



Le batterie della serie ULTRA TRAC sono completamente prodotti nei nostri impianti di produzione! Questi includono la produzione di lastre di piombo, morsetti della batteria e tutti processi produttivi dalla cella alla consegna.



I nostri vantaggi:

- **100% Made in Germany**
- **Fino a 130% potenza in più rispetto DIN**
- **1500 cicli di carica al 80% DOD**
- **Ridotto consumo di acqua - Serie WR**
- **Superiore ad alta portata di corrente - Serie IR**
- **Eccellente disponibilità**

L'aumento delle prestazioni delle celle della batteria e aumento dei valori al normale DIN è raggiunto attraverso ampi sviluppi e applicazioni delle più recenti tecnologie. Quindi, non esiste più la griglia positiva collegata con un cavo ad una semplice barra, ma da un'anima scanalato con molti vantaggi. Inoltre, permettendo cambiamenti chimici come l'uso di TBLS+ che produce una qualità superiore. Un'altra influenza sulle prestazioni di una batteria hanno le dimensioni: lastre di piombo ed i loro spessori. Qui era lo spazio disponibile e le cellule della serie IR sfruttato al massimo lo spazio.

Infine, il processo di fabbricazione garantisca un'omogenea ed ottimale produzione d'elementi, in modo tale che tutte le parti prodotte raggiungono la loro massima prestazione.

Batterie serie WR hanno un'altra lega di piombo e funzionalità su un serbatoio d'elettrolito nel recipiente. La quantità ridotta dell'acqua e il sistema che raccoglie le gocce diminuisce il gas prodotto durante la ricarica.

La serie IR è la centrale forza elettrica nel segmento trazione. Tutto qui è progettato su alte prestazioni. Separatori speciali di tipo Darak garantiscono bassissime resistenze interne. Ponti piombo rinforzati con uno spessore 18 mm, in combinazione con forti terminali della batteria con spessore di 30 mm per garantire la massima derivata della corrente. Il materiale piatto attivo è attaccato al contenuto di carbonio.

I nostri impianti di produzione sono dotati di un elevato livello di produttività. Macchine d'incollaggio automatiche, alte prestazioni ed eccellente sistema per la posa della ceretta e flessibilità produttiva consentono brevi tempi di consegna e un imbattibile rapporto prezzo-prestazioni. La produzione è conforme allo standard ISO 9001.



### *Riempimento automatico*

Per una facile e sicura ricarica delle batterie con acqua distillata, le cellule sono fornite con tappi speciali, che regolano automaticamente il livello di riempimento in ogni cella. La batteria è collegata ad un serbatoio d'acqua fisso e dopo fine carico e inizia il riempimento. Il meccanismo galleggiante affidabile garantisce una lunga prontezza operativa del sistema.

#### Specifiche:

Pressione del riempimento 0.2-2.5 bar  
Riempimento tolleranza +/- 5 millimetri  
Portata a 0.2 Bat 380 ml / Dispersione 5 ml / min  
Temperatura dell'ambiente min max 0-65 ° C



### Circolazione elettrolito:

Questo sistema dotato di una caricabatteria adatta con l'aria compressa pompata nella cella della batteria, ci offre due vantaggi. Innanzi tutto, l'elettrolito è mescolato durante la fase di carica, dall'altro è l'avvio d'aria relativamente fredda che abbassa la temperatura dell'elettrolito, ciò che aumenta la vita utile della batteria. Questo permette sia durante carico intermedio, sia durante esercizio di abbassare le alte temperature per migliorare il lavoro della batteria.

Ultra TRAC – AutoFill (Riempimento automatico con acqua).

Ultra TRAC - EUW (circolazione elettrolito)

Ultra TRAC - Caricabatteria (caratteristiche Wa, Wa-Puls, W0Wa, IUIa-HF)



### Caricabatteria:

Il corretto dimensionamento della caricabatteria nonché la appropriata selezione del adatto per l'uso apparecchio secondo le caratteristiche di ricarica è estremamente vantaggiosa per le prestazioni della batteria.

Da un assortimento di quasi tutte le curve e le dimensioni del dispositivo, siamo lieti di offrire la soluzione ottimale per la vostra applicazione.

### Hempe- FLEXPOL sistema:

Con questo sistema, la batteria è permanentemente chiusa da una guarnizione sigillatura in neoprene. La particolare conformazione della guarnizione consente mobilità verticale del palo di circa 5 mm verso l'alto. Per produrre cartilagine d'accrescimento legata all'età per non creare tensione nel coperchio della cella.



