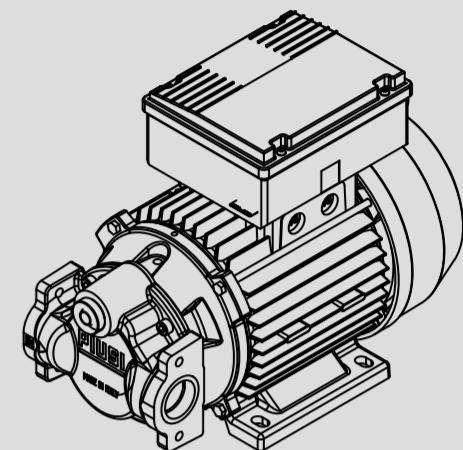


VISCOMAT

70-90



PIUSI
think genius
piusi.com

USE AND MAINTENANCE MANUAL

EN

BEDIENUNGS- UND WARTUNGSSANLEITUNG

DE

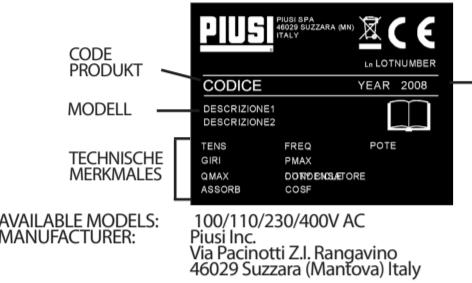
Bulletin M0059 D ENDE rev. 1

ENGLISH (Translated from Italian)

A TABLE OF CONTENTS

A	TABLE OF CONTENTS
B	MATERIAL AND MANUFACTURER IDENTIFICATION
C	DECLARATION OF INCORPORATION OF THE PARTLY-COMPLETED MACHINERY
D	MACHINE DESCRIPTION
E	HANDLING AND TRANSPORT
F	GENERAL WARNINGS
G	GENERAL SAFETY RULES
H	TECHNICAL DATA
I	OPERATING CONDITIONS
J	ENVIRONMENTAL CONDITIONS
K	OPERATING POWER SUPPLY
L	WORKING CYCLE
M	PERMITTED AND NON-PERMITTED FLUIDS
N	HYDRAULIC CONNECTION
O	CONSIDERATIONS REGARDING DELIVERY AND SUCTION LINES
P	MAINTENANCE
Q	NOISE LEVEL
R	PROBLEMS AND SOLUTIONS
S	DEMOLITION AND DISPOSAL
T	EXPLDED DIAGRAMS
U	DIMENSIONS
V	PIUSI

B MACHINE AND MANUFACTURER IDENTIFICATION



AVAILABLE MODELS:
MANUFACTURER:
100/110/230/400V AC
PIUSI Inc.
Via Pacinotti Z.I. Rangavino
46029 Suzara (Mantova) Italy

C DECLARATION OF INCORPORATION OF THE PARTLY-COMPLETED MACHINERY

The undersigned
PIUSI Inc.
Via Pacinotti Z.I. Rangavino
46029 Suzara - Mantova - Italy

HEREBY STATES under its own responsibility, that the partly-completed machinery:
Description: partly completed machinery for lubricant oil transfer
model: PUMPS 70-90 VISCOMAT
Serial No.: refer to Lot Number shown on CE plate affixed to the product.
Year of manufacture: refer to the year of production shown on the CE plate affixed to the product.
is intended to be incorporated in a machine (or to be with other machines) so as to create a machine to which applied Machine Directive 2006/42/EC, may not be brought into service before the machine to which it is to be incorporated has been declared in conformity with the provisions of the directive 2006/42/EC.

Is in conformity with the legal provisions indicated in the directives:

- Electromagnetic Compatibility Directive 2004/108/EC

- Low-Voltage Directive 2006/95/EC

To whom the essential safety requirements have been applied and compiled with what is indicated on annex II of the machine directive applicable to the product and shown below: 1.3 - 1.5 - 1.3.1 - 1.3.2 - 1.3.3 - 1.3.4 - 1.3.7 - 1.3.8 - 1.4.1 - 1.4.2 - 1.5.1 - 1.5.2 - 1.5.4 - 1.5.5 - 1.5.6 - 1.5.9 - 1.5.11 - 1.5.13 - 1.5.15 - 1.5.17 - 1.6.3 - 1.7.1 - 1.7.2 - 1.7.3 - 1.7.4.

