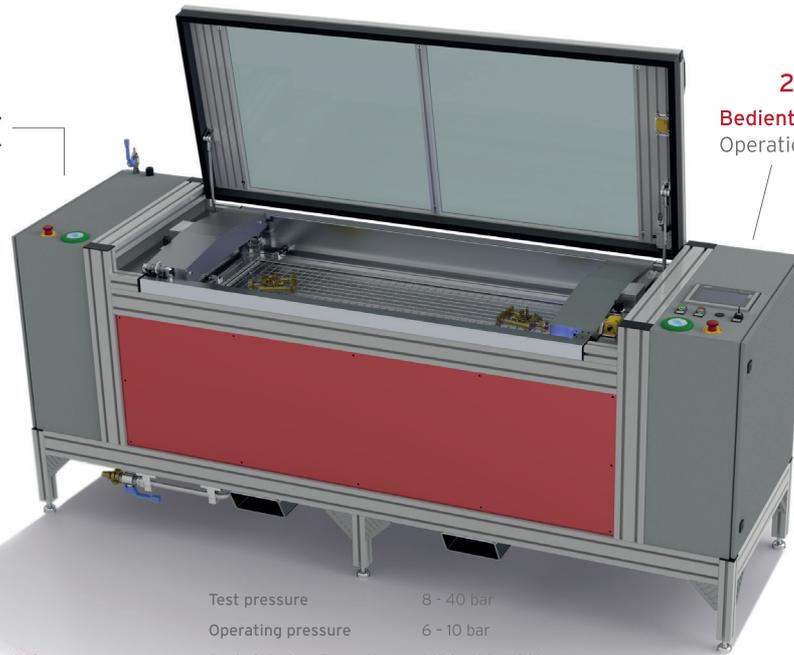




PLUW-01/ Armierte Leitungssysteme unter Wasser auf Dichtheit prüfen.

PLUW-01 / Tests reinforced piping systems underwater for leaks



1

Pneumatik Schaltschrank.
Pneumatic control cabinet.

2

Bedientableau.
Operation panel.

3

Steuerschaltschrank.
Control cabinet.

Prüfdruck	8 - 40 bar	Test pressure	8 - 40 bar
Betriebsdruck	6 - 10 bar	Operating pressure	6 - 10 bar
Innenmaße Becken	1496 x 661 x 668 mm	Basin interior dimensions	1496 x 661 x 668 mm
Platzbedarf	2630 x 770 x 1824 mm (B x T x H)	Space requirement	2630 x 770 x 1824 mm (W x D x H)
Gesamtgewicht	1000 kg	Total weight	1000 kg
Füllvolumen Wasser	443 l/kg bei 450mm Füllhöhe	Water volume	443 l/kg at 450mm fill level
Betriebsspannung	400 V / 50 Hz	Working voltage	400 V / 50 Hz
Druckluftversorgung	6 bar	Compressed air supply	6 bar

Funktion

Armierte Leitungssysteme unter Wasser auf Dichtheit prüfen.

Die Anschlüsse der armierten Leitungssysteme werden beidseitig in Druckprüfstücke eingehängt und beidseitig verschlossen. Ein Druckprüfstück ist mit der Hochdruckleitung verbunden.

Der verschlossene Prüfling wird auf den Rost des Tauchrahmens aufgelegt. Mit den kapazitiven Starttastern wird der Prüfvorgang gestartet. Der Deckel schließt sich und der Prüfling wird mit dem eingestellten Prüfvordruck beaufschlagt um das Eindringen von Wasser in den Prüfling beim Absenken des Tauchrahmens ins Wasser zu verhindern. Der Tauchrahmen wird in das Wasser abgesenkt und der Prüfling wird mit dem eingestellten Prüfdruck beaufschlagt. Am Bediendisplay kann der Prüfablauf verfolgt werden. Nach Ablauf der Prüfdauer wird der Prüfling entlüftet und mit dem eingestellten Prüfvordruck beaufschlagt.

Der Tauchrahmen wird aus dem Wasser gehoben, der Prüfling vollständig entlüftet und der Deckel geöffnet. Die Druckprüfstücke werden gelöst und das geprüfte Leitungssystem wird entnommen.

Steuerung

- Siemens S7-300
- Speicherkapazität für 500 Datensätze
- Bedienpanel Simatic HMI TP700 Comfort über Touchscreen grafisch unterstützte, bedienergeführte Oberfläche

Function

Tests reinforced piping systems underwater for leaks.

The reinforced piping systems' connections are mounted and sealed on both sides in pressure testing devices. One pressure testing device is connected to the high pressure line, then the sealed test specimen is placed on the grate of the submersible frame. The testing process is started via the capacitive start buttons.

The lid closes and the specimen is subjected to the set test precompression to prevent the penetration of water into the specimen when the submersible frame is lowered into the water. The submersible frame is then lowered into the water and the specimen is subjected to the set testing pressure – the test sequence can be monitored on the control display. At the end of the test period, the specimen is vented and pressurized with the set test precompression. The submersible frame is then lifted out of the water; the specimen is completely deflated and the lid is opened. The pressure testing devices are loosened and the tested piping system is removed.

Controller

- Siemens S7-300
- Memory capacity for 500 data sets
- Simatic HMI TP700 Comfort control panel with graphically supported, operator-led interface via touch screen