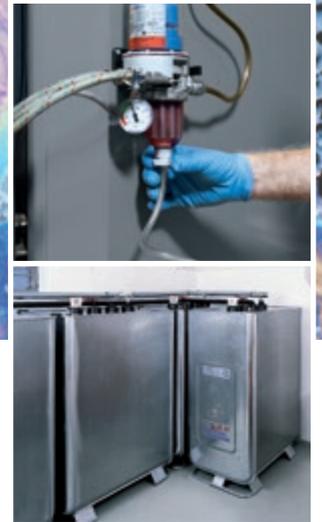


Prüfarmatur für Antihebertventile

Einfache schnelle Funktionsprüfung von
„Sicherheitseinrichtungen gegen Aushebern.“

NEU



Ihre Vorteile

- + Verlässliche Funktionsprüfung von allen Membran-/Kolbenantihebertventilen
- + Einfache Kontrolle und Bewertung der Sicherheit der gesamten Anlage
- + Passend und einfach durchführbar für alle Anlagen mit marktüblichen Filterkombinationen
- + Schnelle Durchführung bei Anlagen mit AFRISO Heizölfiltern mit Entleereinrichtung: Schlauch auf Ölfiltertasse aufstecken und die Prüfung kann beginnen

Anwendung

Prüfarmatur zur Funktionskontrolle von eingebauten „Sicherheitseinrichtungen gegen Aushebern“ (Membran- oder Kolbenantihebertventile) in ölführenden Rohrleitungen oder Entnahmeeinrichtungen. Durchführbar an allen Anlagen mit marktüblichen Filterkombinationen.

Ist keine AFRISO Filtertasse mit Prüf- und Entleereinrichtung vorhanden, ist lediglich die bestehende Filtertasse gegen die Filtertasse der

Prüfarmatur auszutauschen. AFRISO empfiehlt, alle Filtertassen ohne Entleereinrichtung zu ersetzen, um im Serviceeinsatz eine schnelle, saubere Entleerung des Heizölfilters und einfache Funktionsprüfung durchführen zu können. Geprüft werden können die Medien Heizöl EL (DIN 51603-1) und Dieselmotorenkraftstoff (EN 590) sowie Bioheizöl (EN 14213) und Biodiesel (EN 14214) mit bis zu 100 % FAME.



Sicherheitseinrichtungen gegen Aushebern sind gemäß Zulassung spätestens alle 5 Jahre auf Funktion zu prüfen!



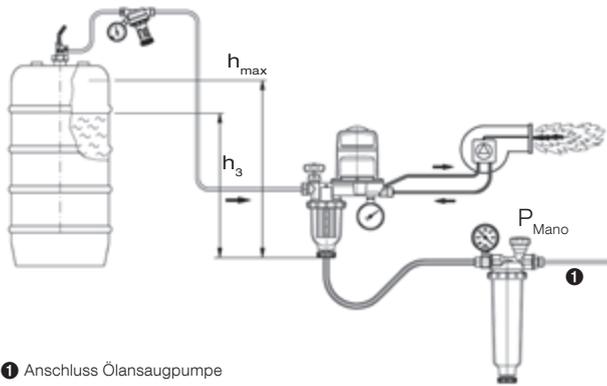
AFRISO

Beschreibung

Die Prüfarmatur für „Sicherheitseinrichtungen gegen Aushebern“ ermöglicht eine schnelle und fundierte Aussage zur Funktionsfähigkeit von Antiheberten. Die Montage ist einfach: Filtertasse der Prüfvorrichtung in den vorhandenen Heizölfilter der Anlage einschrauben (entfällt bei Verwendung von Ölfiltertassen mit Prüf- und Entleereinrichtung), den Schlauch in die Prüf-Entleereinrichtung stecken, eine Ölsaugpumpe an der anderen Seite der Prüfarmatur anschließen und schon kann die Prüfung durchgeführt werden. Hierzu ist ein Va-

kuum zu erzeugen, wodurch Heizöl angesaugt wird und in die Prüftasse strömt. Der Unterdruck wird durch die Absperrereinrichtung in der Prüftasse eingeschlossen und am Manometer angezeigt. Sobald kein Öl mehr in die Prüftasse einströmt, herrscht Druckgleichgewicht. Nun kann der angezeigte Unterdruck am Prüfmanometer abgelesen und mittels einer einfachen Formel (hydrostatischer Druck / Druckdifferenz) ermittelt werden, ob die Heberschutzfunktion gegeben ist.