The documentation is at the disposal of the competent authority following motivated request at PIUSI Inc. or following request sent to the email address:

doc_tec@piusi.com

The person authorised to compile the technical file and draw up the declaration is Otto Varrini legal representative.

Legal Representative

D MACHINE DESCRIPTION

PUMP: Self-Priming, volumetric, rotating electric pump equipped with by-pass valve.

MOTOR: Asynchronous motor, single-phase or three-phase, 2 or 4 pole, closed type (Protection class IP55 according to regulation EN 60034-5-80), self-ventilating, flange-mounted directly to the pump body.

D1 HANDLING AND TRANSPORT

Due to the limited weight and dimensions of the pump, special lifting equipment is not required to handle them. The pumps are carefully packed before dispatch. Check the packing when receiving the material and store in a dry place.

PUMP MODEL	PACKING SIZE		TOTAL WEIGHT	
	A (mm)	B (mm)	H (mm)	(Kg)
SINGLE-PHASE 70	180	1	350	240
	180	1	350	240
THREE-PHASE 70	180	1	350	240
THREE-PHASE 90	180	1	350	15

E GENERAL WARNINGS

Important precautions
To ensure operator safety and to protect the pump from potential damage, workers must be fully acquainted with this instruction manual before performing any operation.

The following symbols will be used throughout the manual to highlight safety information and precautions of particular importance.

ATTENTION
This symbol indicates safe working practices for operators and/or potentially exposed persons.

WARNING
This symbol indicates that there is risk of damage to the equipment and/or its components.

NOTE
This symbol indicates useful information.

Manual preservation
This manual should be complete and legible throughout. It should remain available to end users and specialist installation and maintenance technicians for consultation at any time.

All reproduction rights are reserved by PIUSI Inc. The text cannot be reprinted without the written permission of PIUSI Inc.

© PIUSI Inc.
THIS MANUAL IS THE PROPERTY OF PIUSI Inc.
ANY REPRODUCTION, EVEN PARTIAL, IS FORBIDDEN.

F FIRST AID RULES

Contact with the product
In the event of problems developing following EYE/SKIN CONTACT, immediately wash the affected part with copious amounts of water and refer to the PRODUCT SAFETY DATA SHEET.

Persons who have suffered electric shock
Disconnect the power source, or use a dry insulator to protect yourself while you move the injured person away from any electrical conductor. Hold touching the injured person with your hands until he or she has stopped any convulsions. Immediately call for help from qualified and trained personnel. Do not operate switches with wet hands.

NOTE
Please refer to the safety data sheet for the product

ATTENTION
The temperature limits shown apply to the pump components and must be respected to avoid possible damage or malfunction. It is important to note that the range of variation of the operating temperature depends on the viscosity of the oil being pumped. The viscosity of some oils to be pumped at +10°C could cause the viscosity of some oils to greatly exceed the maximum allowed, with the consequence that the static torque required to turn the pump shaft would be excessive, risking overload and damage to the pump.

The maximum temperature allowed (+60°C) could, on the other hand, if the oil being pumped is mixed with air well below the minimum allowed, causing a degradation in performance with obvious reductions in flow rate as the back pressure increases.

ATTENTION
It is a good system practice to immediately install vacuum and air pressure gauges at the inlets and outlets of the pump which allow verification that operating conditions are correct. It is also recommended to verify the suction hose when the pump is turned off, the installation of a foot valve is recommended.

ATTENTION
The temperature limits shown apply to the pump components and must be respected to avoid possible damage or malfunction. It is important to note that the range of variation of the operating temperature depends on the viscosity of the oil being pumped. Specifically:

The viscosity of some oils to be pumped at +10°C could cause the viscosity of some oils to greatly exceed the maximum allowed, with the consequence that the static torque required to turn the pump shaft would be excessive, risking overload and damage to the pump.

