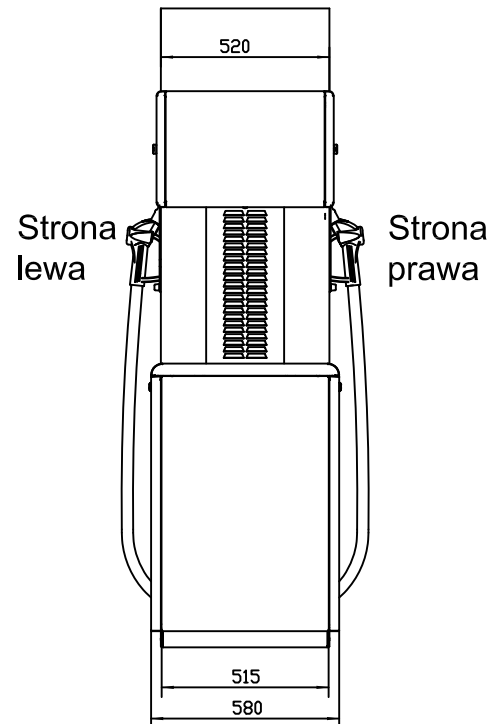
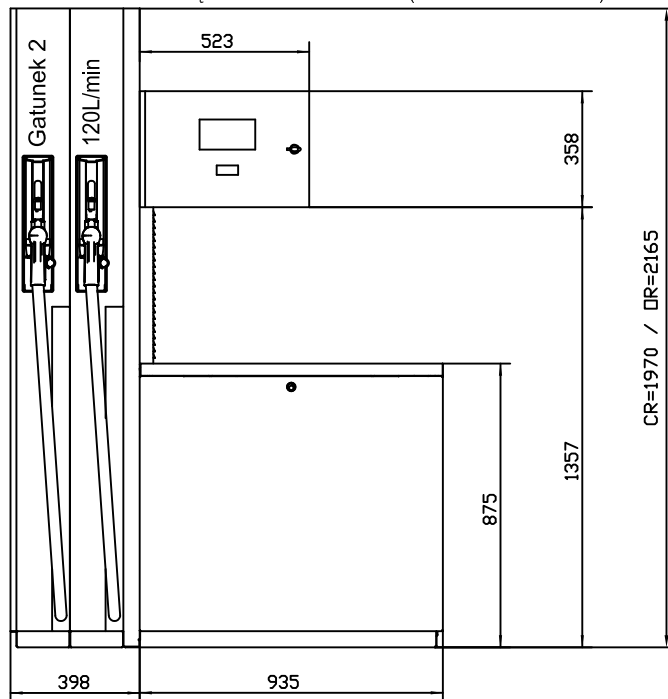


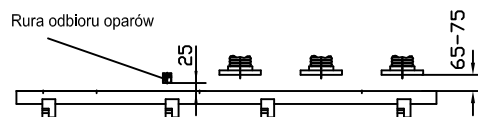
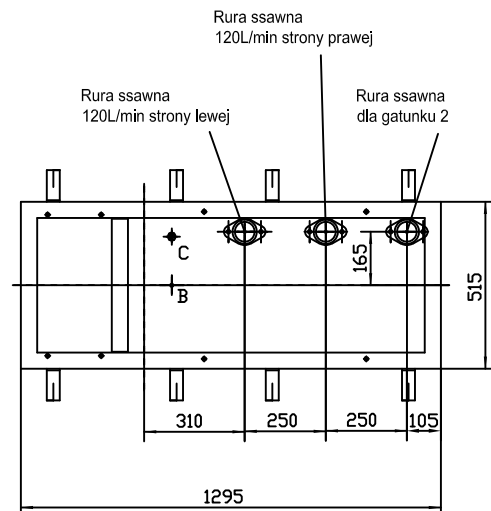
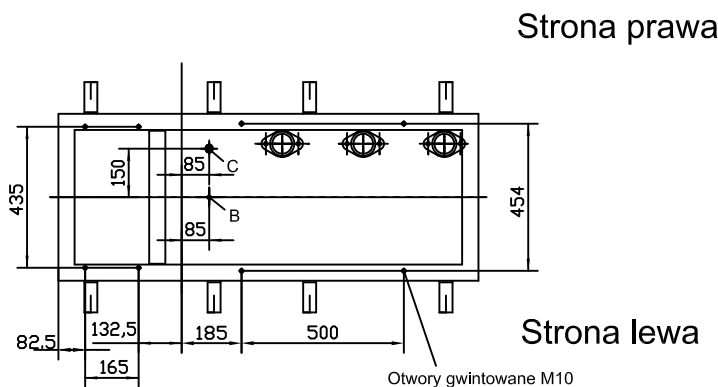
Dystrybutor Gilbarco SK700-2 OR/CR
 2 produkty, z systemem odbioru par lub bez
 Wydajność 40 l/min lub 40/70 l/min (przycisk) lub 70 l/min + 120 l/min

Rys. nr 12

OR - węże chowane grawitacyjnie (wysoka kolumna 2165 mm)
 CR - węże chowane mechanicznie (niska kolumna 1970 mm)



Podstawa dystrybutora



Legenda:

- B - Kanałizacja 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, Kienzle lub współpracy z terminalem płatniczym należy zastosować przewód transmisyjny 8x0,75 mm².

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

- II. 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
 III. Ramę pod dystrybutor należy wykonać z kątownika hutniczego L50x50x5
 IV. Rury ssawne 2", zakończone gwintem zewnętrznym 2" min. 65 mm max 75 mm powyżej ramy wraz z kryzą.
 V. Rura odbioru oparów zakończona gwintem 1", 25 mm powyżej ramy.
 VI. Dystrybutor nie ma możliwości podłączenia satelity.
 VII. Nad dystrybutorem należy zostawić minimum 150 mm wolnej przestrzeni.
 VIII. Odstęp części hydraulicznej od słupa wiaty musi wynosić minimum 150 mm.