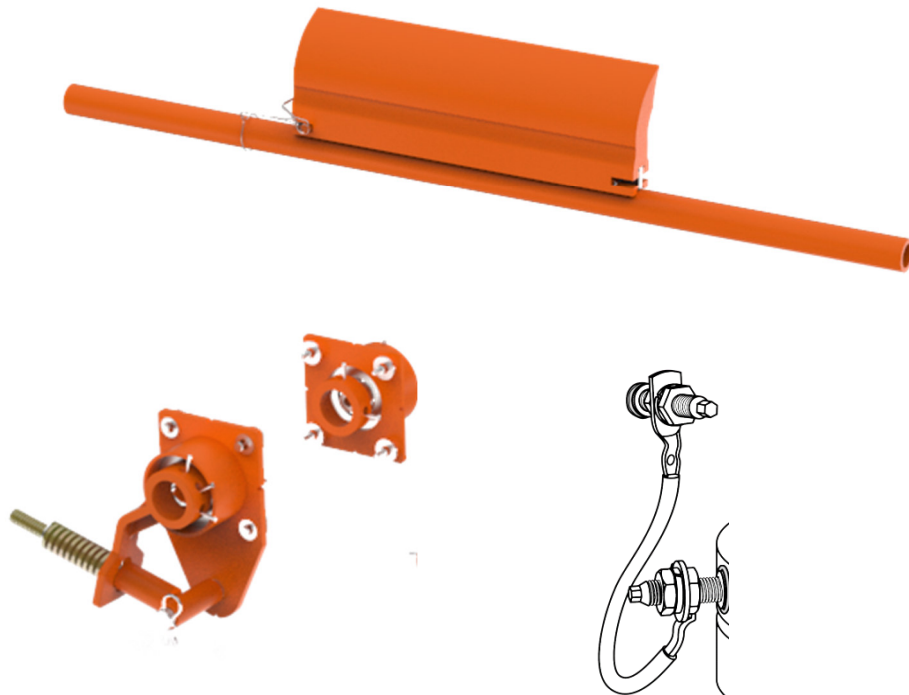


QC1™ HD Vorabstreifer

Für den Einsatz in ATEX-Anwendungen



Betriebsanleitung Part 2

Version: 0
Language: DE
M3618EDE-ATEX-05/21

Inhaltsverzeichnis

1	Allgemeines	2
1.3	Artikelnummer	3
1.4	Technische Daten.....	3
2	Installation	4
2.1	Bestimmung der Einbauposition	4
2.2	Vorbereitung der Montage	5
2.3	Montage der Spannvorrichtung	5
2.4	Montage des Abstreifers.....	6
2.5	Einstellwerte der Federspannvorrichtung 38180-.....	6
2.6	Montage des Schutzleitersatzes.....	7
2.7	Kennzeichnungen anbringen	9
3	Lieferumfang und Ersatzteile	10
3.1	Vorabstreifer	10
3.2	Spannvorrichtung	11
4	Konformitätserklärung.....	12

1 Allgemeines

Diese Betriebsanleitung gilt ausschließlich für den Vorabstreifer

QC1™ HD Vorabstreifer; Artikel-Nr. 35382-xxxxxxxxxx-xx+E

in Kombination mit:

Federspannvorrichtung; Artikel-Nr. 38180-x und

Schutzleitersatz für Potentialausgleich; Artikel-Nr. B-DE-Pro 2000



HINWEIS

Vor Beginn der Arbeiten am Abstreifer oder des Förderers muss diese Betriebsanleitung Teil 1 und Teil 2 komplett durchgelesen und verstanden werden.

1.1 Zu dieser Betriebsanleitung

Diese Betriebsanleitung gilt ausschließlich für Abstreifer und richtet sich an diejenigen Personen, die Abstreifer installieren, in Betrieb nehmen und dessen Einsatz überwachen.

Die Betriebsanleitung muss für die Lebensdauer der Abstreifer aufbewahrt werden und in ordentlichem Zustand allen Personen zugänglich gemacht werden, die mit Arbeiten mit und an Abstreifern betraut sind.