The maximum temperature allowed (+60°C) could, on the other hand, if the oil being pumped is mixed with air well below the minimum allowed, causing a degradation in performance with obvious reductions in flow rate as the back pressure increases.

ATTENTION
It is a good system practice to immediately install vacuum and air pressure gauges at the inlets and outlets of the pump which allow verification that operating conditions are correct. It is also recommended to verify the suction hose when the pump is turned off, the installation of a foot valve is recommended.

ATTENTION
The temperature limits shown apply to the pump components and must be respected to avoid possible damage or malfunction. It is important to note that the range of variation of the operating temperature depends on the viscosity of the oil being pumped. Specifically:

The viscosity of some oils to be pumped at +10°C could cause the viscosity of some oils to greatly exceed the maximum allowed, with the consequence that the static torque required to turn the pump shaft would be excessive, risking overload and damage to the pump.

The maximum temperature allowed (+60°C) could, on the other hand, if the oil being pumped is mixed with air well below the minimum allowed, causing a degradation in performance with obvious reductions in flow rate as the back pressure increases.

ATTENTION
It is a good system practice to immediately install vacuum and air pressure gauges at the inlets and outlets of the pump which allow verification that operating conditions are correct. It is also recommended to verify the suction hose when the pump is turned off, the installation of a foot valve is recommended.

ATTENTION
The temperature limits shown apply to the pump components and must be respected to avoid possible damage or malfunction. It is important to note that the range of variation of the operating temperature depends on the viscosity of the oil being pumped. Specifically:

The viscosity of some oils to be pumped at +10°C could cause the viscosity of some oils to greatly exceed the maximum allowed, with the consequence that the static torque required to turn the pump shaft would be excessive, risking overload and damage to the pump.

The maximum temperature allowed (+60°C) could, on the other hand, if the oil being pumped is mixed with air well below the minimum allowed, causing a degradation in performance with obvious reductions in flow rate as the back pressure increases.

ATTENTION
It is a good system practice to immediately install vacuum and air pressure gauges at the inlets and outlets of the pump which allow verification that operating conditions are correct. It is also recommended to verify the suction hose when the pump is turned off, the installation of a foot valve is recommended.

ATTENTION
The temperature limits shown apply to the pump components and must be respected to avoid possible damage or malfunction. It is important to note that the range of variation of the operating temperature depends on the viscosity of the oil being pumped. Specifically:

The viscosity of some oils to be pumped at +10°C could cause the viscosity of some oils to greatly exceed the maximum allowed, with the consequence that the static torque required to turn the pump shaft would be excessive, risking overload and damage to the pump.

The maximum temperature allowed (+60°C) could, on the other hand, if the oil being pumped is mixed with air well below the minimum allowed, causing a degradation in performance with obvious reductions in flow rate as the back pressure increases.

ATTENTION
It is a good system practice to immediately install vacuum and air pressure gauges at the inlets and outlets of the pump which allow verification that operating conditions are correct. It is also recommended to verify the suction hose when the pump is turned off, the installation of a foot valve is recommended.

ATTENTION
The temperature limits shown apply to the pump components and must be respected to avoid possible damage or malfunction. It is important to note that the range of variation of the operating temperature depends on the viscosity of the oil being pumped. Specifically:

The viscosity of some oils to be pumped at +10°C could cause the viscosity of some oils to greatly exceed the maximum allowed, with the consequence that the static torque required to turn the pump shaft would be excessive, risking overload and damage to the pump.

The maximum temperature allowed (+60°C) could, on the other hand, if the oil being pumped is mixed with air well below the minimum allowed, causing a degradation in performance with obvious reductions in flow rate as the back pressure increases.

ATTENTION
It is a good system practice to immediately install vacuum and air pressure gauges at the inlets and outlets of the pump which allow verification that operating conditions are correct. It is also recommended to verify the suction hose when the pump is turned off, the installation of a foot valve is recommended.

ATTENTION
The temperature limits shown apply to the pump components and must be respected to avoid possible damage or malfunction. It is important to note that the range of variation of the operating temperature depends on the viscosity of the oil being pumped. Specifically:

The viscosity of some oils to be pumped at +10°C could cause the viscosity of some oils to greatly exceed the maximum allowed, with the consequence that the static torque required to turn the pump shaft would be excessive, risking overload and damage to the pump.

The maximum temperature allowed (+60°C) could, on the other hand, if the oil being pumped is mixed with air well below the minimum allowed, causing a degradation in performance with obvious reductions in flow rate as the back pressure increases.

ATTENTION
It is a good system practice to immediately install vacuum and air pressure gauges at the inlets and outlets of the pump which allow verification that operating conditions are correct. It is also recommended to verify the suction hose when the pump is turned off, the installation of a foot valve is recommended.

ATTENTION
The temperature limits shown apply to the pump components and must be respected to avoid possible damage or malfunction. It is important to note that the range of variation of the operating temperature depends on the viscosity of the oil being pumped. Specifically:

The viscosity of some oils to be pumped at +10°C could cause the viscosity of some oils to greatly exceed the maximum allowed, with the consequence that the static torque required to turn the pump shaft would be excessive, risking overload and damage to the pump.

The maximum temperature allowed (+60°C) could, on the other hand, if the oil being pumped is mixed with air well below the minimum allowed, causing a degradation in performance with obvious reductions in flow rate as the back pressure increases.

ATTENTION
It is a good system practice to immediately install vacuum and air pressure gauges at the inlets and outlets of the pump which allow verification that operating conditions are correct. It is also recommended to verify the suction hose when the pump is turned off, the installation of a foot valve is recommended.

ATTENTION
The temperature limits shown apply to the pump components and must be respected to avoid possible damage or malfunction. It is important to note that the range of variation of the operating temperature depends on the viscosity of the oil being pumped. Specifically:

The viscosity of some oils to be pumped at +10°C could cause the viscosity of some oils to greatly exceed the maximum allowed, with the consequence that the static torque required to turn the pump shaft would be excessive, risking overload and damage to the pump.

The maximum temperature allowed (+60°C) could, on the other hand, if the oil being pumped is mixed with air well below the minimum allowed, causing a degradation in performance with obvious reductions in flow rate as the back pressure increases.

ATTENTION
It is a good system practice to immediately install vacuum and air pressure gauges at the inlets and outlets of the pump which allow verification that operating conditions are correct. It is also recommended to verify the suction hose when the pump is turned off, the installation of a foot valve is recommended.

ATTENTION
The temperature limits shown apply to the pump components and must be respected to avoid possible damage or malfunction. It is important to note that the range of variation of the operating temperature depends on the viscosity of the oil being pumped. Specifically:

The viscosity of some oils to be pumped at +10°C could cause the viscosity of some oils to greatly exceed the maximum allowed, with the consequence that the static torque required to turn the pump shaft would be excessive, risking overload and damage to the pump.

The maximum temperature allowed (+60°C) could, on the other hand, if the oil being pumped is mixed with air well below the minimum allowed, causing a degradation in performance with obvious reductions in flow rate as the back pressure increases.

ATTENTION
It is a good system practice to immediately install vacuum and air pressure gauges at the inlets and outlets of the pump which allow verification that operating conditions are correct. It is also recommended to verify the suction hose when the pump is turned off, the installation of a foot valve is recommended.

ATTENTION
The temperature limits shown apply to the pump components and must be respected to avoid possible damage or malfunction. It is important to note that the range of variation of the operating temperature depends on the viscosity of the oil being pumped. Specifically:

The viscosity of some oils to be pumped at +10°C could cause the viscosity of some oils to greatly exceed the maximum allowed, with the consequence that the static torque required to turn the pump shaft would be excessive, risking overload and damage to the pump.

The maximum temperature allowed (+60°C) could, on the other hand, if the oil being pumped is mixed with air well below the minimum allowed, causing a degradation in performance with obvious reductions in flow rate as the back pressure increases.

ATTENTION
It is a good system practice to immediately install vacuum and air pressure gauges at the inlets and outlets of the pump which allow verification that operating conditions are correct. It is also recommended to verify the suction hose when the pump is turned off, the installation of a foot valve is recommended.