Funktionsprüfung an einer Anlage mit Kolbenantihebertenventil (KAV von AFRISO)



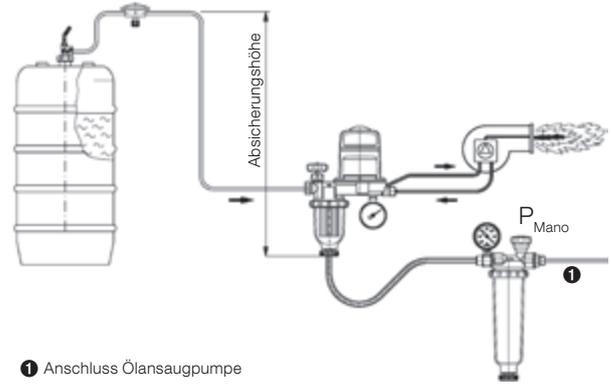
1 Anschluss Ölsaugpumpe

1. Herstellen eines Vakuums in der Prüftasse mittels Ölsaugpumpe – bei geöffneten Ventilen strömt Öl in die Tasse der Prüfarmatur.
2. Vakuum einschließen; Unterdruck (p_{Mano}) am Manometer ablesen, wenn kein Öl mehr in die Tasse der Prüfarmatur fließt.
3. Da die Absicherungshöhe beim KAV der Höhendifferenz zwischen maximalem Tankspiegel und tiefstem Leistungspunkt entspricht und der aktuelle Tankspiegel einen Einfluss auf den Öffnungsdruck hat, muss folgendes Kriterium erfüllt sein:

$$[p_{\text{Mano}} + p_{g,\text{max}} - p_3] < 0$$

4. Ist dies der Fall, ist die Heberschutzfunktion gegeben.

Funktionsprüfung an einer Anlage mit Membranantihebertenventil (z.B. MAV von AFRISO oder andere Hersteller)



1 Anschluss Ölsaugpumpe

1. Herstellen eines Vakuums in der Prüftasse mittels Ölsaugpumpe – bei geöffneten Ventilen strömt Öl in die Tasse der Prüfarmatur.
2. Vakuum einschließen; Unterdruck am Manometer ablesen, wenn kein Öl mehr in die Tasse der Prüfarmatur fließt.
3. Da die Absicherungshöhe der Höhendifferenz zwischen Einbaulage MAV und tiefstem Leitungspunkt entspricht und die Höhe des Tankspiegels nahezu keinen Einfluss auf den Öffnungsdruck hat, muss hier lediglich folgendes Kriterium erfüllt werden:

$$p_{\text{Mano}} < 0$$

4. Ist dies der Fall, ist die Heberschutzfunktion gegeben.

Legende Berechnungsformel

p_{Mano} \triangleq Anzeigewert Manometer der Prüfarmatur

$p_{g,\text{max}}$ \triangleq Hydrostatische Ölsäule bei voll gefülltem Tank;
Ermittlung: $p_{g,\text{max}} = 0,084 \text{ bar/m} \times h_{\text{max}}$

p_3 \triangleq Hydrostatische Ölsäule bei aktuellem Füllstand;
Ermittlung: $p_3 = 0,084 \text{ bar/m} \times h_3$

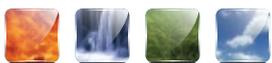
h_{max} und h_3 sind direkt an der Anlage zu ermitteln

Ihr Fachhändler

Technische Daten

Maße	Prüfarmatur: 180 x 286 x 71 mm Gerätekofter: 395 x 106 x 295 mm
Anzeigebereich	-0,6 / 0 bar
Anschluss	G $\frac{3}{4}$ mit 60° Konus
Temperatur einsetzungsbereich	Umgebung: -25/+40 °C Lagerung: -25/+60 °C
Lieferumfang	Prüfarmatur mit langer Filtertasse, Unterdruckmanometer, Schlauch, Prüftasse mit Entleereinrichtung und Kunststoff-Gerätekofter

Ausführung	Art.-Nr.
Prüfarmatur Antihebertenventil	20239
Zubehör	
Filtertasse kurz mit Entleereinrichtung	20257
Filtertasse lang mit Entleereinrichtung	20262



Technik für Umweltschutz
Messen. Regeln. Überwachen.

AFRISO