1.2 Mitgeltende Unterlagen

Die separat bereitgestellte Betriebsanleitung Teil 1 ist Bestandteil dieser Betriebsanleitung

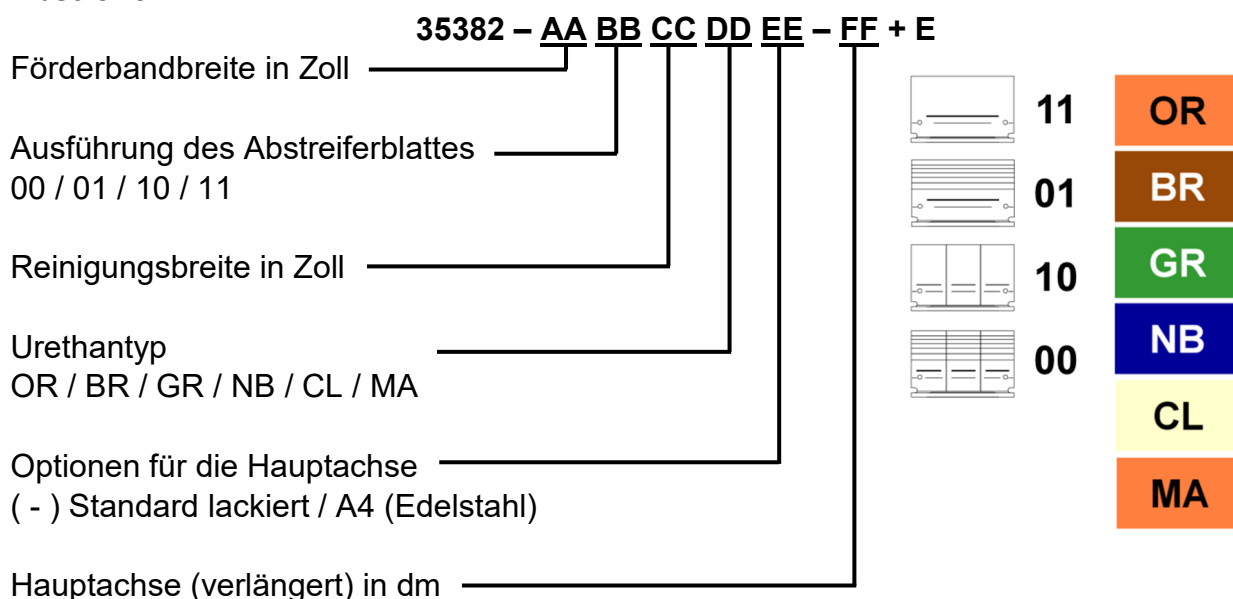


GEFAHR

Beachten Sie unbedingt die Warn- und Sicherheitshinweise in Teil 1 der Betriebsanleitung

1.3 Artikelnummer

Abstreifer



Federspannvorrichtung: 38180-...

Schutzleitersatz für Potentialausgleich: B-DE-Pro 2000

1.4 Technische Daten

Der Abstreifer ist für folgende Betriebsparameter geeignet:

	Betriebsparameter
Förderbandbreite:	500 – 2.400 mm
Kopftrommeldurchmesser:	300 - 600 mm
Förderbandgeschwindigkeit:	Max. 4,6 m/s
Einsatztemperatur:	-40 - 150 °C abhängig vom verwendeten Urethan
Reversierbetrieb:	Möglich, jedoch ohne Reinigungseffekt
ATEX	II 2 D Ex h IIIC T180°C Db

