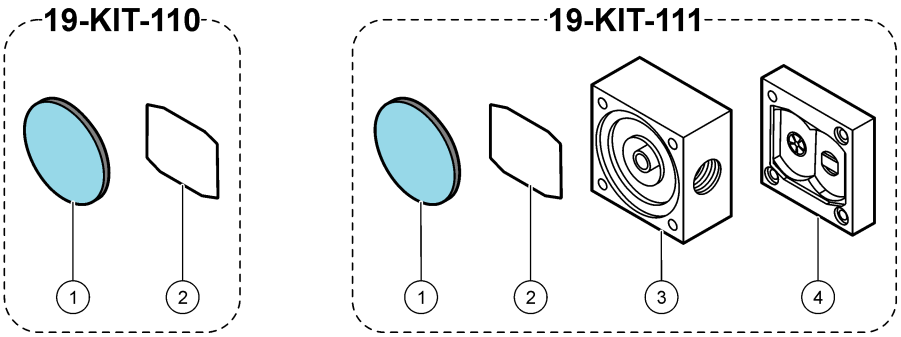
19-KIT-110 和 19-KIT-111

产品部件

确保已收到所有部件。请参阅 图 1。如有任何物品丢失或损坏，请立即联系制造商或销售代表。

图 1 产品部件

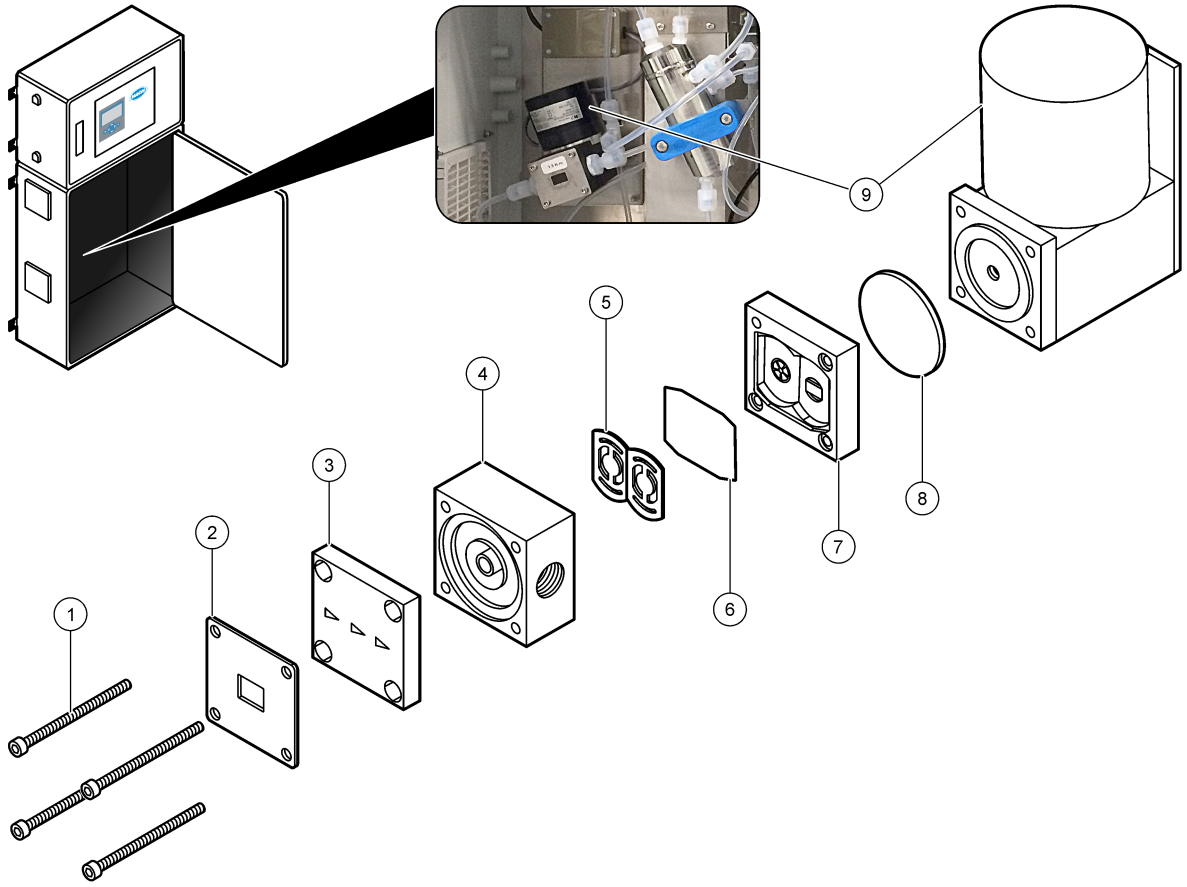


1 带 PTFE 涂层的膜片，白色 (10-KNF-038)	**3** 连接板 (10-KNF-047)
2 EPDM O 形圈 (10-KNF-009)	**4** 中间板 (10-KNF-047)

泵机一览图

图 2 显示了 NF300 循环泵机的部件。

图 2 泵机一览图



1 螺钉，内六角 3 mm、T20 或十字槽头 2 号（4 个）	**4** 连接板	**7** 中间板
2 金属盖板	**5** FFPM 阀门（2 个）	**8** 带 PTFE 涂层的膜片
3 顶板 (10-KNF-004)	**6** EPDM O 形圈	**9** NF300 循环泵机

6 个月维护 (19-KIT-110)