ATTENTION
The temperature limits shown apply to the pump components and must be respected to avoid possible damage or malfunction. It is important to note that the range of variation of the operating temperature depends on the viscosity of the oil being pumped. Specifically:

The viscosity of some oils to be pumped at +10°C could cause the viscosity of some oils to greatly exceed the maximum allowed, with the consequence that the static torque required to turn the pump shaft would be excessive, risking overload and damage to the pump.

The maximum temperature allowed

DEUTSCH (Übersetzt aus dem Italienischen)

A	INHALTSVERZEICHNIS
A	INHALTSVERZEICHNIS
B	ANGABEN ZU MASCHINE UND HERSTELLER
C	EINBAUERKLÄRUNG ÜBER DIE QUASI-MASCHINEN
D	TECHNISCHE MERkmale
E	RECHTSVORLAGE
F	WANDELN
G	ALLGEMEINE SICHERHEITSVORSCHRIFTEN
H	TECHNISCHE MERkmale
I	WANDELN
J	RECHTSVORLAGE
K	WANDELN
L	WANDELN
M	INSTALATION
N	VERBINDUNGEN UND ANSCHLÜSSE
O	GEFAHR
P	ACHTUNG
Q	INFO
R	INFO
S	INFO
T	INFO
U	INFO
V	INFO



HERSTELLER:
PIUSI SpA
Via Pacinotti 21, Rangavino
46029 Suzara (Mantova) Italiani

B ANGABEN ZU MASCHINE UND HERSTELLER

CODE PRODUKT	PIUSI	CE
MODELL	RETTUNGSPUMPE 70	YEAR 2008
TECHNISCHE MERkmale	TENS GEM ASSOR PMAX	POTE
	100/110/230/400V AC	100/110/230/400V AC

ERHÄLTLICHE MODELE: 100/110/230/400V AC

Plus SpA

Via Pacinotti 21, Rangavino

46029 Suzara (Mantova) Italiani

C EINBAUERKLÄRUNG ÜBER DIE QUASI-MASCHINEN

Die unterzeichnete Firma
PIUSI SpA
Via Pacinotti 21, Rangavino
46029 Suzara - Mantua - Italien

ERKLÄRT auf ihre eigene Verantwortung, dass die Quasimaschine:

Modell: VIMAT 70 / VISCOSAT 70

Maschinennummer: siehe Losnummer auf dem am Produkt angebrachten CE Typenschild.

ausgeführt ist nach den in den Anhangen aufgeführten Anforderungen und Sicherheitsvorschriften.

Die Dokumentation steht der zuständigen Behörde auf begründetes Verlangen bei der Firma Plus SpA oder auf Bezugnahme unter der E-Mail Adresse:

Die zur Erstellung des technischen Heftes und Abfassung der Erklärung autorisierte Person ist Herr Otto Vanni in seiner Eigenschaft als gesetzlicher Vertreter.

Für alle die folgende angeführten Sicherheitsfordernde und Sicherheitsvorschriften Anwendung finden bzw. diese eingehalten wurden,

welche im Anhang I auf das Produkt anwendbaren Maschinenrichtlinie angeführt sind, welche im Folgenden nochmals genannt werden: 1.2006/42/EG in Betracht gezogene Maschine zu bilden und so lange wie möglich zu verwenden, bis sie die entsprechenden Anforderungen mit dem Befüllungsbestimmungen der Richtlinie 2004/108/EG erfüllt wird.

Niedrigfrequenz über die elektromagnetische Vertraglichkeit: 2004/108/EG

für alle die folgende angeführten Sicherheitsfordernde und Sicherheitsvorschriften Anwendung finden bzw. diese eingehalten wurden,

welche im Anhang I auf das Produkt anwendbaren Maschinenrichtlinie angeführt sind, welche im Folgenden nochmals genannt werden: 1.2006/42/EG in Betracht gezogene Maschine zu bilden und so lange wie möglich zu verwenden, bis sie die entsprechenden Anforderungen mit dem Befüllungsbestimmungen der Richtlinie 2004/108/EG erfüllt wird.

Die Dokumentation steht der zuständigen Behörde auf begründetes Verlangen bei der Firma Plus SpA oder auf Bezugnahme unter der E-Mail Adresse:

Die zur Erstellung des technischen Heftes und Abfassung der Erklärung autorisierte Person ist Herr Otto Vanni in seiner Eigenschaft als gesetzlicher Vertreter.