### Sistema di connessione perfetta

Questi connettori sono assemblati in fabbrica così che le batterie utilizzate offrono molto alta impermeabilizzazione e conducibilità elettrica! Sia l'interno connettore nonché il cavo di collegamento dei connettori finali della batteria sono disponibili in questo layout.

### *Connettore standard:*

Il connettore standard viene prodotto in una vasta gamma, che non esclude possibilità di produrre un connettore su misura.

Qui è il polo di circa 4 mm superiore ed è di un ulteriore guarnizione O-ring racchiuso. Durante il montaggio del connettore così formato un assolutamente stretto legame tra guarnizione e connettori. In linea di principio, tutti i tipi di connettori possono essere montati su tutti i modelli di cella. La differenziazione solo offre la possibilità di ottimizzare!



### *Connettore di saldatura:*

Opzionale per le tecniche di raccordo filettato, offriamo anche la tradizionale saldatura del connettore. Che si tratti come un sostituto per la domanda o applicazioni speciali, in cui il relativamente resistente all'ossidazione piombo offre vantaggi rispetto leggermente ossidante rame.



### Preparazione EUW:

Per montare in modo sicuro un EUW, le celle della batteria sono saldati tra di loro in modo personalizzato. A tal fine, si applica alla prima piastra positiva di uno dei 19 tubetti. Sul campo vuoto di sacchetto di tessuto è un imbuto posizionato in modo che il EUW tubo dal coperchio può essere nella tasca. Il tubo è aperto inferiormente, in modo che l'introdotta aria effettua ottimale circolazione di elettrolito. La posizione dell'imbuto è segnata in alto sul soffitto ed è sempre sul lato polo negativo.



### **Serie WR ( ridotto consumo d'acqua)**

#### Applicazione:

Utilizzare la batteria in caso di raro rifornimento d'acqua distillata. Utilizzare a temperature ambiente elevate.

