

Instrukcja montażu Reduktor AC typ R01 model 250

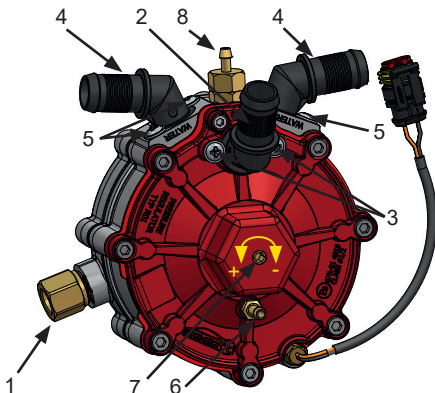
Installation instructions Reducer AC type R01 model 250

HOMOLOGACJA

E8 67R-014619

HOMOLOGATION

E8 67R-014619



PL

1. Przeznaczenie:

Reduktor parownik AC typ R01 Model 250 przeznaczony jest do stosowania w samochodowych instalacjach wtrysku gazu LPG w fazie lotnej z silnikami o mocy do 250 KM.

2. Parametry pracy:

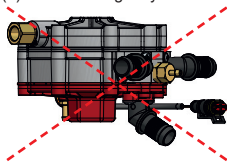
- silniki do mocy 250 [KM] (184[kW])
- ciśnienie na wolnych obrotach 1,1 - 1,35 [bar]
- temperatura pracy od -20 [°C] do +120 [°C]

3. Zalecenia dotyczące montażu:

- podłączenie zasilania- dokręcenie przewodu na łączniku wejściowym (1) musi być wykonane przy użyciu dwóch kluczy za pomocą pierścienia zacinającego i nakrętki dociskowej znajdującej się w zestawie. Łącznik wejściowy jest przystosowany do stosowania rury miedzianej o średnicy zewnętrznej Ø8.
- podłączenie przewodu wyjściowego- jest przystosowane do stosowania węża gumowego (spełniającego odpowiednie wymagania) o nominalnej średnicy wewnętrznej Ø16. Króciec przyłączeniowy (2) jest zabezpieczony przy pomocy 2 wkrętów (3), dopuszcza się poluzowanie zabezpieczenia w celu ustawienia jego pożądanego położenia. Po ustawieniu należy go ponownie zabezpieczyć.
- podłączenie przewodów obiegu płynu podgrzewającego - króćce przyłączeniowe (4) przystosowane są do stosowania wężu gumowych (spełniających odpowiednie wymagania) o nominalnej średnicy wewnętrznej Ø16. Dopuszcza się poluzowanie wkrętów zabezpieczających (5) w celu ustawienia pożądanego położenia króćców przyłączeniowych. Po ustawieniu należy je bezwzględnie zabezpieczyć ponownie.
- podłączenie ciśnienia kolektora- króciec przyłączeniowy ciśnienia kolektora (6) jest przystosowany do stosowania węża gumowego (spełniającego odpowiednie wymagania) o nominalnej średnicy wewnętrznej Ø4.
- montaż reduktora w komorze silnika- reduktor wyposażony jest w trzy punkty mocowania M6 po stronie tylnej. Zaleca się montaż reduktora co najmniej w dwóch punktach, za pomocą dostarczonych w zestawie śrub, podkładek i wspornika.

4. Regulacja ciśnienia wyjściowego:

- jeżeli jest konieczna to należy ją dokonywać na nagrzanym reduktorze.
- zwiększenie ciśnienia uzyskuje się poprzez obrót śruby regulacyjnej (7) w kierunku przeciwnym do ruchu wskazówek zegara (+)
- zmniejszenie ciśnienia uzyskuje się po przez obrót śruby regulacyjnej (8) w kierunku zgodnym do ruchu wskazówek zegara(-)



**NIE MONTOWAĆ
ŚRUBĄ REGULACYJNĄ
SKIEROWANĄ W DÓŁ !**

EN

1. Application:

AC Raducer type R01 Model 250 is designed for Autogas injection installations for engines up to 250hp, powered by vaporized LPG mixture.