Gesetzlicher Vertreter

Suzara 29.12.2009

D BESCHREIBUNG DER MASCHINE

PUMPE: Selbstansaugende Flüssigkeitsförderpumpe mit Bypass-Ventil.

MOTOR: Einphasen- oder Drehstromsynchromotor, 2-polig oder 4-polig, geschlossen Bauweise (Schutzklassen: IP55 gemäß Richtlinie EN 60034-5-86) eigenbelüftet, direkt am Pumpengehäuse angeflanscht.

EINBAUERKLÄRUNG UND TRANSPORT

Angesichts des begrenzten Gewichts und Maßen der Pumpen, sind keine Hubmittel zur Beförderung erforderlich. Vor dem Versand werden die Pumpen sorgfältig verpackt. Bei der Verpackung bei Erhalt und lagern Sie die Pumpe an einem trockenen Ort.

MODELL-VISCOMAT	ABMESSUNG DER VERPACKUNG	GESAMTGEWICHT
	A (mm) B (mm) H (mm)	(kg)
EINPHASIG 70	180 350 240	14,3
DREIOPHASIG 70	180 350 240	12,8
DREIOPHASIG 90	180 350 240	15

E ALLGEMEINE WARNHINWEISE

Wichtige Hinweise
Im Handbuch angewandte Symbole

ACHTUNG

Dieses Symbol verweist auf Unfallverhütungsvorschriften für die Bediener und/oder eventuell gefährdete Personen.

WARNUNG

Dieses Symbol verweist auf die Möglichkeit, dass die Geräte und/oder deren Bauteile beschädigt werden können.

HINWEIS

Dieses Symbol verweist auf nützliche Informationen.

Aufbewahrung des Handbuchs

Vervielfältigungsrechte

Allseitig vorliegende Handbücher müssen unverschüttet und lediglich sein. Der Endverbraucher und die mit der Installation und Wartung beauftragten Fachleute müssen jederzeit darin nachschlagen dürfen.

Alle Vervielfältigungsrechte dieses Handbuchs sind der Firma PIUSI SpA vorbehalten. Ohne schriftliche Genehmigung der Firma PIUSI SpA darf der Text nicht in anderen Druckzeugnissen verwendet werden.

© PIUSI SpA.

DAS VORLIEGENDE HANDBUCH IST EIGENTUM DER FIRMA PIUSI SpA.

JEDO AUFTEILWEISE, VERVIELFÄLTIGUNG IST VERBOTEN.

F ERSTE-HILFE-MASSNAHMEN

Den Kontakt zwischen der Stromspeisung und der zu pumpenden Flüssigkeit vermeiden.

Vor jeder Kontrolle oder Wartung die Anlage außer Spannung setzen, indem man die Klemmen von der Batterie löst.

Es ist strikt verboten, das System anhand des Stromversorgungskabels zu halten oder zu befördern.

Es ist strikt verboten, das System anhand des Saug- oder Druckschlauches zu halten oder zu befördern.

Stromkreis-Überprüfung vor der Installation
Kontroll-/Wartungsprüfung
Verbote

Die Anlagentechnik sollte es selbstverständlich sein, ober- und unterhalb der Pumpe Unterdruckmesser und Manometer einzubauen, um überprüfen zu können, ob der Betriebsbereich für ein bestimmtes Öl auch von der Veränderlichkeit der Viskosität des Ols selbst in bezug auf Temperatur geprägt ist. Insbesondere gilt:

• Die zulässigen Mindesttemperaturen (-10°C) können die Viskosität von Ölen weit übersteigen lassen. Dies kann es damit sich bringen, daß der beim Starten der Pumpe aufgetretene Unterdruck zu einem Beschädigung der Pumpe führen kann.

• Die zulässigen Höchsttemperaturen (60°C) können wiederum die Viskosität einiger Öle weit unter die zulässigen Mindesttemperaturen sinken lassen. Dies kann zu einem Abfall der Leistung mit evtl. Reduzierung der Fördermenge in dem Maße führen, wie der Gegendruck ansteigt.