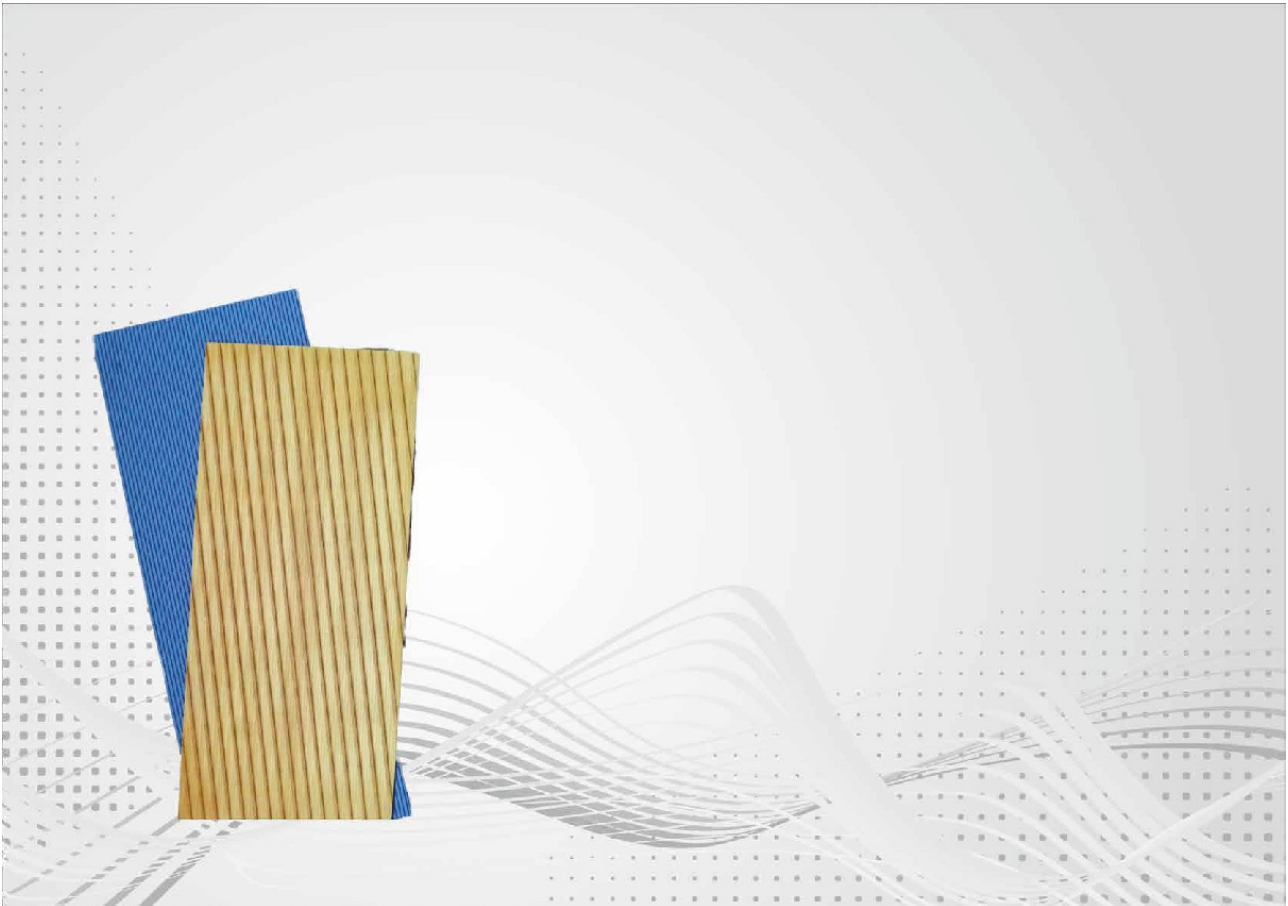


### Modifiche tecniche per ridurre il consumo d'acqua:

Riduzione del contenuto d'antimonio della griglia piombo a meno del 2%.

L'installazione di una Stalattite modulo nel contenitore di batteria.

Massimizzare riempimento delle celle la più alta di stoccaggio elettrolito possibile.



### **Serie IR (impedenza ridotta):**

#### Applicazione:

Funzionamento a più turni con tempi di funzionamento lunghi e tempi di ricarica brevi.

Modifiche tecniche per una migliore dissipazione di potenza, riducendo la resistenza e per migliorare le prestazioni.

Allargamento della sezione trasversale dei terminali della batteria in 30 millimetri.

L'installazione di depositi di rame invece d'ottone.

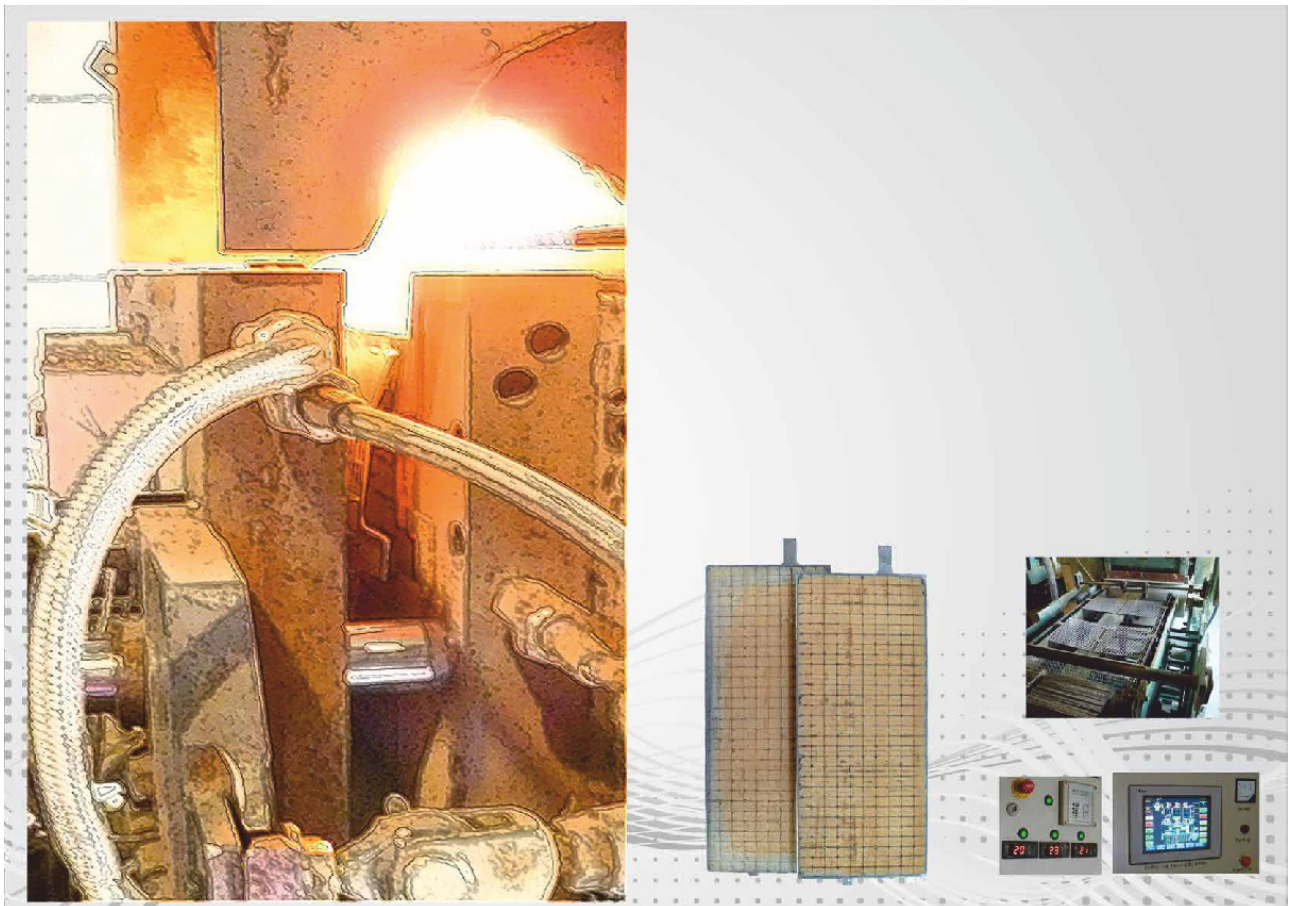
Rafforzare il ponte sul piombo arrivando ad un spessore di 18mm.

L'installazione di 5000 separatori Darak.

Estensione del periodo di maturazione delle lastre di piombo da 24 a 48 h per ridurre il contenuto di metallo residuo meno dello 0,5%.

Additivo di parti in carbonio nella massa attiva.

Estensione della lunghezza della piattaforma a 12 mm.





# Ultra TRAC

## Progettazione e costruzione

Le caratteristiche principali della cella Ultra TRAC attraverso un gioco unico tra lavorazione delle materie prime raggiunto e processo di fabbricazione. La progettazione della produzione su volumi medi anziché di prodotti di massa che dà la possibilità di produrre una varietà nei singole fasi di produzione che possono essere incorporati nel prodotto, che sono integrati in un processo che può essere non completamente automatizzato. La voluta mancanza di produzione completamente automatizzata dà la possibilità di una qualità senza compromessi.

Il metodo di fabbricazione di una cella Ultra-TRAC è diviso in diverse sezioni.

- Produzione di lastre di piombo
- Fabbricazione di terminali della batteria
- Produzione dei segmenti di piastre
- L'installazione di separatori
- Montaggio della piastra di impostare nel recipiente
- Formazione (messa in carica)
- Controllo finale

Per svolgere questo lavoro è una vasta gamma di macchine e personale altamente qualificato in due luoghi di produzione disponibili.



### *Piatto tubolare positivo*

La piastra positiva della batteria è costituita da una speciale griglia formata con pressofusione in piombo con un contenuto di antimonio inferiore al 3% (in serie WR inferiore al 2%).

La forma geometrica del reticolo assicura ottimale derivato corrente ed è costruito per un lungo periodo d'utilizzo.

Una peculiarità Hadi brevettato della griglia è l'espressione dell'anima di piombo in uno stampo scanalato che dà aumento fino al 12% di superficie.

Questo disegno ha un effetto estremamente positivo sulla stabilità dell'anima piombo, dall'altro a causa della maggiore superficie rispetto ad una tradizionale forma rotonda, a cui la dissipazione dell'energia immagazzinata.

La griglia è assemblata dopo la fusione in un sacchetto velo vetro. Per questo, oltre ad un tipo standard diverse varianti da scegliere, che, distinto secondo l'applicazione, da una fruibilità più o minore resistenza interna, cache corrente d'uscita così grande.

Il materiale della piastra attiva di piombo rosso è poi integrato con una macchina riempitrice con pasta nel sacchetto.

La produzione delle lastre positive con avanzate apparecchiature di produzione proviene dalla casa di Hadi per migliorare l'utilizzo e garantire la massima qualità.

Errori di produzione causati da intasamento durante la produzione sono quindi evitati. Possiamo anche reagire in modo molto flessibile alle regolazioni di lunghezza.

La piastrina è sigillata con una barra in basso, ed è alimentata al processo d'essiccazione e stagionatura.

**Spazio per qualità:** Per noi, le piastre sono impilate ma non appendere maturazione di una distanza di 8 mm ed essiccato. Così ciascuna piastra ottenuta lo stesso livello di qualità.



### Piastra griglia negativa

Il metodo di fabbricazione della piastra griglia negativa inizia con il getto della griglia piombo. A tal fine, ci sono diversi depositanti disponibili.

Le griglie sono prodotte per alcuni giorni con un processo stagionatura naturale ed è sottoposta ad una consolida della struttura principale.

In seguito, una massa attiva d'ossido di piombo e una speciale pasta di lavaggio è preparata in un impianto di miscelazione pasta.

L'intero processo preparativo è controllato dal computer.

La pasta finita viene arrotolato con un apparecchio di cementazione delle griglie di piombo e la scheda finito viene fornita al processo di essiccazione e stagionatura.

**Spazio per qualità:** Per noi, le piastre sono impilate ma non appeso, maturati ad una distanza di 5 mm ed essiccati. Così ciascuna piastra ha ottenuto lo stesso livello di qualità.

La formulazione della pasta di cementazione è stata accuratamente testata ed è cruciale per la qualità dei prodotti fabbricati.

Utilizziamo solo materie prime d'altissima qualità sotto costante controllo della qualità.



## Terminali della batteria

### *Informazioni tecniche:*

Filetto M 10 metrica

Utilizzabile profondità del filetto 30 mm

Profondità Groove <0,08 millimetri

Coppia max 40 Nm

Nota: La coppia di serraggio si riferisce alla capacità dell'impianto. Quando si compone la cella della batteria, la coppia di serraggio è diretta secondo delle dimensioni delle celle, poiché a troppa coppia elevata può ruotare le alette della piastra.

In contrasto con la bassa pressione convenzionale, i poli della batteria per le cellule ultra-TRAC sono fabbricati in un processo d'immersione sviluppato da noi.

Questi filetti speciali sono avvitati in stampi e poi completamente immerso in un bagno di piombo.

### Il vantaggio:

L'inserto filettato di stagno viene riscaldato a circa 500 ° C e quindi entra in un legame chimico con il piombo. Inoltre, i detriti galleggianti sul bagno di piombo e la struttura di piombo nello stampo rimane pulito. Si evitano inclusioni o vuoti. Il rischio di corrosione è efficacemente impedito.

La superficie dei terminali della batteria dopo il raffreddamento sono lavorati con un CNC Centro di lavorazione rifinitura nella forma desiderata e per ottenere finitura superficiale.

Questo processo è molto complesso e si può realizzare solo attraverso l'impiego di manodopera altamente qualificata.

Per sigillare i terminali della batteria con il coperchio cellula viene usata una speciale guarnizione in gomma. Questo impedisce la penetrazione dell'acido, il polo rimane comunque mobile verticalmente.

Durante il montaggio le cellule in un trogolo, abbiamo posto una speciale aggiunta l'enfasi sulla prevenzione di perdita, per esempio, da bagnato e coperchio cella sporca.

Per connettori perfetti usiamo sigilli per i poli sia contro la guarnizione di gomma, così come contro l'inserto filettato.

### Segmenti di piastre e separatori

I segmenti di piastre sono saldati a mano da noi. Qui, i segmenti positivi e negativi vengono elaborati separatamente e successivamente uniti tra loro.

#### *Il vantaggio:*

Durante la saldatura, esiste un rischio che il piombo fuso passato corre lungo il piatto. Prodotto da entrambi i segmenti sono lungo questo difetto non sarà notato e un corto circuito della cella dopo breve tempo è inevitabile.

L'installazione manuale di separatori ottiene rispetto ad altri processi dà fabbricazione un vantaggio decisivo:

I separatori richiedono da una macchina di taglio esattamente alla lunghezza e installato a mano fino al comando del segmento piastra del ponte. Questo metodo comprende una cosiddetta fluttuazione dei separatori completamente.

Specialmente quando si usano le batterie in ambienti difficili con pavimenti irregolari o un carrello elevatore trasportabile è molto probabile di trovare in questo fenomeno, che rappresenta una percentuale importante dei fallimenti di batterie.

Il processo di taglio costituisce anche un incavo nel separatore, in modo che non è un problema e il meccanismo galleggiante trova abbastanza spazio.

La serie IR (impedenza ridotta) è dotata di Darak – separatori. Questi separatori hanno una resistenza interna molto inferiore che consente maggiore pareggio dei correnti.

## Ultra-TRAC

Tipo DIN	Dimensione L/B/H in mm	Capacità nominale Ah C5	Peso operativo incl. acido +/-3%	Altezza serbatoio in mm
2 EPzS 120	45 x 198 x 367	120	8,7	342
3 EPzS 180	64 x 198 x 367	180	12,1	342
4 EPzS 240	82 x 198 x 367	240	16,1	342
5 EPzS 300	99 x 198 x 367	300	19,8	342
6 EPzS 360	118 x 198 x 367	360	22,9	342
7 EPzS 420	137 x 198 x 367	420	26,8	342
8 EPzS 480	155 x 198 x 367	480	30,2	342
2 EPzS 160	45 x 198 x 435	160	10,6	402
3 EPzS 240	65 x 198 x 435	240	14,9	402
4 EPzS 320	82 x 198 x 435	320	19,4	402
5 EPzS 400	99 x 198 x 435	400	23,3	402
6 EPzS 480	118 x 198 x 435	480	27,2	402
7 EPzS 560	137 x 198 x 435	560	31,9	402
8 EPzS 640	155 x 198 x 435	640	36,2	402
2 EPzS 180	47 x 198 x 505	180	12,2	472
3 EPzS 270	65 x 198 x 505	270	17,3	472
4 EPzS 360	83 x 198 x 505	360	22,1	472
5 EPzS 450	101 x 198 x 505	450	26,8	472
6 EPzS 540	119 x 198 x 505	540	31,9	472
7 EPzS 630	137 x 198 x 505	630	37,6	472
8 EPzS 720	155 x 198 x 505	720	42,8	472
2 EPzS 210	47 x 198 x 548	210	13,9	515
3 EPzS 315	65 x 198 x 548	315	19,3	515
4 EPzS 420	83 x 198 x 548	420	24,7	515
5 EPzS 525	101 x 198 x 548	525	30,6	515
6 EPzS 630	119 x 198 x 548	630	36,1	515
7 EPzS 735	137 x 198 x 548	735	42,1	515
8 EPzS 840	155 x 198 x 548	840	47,8	515
2 EPzS 230	47 x 198 x 578	230	14,7	545
3 EPzS 345	65 x 198 x 578	345	20,1	545
4 EPzS 460	83 x 198 x 578	460	26,1	545
5 EPzS 575	101 x 198 x 578	575	31,3	545



[illegible]

## Ultra-TRAC IR

Tipo DIN	Dimensione L/B/H in mm	Capacità nominale Ah C5	Peso operativo incl. acido +/-3%	Altezza serbatoio in mm
2 EPzS 120	45 x 198 x 367	134	9,1	342
3 EPzS 180	64 x 198 x 367	202	12,7	342
4 EPzS 240	82 x 198 x 367	269	16,9	342
5 EPzS 300	99 x 198 x 367	336	20,8	342
6 EPzS 360	118 x 198 x 367	403	24	342
7 EPzS 420	137 x 198 x 367	470	28,1	342
8 EPzS 480	155 x 198 x 367	538	31,7	342
2 EPzS 160	45 x 198 x 435	181	11,2	402
3 EPzS 240	65 x 198 x 435	271	15,8	402
4 EPzS 320	82 x 198 x 435	362	20,6	402
5 EPzS 400	99 x 198 x 435	452	24,7	402
6 EPzS 480	118 x 198 x 435	542	28,8	402
7 EPzS 560	137 x 198 x 435	633	33,8	402
8 EPzS 640	155 x 198 x 435	723	38,4	402
2 EPzS 180	47 x 198 x 505	204	12,9	472
3 EPzS 270	65 x 198 x 505	306	18,3	472
4 EPzS 360	83 x 198 x 505	409	23,3	472
5 EPzS 450	101 x 198 x 505	511	28,3	472
6 EPzS 540	119 x 198 x 505	613	33,7	472
7 EPzS 630	137 x 198 x 505	715	39,7	472
8 EPzS 720	155 x 198 x 505	817	45,2	472
2 EPzS 210	47 x 198 x 548			
3 EPzS 315	65 x 198 x 548			
4 EPzS 420	83 x 198 x 548			
5 EPzS 525	101 x 198 x 548			
6 EPzS 630	119 x 198 x 548			
7 EPzS 735	137 x 198 x 548			
8 EPzS 840	155 x 198 x 548			
2 EPzS 230	47 x 198 x 578			
3 EPzS 345	65 x 198 x 578			
4 EPzS 460	83 x 198 x 578			
5 EPzS 575	101 x 198 x 578			

[illegible]

## Ultra-TRAC WR

Tipo DIN	Dimensione L/B/H in mm	Capacità nominale Ah C5	Peso operativo incl. acido +/-3%	Altezza serbatoio in mm
2 EPzS 120	45 x 198 x 367	120	9	342
3 EPzS 180	64 x 198 x 367	180	12,6	342
4 EPzS 240	82 x 198 x 367	240	16,7	342
5 EPzS 300	99 x 198 x 367	300	20,6	342
6 EPzS 360	118 x 198 x 367	360	23,8	342
7 EPzS 420	137 x 198 x 367	420	27,9	342
8 EPzS 480	155 x 198 x 367	480	31,4	342
2 EPzS 160	45 x 198 x 435	160	11,1	402
3 EPzS 240	65 x 198 x 435	240	15,6	402
4 EPzS 320	82 x 198 x 435	320	20,3	402
5 EPzS 400	99 x 198 x 435	400	24,3	402
6 EPzS 480	118 x 198 x 435	480	28,4	402
7 EPzS 560	137 x 198 x 435	560	33,3	402
8 EPzS 640	155 x 198 x 435	640	37,8	402
2 EPzS 180	47 x 198 x 505	180	12,8	472
3 EPzS 270	65 x 198 x 505	270	18,2	472
4 EPzS 360	83 x 198 x 505	360	23,2	472
5 EPzS 450	101 x 198 x 505	450	28,2	472
6 EPzS 540	119 x 198 x 505	540	33,5	472
7 EPzS 630	137 x 198 x 505	630	39,5	472
8 EPzS 720	155 x 198 x 505	720	45	472
2 EPzS 210	47 x 198 x 548			
3 EPzS 315	65 x 198 x 548			
4 EPzS 420	83 x 198 x 548			
5 EPzS 525	101 x 198 x 548			
6 EPzS 630	119 x 198 x 548			
7 EPzS 735	137 x 198 x 548			
8 EPzS 840	155 x 198 x 548			
2 EPzS 230	47 x 198 x 578	230	15,5	570
3 EPzS 345	65 x 198 x 578	345	21,1	570
4 EPzS 460	83 x 198 x 578	460	27,5	570
5 EPzS 575	101 x 198 x 578	575	32,9	570

[illegible]



# Istruzioni d'uso

## Per batterie di trazione con elettrolita liquido

### Disposizioni e condizione di consegna, messa in servizio e di base

La batteria è di norma fornita in stato operativo. Ma una carica è raccomandata ancora una volta "rinfrescare" per garantire la carica completa. Se il connettore non è ISL montato in fabbrica, deve passare attraverso l'assemblea per garantire la polarità corretta.

Misurare la tensione della batteria. Per stringere le viti e per un monitoraggio regolare ISL utilizzare una chiave dinamometria.

Per stringere le viti e per la verifica periodica utilizzare una chiave di coppia.

Ecco, questo è per 2-3 di pezzi fino a 315C Ah a 13 Nm e 22Nm regolatore celle più grandi (si applica solo ai terminali di fascia). Esaminare il livello dell'elettrolito in ogni cella (i pannelli devono essere coperti). Se questo è troppo basso, usare esclusivamente acqua distillata o demineralizzata da correggere. Se il livello è troppo alto (più di 15 mm sopra le piastre), il fluido in eccesso, bisogna essere aspirato, questo vale solo per la prima messa in funzione!

### Disposizioni di base (**disprezzo invalida la garanzia**)

Non appoggiare oggetti metallici sulla batteria.

Sempre vero per i collegamenti elettrici adeguati.

Metallo ai poli di una batteria tende ad ossidarsi. Sempre trattare con il grasso i poli prima di collegare la batteria.

Non eseguire riparazioni non autorizzate alla batteria!

Non fumare vicino alla batteria o lavorare con fiamme libere. Evitare scintille!

Il livello del elettrolito testare regolarmente. Questo deve essere compreso tra 5 - 15 millimetri sopra il bordo superiore piatto.

Anche sotto carico elevato non deve superare la temperatura dell'elettrolito 45 ° C!

La superficie della batteria deve essere mantenuta sempre asciutta e pulita.

Quando corrosione di questa depressione è quello di rimuovere e la pittura.

Non aprire mai i connettori delle celle, allentare le viti, serrare o causare altri cambiamenti!

I contrassegni di sicurezza della batteria e la targhetta **non devono** essere rimosse.

### La carica della batteria e limiti di scarica della batteria

#### Scarico

Lo scarico più del 80% della batteria rende la ricarica più estesa dal tempo di caricamento usuale. Questo accade spesso con le batterie, a che è stato interrotta la ricarica (tra carica, ecc) prima che fosse completamente finita. Nel successivo scarico a quelli batterie scariche avranno un valore ancora più

basso. Così inizia un ciclo di tirare su danni permanenti tempo. Il limite della concentrazione d'acido nello stato scarico prima 1,12 1,14 kg / L sono in alcun modo sotto qualche stridulo.

Nota. Particolarmente forti batterie scariche devono essere ricaricate entro un giorno.

Scarico riduce sostanzialmente la durata di vita.

## Caricamento

Prima di caricare verificare che il locale sia adeguatamente ventilato, ha sollevato il coperchio della batteria, tutti i collegamenti siano serrati ed elegiaca in perfette condizioni e la corretta polarità applicata.

Non aprire o rimuovere i tappi della batteria!

Mai prima o durante la carica riempirvi d'acqua!

Evitare fonti di accensione, fuoco, fiamme libere e fumare (formazione ossidrica)!

Durante e dopo la ricarica di 30 minuti senza scarico corrente dalla fabbricazione della batteria.

La temperatura dell'elettrolito non deve esagerato 45° C. Quando è completamente carica, l'acido non deve superare una densità di 1,30 kg / L

### *Ricarica Refill*

La ricarica d'acqua distillata o demineralizzata.

Il livello dell'elettrolito deve sempre coprire i separatori di 5-15 mm.

Poiché la batteria durante il funzionamento, l'acqua per evaporazione perde il livello di riempimento deve essere controllato regolarmente e corretto.

Va notato che questo va fatto solo dopo la fine della carica e il livello non è più di 15 mm sopra i separatori.

Batterie sovraffollate non devono essere aspirate.

Chiama il nostro tecnico per chiedere aiuto.

Collegare le batterie sovraffollate c'è modo di caricare.

Se il livello non è controllato, questo porta ad un danno irreversibile alla batteria. La batteria non è più sicura da usare.

### *Ricarica automatica*

Il sistema fornisce un'alternativa altamente vantaggiosa ai tappi di chiusura convenzionali. Si riduce lo sforzo per la regolazione elettrolito e possibili errori di manutenzione al minimo. Tuttavia, il sistema deve essere testato per la funzione e affidabilità operativa su base regolare.

Dopo il completamento della carica, la posizione dell'indicatore di livello (puntini verdi o bianchi nella spina) è quello di TEST. Se sono alla fermata superiore non è necessaria la ricarica. Se l'indicatore di livello (indicatori) è sotto il pannello trasparente, collegare il serbatoio dell'acqua dopo il completamento della carica all'attacco rapido. Dopo aver stabilito il collegamento, l'acqua scorre in conformità del tubo guida nella spina completa.

Il movimento di rotazione del tubo situato sull'indicatore di flusso serbatoio dell'acqua indica l'attività.

Controllare se l'intero processo è completato. Tutti indicatori di livello devono essere posizionati sopra. Se la ruota gira lentamente, anche se tutte le cellule sono apparentemente piene è un difetto. Immediatamente interrompere l'alimentazione d'acqua al fine di prevenire un overflow.

Nonostante i controlli di qualità migliori possibili, una sicurezza funzionale 100% non può essere garantita in ogni caso. Pertanto, non lasciare che il processo di ricarica automatica sia senza controllo. Contattare immediatamente il nostro Servizio se si verifica un errore.

**Importante:** Il livello è sempre diverso nei vari stati di funzionamento della batteria. Pertanto, il controllo del livello ed eventualmente riempimento d'acqua deve essere effettuato subito dopo la carica.

Il mancato rispetto di tali norme e avvertenze invalideranno la garanzia. Conseguenziali e reclami non può essere accolto.

Il sistema rappresenta una vantaggiosa alternativa alle spine di tenuta convenzionali. Così si riducono lo sforzo di regolamentare errori elettroliti ed eventuale manutenzione al minimo.