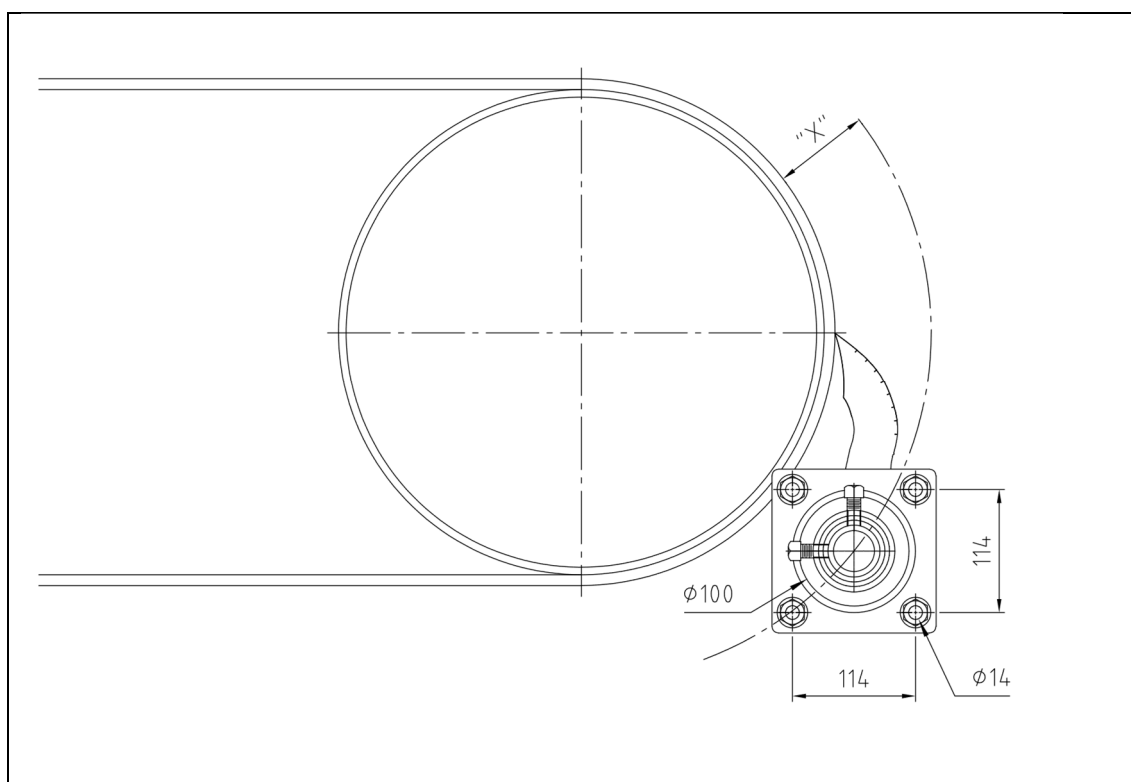
2 Installation



HINWEIS

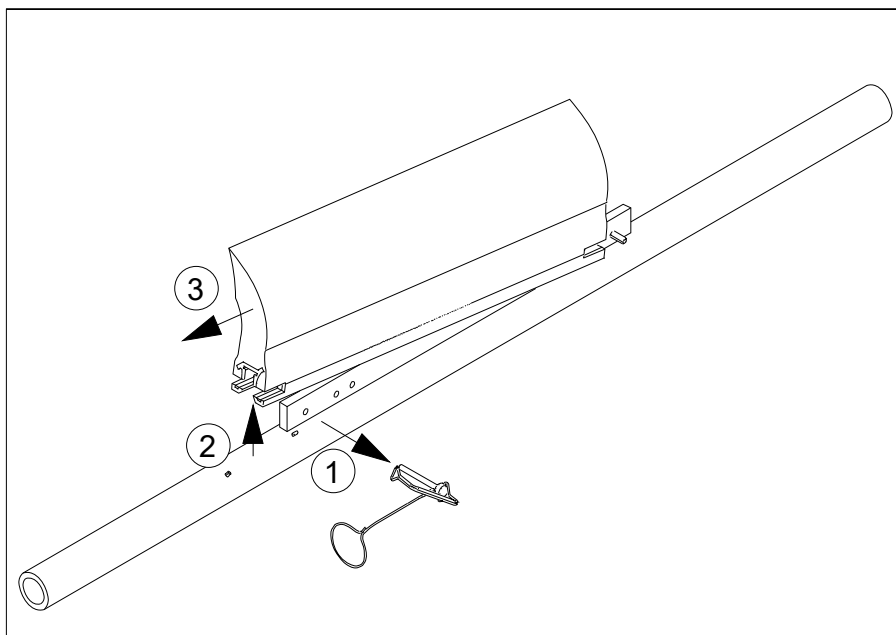
Eine allgemeine Beschreibung der Abstreiferrinstallation finden Sie in Teil 1 dieser Betriebsanleitung

