



# Инструкция по эксплуатации окрасочно-сушильной камеры SB7427.02 (3 мотора)

ТехАвто-продажа автосервисного и шиномонтажного оборудования  
г. Ярославль, пр-т Ленина 2, +7 (4852) 74-77-11, <https://www.teh-avto.ru>



**EAC**

ТехАвто-продажа автосервисного и шиномонтажного оборудования  
г. Ярославль, пр-т Ленина 2, +7 (4852) 74-77-11, <https://www.teh-avto.ru>

**Окрасочно-сушильная камера** \_\_\_\_\_

**Серийный номер** \_\_\_\_\_

**Дата выпуска** \_\_\_\_\_

**Идентификационные данные окрасочно-сушильной камеры**

Полное описание модели и серийного номера может помочь нашей технической службе быстро произвести необходимое обслуживание. Предоставление этих данных также облегчит процесс поставки запасных частей. Мы внесли сведения об окрасочно-сушильной камере в таблицу. В случае обнаружения каких-либо различий между данными, приведенными в настоящем руководстве, и данными на идентификационной табличке, установленной на станке, правильными необходимо считать данные, указанные на идентификационной табличке.

Модель:		
Вольт:	Ампер:	кВт:
Фазы:	Герц:	
Рабочее давление воздуха: 8 – 10 бар		

## Оглавление

1. Общее описание .....	4
2. Конфигурация* .....	4
3. Спецификация ОСК* .....	5
4. Технические характеристики* .....	7
5. Доставка и хранение окрасочно-сушильной камеры .....	8
6. Проверка правильности функционирования .....	9
7. Принцип работы.....	10
8. Эксплуатация .....	13
9. Обслуживание .....	17
10. Правила техники безопасности .....	18
11. Предупреждения .....	18
12. Возможные неисправности в работе камеры и способы их устранения.....	19
13. Гарантии изготовителя .....	20

## 1. Общее описание

Окрасочно-сушильная камера (ОСК) предназначена для окраски автомобилей целиком или частями с последующей сушкой, которая производится в идеальных условиях для указанных выше операций. В целом, весь комплект оборудования окрасочно-сушильной камеры осуществляет вентиляцию, воздушный наддув, сушку, удаление дымовых газов, что отвечает требованиям, предъявляемым к подобному виду работ. Оборудование камеры включает кабину, осветительное оборудование, приточную и вытяжную вентиляционные системы, тепловую подсистему, систему наддува, систему удаления выхлопных газов и систему контроля.

Для нормальной работы с оборудованием, необходимо тщательно ознакомиться с инструкцией по монтажу, эксплуатации и обслуживанию окрасочно-сушильной камеры.

### Распаковка и хранение

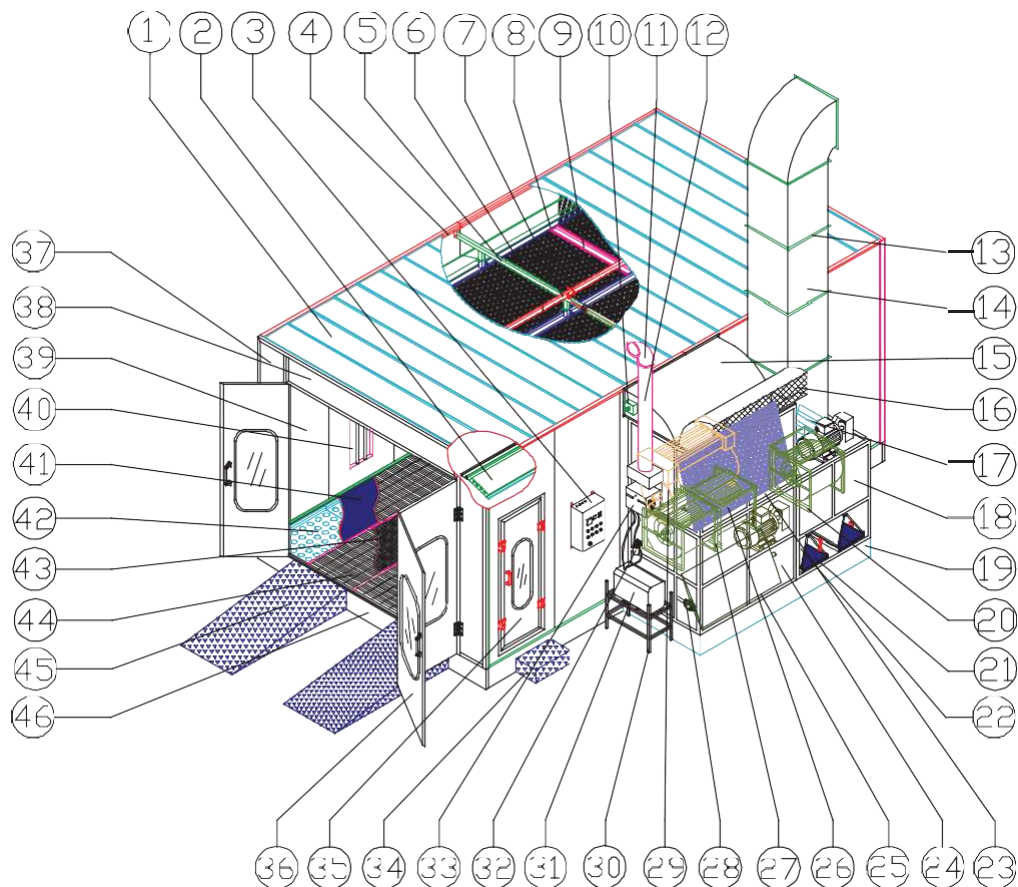
**Распаковка оборудования и/или его составных частей должна осуществляться в условиях закрытого помещения при температуре не ниже +0°C.**

