere appendages). Draai de bouten van de flenzen kruislings aan.

Opmerkingen m.b.t. het aansluiten van de leidingen :

- De aansluitflenzen zijn berekend op de verwerking van een maximum capaciteit. Indien diameterreductie van de leidingen is gewenst kan gebruik worden gemaakt van conische verloopstukken om dode hoeken (en dus evt. verstoppingen) in de leidingen te voorkomen.
- De afvoerleiding moet het effluent uit het apparaat snel en zonder obstructies kunnen afvoeren. Zorg voor voldoende afschot in de leiding en beperk de leidinglengte en het aantal bochten zoveel mogelijk.

4. IN BEDRIJF STELLEN

4.1 Opmerkingen m.b.t. het in bedrijf stellen

- Verzeker uzelf en evt. anderen nabij het apparaat ervan dat de waarschuwingen m.b.t. de veiligheid in acht zijn genomen (zie hoofdstuk 2.3).
- Controleer of het apparaat is geïnstalleerd volgens de installatieprocedure (zie hoofdstuk 3).
- Neem direct contact op met REKO Industrial Equipment b.v. indien excessieve trillingen, lawaai of andere onregelmatigheden worden waargenomen.

4.2 Aanbevolen procedure voor het in bedrijf stellen

1. Controleer het apparaat op de aanwezigheid van vreemde voorwerpen en verwijder deze indien nodig.
2. Schakel de voedingspomp in en/of open de toevoerafsluiters. Het niveau in de inlaatkast dient nu te stijgen. Totdat het niveau is gestegen tot de bovenzijde van de inlaatkast dient rekening te worden gehouden met hevig spatwater, veroorzaakt door luchtbellen in de leiding.
3. Regel de vloeistofstroom zodanig dat de gewenste capaciteit ontstaat.
4. Controleer het apparaat op lekkages (casco, flenspakkingen, enz..).

5. INSPECTIE EN ONDERHOUD

5.1 Opmerkingen m.b.t. inspectie- en onderhoud

- Verzeker uzelf en evt. anderen nabij het apparaat ervan dat de waarschuwingen m.b.t. de veiligheid in acht zijn genomen alvorens inspectie- en onderhoudswerkzaamheden uit te voeren (zie hoofdstuk 2.3).
- Neem direct contact op met REKO Industrial Equipment b.v. indien excessieve trillingen, lawaai of andere onregelmatigheden worden waargenomen.

5.2 Eerste inspecties

Na 8 bedrijfsuren en 24 bedrijfsuren :

- Controleer of het apparaat naar behoren functioneert.
- Controleer het apparaat op lekkages (casco, flenspakkingen, enz..).
- Controleer alle boutverbindingen, draai deze indien nodig aan.

5.3 Periodieke inspecties

Elke 500 bedrijfsuren :

- Controleer of het apparaat naar behoren functioneert.
- Controleer het apparaat op lekkages (casco, flenspakkingen, enz..).

Elke 5.000 bedrijfsuren (aanvullend op de inspectie bij elke 500 bedrijfsuren) :

- Reinig het apparaat en controleer grondig de staat van het gehele apparaat en vervang zonodig onderdelen (afdichtingen, pakkingen, enz..).
- Controleer alle boutverbindingen, draai deze indien nodig aan.

6. REINIGING

6.1 Opmerkingen m.b.t. reiniging

- Verzeker uzelf en evt. anderen nabij het apparaat ervan dat de waarschuwingen m.b.t. de veiligheid in acht zijn genomen alvorens reinigingswerkzaamheden uit te voeren (zie hoofdstuk 2.3).
- Gebruik nooit een staalborstel voor de reiniging van roestvaststalen onderdelen.
- Gebruik nooit agressieve middelen welke de materialen van het apparaat kunnen aantasten.

Voor een goede werking dient het apparaat, en met name de zeefplaat, regelmatig gereinigd te worden. De reinigingsfrequentie is sterk afhankelijk van de toepassing.

Wij adviseren om de achterzijde van de zeefplaat ook regelmatig te reinigen. De achterzijde van de zeefplaat is bereikbaar via één of twee luiken aan de achterkant van het apparaat.