2.1 Bestimmung der Einbauposition

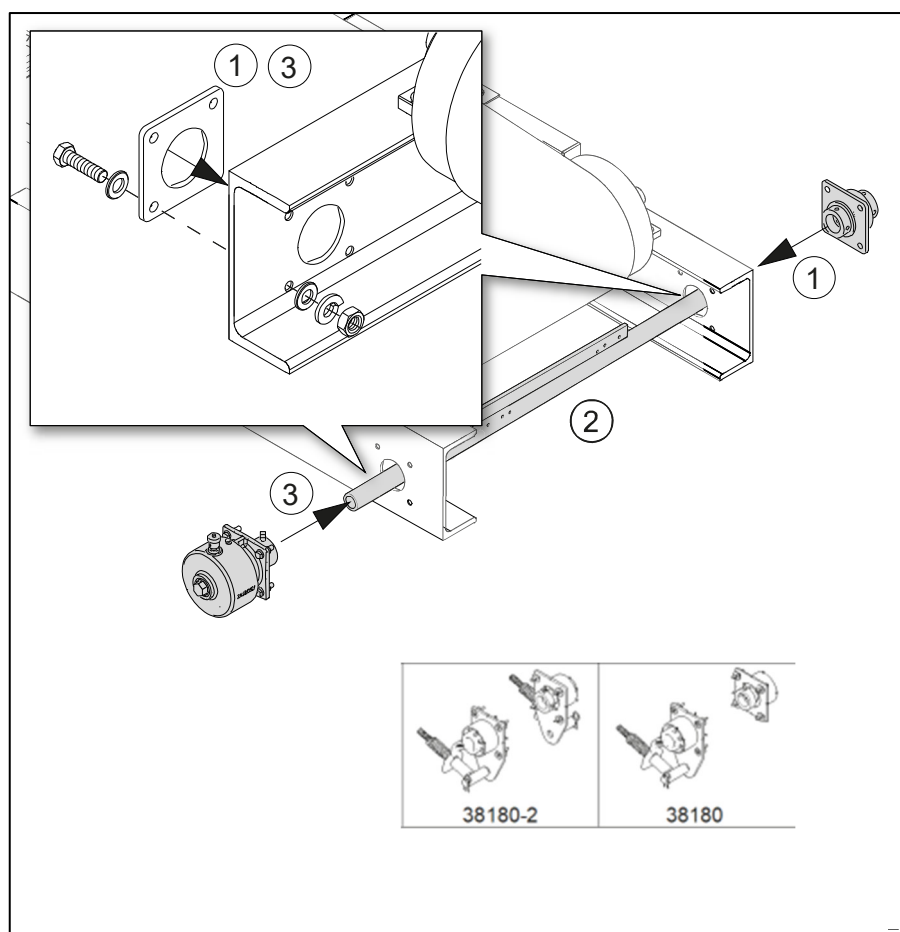


Kopftrommeldurchmesser* in mm	Länge x in mm
300-375	114
376-475	102
476 >	89
*Inklusive Belagstärke der Trommel und Förderbanddicke	

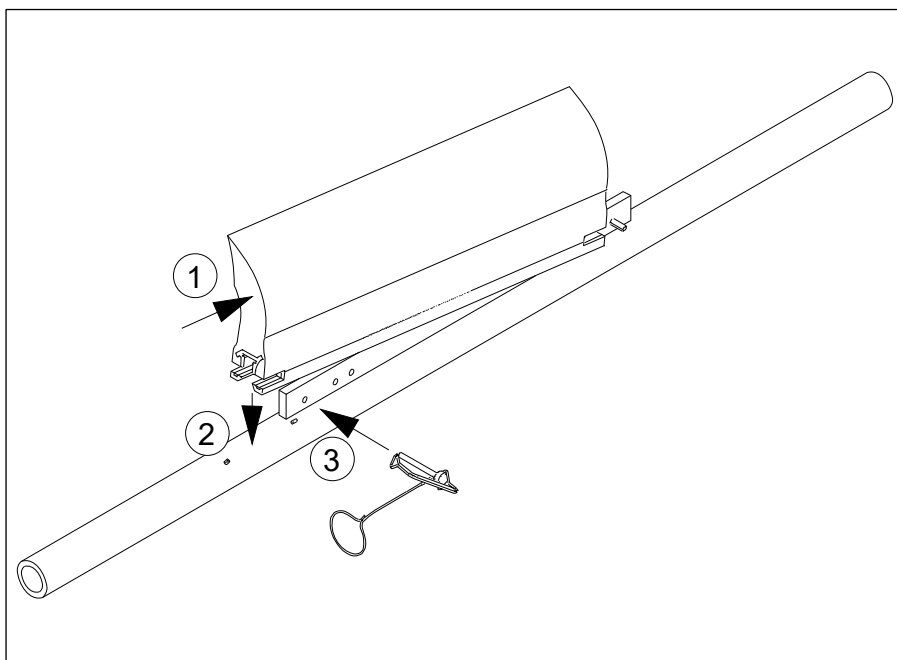
2.2 Vorbereitung der Montage



2.3 Montage der Spannvorrichtung



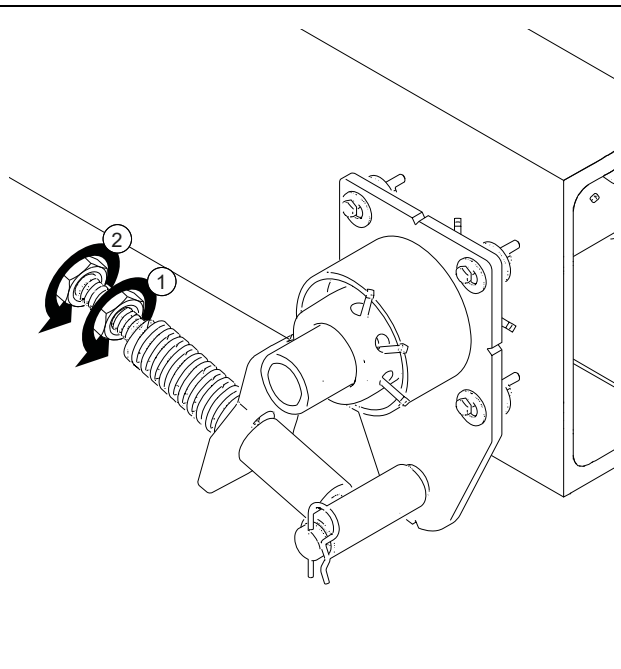
2.4 Montage des Abstreifers



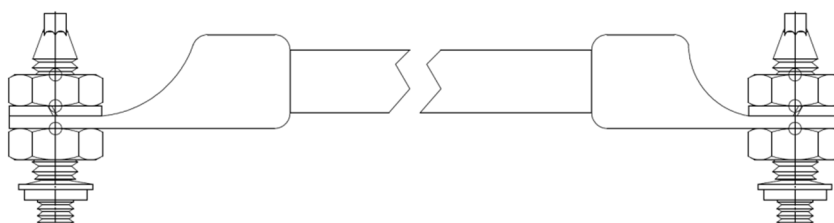
2.5 Einstellwerte der Federspannvorrichtung 38180-...