注意

需要使用扭力螺丝刀对泵机进行正确的维护。如果没有扭力螺丝刀，请勿继续。

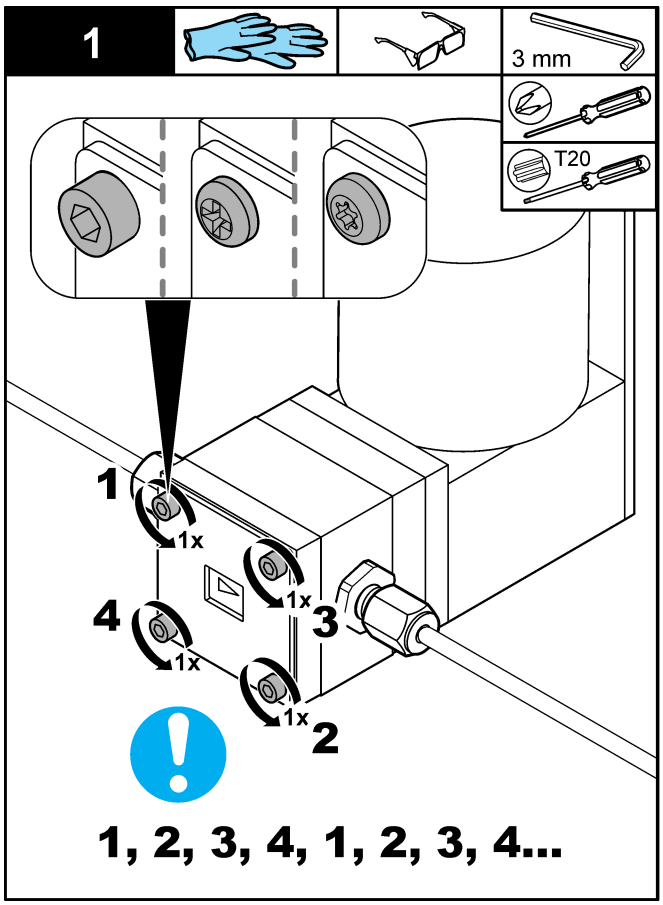
每 6 个月更换一次带 PTFE 涂层的膜片和 EPDM O 形圈。

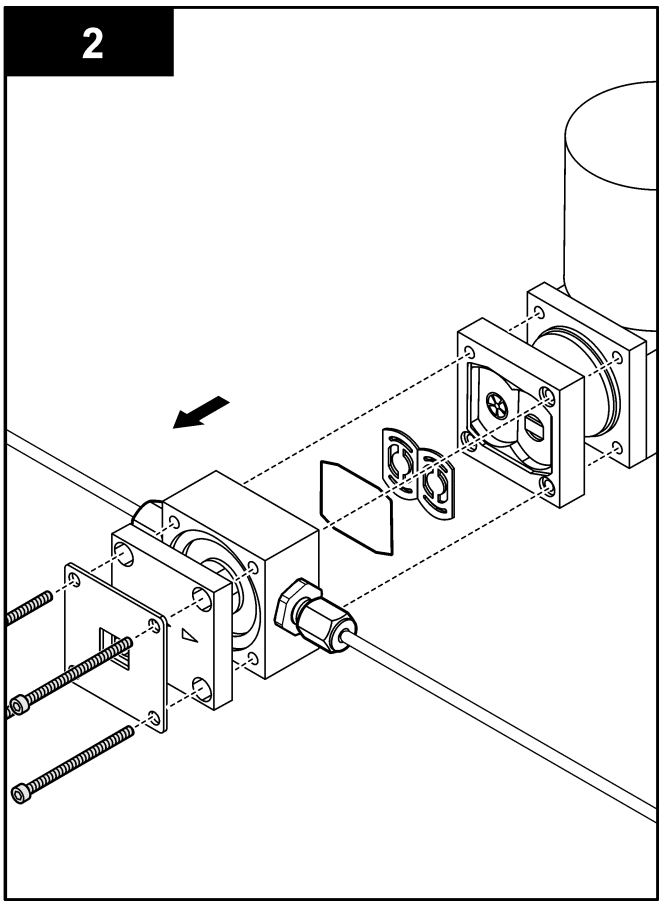
戴上防护手套以防止污染。戴上防护眼镜以保护人身安全。

需准备的物品：

- 将扭力螺丝刀校准至 1.4 Nm（对于带有金属盖板的泵机则校准至 1.5 Nm）
- 3 mm 内六角批头、梅花 20 批头（新版泵机）或十字槽头 2 号批头（旧版泵机）
- 防护手套
- 防护眼镜
- 无绒布
- 去离子水

