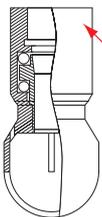




- Nanospinner
- Microspinner
- Minispinner
- Midispinner
- Maxispinner

### Anschrauben von Reinigungsgeräten in Gewindeausführung:

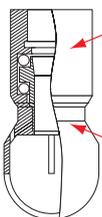


Zum Anschrauben der Reinigungsgeräte werden Zangen mit runder Innenfläche und Kunststoffauflage empfohlen (Syphonzangen), nur so kann eine Beschädigung der Oberfläche vermieden werden.

Die Zange darf nur im Bereich des Gewindes angesetzt werden, andernfalls wird das Reinigungsgerät beschädigt und das Drehverhalten gestört.

Sind am Reinigungsgerät Schlüsselflächen angebracht, sollten diese verwendet werden.

### Anschweißen von Reinigungsgeräten in Anschweißausführung:



Beim Anschweißen darf die Temperatur im Bereich der Lagerkugeln 90°C nicht überschreiten, andernfalls kann sich das Gehäuse verziehen und das Drehverhalten gestört werden.

Für geeignete Kühlmaßnahmen muss gesorgt werden.

Keine mechanische Krafteinwirkung auf die Sprühkugel während der Montage. Die Verwendung von Schlagwerkzeugen auf die Sprühkugel zerstört die Kugellagerung und führt zum Verlust jeglicher Gewährleistung.

### Clip On-Versionen:

Das Reinigungsgerät muss sich leicht auf das Zuleitungsrohr (Downpipe) auf-schieben lassen.

Der Clip/Splint muss vollständig eingesetzt und gesichert werden.

Clip On-Versionen sind nicht ATEX zugelassen.

### Inbetriebnahme der Reinigungsgeräte:

Vor Inbetriebnahme muss sichergestellt werden, dass im gesamten Rohrsystem keine Rückstände wie Späne, Schweißperlen, Schmutzpartikel etc. vorhanden sind, andernfalls kann die Funktion der Reinigungsgeräte gestört werden.

Wir empfehlen während der ersten 10 Betriebsstunden einen Leitungsvorfilter zu verwenden. Maximaler Filterdurchlass ist 0,05mm (50µm) oder feiner.

### Reinigung der Reinigungsgeräte:

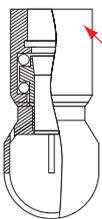
Sollte trotz aller Vorsichtsmaßnahmen Schmutz in das Reinigungsgerät gelangen, empfehlen wir eine Reinigung in einem Ultraschallbad (30-60Minuten). Sollte die Funktion weiterhin gestört sein ist das Gerät zu ersetzen.



- Nanospinner
- Microspinner
- Minispinner
- Midispinner
- Maxispinner

#### How to screw on the cleaning tool (screw-thread design):

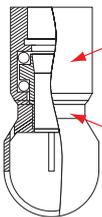
Do only use pliers with a round inner surface and plastic protection. Otherwise the surface of the cleaning equipment will suffer damage. Screw fittings should be secured against loosening eg. two welding spots between pipe and cleaning machine or a clip between pipe and cleaning machine.



**Do only use the plier in the area of screw thread. Otherwise the cleaning machine and especially the rotation will not work.**

#### How to weld on the cleaning tool (weld on design):

The temperature in the area of the ball-bearing balls must be lower than 90°C. Otherwise the bearing case will get warped and the rotation will not work correctly. You have to ensure an adequate cooling system.



No mechanical force to the spray ball during assembly. The use of impact tools on the spray ball destroys the ball bearing and will void any warranty.

#### Clip On-Version:

**Please be sure that the Clip/Splint pin is put into place correctly and secured appropriately.**

CAUTION: The Clip On-Version is not certified for ATEX.

#### Implementation of the cleaning tools:

You have to assure before the implementation that within the complete piping swarf, welding beads or dirt particles do not exist, otherwise the functionality of the cleaning tools cannot be guaranteed.

We do recommend using a filter during the first 10 hours of operation with a filter admission of 50µm or lesser.

#### Cleaning:

If dirt intrudes into the cleaning equipment in spite of precaution, we recommend a cleaning in an ultrasonic bath (30-60 minutes).