**Долговременное хранение оборудования и/или его составных частей должно производиться при температуре от 0 до +45°C при относительной влажности < 95% (без конденсации).**

Если оборудование транспортировалось и/или хранилось при температуре ниже +5°C, то в течение нескольких часов перед началом эксплуатации необходимо выдержать его при температуре не ниже +10°C для полного удаления конденсата.

Оборудование, содержащее электронные/электрические компоненты, а также компоненты гидравлических систем и механических частей с консистентной смазкой до начала эксплуатации должны выдерживаться в течение нескольких часов при температуре не ниже +10°C для устранения опасности повреждений, вызванных неправильным температурным режимом эксплуатации.

## 2. Конфигурация\*



- |                                  |  |
|----------------------------------|--|
| 1. Потолочные панели             | 24. Входной фильтр                       |
| 2. Светильники                   | 25. Заслонка                             |
| 3. Пульт управления              | 26. Приточный вентилятор (пара)          |
| 4. Паз                           | 27. Теплообменник                        |
| 5. Продольная потолочная балка   | 28. Привод заслонки                      |
| 6. Рамка потолочного фильтра     | 29. Камера сгорания                      |
| 7. Поперечная потолочная балка   | 30. Подставка для резервуара             |
| 8. Соед. пластина (вертикальная) | 31. Резервуар для дизтоплива (если есть) |
| 9. Соед. пластина (горизонт.)    | 32. Фильтр горелки                       |
| 10. Термоконтроллер              | 33. Горелка                              |
| 11. Колено дымовой трубы         | 34. Ступеньки                            |
| 12. Дымовая труба                | 35. Сервисная дверь                      |
| 13. Фланец воздуховода           | 36. Створка въездных ворот               |
| 14. Вытяжной воздуховод          | 37. Стеновая панель                      |
| 15. Соединительный воздуховод    | 38. Фронтальная панель                   |
| 16. Заборное отверстие           | 39. Стеновая панель внутренняя           |
| 17. Вытяжной вентилятор          | 40. Боковое освещение                    |
| 18. Блок вытяжки                 | 41. Сетка                                |
| 19. Основание агрегата           | 42. Напольный фильтр                     |
| 20. Вытяжной вентилятор          | 43. Рамка напольного фильтра             |
| 21. Выходной фильтр (стекл.)     | 44. Решетчатый пол                       |
| 22. Угольный фильтр (опция)      | 45. Аппарель                             |
| 23. Тепловой агрегат             | 46. Металлическое основание              |

## 3. Спецификация ОСК\*

Конструкция	
Продув воздуха:	вертикальный
Отвод воздуха:	через полы
Полы	
Количество решеток:	5 рядов, полностью решетчатый пол
Въездные аппарели:	2 шт., 600х2000 мм, из прессованных панелей
Кабина	
Металлическое основание:	есть, 300 мм, оцинкованные панели
Рама:	оцинкованная сталь
Конструкция каркаса:	из стальных балок с усилением
<u>стенная панель</u>	
Толщина:	50 мм
Толщина окрашенной стали:	0.376 мм
Изоляция:	пенополистирол (EPS)
<u>въездные ворота</u>	
Количество:	1 шт.
Количество створок:	3
Дверь для персонала:	есть
Рамка:	из алюминиевого сплава
Панели:	окрашенная сталь
Изоляция:	пенополистирол (EPS)
<u>сервисная дверь</u>	
Количество:	1 шт.
Размер:	600х2000 мм
Положение:	спереди справа
Конструкция окон в двери:	с уплотнителем по периметру
Крыша	
Способ обработки несущей рамы потолочного фильтра:	окраска
Тип потолочного фильтра:	SP-600G
Толщина окрашенной стали:	0.376 мм
Толщина:	50 мм
Изоляция:	пенополистирол (EPS)
Система освещения	
Потолочное:	8 светильников×4 лампы = 32 лампы × 36 Вт, лампы Philips
Боковое:	8 светильников × 2 лампы = 16+6 ламп × 36 Вт, лампы Philips
Установка бокового освещения:	вертикально
Дроссель:	для всех ламп
Материал короба светильника:	сталь
Освещенность:	>1400 люкс