1. 拆下四颗螺钉。按所示顺序拧松螺钉，以防止损坏螺纹。
   依次逐步拧松每个螺钉，每次只许进行少量的拧松。
2. 分离泵机部件。





3. 按照以下步骤拆下膜片：

a. 在膜片边缘上做一个小标记。

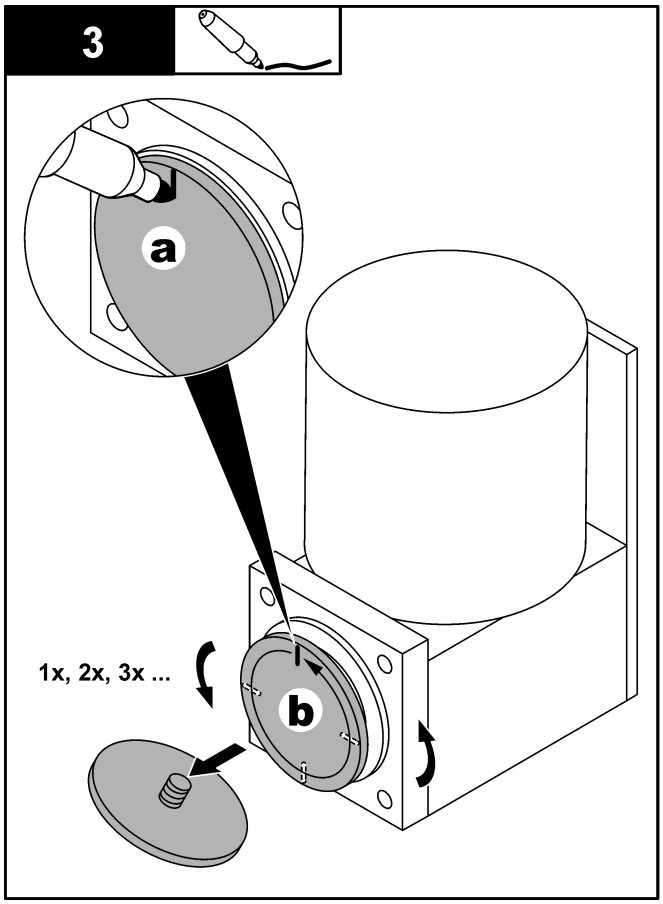
b. 用双手小心地转动膜片。记下膜片被拆下之前旋转的圈数。

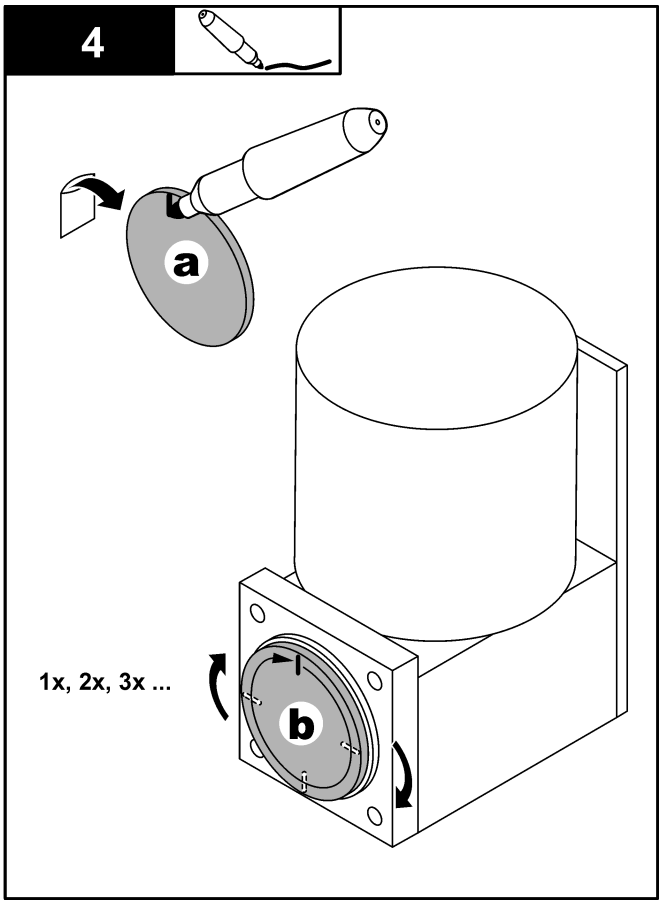
4. 按照以下步骤安装新的膜片：

a. 在膜片边缘上做一个小标记。

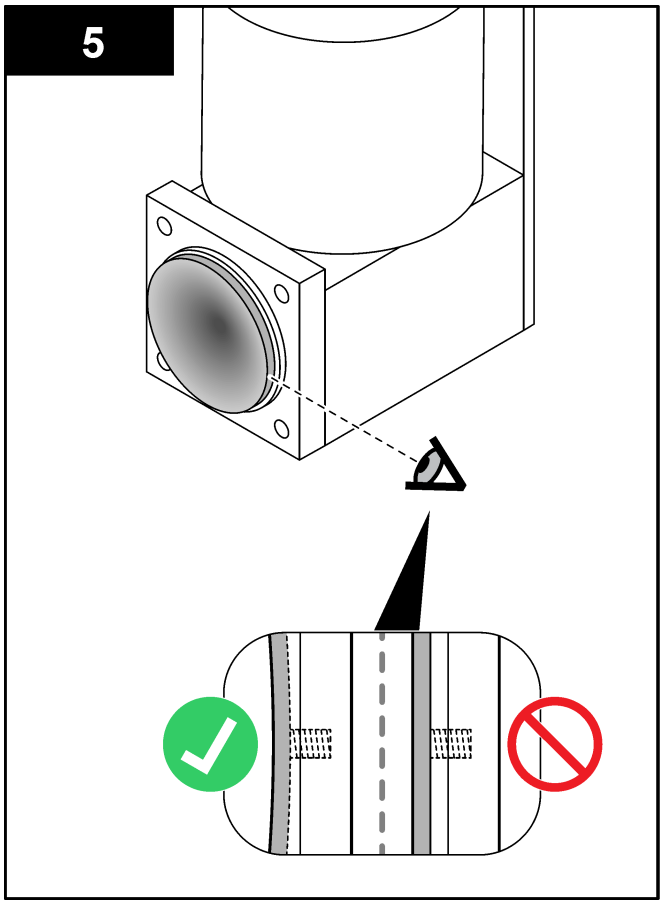
b. 用双手小心地转动膜片。记下膜片装好之前旋转的圈数。

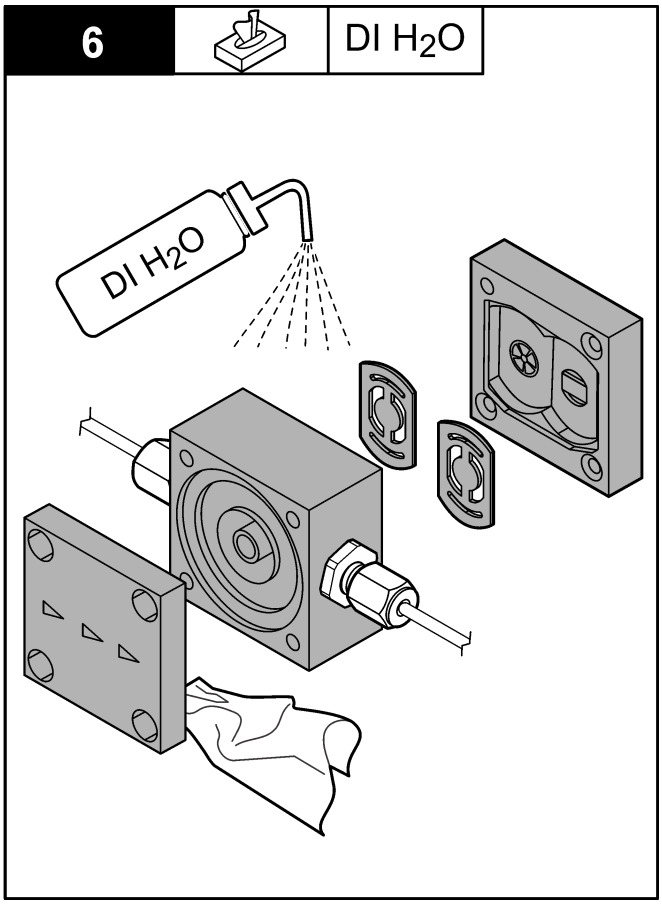
通常的圈数是 7 到 8.5 圈。如果转动圈数少于 7 圈或少于拆下旧膜片时的圈数，请拆下膜片并重试。



