

Ref.: Filtri Carburante
Fuel Filters

Applic.: Tutte
All

Nuovo banco prova filtri carburante per prove di tenuta in aria con misurazione della caduta di pressione

New fuel filter test bench for air tightness tests with pressure drop measurement

Cos'è..?

Il banco prova di cui stiamo parlando è un'apparecchiatura, progettata per prove di tenuta in aria, con misura della caduta di pressione su tutti i filtri carburante TECNECO.

A cosa serve..?

L'apparecchiatura simula il principio di funzionamento di un filtro carburante che lavora in aspirazione. Il vuoto nel filtro viene generato per mezzo di una pompa da vuoto, fornita in dotazione.

Come funziona..?

Il ciclo di collaudo è suddiviso in 3 fasi :

1- **Depressurizzazione** : attraverso una pompa da vuoto il filtro viene portato alla pressione (negativa) di -99Kpa per circa 20 sec, simulando il lavoro di una pompa Railjet in un moderno motore common-rail.

2- **Assestamento** : in un tempo pari a 10 sec si stabilizza sia la pressione interna, che le parti elastiche costituenti il filtro in prova.

3- **Misura perdita di carico** : attraverso un display grafico, viene monitorato per altri 20 sec l'andamento del calo di pressione e rilevato l'effettivo valore all'interno del filtro sotto collaudo. Se il valore della perdita di carico è compreso in un range di tolleranza, prestabilito e conforme, un indicatore luminoso di colore verde indica la conformità del filtro.



Ref.: Filtri Carburante
Fuel Filters

Applic.: Tutte
All

Nuovo banco prova filtri carburante per prove di tenuta in aria con misurazione della caduta di pressione

New fuel filter test bench for air tightness tests with pressure drop measurement

What's this..?

The test bench we are talking about is an equipment, designed for air tightness tests, with full measurement of pressure on all TECNICO fuel filters.

What is it for..?

The equipment simulates the operating principle of a fuel filter working in suction. The vacuum in the filter comes generated by a vacuum pump, supplied.

How does it work..?

Test cycle is divided into 3 phases :

1- **Depressurization** : through a vacuum pump the filter is brought to the (negative) pressure of -99Kpa for about 20 sec, simulating the work of a Railjet pump in a common-rail engine.

2- **Settlement** : in a time equal to 10 sec, both the stabilization is established internal pressure, which the elastic parts that constituting the filter under test.

3- **Measure loss of load** : through a graphic display, it comes monitored the pressure drop for another 20 sec and detected the actual value within the filter under test. If the value of the pressure drop is included in a range of tolerance, pre-set and conformed, a light of green color indicates the conformity of the filter.