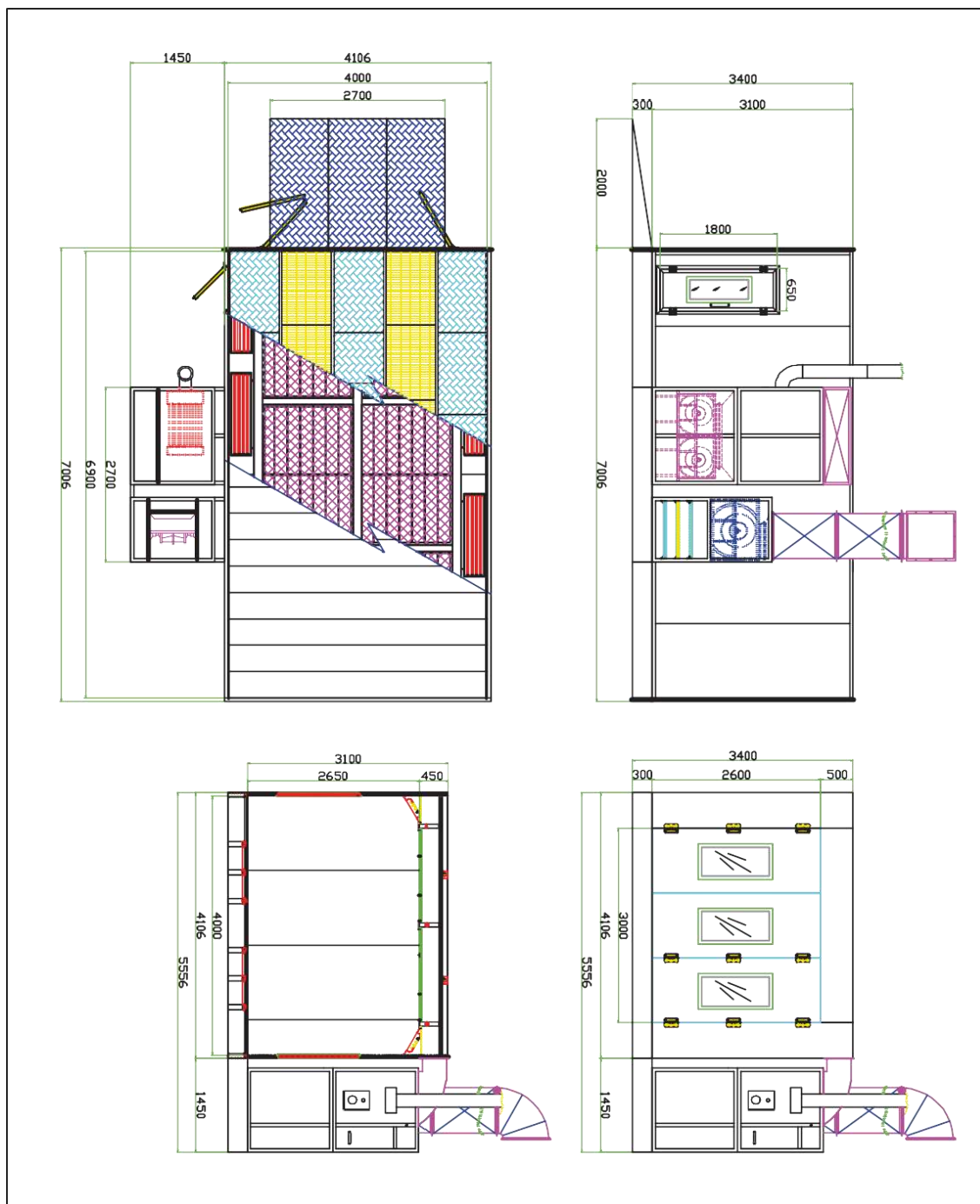
<b>Приточно-вытяжная вентиляция</b>	
Расположение агрегата:	слева
Рама агрегата:	оцинкованная стальная рама
Панели:	промышленного производства повышенной прочности с изоляцией: - тепловой отсек: из минеральной ваты - воздушные короба: нет
Заслонка для перехода из режима окраски в режим сушки:	электрическая
Количество приточных агрегатов:	1 шт.
Количество вытяжных агрегатов:	1 шт.
Вход воздуха:	сверху сбоку
Выход воздуха:	сверху сзади
Приточные вентиляторы:	центробежные, тип YDW 4.5L, 2 x 4 кВт, двигатель внутри. Воздухообмен: 24000 м <sup>3</sup> /ч
Вытяжной вентилятор:	центробежный, тип YDW 5.6M, 7.5 кВт, двигатель внутри. Воздухообмен: 20000 м <sup>3</sup> /ч
Контроль давления воздуха на входе:	-
Контроль давления воздуха на выходе:	ручная заслонка на выходе
Отверстие для приточного воздуховода:	700x700x1000 мм, оцинкованная сталь + фланец
Вытяжной воздуховод:	6-м воздуховод, 2 колена + ручная заслонка
<b>Тепловая подсистема</b>	
Способ нагрева	дизельная горелка
Кол-во тепловых агрегатов	1 шт.
Горелка	RGS5; однорежимная
Макс. тепловая мощность	260000 ккал/ч
Конструкция теплообменника	нержавеющая сталь SUS304
<b>Фильтры</b>	
Фильтры на входе	карманчатый предфильтр, высокоэффективный потолочный фильтр
Фильтры на выходе	краскоостанавливающий фильтр из стекловолокна, карманчатый фильтр
<b>Пульт управления</b>	
Способ управления:	посредством кнопок, переключателей, реле и контакторов
В составе пульта:	Переключатель режимов окраски без нагрева и с нагревом, термоконтроллер, счетчик часов наработки, манометр, таймер сушки, термостат безопасности, выключатель освещения, кнопка аварийной остановки, выключатель питания. Индикаторы: питания, включения вентиляторов, неисправности горелки, перегрева двигателей, включения горелки, превышения макс. температуры.