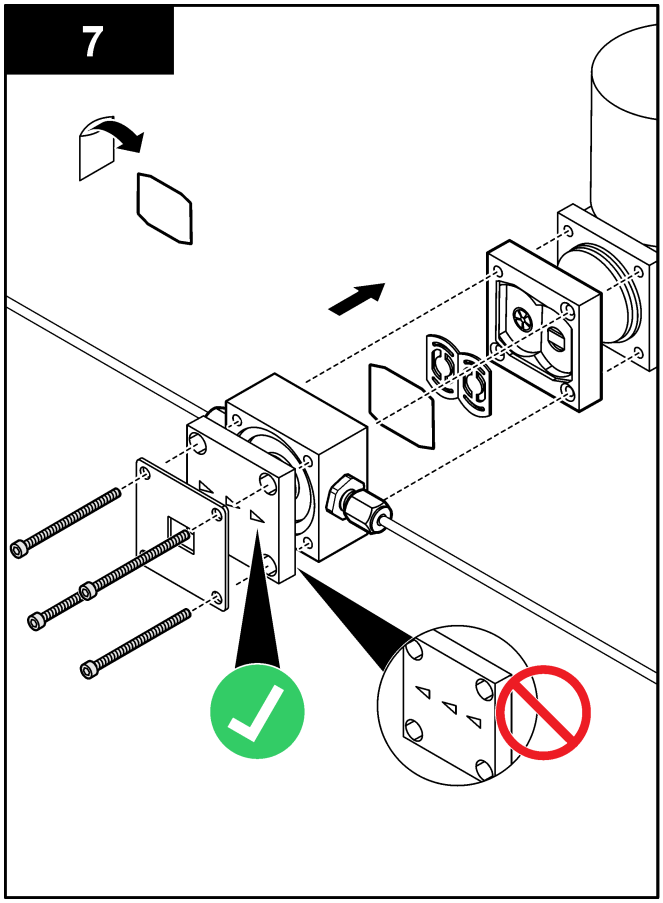


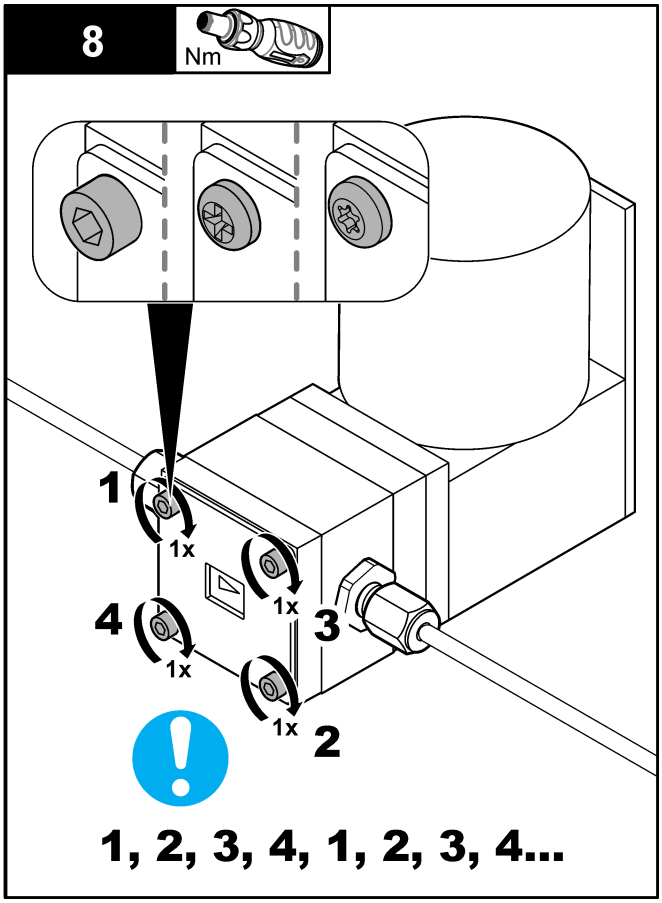
5. 向下按压膜片的边缘。确保膜片中心为下凹形态，如图所示。
6. 用去离子水和无绒布清洁顶板、连接板、中间板和两个 FFPM 阀门。如果阀门已磨损或损坏，请更换阀门 (10-KNF-006)。





7. 将两个 FFPM 阀门安装到中间板上。查看 [1] 阀门上的挤压痕迹，确保其朝向正确。
   将新的 EPDM O 形圈安装到中间板上。组装泵机。使用螺钉孔旁的定位形式来确定部件的正确朝向。
   注： *如果改变了顶板上的箭头的朝向，那么泵送方向会改变。*
8. 拧紧四颗螺钉。按所示顺序拧紧螺钉，以防止损坏螺纹。
   注： *如果没有金属盖板，请在每个螺钉头部下方放置一个垫圈。*
   使用已校准至 1.4 Nm（对于带有金属盖板的泵机为 1.5 Nm）的扭力螺丝刀。
   依次逐步拧紧每个螺钉，每次只许进行少量的拧紧。