2. Working parameters:

- engine power of 250 [hp] (184[kW])
- idle pressure 1,1 - 1,35 [bar]
- temperatura from -20 [°C] do +120 [°C]

3. Installation recommendations:

- Inlet connection tightening of the tu be on the inlet valve (1) must be done with the usage of two keys, cutting ring and a wing-nut included in the set. Inlet valve is suited for brass pipes with outside diameter of Ø8.
- Outlei connection it's designed for rubber hose usage (fulfilling appropriate requirements) with nominal inside diameter of Ø16. Connection valve (2) is fastened by two screws (3). It is allowed to loosen the screws in order to set the desired valve position. After the desired valve position is set, it should be fasten again.
- The warm-up liquid hose connection connection valves (4) are designed for rubber hose usage (fulfilling appropriate requirements) with nominal inside diameter of Ø16. It is allowed to loosen the screws (5) in order to set the desired valve position. After the desired valve position is set, it should be fasten again.
- Collector prassura installation collector pressure connection valve (6) is for rubber hose usage (fulfilling appropriate requirements) with nominal inside diameter of Ø4.
- Temperatura sensor installation the temperatura sensor included in the set, should be screwed into the socket (7).
- Raducer mounting inside the vehicle raducer is equipped with three mounting points MB on the bottom side. It is recommended to mount the raducer by at least two mounting points with the usage of screws, washers and supporting blade included in the set.

4. Outflet pressure regulation:

- The pressure regulation should be done, if necessary, when the raducer is warmed up.
- Raising the prassura is done by tuming the regulating screw (8) counterclockwise (+)
- Lowering the prassurais done by tuming the regulating screw (8) clockwise (-)



**DO NOT MOUNT WITH
THE REGULATING CREW
POINTING DOWNWARDS!**

IT IS INCORRECT TO MOUNT THE REDUCER WITH THE REGULATING SCREW POINTING DOWNWARDS.

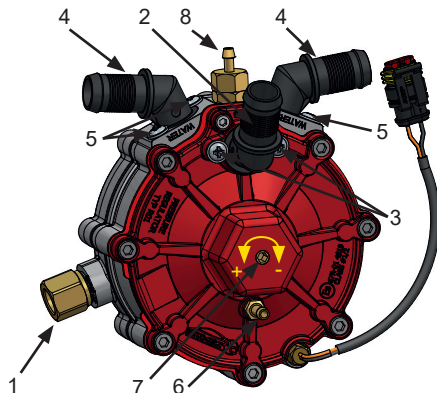
Установка редуктора AC тип R01 модель 250

Instrucciones de montaje Reductor AC tipo R01 modelo 250

ГОМОЛОГАЦИЯ

E8 67R-014619

EAC



HOMOLOGACIÓN

E8 67R-014619

RU

1. Предназначение:

Редуктор испаритель AC тип Модель R01 предназначен к применению в автомобильных инжекторных установках LPG в летучей фазе с двигателями мощностью до 250 л.с.

2. Параметры:

- двигателя до 250 [л.с.] (184[kВт])
- рабочее (регулируемое) давление от 1,1 до 1,35 [бар]
- рабочая температура - от -20 до + 120 [°C]

3. Рекомендации касающиеся установки:

- провод на входном соединителе (1) должен подкручиваться при использовании двух ключей с помощью зажимного кольца и нажимной гайки находящейся в комплекте. Входной соединитель приспособлен к применению медной трубы с внешним диаметром Ø8.
- подключение выходного провода приспособленное к применению резинового шланга (удовлетворяющего соответственным требованиям) с номинальным внутренним диаметром Ø16. Присоединительный патрубок (2) защищается с помощью 2 винтов (3), допускается отпустить защиту с целью установки его желательного положения. После установки следует его снова защитить.
- подключение проводов вращения подогревающей жидкости- Присоединительные патрубки (4) приспособленные к применению резиновых шлангов (удовлетворяющих соответственным требованиям) с номинальным внутренним диаметром Ø16. Допускается отпустить защищающие винты с целью установить желанное положение присоединительных патрубков. После установки следует их безусловно снова защитить.
- подключение давления коллектора присоединительный патрубок давления коллектора (6) приспособлен к применению резинового шланга (удовлетворяющего соответственным требованиям) с номинальным внутренним диаметром Ø4.
- датчика температуры находящийся в комплекте датчик температуры следует вкрутить в подготовленное гнездо (7) в корпусе редуктора.
- установка редуктора в отсеке двигателя редуктор оборудован тремя пунктами крепления MB по задней стороне. Рекомендуется установка редуктора не менее в двух пунктах, с помощью находящихся в комплекте винтов, подкладок и кронштейна.

4. Регулировка выходного давления:

- если является необходимой тогда следует совершать ее на нагретом редукторе.
- увеличение давления получается посредством оборота регулирующего винта (8) в направлении против хода часовой стрелки (+)
- уменьшение давления получается посредством оборота регулирующего винта (8) в направлении по ходу часовой стрелки (-)



**НЕПРАВИЛЬНЫЙ
СПОСОБ УСТАНОВКИ !**

УСТАНОВКА РЕДУКТОРА ТАКИМ ОБРАЗОМ, ЧТОБЫ РЕГУЛИРУЮЩИЙ ВИНТ БЫЛ НАПРАВЛЕН ВНИЗ НЕДОПУСТИМА

ES

1. Destinación:

El reductor-evaporador AC tipo R01 Modelo 250 está destinado al uso en las instalaciones de autogás GLP en su fase gaseosa con motores de hasta 250 CV de potencia.

2. Parámetros de trabajo:

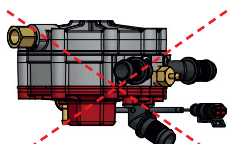
- motores de hasta 250 [CV] (184 [kW]) de potencia
- presión en ralentí 1,1 - 1,35 [bar]
- temperatura de trabajo de -20 [°C] a +120 [°C]

3. Recomendaciones al montaje:

- la conexión de la alimentación - el apriete del tubo en el conector de entrada (1) debe realizarse con dos llaves, utilizando el anillo de corte y la tuerca de apriete incluidos en el kit. El conector de entrada está adaptado al uso de un tubo de cobre de un diámetro exterior de Ø8.
- la conexión del tubo de salida- está adaptada al uso de un tubo de goma (que cumple las correspondientes características) de un diámetro interior nominal de Ø16. El racor de conexión (2) está protegido con 2 tornillos (3), está permitido aflojar la protección para situarlo en la posición requerida. Una vez situado es preciso volver a protegerlo.
- la conexión de los tubos del circuito del fluido calentador - los racores de conexión (4) están adaptados al uso de tubos flexibles de goma (que cumplen las características requeridas) de un diámetro interior nominal de Ø16. Está permitido aflojar los tornillos de protección (5) para situar en la posición requerida los racores de conexión. Una vez situado es preciso volver a protegerlo.
- la conexión de la presión del colector- el racor de conexión de la presión del colector (6) está adaptado al uso de un tubo flexible de goma (que cumple las características requeridas) de un diámetro interior nominal de Ø4.
- el montaje del reductor en la cámara del motor realizamos utilizado los tornillos y el soporte incluidos en el kit.
- una vez terminado el montaje es preciso verificar la estanqueidad de las conexiones.

4. Regulación de la presión de salida:

- en caso de que sea necesaria, es preciso realizar la regulación con el reductor calentado.
- el aumento de la presión se consigue girando el tornillo de regulación (7) en sentido contrario a las agujas del reloj (+)
- la reducción de la presión se consigue girando el tornillo de regulación (8) en sentido de las agujas del reloj (-)



**¡NO MONTAR CON EL
TORNILLO DE REGU-
LACIÓN HACIA ABAJO!**