#### 4. Технические характеристики\*

<b>Габариты:</b>	
- кабины (ГхШхВ), мм	6900х4000х2650
- наружные (ГхШхВ), мм	7000х5550х3450
- трехстворчатой двери (ШхВ), мм	3000х2600
- двери для персонала (ШхВ), мм	650х1800
<b>Тепловентиляционный агрегат:</b>	
- мощность двигателей приточных вентиляторов, кВт	2х4
- мощность двигателя вытяжного вентилятора, кВт	7.5
- макс. тепловая мощность горелки, ккал/час	260000
- макс. воздухообмен в режиме окраски, м <sup>3</sup> /час	24000
- макс. расход дизельного топлива, л/цикл	26
- макс. температура в режиме сушки, °С	80
- скорость воздуха в свободном пространстве кабины, м/сек	≥0.35
<b>Требования к электросети:</b>	
Общая потребляемая мощность, кВт	17.5
Электропитание, В/Гц	3Ф.х380-400/50
Мощность ламп освещения, Вт	54х36 = 1944
Освещенность в кабине, люкс	>1400
<b>Другие характеристики:</b>	
Длина въездных аппарелей, мм	2000
Несущая способность пола, кг/колесо	500 кг/колесо (0.2х0.2м)
Толщина стеновых панелей, мм	50



## 4.1 Размеры



## 5. Доставка и хранение окрасочно-сушильной камеры

*Поскольку камера имеет большие размеры, необходимы разгрузочные и погрузочные работы. Большие части должны погружаться и выгружаться с использованием вилочного погрузчика, а небольшие части можно погружать и выгружать вручную. Необходимо тщательно следить за тем, чтобы части не имели повреждений и не были повреждены во время погрузочно-разгрузочных работ.*

*Наружные части окрасочной камеры обычно хранятся на специальном складе и маркируются на внешней стороне упаковки для проверки перед доставкой. После отправки камеры по назначению все части не должны находиться на открытом воздухе для предотвращения возникновения коррозии и окисления под действием влаги.*

## 6. Проверка правильности функционирования

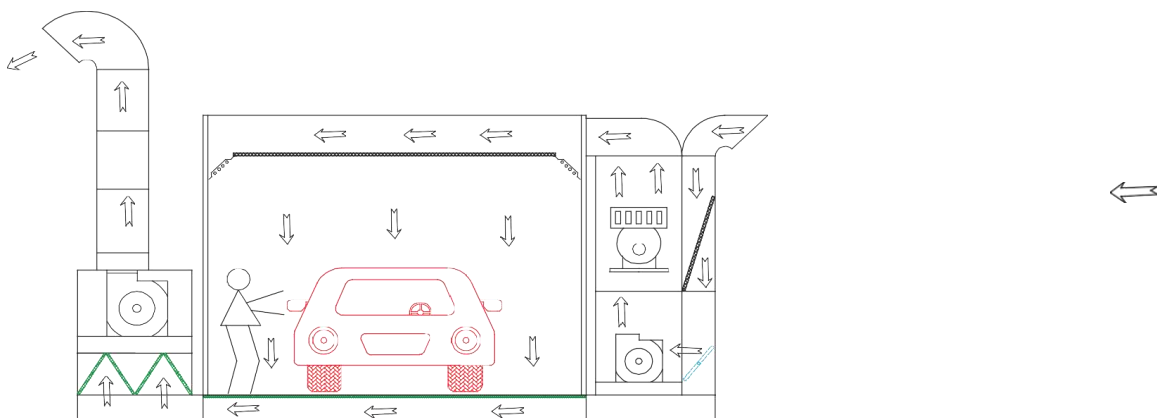
*Для того чтобы быть уверенным в правильном функционировании оборудования камеры, необходимо после сборки произвести окончательную проверку.*

*Подсоедините источник электроэнергии к пульту управления согласно электросхеме. Наблюдайте за индикаторами и соответствующими им электрическими частями камеры; проверьте, все ли электрические соединения выполнены верно; проверьте ход вентиляторов и направление вращения их крыльчаток, убедитесь, что все рабочие условия соблюдены; проверьте, чтобы заслонка находилась в правильном положении, и протестируйте ее переключение из одного положения в другое; проверьте соответствие другим рабочим параметрам, отрегулируйте или замените части, которые не соответствуют рабочим характеристикам.*