Hieronder worden een tweetal manieren omschreven om de zeefplaat te reinigen.

6.2 Handmatige reiniging

Manieren om de zeefplaat te reinigen :

- Hoge druk water (+ reinigingsmiddel).
- Leidingwater + borstel (+ reinigingsmiddel).
- Stoom.

Een efficiëntere reiniging kan worden verkregen door de druk en/of de temperatuur van het water te verhogen.

6.3 Reiniging d.m.v. het automatische reinigingssysteem (optie)

Als optie is een geavanceerd automatisch reinigingssysteem leverbaar. Neem voor meer informatie contact op met REKO Industrial Equipment b.v.

7. ONDERDELEN VERVANGEN

7.1 Opmerkingen m.b.t. het vervangen van onderdelen

- Verzeker uzelf en evt. anderen nabij het apparaat ervan dat de waarschuwingen m.b.t. de veiligheid in acht zijn genomen alvorens werkzaamheden uit te voeren (zie hoofdstuk 2.3).

Indien onderdelen worden besteld dienen de volgende gegevens van het betreffende apparaat te worden opgegeven :

- Serienummer

Het serienummer is te vinden op het voorblad van deze handleiding en op het typeplaatje op de achterzijde van het apparaat.

- Positienummer (pos.)

Het positienummer van het betreffende onderdeel is te vinden op de bijgevoegde onderdelentekening en de bijbehorende onderdelenlijst.

7.2 Demontage zeefplaat

REKO zeefbochten kunnen met diverse sleufwijdten worden geleverd.

Omdat iedere toepassing een specifieke afscheidingsgraad vraagt, kan het echter zo zijn, dat bij wijziging van de te behandelen vloeistofstroom en vaste stof het vereist is de sleufwijdte aan te passen om een efficiënte werking te continueren.

Om die reden is de zeefplaat uitneembaar gemonteerd en wordt zij vervaardigd binnen geringe maat-toleranties. Hoe de zeefplaat kan worden verwisseld, wordt hieronder beschreven.

Afhankelijk van het type zeefbocht en de afmeting van de zeefplaat zijn **1 of 2 personen** nodig voor het wisselen van de zeefplaat.

Benodigd gereedschap :

- 2 steeksleutels of ringsleutels 13 mm
- kleine koevoet of 2 zware schroevendraaiers
- siliconenkit en spuitpistool

N.B. Verzeker u ervan dat, voordat u met de werkzaamheden aanvangt, de toevoer naar de zeefbocht is afgeschakeld en niet door anderen kan worden ingeschakeld !

1. Open het scharnierende deksel over de zeefplaat (indien gemonteerd).
2. Klap het scharnierende dwangschot (niet bij alle modellen aanwezig) boven aan de zeefplaat naar boven weg.
3. Snijd de (siliconen) afdichting tussen de zeefplaat en het casco los en verwijder de resten van de siliconenkit.
4. Maak de dopmoeren van de trekstangen los, die dwars door het huis lopen en de zeefplaat tussen de wanden opsluiten.

Verwijder bij de trekstangen niet !

5. Plaats 2 zware schroevendraaiers of een kleine koevoet onder de zeefplaat en wrik de zeefplaat omhoog en naar voren. Trek nu de zeefplaat naar beneden uit het casco. De zeefplaat wordt dan gedragen door de trekstangen en kan eenvoudig worden verwijderd.
6. Zorg ervoor, dat alle oude siliconen resten op het casco worden verwijderd. Dit dient te gebeuren alvorens de nieuwe zeefplaat wordt gemonteerd.

7.3 Montage zeefplaat

Verzeker uzelf vóór montage ervan, dat de zeefplaat in de juiste richting wordt gemonteerd.

1. Steek de zeefplaat zodanig in het casco, dat deze op de trekstangen aanligt.
2. Schuif de zeefplaat omhoog, totdat de bovenzijde van de zeefplaat onder de onderzijde van de overloop steekt. Zorg ervoor, dat het oppervlak van de zeefplaat over de gehele breedte in contact is met de rand van de overloop.

N.B. Om een goede tangentiale stroming over de zeefplaat te krijgen, moet de ruimte tussen de zeefplaat en overloop zo klein mogelijk zijn.

