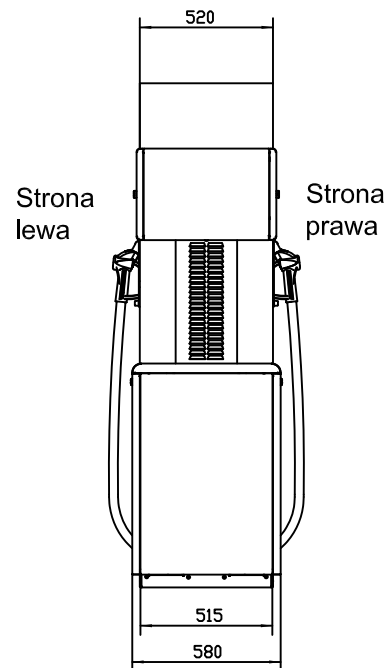
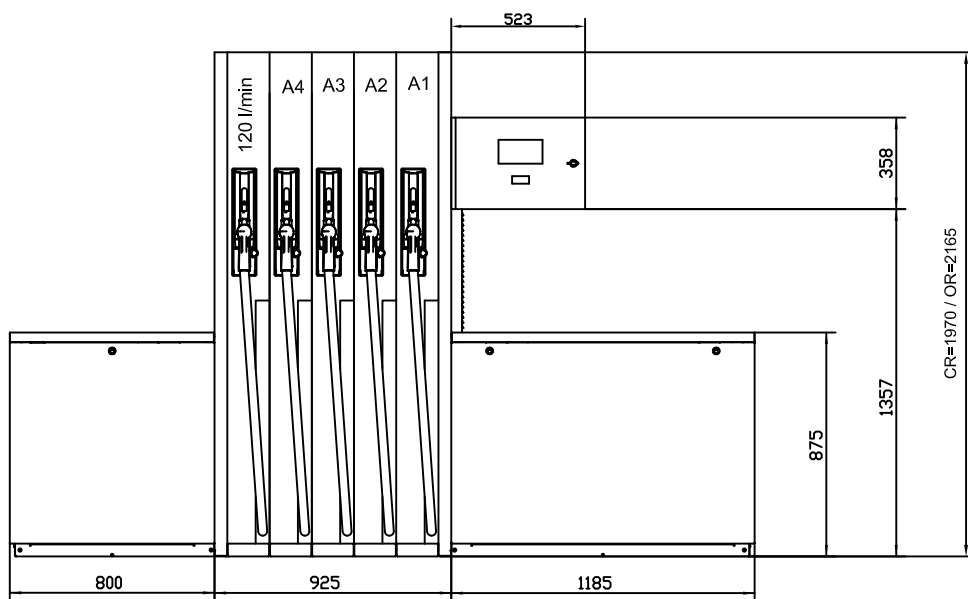


Dystrybutor Gilbarco SK700-2 OR/CR

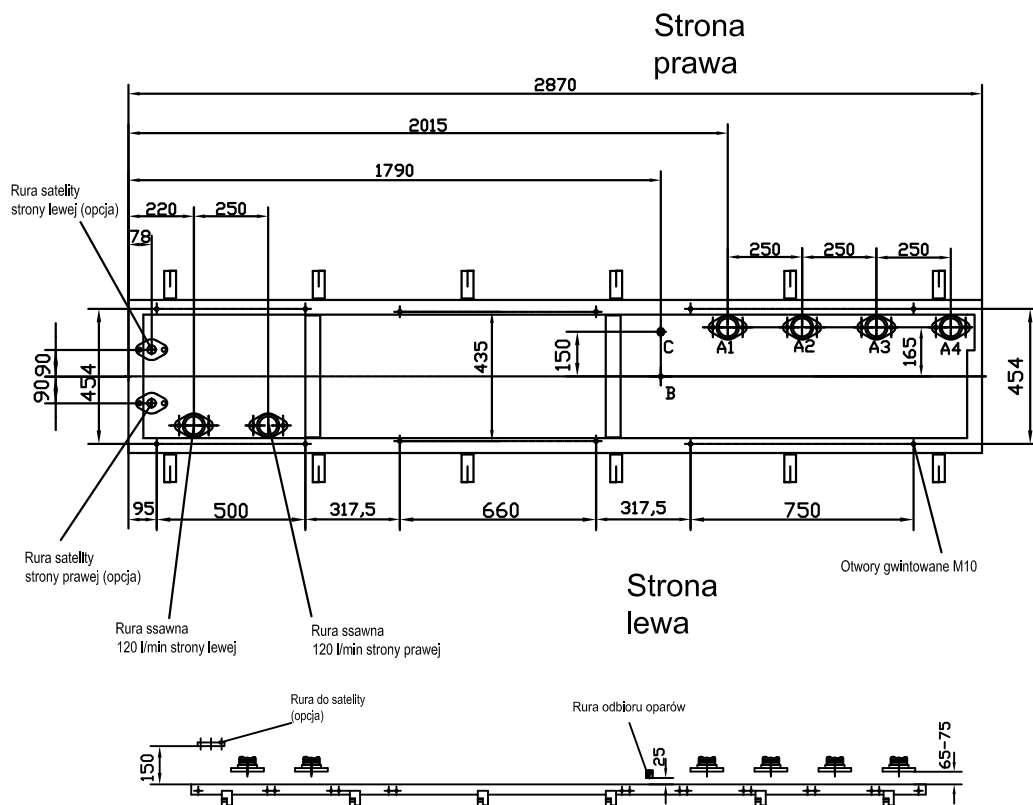
5 produktów, 4 produkty z systemem odbioru oparów lub bez
Wydajność 40 l/min lub 40/70 l/min (przycisk) lub 70 l/min + 120 l/min

OR - węże chowane grawitacyjnie (wysoka kolumna 2165 mm)
CR - z mechanicznymi zwiłkami węży (niska kolumna 1970 mm)

Rys. nr 11



Podstawa dystrybutora



Legenda:
AX - Rury ssawne 2", zakończone gwintem zewnętrznym min. 65 mm max 75 mm powyżej ramy wraz z kryzą.
B - Kanalizacja kablowa.
C - Rura odbioru oparów zakończona gwintem zewnętrznym 1", 25 mm powyżej ramy.

- I. Do dystrybutora należy doprowadzić przewód benzynoodporny 7x1,5 mm² oraz przewód transmisyjny benzynoodporny, ekranowany 2x0,75 mm². W przypadku dystrybutora z protokołem transmisji LON, Kłenle lub współpracy z terminalem platniczym 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.
- 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: 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 łącznikiem 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.