

Dystrybutor Gilbarco SK700-2 OR/CR

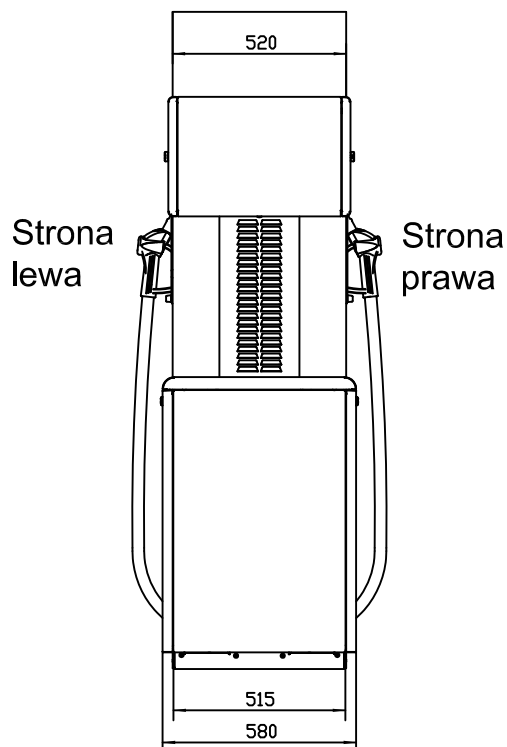
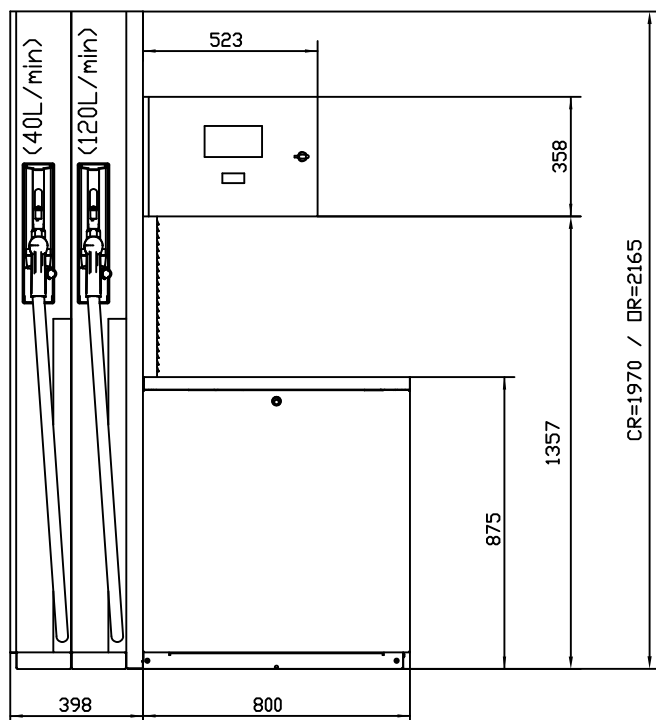
1 produkt; bez systemu odbioru oparów

Wydajność 120/40 l/min

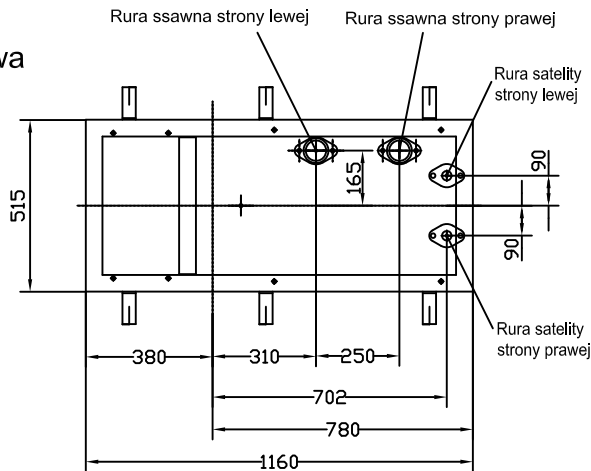
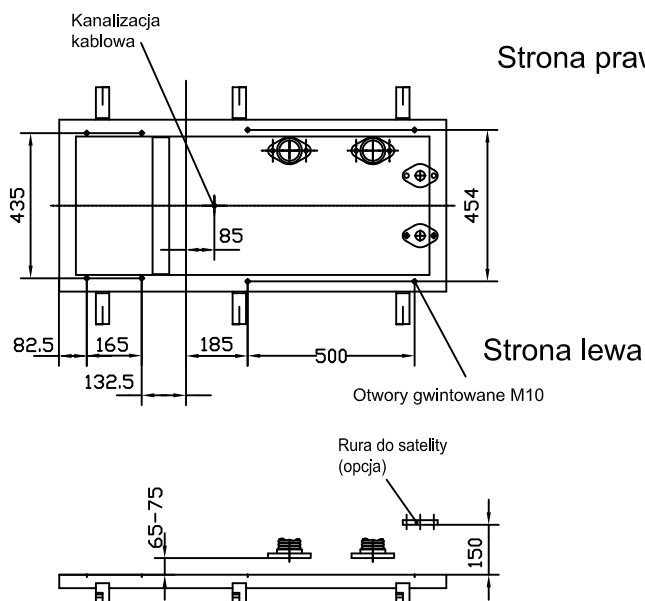
OR- węże chowane grawitacyjnie (wysoka kolumna 2165 mm)

CR - z mechanicznymi zwijaczami węży (niska kolumna 1970 mm)

Rys. nr 7



Podstawa dystrybutora



Legenda:

- I. Do dystrybutora należy doprowadzić przewód zasilający benzynoodporny 7x1,5 mm² oraz przewód transmisyjny benzynoodporny, ekranowany 2x0,75 mm². W przypadku dystrybutora z protokołem transmisji LON, Kienzle lub współpracy z terminalem platynicznym należy zastosować przewód transmisyjny 8x0,75 mm².
- II. A. W przypadku współpracy dystrybutora z satelitą bez wyświetlacza, należy poprowadzić przewód benzynoodporny 3x1,5 mm² między dystrybutorem a satelitą.
B. W przypadku współpracy dystrybutora z satelitą z wyświetlaczem, należy poprowadzić przewód benzynoodporny ekranowany 8x0,75 mm² oraz przewód benzynoodporny 3x1,5 mm² między dystrybutorem a satelitą.

UWAGA. PRZEWODY POWINNY WYSTAWAĆ MIN. 1,5 M PONAD PODSTAWĘ DYSTRYBUTORA

- III. W tablicy rozdzielczej stacji paliw pod dystrybutor inwestor powinien przygotować następujące zabezpieczenia
 1. Zasilanie elektroniki dystrybutora (1 faza) zabezpieczenie 6A
 2. Zasilanie silników pomp (3 fazy) zabezpieczenie: 120 l/min - 16A
- IV. Ramę pod dystrybutor należy wykonać z kątownika hutniczego L50x50x5
- V. Rury ssawne 2", zakończone gwintem zewnętrznym 2" min. 65 mm max 75 mm powyżej ramy wraz z kryzą.
- VI. Rura 1,5" pomiędzy dystrybutorem a satelitą zakończona złączem elastycznym ciśnieniowym z gwintem zewnętrznym 1,5" z kryzą DN40 DIN5435, 150 mm powyżej ramy.
- VII. Nad dystrybutorem należy zostawić minimum 150 mm wolnej przestrzeni.
- VIII. Odstęp części hydraulicznej od słupa wiaty musi wynosić minimum 150 mm.