3. De REKO zeefplaten zijn stevig uitgevoerd. Het is echter mogelijk, dat de voorgevormde radius door transport en handelingen enigszins is veranderd. Alvorens de dopmoeren van de trekstangen aan te draaien, moet de kromming van de zeefplaat worden gecontroleerd. Eventuele correcties kunnen worden aangebracht door de zeefplaat in het midden van de hoogte op zijn plaats te duwen bij gedeeltelijk aangedraaide dopmoeren op de trekstangen. Duw de onderzijde van de plaat op zijn plek.
4. Draai de dopmoeren van de trekstangen goed aan, nadat de zeefplaat op de juiste plaats en kromming is gebracht.
5. Kit na montage alleen de naden aan de zijanten tussen zeefplaat en casco weer af, indien die groter zijn dan de sleufwijdte van de zeefplaat.

6. Breng het scharnierende dwangschot (niet bij alle modellen aanwezig) bovenaan de zeefplaat terug in positie.
7. Sluit het deksel (indien gemonteerd) over de zeefbocht.

8. INVLOEDEN OP PRESTATIES

Er is een aantal factoren, dat de werking van de zeefbocht kan beïnvloeden. Hieronder wordt van een aantal kort aangegeven, welke invloed ze hebben.

In het algemeen kan worden gesteld, dat de nominale afscheiding circa 50 % van de sleufwijdte is. Bijvoorbeeld 1 mm sleufwijdte scheidt delen met een afmeting groter dan 0,5 mm af. Kleinere delen zullen de sleuven passeren.

- | | | |
|----------------------|---|--|
| Temperatuur | : | Lagere temperaturen beïnvloeden de prestaties nadelig. Indien bevriezing bij een vorstperiode te verwachten is, kan de REKO zeefbocht van isolatie en verwarming worden voorzien.

Hogere temperaturen beïnvloeden de prestaties over het algemeen positief. Echter, door structuurveranderingen van de vaste delen (bijvoorbeeld wanneer deze week of kleverig worden) kan de zeefplaat verstopt raken. |
| Concentratie | : | Hoge concentraties vaste delen in het influent bevorderen de prestaties.
Erg lage concentraties kunnen nadelig zijn voor de prestaties. |
| Structuur | : | Materialen met slechte ontwateringseigenschappen (o.a. colloïdale structuur) zullen, nadat zij uit de vloeistof zijn afgescheiden, nog veel vocht bevatten. |
| Oppervlaktespanning: | | Vloeistoffen met een lage oppervlaktespanning kunnen zeer doelmatig met een REKO zeefbocht worden behandeld. Voor behandeling van vloeistoffen met een hoge oppervlaktespanning adviseren wij een REKO vibrerende zeefbocht. |
| Vet of kleverig | : | Vethoudend water moet voor afscheiding zo koud mogelijk worden behandeld of heet genoeg om het vet te smelten en het door de sleufwijdten te laten passeren.
Vet heeft de neiging aan de achterzijde van de zeefplaat in de sleuven te accumuleren. In de meeste gevallen zal dat tot verstopping van de zeef-plaat leiden.

Indien kleverig, vet en/of slijmerig materiaal moet worden afgescheiden, adviseren wij het gebruik van een REKO vibrerende zeefbocht of een REKO automatische reinigingsinstallatie. |

Mocht u verdere vragen hebben over de toepassing van uw REKO zeefbocht, aarzel dan niet contact op te nemen met ons kantoor of een van onze vertegenwoordigingen.

9. ONDERDELENLIJST

Zie bijgevoegde onderdelentekening.

Pos.	Aantal	Onderdeel
1	1 st.	Casco
2	1 st.	Zeefplaat
3	1 st.	Baffleplaat
4	2 st.	Afdichtingsprofiel t.b.v. luik
5	1 st.	Typeplaatje
8	1 st.	Deksel bovenzijde (optie)
8.1	1 st.	Afdichting t.b.v. deksel (optie)
9	1 st.	Deksel voorzijde (optie)
9.1	2 st.	Gasveer t.b.v. deksel (optie)
9.2	2 st.	Afdichtingsprofiel t.b.v. deksel (optie)