Gurtbreite		Länge der Druckfeder in mm
in	mm	
18	500	92
24	650	90
30	800	86
36	1000	83
42	1200	79
48	1400	76
54	1600	86*
60	1800	86*
72	2000	83*
84	2200	79*
96	2400	76*

* Pro Spannvorrichtung;
Doppel-Spannvorrichtung benötigt



2.6 Montage des Schutzleitersatzes



HINWEIS

Der Schutzleitersatz für den Potentialausgleich ist ein integraler Bestandteil des Konzepts und notwendig, um die Abstreifer in ATEX-Bereichen einsetzen zu können.

Der Schutzleitersatz dient dazu, mögliche elektrostatische Aufladungen von Bauteilen abzuleiten.



GEFAHR

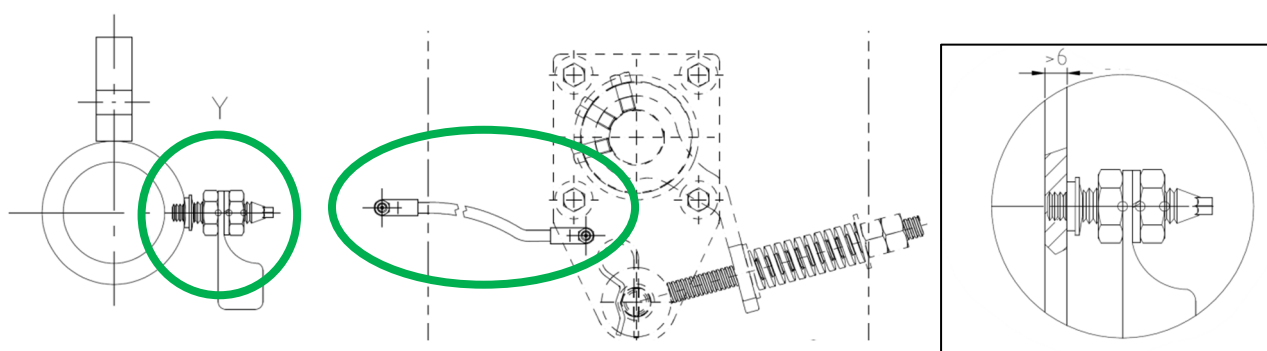
Explosionsgefahr

- *Es ist wichtig, dass der Schutzleiter immer elektrisch leitend mit möglichst geringem elektrischem Widerstand ausgeführt sind. Dies gilt für die gesamte Nutzungsdauer der Komponenten.*
- *Isolierte, leitfähige Komponenten müssen mit einer Erdung versehen werden.*
- *Der Schutzleitersatz muss immer an ein geerdetes Bauteil der Förderanlage angeschlossen werden, z. B. an eine metallische Schurrenwand.*
- *Die Hauptachse von Vor- und Hauptabstreifern müssen immer mit einem Schutzleitersatz ausgestattet sein. Die Spannvorrichtungen von Vor- und Hauptabstreifern müssen immer mit einem Schutzleitersatz ausgestattet sein.*
- *Die Gebrauchs- und Montageanweisungen der Komponenten des Schutzleitersatz müssen beachtet werden*

Der Schutzleiter kann an verschiedenen Stellen an der Spannvorrichtung, der Abstreifer-Hauptachse und den Schurrenwänden montiert werden.

Die typische Installation ist auf der Zeichnung B-DE-Pro 2000_I1 sowie unten dargestellt.

Typische Installation:



Bei der Installation des Schutzleitersatzes müssen die folgenden Vorsichtsmaßnahmen beachtet werden. Der Schutzleitersatz muss

- vor mechanischen Beschädigungen geschützt werden
- vor chemischen Substanzen geschützt werden
- nicht verspannt sein
- leicht zugänglich sein
- für Inspektionen sichtbar sein
- den Anleitungen der einzelnen Komponenten entsprechen (siehe Betriebsanleitungen des Herstellers)
- den Temperaturbereichsspezifikationen entsprechend eingesetzt sein (siehe Betriebsanleitungen des Herstellers)
- vor Vibrationen geschützt sein
- leicht zugänglich sein, um den Ableitwiderstand zu messen