In der Anlagentechnik sollte es selbstverständlich sein, ober- und unterhalb der Pumpe Unterdruckmesser und Manometer einzubauen, um überprüfen zu können, ob der Betriebsbereich für ein bestimmtes Öl auch von der Veränderlichkeit der Viskosität des Ols selbst in bezug auf Temperatur geprägt ist. Insbesondere gilt:

• Die zulässigen Mindesttemperaturen (-10°C) können die Viskosität von Ölen weit übersteigen lassen. Dies kann es damit sich bringen, daß der beim Starten der Pumpe aufgetretene Unterdruck zu einem Beschädigung der Pumpe führen kann.

• Die zulässigen Höchsttemperaturen (60°C) können wiederum die Viskosität einiger Öle weit unter die zulässigen Mindesttemperaturen sinken lassen. Dies kann zu einem Abfall der Leistung mit evtl. Reduzierung der Fördermenge in dem Maße führen, wie der Gegendruck ansteigt.

In der Anlagentechnik sollte es selbstverständlich sein, ober- und unterhalb der Pumpe Unterdruckmesser und Manometer einzubauen, um überprüfen zu können, ob der Betriebsbereich für ein bestimmtes Öl auch von der Veränderlichkeit der Viskosität des Ols selbst in bezug auf Temperatur geprägt ist. Insbesondere gilt:

• Die zulässigen Mindesttemperaturen (-10°C) können die Viskosität von Ölen weit übersteigen lassen. Dies kann es damit sich bringen, daß der beim Starten der Pumpe aufgetretene Unterdruck zu einem Beschädigung der Pumpe führen kann.

• Die zulässigen Höchsttemperaturen (60°C) können wiederum die Viskosität einiger Öle weit unter die zulässigen Mindesttemperaturen sinken lassen. Dies kann zu einem Abfall der Leistung mit evtl. Reduzierung der Fördermenge in dem Maße führen, wie der Gegendruck ansteigt.

In der Anlagentechnik sollte es selbstverständlich sein, ober- und unterhalb der Pumpe Unterdruckmesser und Manometer einzubauen, um überprüfen zu können, ob der Betriebsbereich für ein bestimmtes Öl auch von der Veränderlichkeit der Viskosität des Ols selbst in bezug auf Temperatur geprägt ist. Insbesondere gilt:

• Die zulässigen Mindesttemperaturen (-10°C) können die Viskosität von Ölen weit übersteigen lassen. Dies kann es damit sich bringen, daß der beim Starten der Pumpe aufgetretene Unterdruck zu einem Beschädigung der Pumpe führen kann.

• Die zulässigen Höchsttemperaturen (60°C) können wiederum die Viskosität einiger Öle weit unter die zulässigen Mindesttemperaturen sinken lassen. Dies kann zu einem Abfall der Leistung mit evtl. Reduzierung der Fördermenge in dem Maße führen, wie der Gegendruck ansteigt.

In der Anlagentechnik sollte es selbstverständlich sein, ober- und unterhalb der Pumpe Unterdruckmesser und Manometer einzubauen, um überprüfen zu können, ob der Betriebsbereich für ein bestimmtes Öl auch von der Veränderlichkeit der Viskosität des Ols selbst in bezug auf Temperatur geprägt ist. Insbesondere gilt:

• Die zulässigen Mindesttemperaturen (-10°C) können die Viskosität von Ölen weit übersteigen lassen. Dies kann es damit sich bringen, daß der beim Starten der Pumpe aufgetretene Unterdruck zu einem Beschädigung der Pumpe führen kann.

• Die zulässigen Höchsttemperaturen (60°C) können wiederum die Viskosität einiger Öle weit unter die zulässigen Mindesttemperaturen sinken lassen. Dies kann zu einem Abfall der Leistung mit evtl. Reduzierung der Fördermenge in dem Maße führen, wie der Gegendruck ansteigt.