[1] 要清除阀门上的挤压痕迹，请将阀门置于沸水中约 10 分钟。安装前，等待 10 分钟，使阀门冷却。

12 个月维护 (19-KIT-111)

注意
需要使用扭力螺丝刀对泵机进行正确的维护。如果没有扭力螺丝刀，请勿继续。

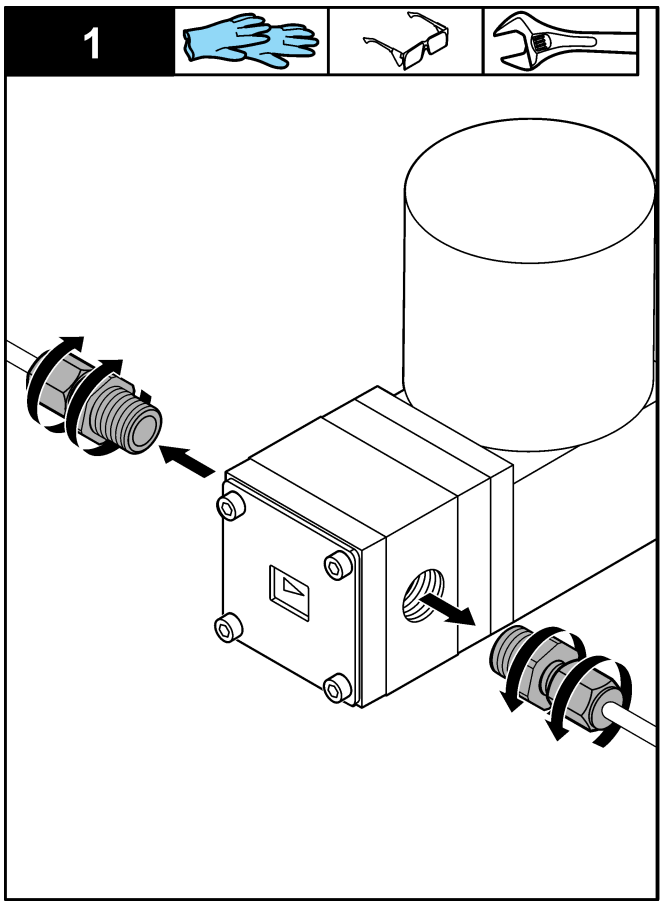
每 12 个月更换一次带 PTFE 涂层的膜片、EDPM O 形圈、连接板和中间板。

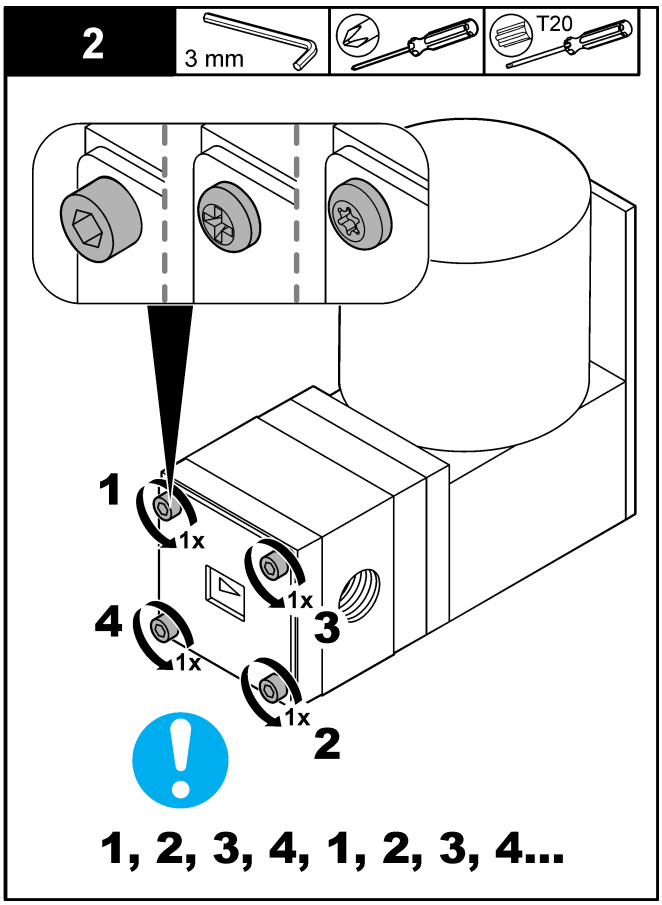
戴上防护手套以防止污染。戴上防护眼镜以保护人身安全。

需准备的物品：

- 将扭力螺丝刀校准至 1.4 Nm（对于带有金属盖板的泵机则校准至 1.5 Nm）
- 3 mm 内六角批头、梅花 20 批头（新版泵机）或十字槽头 2 号批头（旧版泵机）
- 防护手套
- 防护眼镜
- 无绒布
- 去离子水

