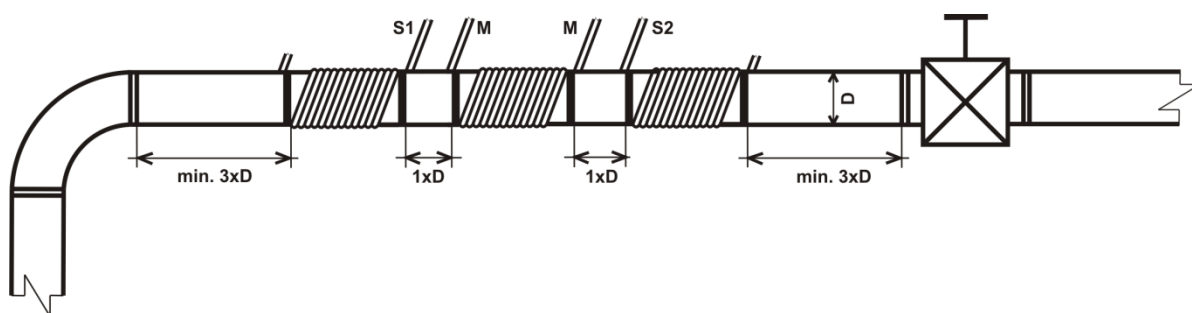


Použitie a návod na montáž „S“ modulov pre triedu MAX.

Interné S moduly pre úpravne Triedy MAX zvyšujú účinnosť úpravy aj pri problémových oceľových potrubíach. Moduly nieje možné samostatne dodávať, alebo ich inštalovať do prístrojov, ktoré nie sú nato prispôbolené ešte pri výrobe. Zvýšená účinnosť spočíva v použití synchronizovaného elektrostatického poľa spolu s elektromagnetickým. Ako výkonná časť sú použité dve cievky s izolovaného vodiča, (ktorý je súčasťou prístroja) inštalované na potrubí po oboch stranách uzavretej- elektromagnetickej cievky. Konce elektrostatických cievok sú nezapojené a tvoria okruh „naprázdno“. Pravidlá montáže na potrubie sú zhodné, ako u samotnej elektromagnetickej cievky s tým, že dištančná vzdialenosť medzi kolenami a cievkou ($3x$ priemer) je uvažovaná od koncov vonkajších elektrostatických cievok. Každý „S“ modul je vybavený červenou blikajúcou kontrolkou osadenou na prednom paneli prístroja. Výrobca zabezpečuje synchronizáciu „S“ modulu s funkčnou elektronikou, pričom každý „S“ modul je špecifický pre daný typ prístroja.

Na obrázku je znázornený spôsob montáže cievok na potrubí. Vývody „M“ magnetickej cievky (v strede) pripojíme na magnetický výstup prístroja, po obidvoch stranách navinieme dve statické cievky, ktorých nezapojené konce necháme mierne presahovať cez upevňovacie pásiky. Oba vnútorné konce statických cievok „S1 a S2“ pripojíme na statický výstup prístroja. Orientácia závitov u statických cievok musí byť odlišná. Vzdialenosti medzi cievkami sú cca $1x$ priemer potrubia. Vzdialenosti cievok od kolien, armatúr a iných častí musí byť minimálne $3x$ priemer potrubia.



Obr. Montáž cievok na potrubí.