## 7. Принцип работы

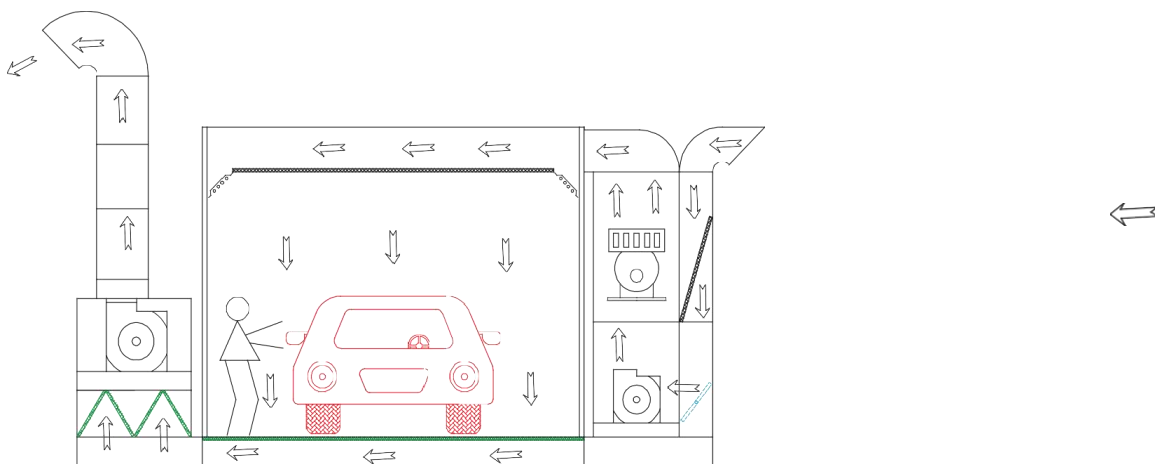
### 7.1. Принцип работы камеры в режиме окраски без подогрева

Включите камеру, установите переключатель режимов в режим окраски без подогрева, в это время приточный и вытяжной вентиляторы запустятся, а заслонка откроется. В этом режиме входящий воздух проходит через: фильтр предварительной очистки, приточный вентилятор, тепловой агрегат; входит в пленум, отфильтровывается потолочным фильтром тонкой очистки и поступает в камеру в виде очищенного, равномерного и симметричного потока воздуха, пригодного для нанесения материалов. Вследствие работы вытяжного вентилятора воздух с парами растворителя поступает в вытяжной воздуховод через напольный стекловолоконный фильтр и стекловолоконный фильтр окончательной очистки, установленный в блоке вытяжки. Далее, очищенный таким образом воздух выбрасывается в атмосферу.



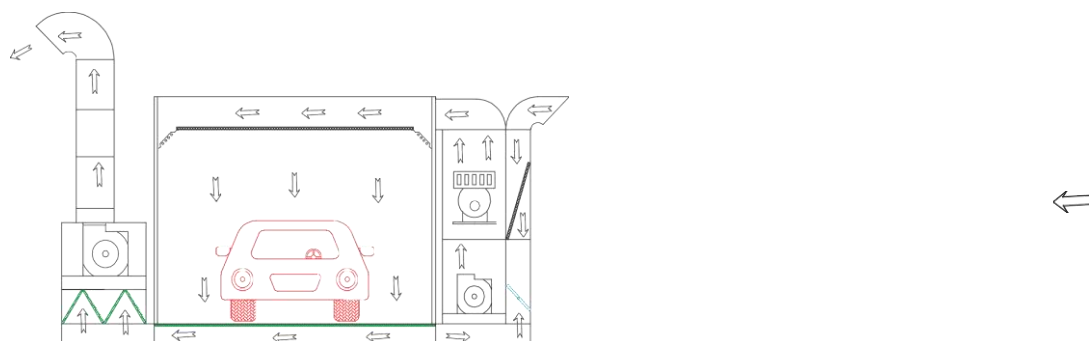
### 7.2. Принцип работы камеры в режиме окраски с подогревом

Включите камеру, установите переключатель режимов в режим окраски с подогревом, в это время приточный и вытяжной вентиляторы запустятся, заслонка откроется, и горелка начнет работать. В этом режиме входящий воздух проходит через фильтр предварительной очистки, приточный вентилятор, нагревается до необходимой температуры в тепловом агрегате, входит в пленум, отфильтровывается потолочным фильтром тонкой очистки и поступает в камеру в виде очищенного, равномерного и симметричного потока воздуха, пригодного для нанесения материалов. Вследствие работы вытяжного вентилятора воздух с парами растворителя поступает в вытяжной воздуховод через напольный стекловолоконный фильтр и стекловолоконный фильтр окончательной очистки, установленный в блоке вытяжки. Далее очищенный таким образом воздух выбрасывается в атмосферу.



### 7.3. Принцип работы камеры в режиме сушки

После окончания окраски включите режим сушки. Через несколько минут автоматически включатся: один из приточных вентиляторов, вытяжной вентилятор и горелка, а заслонка перейдет в положение «сушка» (закроется). В это время только небольшая порция холодного воздуха будет поступать из атмосферы в тепловой агрегат. Благодаря закрытой заслонке, нагретый воздух циркулирует в промежутке между кабиной камеры и теплообменником, и происходит быстрое и непрерывное возрастание температуры в кабине, что сохраняет ресурсы и повышает эффективность использования тепла. Нагретый воздух поступает из теплообменника в пленум, затем через потолочный фильтр тонкой очистки в кабину камеры, где омывает объект окраски, нагревая его. При этом небольшие порции нагретого воздуха, содержащие растворители, постоянно выбрасываются в атмосферу, предварительно проходя через стекловолокнистый фильтр окончательной очистки.