2.7 Kennzeichnungen anbringen

2.7.1 Sicherheitskennzeichnung

Die folgende Sicherheitskennzeichnung ist an der Förderanlage in unmittelbarer Nähe zum Abstreifer anzubringen:



2.7.2 Weitere Kennzeichnungen

Die aufgeführten Kennzeichnungen sind bereits am Produkt angebracht:

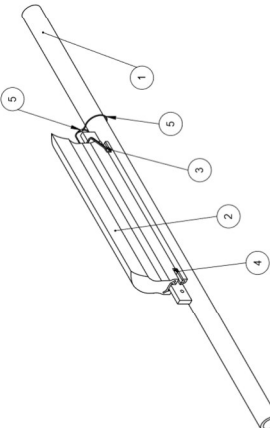
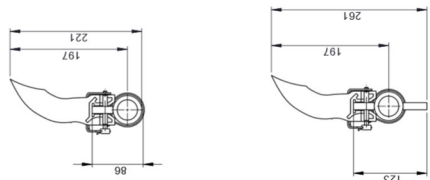


Ein Aufkleber mit den Spannungswerten für das jeweilige Spannsystem

3 Lieferumfang und Ersatzteile

3.1 Vorabstreifer

Part number / Teilenummer	Blade color / Blattfarbe	Range of application / Anwendungsbereich	Part number / Teilenummer	Blade color / Blattfarbe	Range of application / Anwendungsbereich
35382-XXXXXXXOR-XX-E	Orange	Used for 80% of all applications / Geeignet für 80% aller Anwendungen	35382-XXXXXXXBR-XX-E	Brown / Braun	Used for chemical applications / Anwendung mit Chemikalien
35382-XXXXXXXCL-XX-E	Clear / Klar	Used for dry products / Anwendung bei trockenen Produkten	35382-XXXXXXXG-XX-E	Green / Grün	Used for temperatures above 120°C / Anwendung bei Temperaturen >120°C
35382-XXXXXXXNB-XX-E	Navy blue / Marineblau	Used for sticky materials / Verwendung bei klebrigen Produkten	35382-XXXXXXXMA-XX-E	Orange	For standard applications / für Standardanwendungen

Assemblies with blade urethane option OR only in the blade designs 11+ solid or 10+ segmented available.
Baugruppen mit dem Blatt-Urethanoption OR sind nur in der Blattausführung 11+ solid und 10+ segmentiert verfügbar.

ML = Mainframe Length / Hauptachsenschlange
CW = Cleaning Width / Reinigungsbreite

Shown / Dargestellt 35382-18XXXXXX-XX-E ML = 2000mm

RL = Reinforcement Length / Verstärkungslänge

Shown / Dargestellt 35382-54XXXXXX-XX-E ML = 2000mm

Shown / Dargestellt 35382-96XXXXXX-XX-E ML = 2000mm

Part number / Teilenummer	Blade width (mm)	ML	ML Exk.	CW	RL	RL Exk.	P/N Item / Teilnr. Pos.
35382-18XX12XX-XX-E 457 (18)	1219	1300	1800	305	-	-	33498-18-E 1
35382-18XX16XX-XX-E 457 (18)	1219	1300	1900	405	-	-	33498-18-E 2
35382-24XX18XX-XX-E 610 (24)	1372	1500	2100	457	-	-	33498-24-E 1
35382-24XX22XX-XX-E 610 (24)	1372	1500	2100	559	-	-	33498-24-E 2
35382-30XX24XX-XX-E 762 (30)	1524	1600	2200	610	-	-	33498-30-E 1
35382-30XX28XX-XX-E 762 (30)	1524	1600	2200	711	-	-	33498-30-E 2
35382-36XX30XX-XX-E 914 (36)	1676	1800	2400	762	-	-	33498-36-E 1
35382-36XX34XX-XX-E 914 (36)	1676	1800	2400	864	-	-	33498-36-E 2
35382-42XX36XX-XX-E 1067 (42)	1829	1900	2500	914	-	-	33498-42-E 1
35382-42XX40XX-XX-E 1067 (42)	1829	1900	2500	1016	-	-	33498-42-E 2
35382-48XX42XX-XX-E 1219 (48)	1981	2100	2700	1067	-	-	33498-48-E 1
35382-48XX46XX-XX-E 1219 (48)	1981	2100	2700	1169	-	-	33498-48-E 2
35382-54XX48XX-XX-E 1372 (54)	2134	2200	2800	1219	1321	1521	33498-54-E 1
35382-54XX52XX-XX-E 1372 (54)	2134	2200	2800	1321	1521	1521	33498-54-E 2
35382-60XX54XX-XX-E 1524 (60)	2286	2400	3000	1372	1473	1673	33498-60-E 1
35382-60XX58XX-XX-E 1524 (60)	2286	2400	3000	1473	1473	1673	33498-60-E 2
35382-66XX60XX-XX-E 1676 (66)	2438	2500	3100	1524	1626	1826	33498-66-E 1
35382-66XX64XX-XX-E 1676 (66)	2438	2500	3100	1626	1626	1826	33498-66-E 2
35382-72XX66XX-XX-E 1829 (72)	2591	2700	3300	1676	1778	1978	33498-72-E 1
35382-72XX70XX-XX-E 1829 (72)	2591	2700	3300	1778	1778	1978	33498-72-E 2
35382-78XX72XX-XX-E 1881 (78)	2743	2700	3300	1829	1930	2130	33498-78-E 1
35382-78XX76XX-XX-E 1881 (78)	2743	2800	3300	1930	2130	2630	33498-78-E 2
35382-84XX78XX-XX-E 2134 (84)	2896	3000	3000	1981	2083	2283	33498-84-E 1
35382-84XX82XX-XX-E 2134 (84)	2896	3000	3000	2083	2083	2283	33498-84-E 2
35382-96XX84XX-XX-E 2438 (96)	3200	3000	2286	2388	2588	-	33498-96-E 1
35382-96XX88XX-XX-E 2438 (96)	3200	3300	2388	2388	2588	-	33498-96-E 2