1. 从泵机上拆下管接头。
2. 拆下四颗螺钉。按所示顺序拧松螺钉，以防止损坏螺纹。
   依次逐步拧松每个螺钉，每次只许进行少量的拧松。



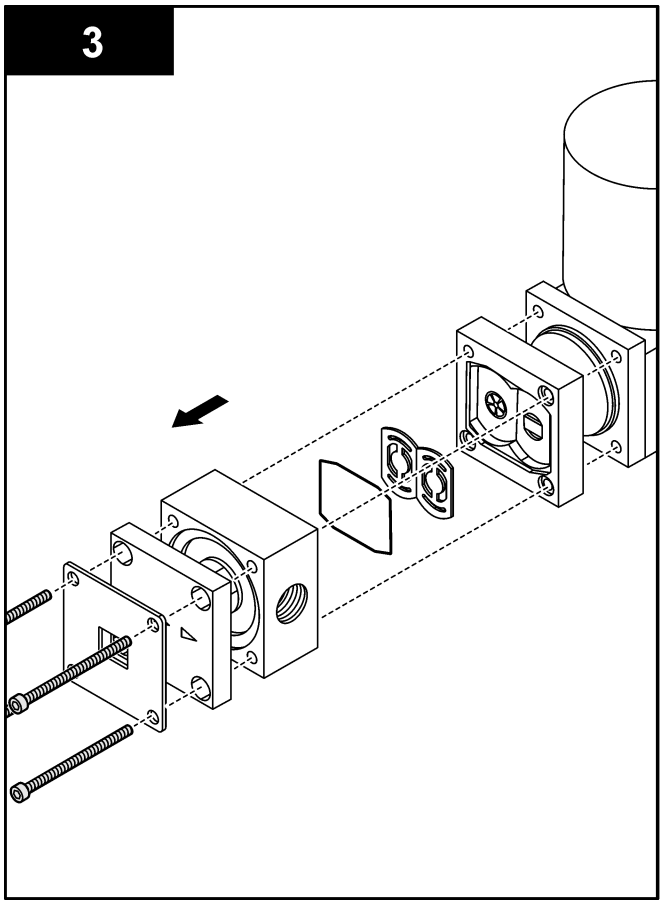


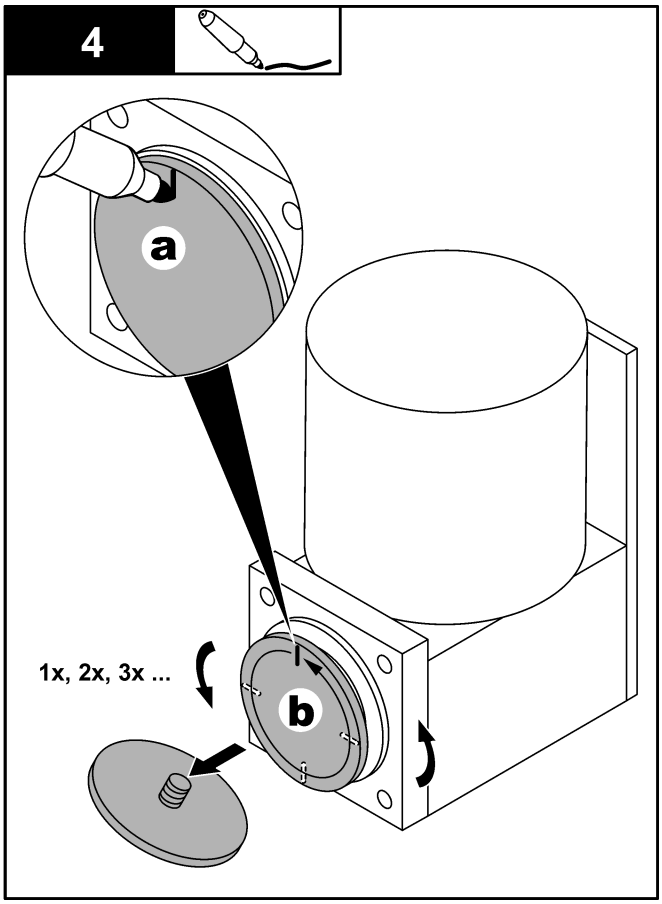
3. 分离泵机部件。

4. 按照以下步骤拆下膜片：

a. 在膜片边缘上做一个小标记。

b. 用双手小心地转动膜片。记下膜片被拆下之前旋转的圈数。





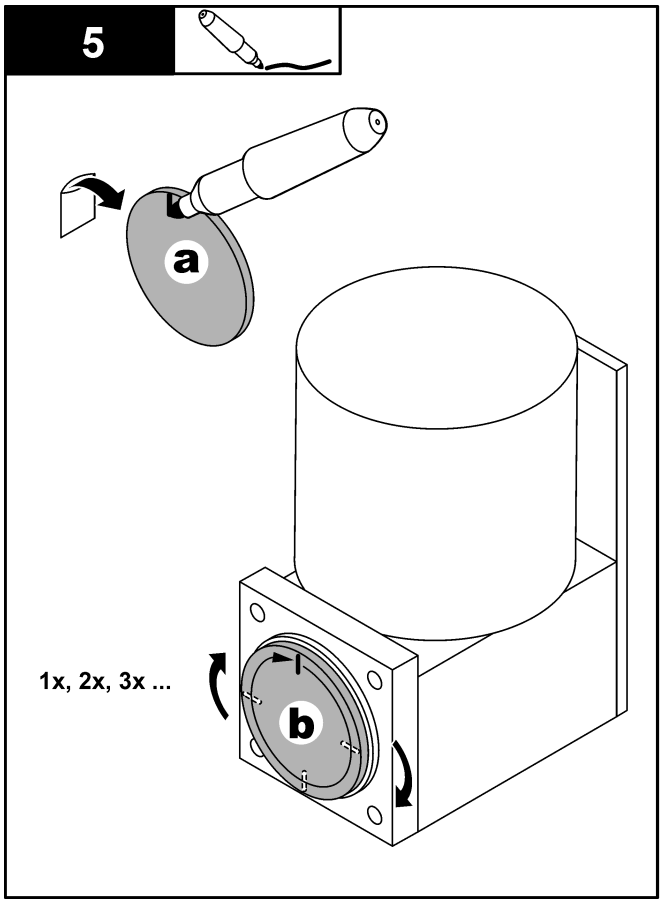
5. 按照以下步骤安装新的膜片：

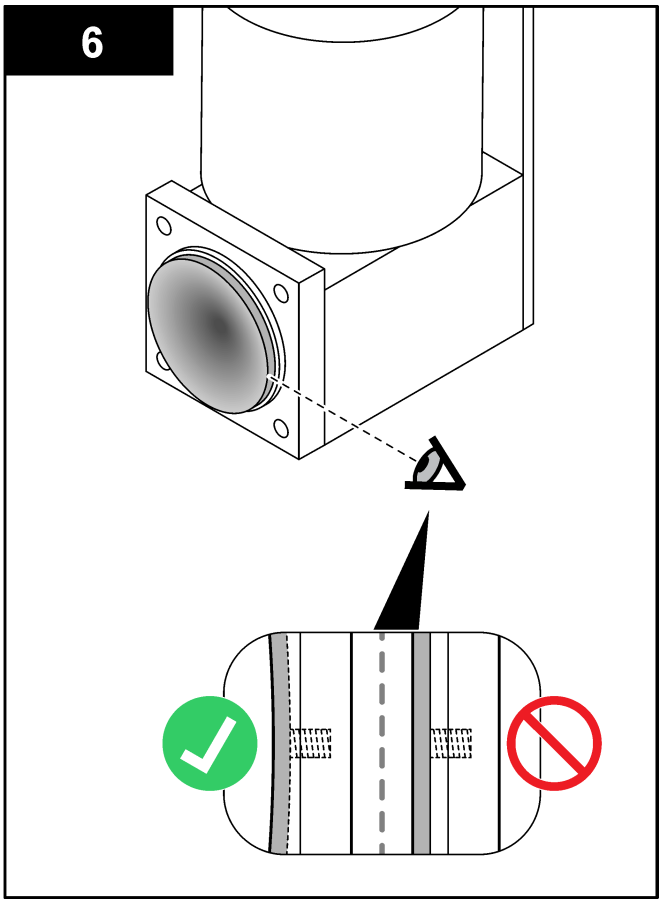
a. 在膜片边缘上做一个小标记。

b. 用双手小心地转动膜片。记下膜片装好之前旋转的圈数。

