

Návod k obsluze a Bezpečnostní instrukce

dle Přílohy III čl.2 směrnice Rady 2014/29/EU

Nádoba je určena pouze pro použití v brzdovém systému a v pomocném zařízení motorových vozidel jakož i v jejich přívěsech a jsou určeny pouze pro naplnění stlačeným vzduchem. Tlaková nádoba je určena především pro statický provoz $N \leq 1000$ změny zatížení. Výkyvy tlaku při překročení provozního přetlaku nesmí být vyšší než 20% přípustného provozního přetlaku. Přípustný provozní přetlak smí být krátkodobě překročen do max. 10%. Pro identifikaci je nádoba označena názvem výrobce včetně adresy a následujícími údaji:

- číslo dílů
- výrobní dávka
- minimální přípustná provozní teplota ($^{\circ}\text{C}$)
- maximální přípustná provozní teplota ($^{\circ}\text{C}$)
- objem (litry)
- maximální přípustný provozní přetlak (bar)
- Standard: EN 286 - 2: 1992: číslo a rok vydání normy
- EG -symbol dle přílohy III čl.1.1 Evropské směrnice 2014/29/EU
CE (vzduchojemy $\leq 200 \text{ bar} \cdot \text{Litr}$)
CE 1221(vzduchojemy $> 200 \text{ bar} \cdot \text{litr}$)
- Rok výroby

Na nádobách nesmí být provedeny žádné svařovací práce, tepelné úpravy nebo jiné zásahy. Nádoby musí být upevněny na vozidle pásy, pouty nebo pomocí konzol, které se nachází na nádobě. Přitom nesmí být nádoby vystaveny pnutí, které by ohrozilo provozní bezpečnost. Upevnění na hrdlech není proto přípustné. Upevnění se nesmí dotýkat svařovacích spojů den. Při upevňování nastavbových částí na hrdla nádob je přípustný maximální statický ohýbací moment 110 Nmm. Tato míra se vztahuje na účinnou vzdálenost těžiště nastavbového dílu k dosedací ploše hrdel. Navíc je třeba dodržovat montážní předpisy výrobce nastavbových dílů.

Materiálové spojení musí být zvoleno tak, aby se zamezilo vzniku koroze mezi nimi. Případně je nutno oddělit materiály elastickým materiálem a materiálem odolným vůči rozpouštědlům.

Ocelové nádoby jsou opatřeny vnitřní korozní ochranou. Nádoby musí být uskladněny suché až do samotného používání na vozidle. Od chvíle dodání je zodpovědný za korozní ochranu nádoby výrobce vozidla. Finální lakování u výrobce vozidla musí zajistit korozní ochranu na dosedacích plochách připojovacích hrdlech a na upevňovacích elementech.

Vnitřní prostor nádob může být zkontrolován skrz závitové připojení. K zabránění hromadění kondenzátu musí být nádoby denně vyprazdňovány, pokud výrobce vozidla nepředepíše jiný interval pro vyprazdňování. Nádoby je potřeba montovat tak, aby se vypouštěcí ventil nacházel na nejnižší pozici nádoby. Dodržováním uvedených podmínek pro upevňování a vyprazdňování je nádoba bezúdržbová. Na čištění nádob je potřeba používat pouze bez alkalické čisticí prostředky.

S ohledem na uvedení do provozu a na další provoz. Zvláště s ohledem na intervaly pro opakované zkoušky výše uvedené nádoby, je třeba v případě potřeby dodržovat národní předpisy.

Date: 20.04.2016

Rev.: