



## P.A. - S.p.A. - EQUIPAGGIAMENTI TECNICI DEL LAVAGGIO

VIA MILANO, 13 - CASELLA POSTALE 115 - 42048 RUBIERA (REGGIO EMILIA) - ITALY  
 Tel. +39 0522 623611 - Fax. +39 0522 629600 - R.E.A. RE 156319 - R. I. RE 11535 - Mecc. RE 013446  
 C.F. e P. IVA 01035950359 - Cap. Soc. i.v. € 750.000,00 - Codice Identificativo C.E.E. IT 01035950359  
 ART. 2497 - BIS C.C. DIREZIONE E COORDINAMENTO BENETTI srl R.I. TRIB. DI RE 01480690351  
<http://www.pa-etl.it> - E-mail: [info@pa-etl.it](mailto:info@pa-etl.it)



## RL60 – Pistola 60 bar – 6 MPa

Manuale tecnico : I 122

Pistola per l'utilizzo con pompe **CENTRIFUGHE** aventi pressione nominale fino a 60 bar – 6 MPa.  
 Dotata di dispositivo ritardante di chiusura.

### DN15



- **30.3170.00** RL60 con SWIVEL G1/2 FF
- **30.3170.90** RL60 con SWIVEL G1/2 FF

- Ricoperta da semigusci in plastica antiurto
- Pistola con chiusura ritardata per eliminare i colpi di pressione in impianti senza valvole di sicurezza.
- Costruita con passaggi interni molto grandi
- Sede in teflon e otturatore in inox
- Internamente costruita in ottone e acciaio inox
- Costruzione ergonomica
- Minimo sforzo di apertura leva pistola
- Versione con chiusura rapida (30.3170.90)

### SPECIFICHE TECNICHE

CODICE	PRESSIONE NOMINALE bar - MPa	PRESSIONE CONSENTITA bar - MPa	PORTATA MASSIMA l/min	(1) TEMPERATURA MASSIMA °C	ENTRATA - USCITA	MASSA g
<b>30.3170.00</b>	60 - 6	65 – 6.5	60	100	G1/2 FF	600
<b>30.3170.90</b>	60 - 6	65 – 6.5	60	100	G1/2 FF	600

(1) La pistola è stata progettata per l'utilizzo continuo, alla temperatura dell'acqua di 60°C (140°F). Può resistere solo per brevi periodi alla temperatura massima di 100°C (210°F), perché, alla chiusura della pistola, la caldaia continua a trasmettere calore all'acqua, aumentando temperatura e pressione fino a raggiungere valori elevati e pericolosi.

L'impiego della pistola con fluido a temperatura maggiore di 60°C comporta l'utilizzo di mezzi e dispositivi di protezione individuale (DPI) per l'operatore; esempio i guanti, occhiali, ecc..

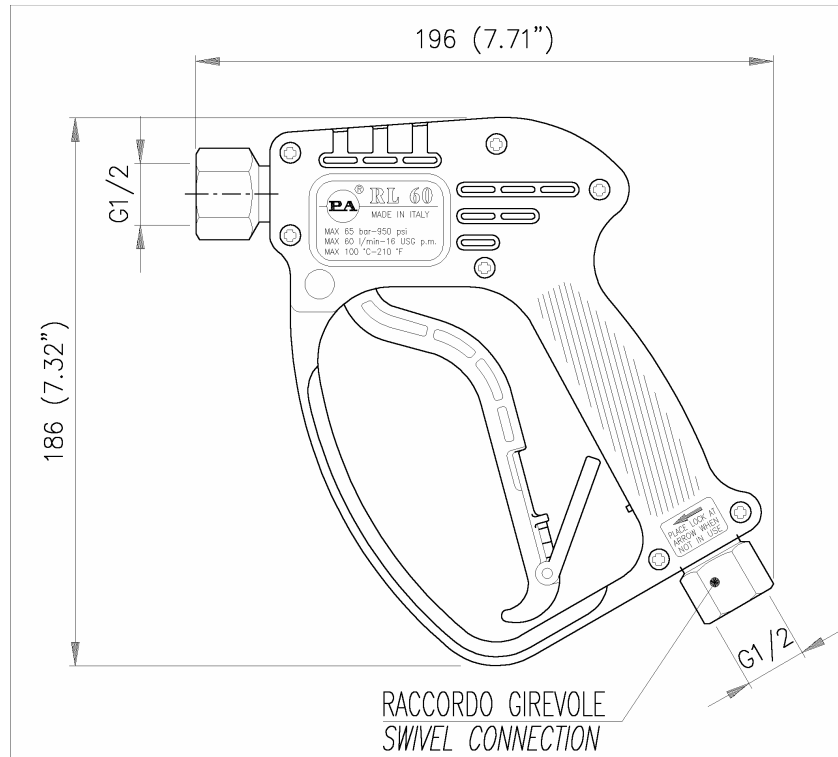
**Manuale di istruzione, manutenzione, installazione, ricambi.**

Per un corretto utilizzo seguire le avvertenze contenute in questo manuale

**Riportarle nel libretto Uso e Manutenzione delle macchine.**

n. 12.9122.00

## DISEGNO DIMENSIONALE



## ISTRUZIONI

Questo prodotto è idoneo all'utilizzo di acqua dolce e pulita, anche leggermente additivata, con normali detersivi. Per l'impiego di fluidi diversi, o corrosivi, si prega di consultare il ns. ufficio tecnico.

Utilizzando fluidi non puri, adottare un'adeguata filtrazione.

Scegliere la pistola in base ai dati di funzionamento nominale (pressione nominale, portata massima e temperatura del sistema). In ogni caso, nessuna sovrappressione della macchina può superare la **pressione consentita** stampigliata sulla pistola.

## INSTALLAZIONE

La presente pistola prevede l'utilizzo con **acqua calda** (come da specifiche tecniche). Nell'impianto che genera **acqua calda**, prevedere il montaggio di apparecchiature che limitino l'aumento accidentale della temperatura del fluido.

Inserire, **sempre**, una valvola di sicurezza che protegga il condotto di mandata, quando questo rimane in pressione.

Scegliere l'ugello adatto e regolare la valvola, montata a monte della pistola, così da ottenere un valore costante d'erogazione ed evitare fastidiosi picchi di pressione alla chiusura dell'impianto.

Se l'ugello si usura, la pressione cade. Quando installate un nuovo ugello, ritirate l'impianto alla pressione originale.

## OPERATIVITA'

La pistola apre e chiude una condotta ad alta pressione, tramite un otturatore che agisce su una sede; il ritorno è a molla, rilasciando la leva: **ATTENZIONE** questa pistola ha un dispositivo di **chiusura ritardata** per limitare i colpi di pressione sulla pompa e in particolari condizioni **all'avviamento della pompa può esserci, anche con pistola chiusa, un getto in pressione per alcuni secondi.**

**Per prevenire infortuni o danni vedi foglio illustrativo n° 10.9113.00 allegato all'accessorio.**

## TUBAZIONE ADDUZIONE ACQUA

Con pressioni di alimentazione elevate, o molto variabili, risulta necessario il montaggio di un riduttore pressione, sia per uniformare la portata di alimentazione, che per proteggere i componenti dell'impianto.

## RISOLUZIONE DEI PROBLEMI: CAUSE E RIMEDI

PROBLEMI	CAUSE PROBABILI	RIMEDI
Perdita della pistola lato ugello	Presenza di impurità Usura della sede pistola	Pulire Sostituire sede Inserire filtri adeguati e/o controllare
Tra filamenti guarnizioni	Guarnizioni usurate	Sostituire guarnizioni
Apertura leva pistola molto difficoltoso	Pressione nel circuito troppo elevata	Controllare valvola bypass ed eventualmente ritarata

## **NORMATIVA**

La progettazione e la costruzione dei nostri prodotti sono rispondenti : alla norma CEI EN 60335-2-79 edizione prima, data pubblicazione 1999-03 e relative varianti al progetto di norma prEN1829.

Leggere il presente manuale, prima di effettuare il montaggio.

Per un corretto utilizzo, seguire le avvertenze, contenute in questo manuale e riportarle sul libretto Uso e Manutenzione della macchina.

Il presente manuale è valido per tutti i tipi di pistole denominate **RL 60.**

## **RICAMBI**

Utilizzare solo ricambi originali PA, per usufruire di un corretto funzionamento e di una lunga affidabilità.

## **MANUTENZIONE**

La manutenzione deve essere eseguita da **tecnici specializzati.**

ORDINARIA: ogni 400 ore di lavoro (circa 10000 cicli), controllare e lubrificare le guarnizioni con grasso resistente all'acqua.

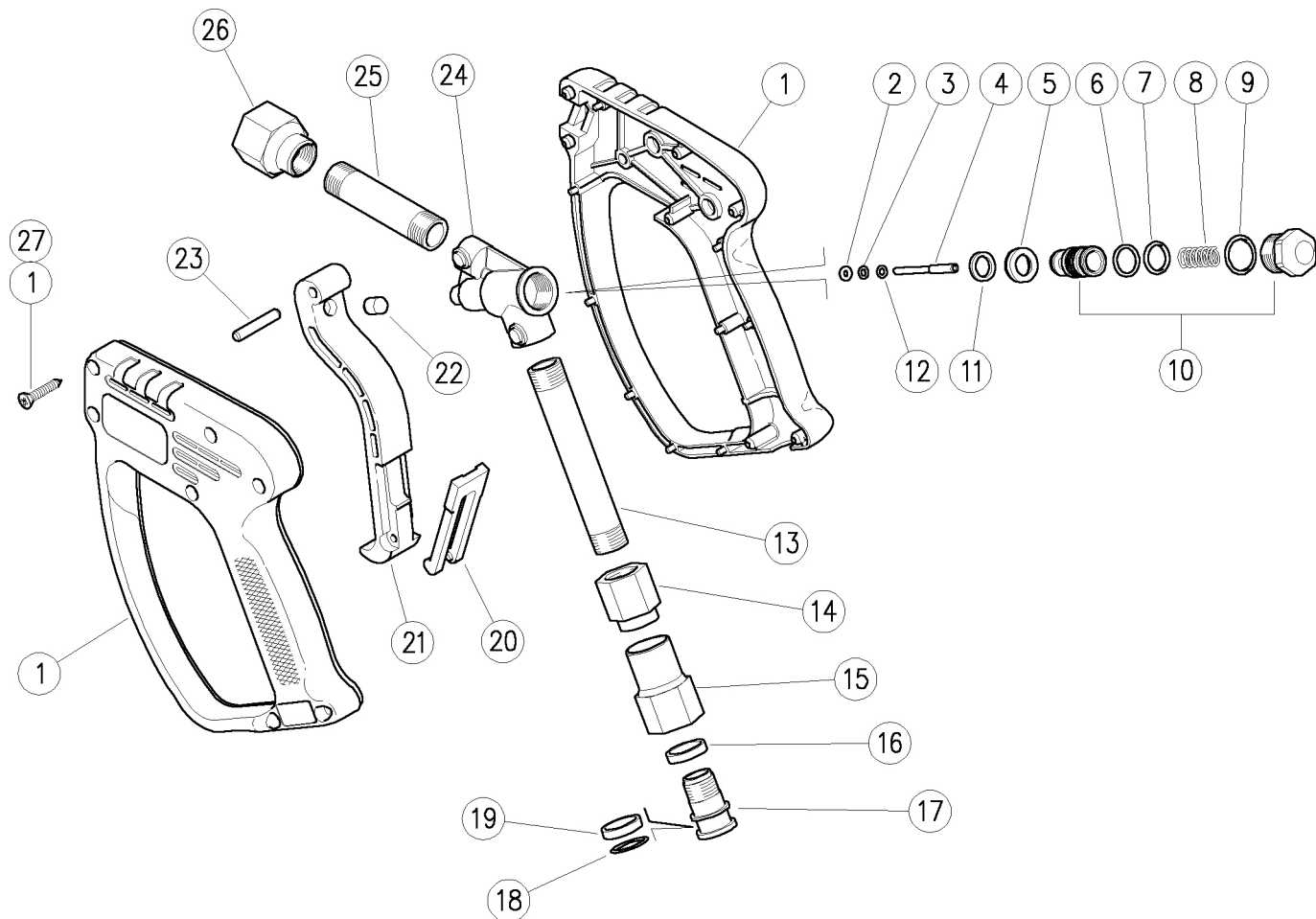
STRAORDINARIA: ogni 800 ore di lavoro (circa 20000 cicli), controllare lo stato d'usura delle guarnizioni e dei componenti interni, ed eventualmente sostituirli con i ricambi originali PA, avendo cura all'atto del montaggio, di lubrificare con grasso resistente all'acqua.

**ATTENZIONE:** rimontare la pistola ripristinando le condizioni iniziali.

**Il costruttore non è da considerarsi responsabile dei danni derivanti da installazione e/o manutenzione errati.**

*I dati tecnici, descrizioni ed illustrazioni sono indicativi e possono essere modificati senza preavviso.*

30.3170.00 RL60 pistola inox+sw.5 G1/2FF



Pos.	Codice	Descrizione	Q.tà	K1	K2	K3	K4	Pos.	Codice	Descrizione	Q.tà	K1	K2	K3	K4
1	30.3188.24	Kit scocca RL60 +viti inox	1					15	30.3182.51	Racc. G1/2F inox	1				3
2	10.4018.00	An. anties. 3,2x7,5x1,2 mm	1	•				16	26.1074.85	Boccola 15,5x19x4 mm PTFE	1	•			5
3	10.3165.00	An.OR 2,62x2,84 mm Vi 70	1	•				17	26.1072.51	Perno M15x1-19 mm inox	1	•			5
4	30.2516.51	Pistone 3 mm inox	1	•				18	10.3092.10	An.OR 2x15 mm Vi 70	1	•			10
5	30.3179.85	Sede 10x16,3x4,5 mm PTFE	1	•				19	26.1075.85	Boccola aperta 15,5x19x4 mm PTFE	1	•			5
6	10.4157.00	Guarn. stelo 12,4x14x2 mm	1	•				20	30.1510.84	Sicura PA rossa	1				10
7	10.3020.10	An.OR 1,5x10 mm Vi 70	1	•				21	30.2506.84	Leva RL31 PA nera	1				10
8	30.1507.51	Molla 1,4x9x21 mm inox	1					22	30.0675.51	Perno di battuta 8x7,1mm inox	1				10
9	10.3003.10	An.OR 1x15 mm Vi 70	1	•				23	30.2517.31	Spina cil. 5x27,5 mm ott.	1				10
10	30.3189.24	Kit ric. RL60 tappo+pistone 1 mm	1					24	30.3175.55	Corpo RL60 inox	1				3
11	30.3178.51	Anello d'appoggio inox	1					25	30.3180.56	Tubo M16x1 MM 57mm inox	1				3
12	14.3511.00	Rosetta 3,2x7x0,5 mm inox	1					26	30.3171.51	Racc. M16x1F-G1/2F inox	1				3
13	30.3173.56	Tubo M16x1 MM 96mm inox	1					27	16.3075.51	Vite autofil. DIN7981 3,5x18 mm inox	7				10
14	30.3181.51	Racc. M16x1F-M15x1F inox	1												

Kit	Codice	Descrizione	Q.tà
K1	30.3183.24	Kit ripar. RL60+sw 11x1pz.	1