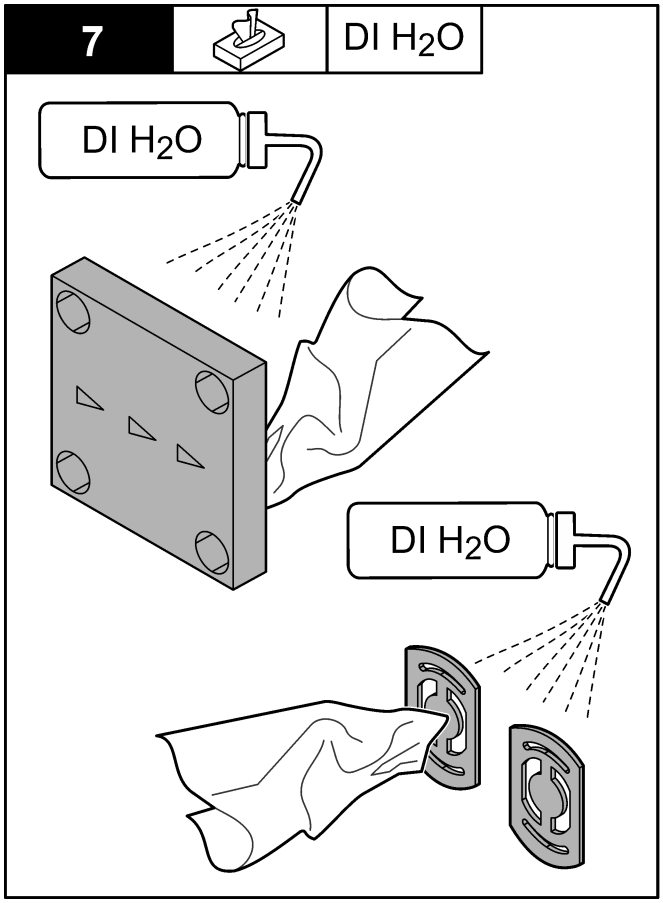
通常的圈数是 7 到 8.5 圈。如果转动圈数少于 7 圈或少于拆下旧膜片时的圈数，请拆下膜片并重试。

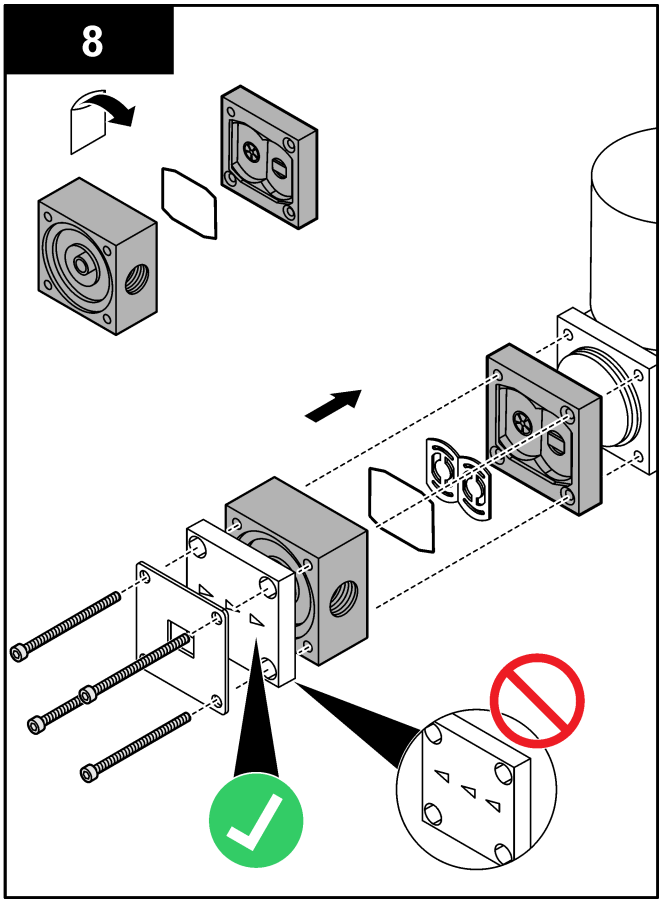
6. 向下按压膜片的边缘。确保膜片中心为下凹形态，如图所示。





7. 用去离子水和无绒布清洁顶板和两个 FFPM 阀门。如果阀门已磨损或损坏，请更换阀门 (10-KNF-006)。
8. 将两个 FFPM 阀门安装到新的中间板上。查看 [2] 阀门上的挤压痕迹，确保其朝向正确。
   将新的 EPDM O 形圈安装到新的中间板上。组装泵机。使用螺钉孔旁的定位形式来确定部件的正确朝向。
   注： *如果改变了顶板上的箭头的朝向，那么泵送方向会改变。*