## 8. Эксплуатация

### 8.1. Пульт управления



## 8.2 Органы управления и индикация



### 1. Термоконтроллер.

Используется для контроля температуры в кабине камеры. При достижении установленного значения температуры горелка автоматически отключается. Установка температуры осуществляется с помощью кнопок «▼» и «▲»: нажимайте на кнопки до тех пор, пока на дисплее не появится желаемое значение (к примеру, 060, что означает температуру сушки - +60°C). Как только температура в камере достигнет 60°C, горелка автоматически отключится. Как только температура опустится ниже 60°C, горелка заработает снова.

**ЗАМЕЧАНИЕ:** Перед началом сушки убедитесь в исправности термоконтроллера и правильной установке температуры. Максимальная температура сушки не должна превышать 80°C.



### 2. Счетчик часов наработки камеры.



### 3. Таймер сушки.

Таймер используется для настройки времени сушки. По истечении установленного времени сушка автоматически прекращается. Чтобы установить таймер, передвиньте указатель по часовой стрелке в необходимое положение, соответствующее времени сушки.



### 4. Индикатор включения питания.

Индикатор загорается, как только в пульт управления камеры начинает поступать электропитание.



### 5. Индикатор работы вентиляторов.

Индикатор загорается при включении приточного вентилятора.



### 6. Индикатор режима сушки.

Индикатор загорается при включении горелки и начале нагревания.



### 7. Индикатор неисправности горелки.

Индикатор загорается при наличии неисправностей в работе горелки. Спустя 15-20 секунд после включения камеры начнется образование искры на поджигающем электроде горелки, откроется магнитный клапан, начнется подача топлива и его возгорание. Спустя 5 секунд пламя должно достигнуть максимальных размеров и гореть постоянно. Если спустя 5 секунд после подачи масла зажигания горелки не произошло, горелка отключится автоматически. Одновременно с этим загорится индикатор неисправности в работе. Чтобы повторить попытку зажигания, спустя 30 секунд нажмите красную кнопку на горелке.



### 8. Переключатель режимов «окраска без подогрева – окраска с подогревом».

Для выбора режимов работы «окраска без подогрева» и «окраска с подогревом».



### 9. Кнопка режима сушки.

Если термоконтроллер и таймер установлены правильно, то при нажатии на кнопку режима сушки, воздушная заслонка автоматически закрывается; одновременно включаются горелка и индикатор режима сушки.

**10. Выключатель освещения.**

Позволяет включать или выключать освещение камеры с правой / левой стороны.

**11. Кнопка аварийной остановки камеры.**

Позволяет экстренно отключать электропитание камеры в случае возникновения аварийной ситуации.

**12. Стрелочный манометр.**

Измеряет разрежение/напор в кабине камеры. Показывает давление в мм. рт. ст.

**ЗАМЕЧАНИЕ:** Допускается использовать только дизельное топливо (для камер с горелками на дизтопливе) и газ (для горелок на природном/сжиженном газе). Использование бензина запрещено. В баке с дизельным топливом (если есть) должно присутствовать не менее 5 кг дизельного топлива.

**ЗАМЕЧАНИЕ:** После установки пульта управления, подключения кабеля питания, вентиляторов, горелки, заслонок и осветительных приборов необходимо проверить надежность и безопасность всех соединений.


**ЗАМЕЧАНИЕ:** ПЕРЕД ЗАПУСКОМ ДВИГАТЕЛЕЙ ВЕНТИЛЯТОРОВ НЕОБХОДИМО ПРОКОНТРОЛИРОВАТЬ ПОЛОЖЕНИЕ ЗАСЛОНКИ:


- В РЕЖИМЕ ОКРАСКИ ОНА ДОЛЖНА НАХОДИТЬСЯ В ПОЛОЖЕНИИ **«ЗАКРЫТО»**
- В РЕЖИМЕ СУШКИ ОНА ДОЛЖНА НАХОДИТЬСЯ В ПОЛОЖЕНИИ **«ОТКРЫТО»**
- ПРИ СМЕНЕ РЕЖИМОВ / ВКЛЮЧЕНИ КАМЕРЫ **СТРОГО НЕОБХОДИМО**



**ВЫДЕРЖАТЬ ПАУЗУ В 2 МИНУТЫ** ПЕРЕД ЗАПУСКОМ ДЛЯ ТОГО, ЧТОБЫ ЗАСЛОНКА ПРИНЯЛА НЕОБХОДИМОЕ ДЛЯ РАБОТЫ В ЭТОМ РЕЖИМЕ ПОЛОЖЕНИЕ.


**ЗАМЕЧАНИЕ:** В режиме окраски температура в кабине не может быть установлена выше 30°C, а в режиме сушке – больше 80°C. В процессе сушки запрещается кому-либо находиться в кабине окрасочной камеры.

### 8.3 Работа с пультом управления

1. Переведите главный выключатель в положение  ВКЛ. (ON), при этом прерыватель цепи внутри пульта управления также переключится в положение ВКЛ. (ON).


2. Когда загорается индикатор питания , вы можете выбрать режим работы камеры при помощи панели управления.