In der Anlagentechnik sollte es selbstverständlich sein, ober- und unterhalb der Pumpe Unterdruckmesser und Manometer einzubauen, um überprüfen zu können, ob der Betriebsbereich für ein bestimmtes Öl auch von der Veränderlichkeit der Viskosität des Ols selbst in bezug auf Temperatur geprägt ist. Insbesondere gilt:

• Die zulässigen Mindesttemperaturen (-10°C) können die Viskosität von Ölen weit übersteigen lassen. Dies kann es damit sich bringen, daß der beim Starten der Pumpe aufgetretene Unterdruck zu einem Beschädigung der Pumpe führen kann.

• Die zulässigen Höchsttemperaturen (60°C) können wiederum die Viskosität einiger Öle weit unter die zulässigen Mindesttemperaturen sinken lassen. Dies kann zu einem Abfall der Leistung mit evtl. Reduzierung der Fördermenge in dem Maße führen, wie der Gegendruck ansteigt.

In der Anlagentechnik sollte es selbstverständlich sein, ober- und unterhalb der Pumpe Unterdruckmesser und Manometer einzubauen, um überprüfen zu können, ob der Betriebsbereich für ein bestimmtes Öl auch von der Veränderlichkeit der Viskosität des Ols selbst in bezug auf Temperatur geprägt ist. Insbesondere gilt:

• Die zulässigen Mindesttemperaturen (-10°C) können die Viskosität von Ölen weit übersteigen lassen. Dies kann es damit sich bringen, daß der beim Starten der Pumpe aufgetretene Unterdruck zu einem Beschädigung der Pumpe führen kann.

• Die zulässigen Höchsttemperaturen (60°C) können wiederum die Viskosität einiger Öle weit unter die zulässigen Mindesttemperaturen sinken lassen. Dies kann zu einem Abfall der Leistung mit evtl. Reduzierung der Fördermenge in dem Maße führen, wie der Gegendruck ansteigt.

In der Anlagentechnik sollte es selbstverständlich sein, ober- und unterhalb der Pumpe Unterdruckmesser und Manometer einzubauen, um überprüfen zu können, ob der Betriebsbereich für ein bestimmtes Öl auch von der Veränderlichkeit der Viskosität des Ols selbst in bezug auf Temperatur geprägt ist. Insbesondere gilt:

• Die zulässigen Mindesttemperaturen (-10°C) können die Viskosität von Ölen weit übersteigen lassen. Dies kann es damit sich bringen, daß der beim Starten der Pumpe aufgetretene Unterdruck zu einem Beschädigung der Pumpe führen kann.

• Die zulässigen Höchsttemperaturen (60°C) können wiederum die Viskosität einiger Öle weit unter die zulässigen Mindesttemperaturen sinken lassen. Dies kann zu einem Abfall der Leistung mit evtl. Reduzierung der Fördermenge in dem Maße führen, wie der Gegendruck ansteigt.

In der Anlagentechnik sollte es selbstverständlich sein, ober- und unterhalb der Pumpe Unterdruckmesser und Manometer einzubauen, um überprüfen zu können, ob der Betriebsbereich für ein bestimmtes Öl auch von der Veränderlichkeit der Viskosität des Ols selbst in bezug auf Temperatur geprägt ist. Insbesondere gilt:

• Die zulässigen Mindesttemperaturen (-10°C) können die Viskosität von Ölen weit übersteigen lassen. Dies kann es damit sich bringen, daß der beim Starten der Pumpe aufgetretene Unterdruck zu einem Beschädigung der Pumpe führen kann.

• Die zulässigen Höchsttemperaturen (60°C) können wiederum die Viskosität einiger Öle weit unter die zulässigen Mindesttemperaturen sinken lassen. Dies kann zu einem Abfall der Leistung mit evtl. Reduzierung der Fördermenge in dem Maße führen, wie der Gegendruck ansteigt.

In der Anlagentechnik sollte es selbstverständlich sein, ober- und unterhalb der Pumpe Unterdruckmesser und Manometer einzubauen, um überprüfen zu können, ob der Betriebsbereich für ein bestimmtes Öl auch von der Veränderlichkeit der Viskosität des Ols selbst in bezug auf Temperatur geprägt ist. Insbesondere gilt:

• Die zulässigen Mindesttemperaturen (-10°C) können die Viskosität von Ölen weit übersteigen lassen. Dies kann es damit sich bringen, daß