[2] 要清除阀门上的挤压痕迹，请将阀门置于沸水中约 10 分钟。安装前，等待 10 分钟，使阀门冷却。

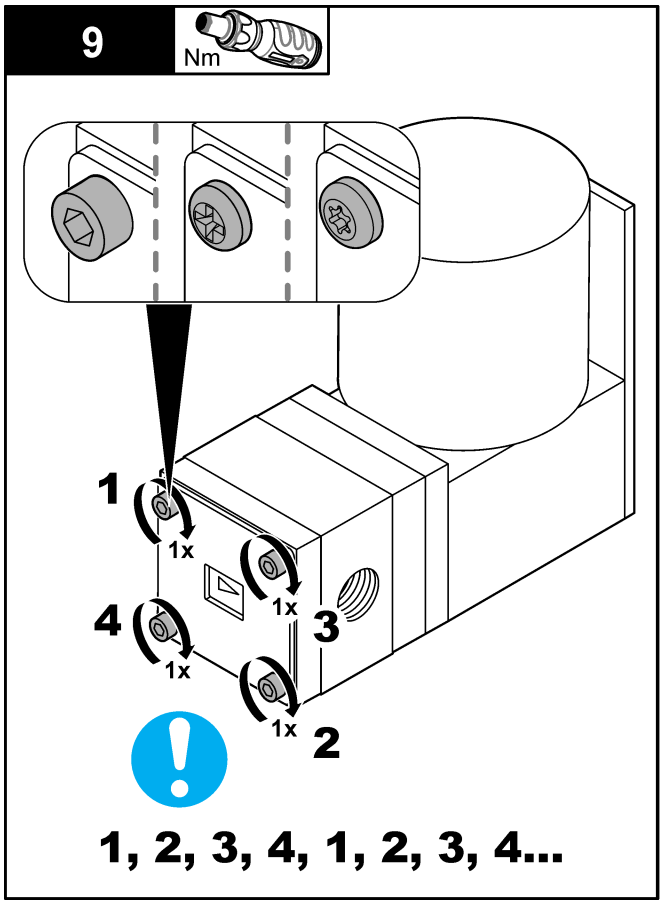
9. 拧紧四颗螺钉。按所示顺序拧紧螺钉，以防止损坏螺纹。

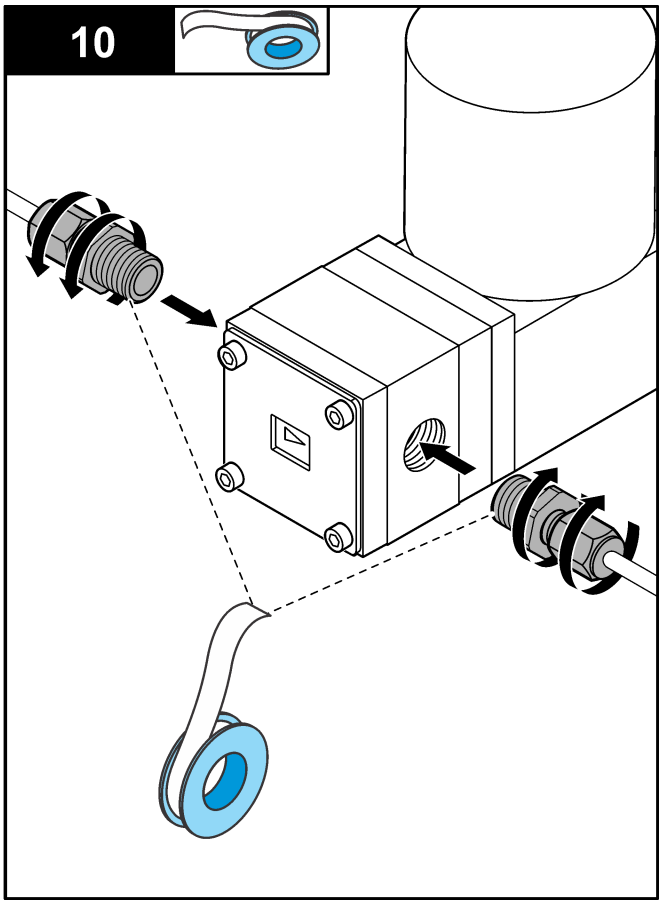
注： *如果没有金属盖板，请在每个螺钉头部下方放置一个垫圈。*

使用已校准至 1.4 Nm（对于带有金属盖板的泵机为 1.5 Nm）的扭力螺丝刀。

依次逐步拧紧每个螺钉，每次只许进行少量的拧紧。

10. 将 PTFE 密封带缠到管接头上。然后安装管接头。





HACH COMPANY World Headquarters
P.O. Box 389, Loveland, CO 80539-0389 U.S.A.
Tel. (970) 669-3050
(800) 227-4224 (U.S.A. only)
Fax (970) 669-2932
orders@hach.com
www.hach.com

HACH LANGE GMBH
Willstätterstraße 11
D-40549 Düsseldorf, Germany
Tel. +49 (0) 2 11 52 88-320
Fax +49 (0) 2 11 52 88-210
info-de@hach.com
www.de.hach.com

HACH LANGE Sàrl
6, route de Compois
1222 Vésenaz
SWITZERLAND
Tel. +41 22 594 6400
Fax +41 22 594 6499



© Hach Company/Hach Lange GmbH, 2019. 保留所有权利。 印刷 爱尔兰.
07/2019, 版本 1