3. Для работы в режиме окраски при нормальной температуре, поверните переключатель в данное положение . В этот момент загорится индикатор работы вентилятора ,

запустятся приточные и вытяжные вентиляторы. Если повернуть ключ в положение , термоконтроллер начнет контролировать температуру в кабине, включая и выключая вентилятор горелки и саму горелку; когда горелка запускается, на панели управления


загорается соответствующий индикатор .


5. Для работы в режиме сушки поверните переключатель в положение  или , а

переключатель сушки  поверните вправо; установите желаемую температуру сушки на термоконтроллере и время сушки на таймере на панели управления.

6. Для включения освещения с правой стороны / с левой стороны поверните выключатель  вправо.

7. Если загорается индикатор , то это означает, что двигатели вентиляторов неисправны.

8. Если загорается индикатор , то это означает, что горелка неисправна.

9. Если загорается индикатор , это означает, что в кабине камеры превышена максимальная температура.



## 9. Обслуживание

Окрасочная камера - это специфический вид оборудования, который одновременно включает механические части, электрические компоненты, фильтрующие материалы, агрегаты и другие части. Поэтому во время ежедневной работы обращайтесь больше внимания на периодическое обслуживание и ремонт. Вот несколько основных моментов:

### 9.1. Обслуживание и замена фильтров

Система фильтров - это важная часть окрасочной камеры, обычно она включает фильтр предварительной очистки, потолочный фильтр тонкой очистки, напольный фильтр и стекловолоконный фильтр окончательной очистки.

- 1) Фильтр предварительной очистки используется для фильтрации свежего воздуха и подлежит замене каждые **100 рабочих часов**.
- 2) Потолочный фильтр используется как второй фильтр свежего воздуха и обычно подлежит замене каждые **200 рабочих часов**.
- 3) Стекловолоконный фильтр используется для сбора аэрозоля окрасочных материалов из воздуха, прошедшего кабину камеры. Имеется два таких фильтра, и обычно они должны заменяться каждые **80-100 рабочих часов**.

### 9.2. Обслуживание герметизирующих элементов

Для того чтобы быть полностью уверенным в герметичности уплотнений камеры, необходимо иметь в запасе достаточное количество уплотнений для их периодической замены. Поскольку в воздухе камеры находятся пары растворителей, которые могут разрушать резину уплотнений, необходимо время от времени заменять их с тем, чтобы избежать попадания пыли и других загрязнений во внутреннее пространство кабины.

### 9.3. Обслуживание электрической системы

В пульте управления камеры сосредоточено управление всеми функциями и процессами, происходящими в камере. Поэтому особо важно, чтобы электрическая сеть выдавала стабильное во времени напряжение электропитания. В процессе работы периодически проверяйте все электрические компоненты для поддержания правильности и точности осуществляемых процессов сушки и окраски.

### 9.4. Обслуживание топливной системы

**Раз в неделю** производите очистку топливного фильтра горелки. Убедитесь в том, что топливо подается нормально. Запрещается доливать топливо в процессе работы камеры.

**Подробно об обслуживании горелок см. в соответствующей инструкции по эксплуатации.**

### 9.5. Обслуживание системы привода

Система привода представляет собой ремни между двигателями и вентиляторами. Поскольку они используются практически постоянно, ремни могут провисать или даже разрываться после некоторого времени эксплуатации. Поэтому ремни нужно периодически проверять на натяжение или заменять их по мере износа с тем, чтобы эффективность работы вентиляторов была наибольшей. Более того, на концах вала вентиляторов имеются отверстия для добавления смазки, в которые нужно добавлять подходящий смазочный материал, что будет делать вращение вентиляторов более равномерным.



## 9.6. Обслуживание других частей

Для того чтобы быть уверенным в работоспособности камеры, также необходимо периодически обслуживать и другие части окрасочной камеры. Это включает очистку камеры, проверку степени затяжки подвижных соединений, проверку наружных условий и т.п., то есть, все, что может повлиять на безаварийную работу оборудования.

## 10. Правила техники безопасности

1. Запрещается хранить в камере легковоспламеняющиеся или взрывоопасные вещества. Запрещается хранить в камере краску, за исключением количества, необходимого для окраски.
2. Поддерживайте чистоту в камере. Регулярно очищайте пол камеры от возможного загрязнения посредством влажной уборки. Работа в камере может производиться только с чистыми автомобилями: очищайте автомобиль с помощью струи сжатого воздуха. По завершении цикла работы с автомобилем очистите камеру от загрязнения. Раз в неделю рекомендуется производить очистку заземляющего экрана и пола камеры с пылесборником.
3. В процессе окраски не рекомендуется открывать двери камеры. Это позволит избежать попадания внутрь камеры загрязнения извне.
4. Перед началом работы с камерой убедитесь в том, что в топливном баке присутствует топливо. Это позволит избежать повреждения топливного насоса.
5. Всем операторам в процессе работы с камерой необходимо использовать специальную одежду и средства индивидуальной защиты (комбинезоны, защитную обувь и пр.).
6. При наличии в рабочем помещении насекомых необходимо использовать репелленты.
7. Напряжение электросети должно быть не менее  $380V \pm 10\%$  (или значения, указанного на идентификационной табличке).
8. Если горелку не удастся зажечь с первого раза, нажмите на красную кнопку еще раз спустя 3 минуты. Допускается не более 4 последовательных попыток запуска горелки. Если горелку зажечь не удастся, необходимо очистить теплообменник от загрязнения топливом. По завершении очистки повторите попытку зажигания.
9. В случае камер с дизельными горелками температура используемого топлива должна быть на  $5^{\circ}\text{C}$  выше местной температуры в ночное время. Запрещается использовать вторичное, загрязненное топливо или топливо с примесями воды.
10. Запрещается устанавливать камеру в помещениях с риском возникновения пожаров или взрывов. В помещении, в котором установлена камера, запрещается курить.
11. Запрещается использовать растворители или кипящую воду для очистки внутренних компонентов камеры.
12. В процессе работы с камерой необходимо постоянно контролировать функциональность оборудования. По завершении работы все выключатели должны быть установлены в исходное положение «Выключено».
13. Работу с камерой могут производить только квалифицированные специалисты, знакомые с правилами эксплуатации, технического обслуживания и техники безопасности при работе с оборудованием.
14. Компания-производитель не несет ответственности за ущерб, возникший в результате несанкционированной модификации устройства камеры или замены/удаления предусмотренных производителем устройств безопасности оборудования.