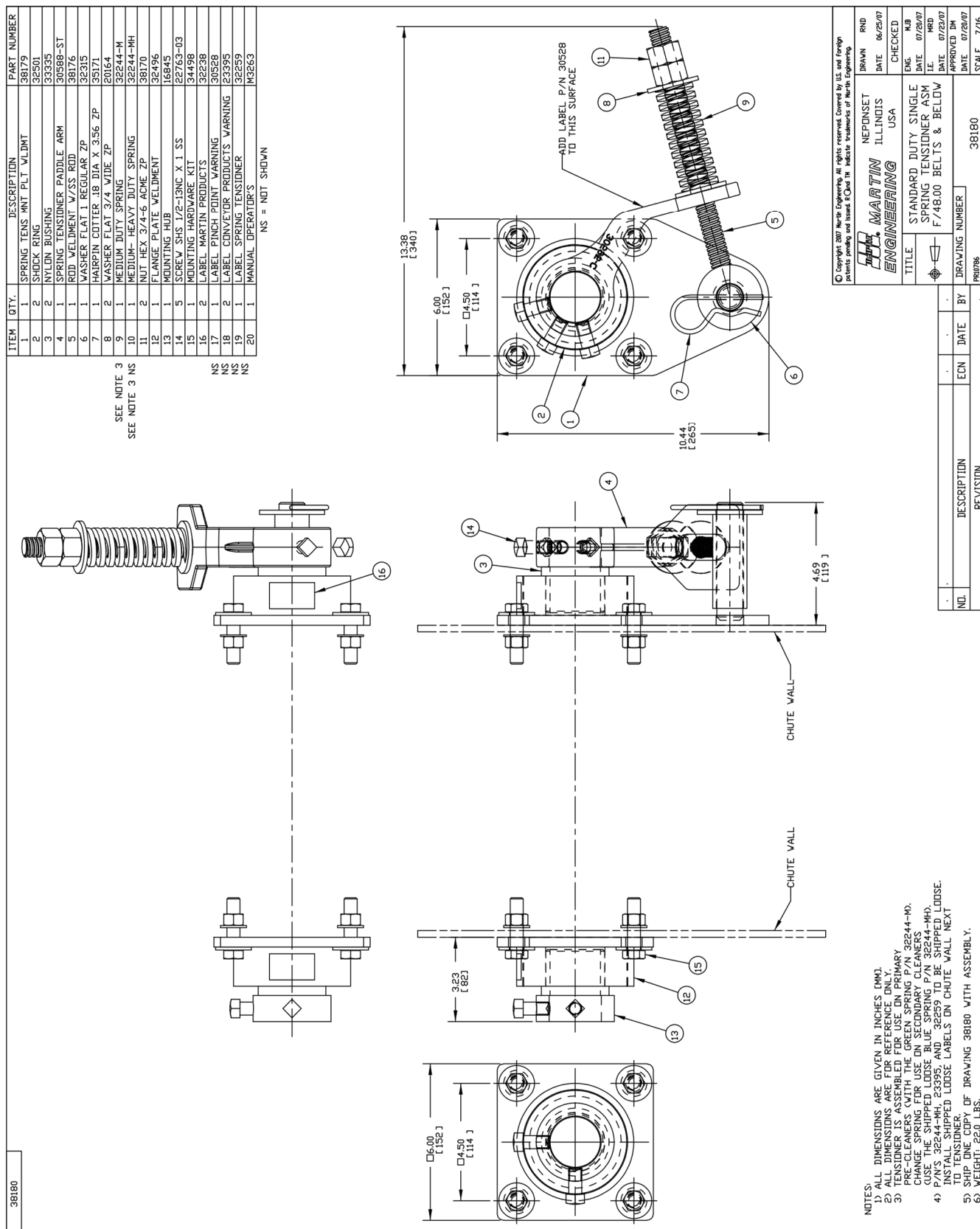
* For extended mainframe add the length in dm at the end of the part number in 100mm increments (Example: 33498-18-13-E)
* Für verlängerter Hauptachse die Länge in dm an die Teilenummer anhängen in 100mm Schritten (Beispiel: 33498-18-13-E)