## 11. Предупреждения

В процессе работы с окрасочной камерой обращайтесь особое внимание на следующие детали:

- a) Запрещается курить и разводить огонь в кабине камеры.
- b) В процессе окраски необходимо использовать подходящую одежду и работать в защитной маске.

- c) Электрические компоненты камеры должны заземляться согласно местным правилам устройства электросетей.
- d) Необходимо периодически проверять двигатели привода вентиляторов, чтобы быть уверенными в их хорошем состоянии.
- e) Запрещается разжигать огонь вокруг камеры.
- f) Материалы для окраски следует держать в безопасном месте, вдали от камеры.
- g) При возникновении неисправности, которую не удастся устранить самостоятельно, свяжитесь с авторизованным сервисным центром компании-производителя или местным представителем компании в вашем регионе.
- h) При выводе оборудования из эксплуатации на длительное время отключите его от источника питания. Ежедневно открывайте двери камеры на час, чтобы осуществить естественную вентиляцию воздуха и предупредить накопление влаги внутри камеры.

## 12. Возможные неисправности в работе камеры и способы их устранения

Неисправность	Возможная причина	Способ устранения
Спустя 15 секунд после запуска горелки загорается индикатор неисправности горелки	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Топливный бак пуст</li> <li>2. Нарушение герметичности соединений топливных шлангов</li> <li>3. Загрязнен фильтр топливного насоса</li> <li>4. Загрязнен фотоэлемент</li> </ol>	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Заполните бак</li> <li>2. Ослабьте соединения и затяните их снова</li> <li>3. Очистите фильтр</li> <li>4. Снимите фотоэлемент и очистите его</li> </ol>
После зажигания горелки появляется черный дым	Слишком малый просвет в воздушной заслонке во всасывающем воздуховоде горелки	Открывайте заслонку до тех пор, пока дым не пропадет
Не работает мотор насоса горелки	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Закончилось время работы, установленное на таймере</li> <li>2. Температура в камере достигла значения, установленного на термоконтроллере</li> <li>3. Загрязнен топливный насос</li> </ol>	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Переустановите время</li> <li>2. Установите температуру заново</li> <li>3. Убедитесь в том, что топливный насос не загрязнен, в противном случае очистите его</li> </ol>
Недостаточный воздухообмен в камере	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Загрязнен фильтр приточного агрегата</li> <li>2. Воздушная заслонка открыта</li> </ol>	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Замените фильтр</li> <li>2. Проверьте положение заслонки</li> </ol>
В процессе сушки температура увеличивается слишком медленно	Закрыта заслонка	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Проверьте положение заслонки</li> </ol>
Вентилятор не работает	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Перегорел предохранитель двигателя вентилятора</li> <li>2. Неисправно термореле</li> <li>3. Короткое замыкание в электрической цепи</li> </ol>	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Замените предохранитель</li> <li>2. Нажмите кнопку перезапуска</li> <li>3. Замените неисправные электрические компоненты</li> </ol>

**При невозможности устранения какой-либо неисправности в работе камеры немедленно обратитесь в сервисный центр компании-производителя или дилера.**

### 13. Гарантии изготовителя

- Гарантийный срок эксплуатации 1 год со дня ввода в эксплуатацию.
- В течение гарантийного срока собственник имеет право на бесплатный ремонт изделия по неисправностям, являющимся следствием производственных дефектов.
- Условием бесплатного гарантийного обслуживания является:  
эксплуатация в соответствии с требованиями инструкции по эксплуатации, отсутствие механических повреждений.

#### Свидетельство о приёмке

Окрасочно-сушильная камера TROMMELBERG SB7427  
Страна изготовления: КИТАЙ.

Модель SB7427.02

Заводской номер см. идентификационную табличку

Изделие соответствует требованиям безопасности машин и оборудования по ГОСТ51151-98.

Дата выпуска \_\_\_\_\_ 20 г. (см. дату изготовления на идентификационной табличке)

Ответственный за приемку\_