Copyright © 2014 Martin Engineering. All rights reserved. Covered by U.S. and foreign patents pending and issued. Any unauthorized use is prohibited without permission of Martin Engineering.

Martin Engineering GmbH
in der Rehbach 14
65396 Walluf, Germany

Rev. / Änderung	Date / Datum	By / von	Reason / Beschreibung
H	07.06.17	slk	Add blade EU version
G	14.09.15	sma	Removed blade color CR1 and YL
F	17.11.14	mip	Add 3D-view, overworked tables
Nr.			Name
35382-XXXXXX-XX-E			35382-XXXXXX-XX-E

3.2 Spannvorrichtung



4 Konformitätserklärung



EU declaration of conformity

according to ATEX directive 2014/34/EU

The manufacturer:

Martin Engineering GmbH
In der Rehbach 14
65396 Walluf, Germany

hereby declares, that the following product:

Cleaner for belt conveyor systems

Type: "QC1™ HD Pre-Cleaner" part no. 35382-xxxxxxxxxx-xx+E

equipment category II 2 D

in combination with

the tensioner "Spring tensioner" part no. 38180-x

and the potential equalization kit part no. B-DE-Pro-2000

fulfils the relevant harmonisation legislation of the EU.

The following harmonised standards were applied:

DIN EN 1127-1: 2019-10

DIN EN ISO 80079-36: 2016-12

DIN EN 15198: 2007-11

Notified body: none



Walluf, 10/07/2020 Robert Whetstone, Managing Director

MARTIN ENGINEERING GMBH

In der Rehbach 14 ■ 65396 Walluf, Germany ■ Phone +49 6123 97820 ■ Fax +49 6123 75533 ■ info@martin-eng.de ■ www.martin-eng.de
ISO 9001 certified ■ Commercial Registry: HRB 17619 Amtsgericht Wiesbaden (District Court)
Managing director: Robert Nogaj, Robert Whetstone ■ VAT ID: DE 113863500
Nassauische Sparkasse ■ BLZ: 510 500 15, Acct: 472 016 334 ■ IBAN: DE97 5105 0015 0472 0163 34, SWIFT BIC: NASS DE 55 XXX
Commerzbank AG ■ BLZ: 510 800 60, Acct: 119 069 600 ■ IBAN: DE31 5108 0060 0119 0696 00, SWIFT BIC: DRES DE FF 510



Deutschland

Martin Engineering GmbH
In der Rehbach 14, 65396 Walluf, Germany
Tel. +49 (0)6123 97820; Fax +49 (0)6123 75533
info@martin-eng.de; www.martin-eng.de

Spanien

Martin Engineering Spain
c/Balmes 297 1er 2a, 08006 Barcelona, Spain
Tel. +34 (0)876 245114; Fax +34 (0)966 719371
info@martin-eng.es; www.martin-eng.es

Vereinigte Königreich

Martin Engineering Ltd.
8, Experian Way, NG2 Business Park,
Nottingham NG2 1EP, Nottinghamshire, Great Britain
Tel +44 115 946 4746
info@martin-eng.co.uk; www.martin-eng.co.uk

Türkei

Martin Engineering Türkiye
Yukarı Dudullu İmes Sanayi Sitesi, B Blok 205 Sokak No.6
34775 Ümraniye Istanbul, Turkey
Tel +90 216 499 34 91; Fax +90 216 499 34 90
info@martin-eng.com.tr; www.martin-eng.com.tr

Frankreich

Martin Engineering SARL
50 Avenue d'Alsace, 68025 Colmar Cedex, France
Tel +33 389 20 63204; Fax +33 389 20 4379
info@martin-eng.fr; www.martin-eng.fr

Italien

Martin Engineering Italy Srl
Via Buonarroti, 43/A, 20064 Gorgonzola (MI), Italy
Tel +39 295 3838 51; Fax +39 295 3838 15
info@martin-eng.it; www.martin-eng.it

Russland

OOO Martin Engineering
Ul. Bolshaya Dmitrovka, 23/1
125009 Moscow, Russia
Tel +7 495 181 33 43; Fax +7 499 720 62 12
info@martin-eng.ru; www.martin-eng.ru