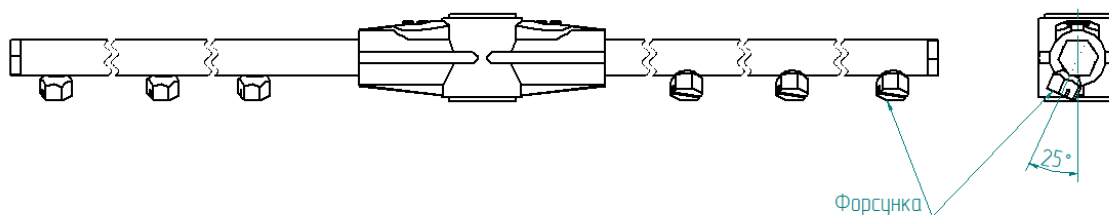


**Причины плохого ополаскивания,
связанные с давлением воды в сети и давлением воды на выходе из форсунок
ополаскивающих разбрызгивателей и, как следствие, приводящие к медленному
вращению ополаскивающих разбрызгивателей:**

- 1) Низкое (недостаточное) давление в водопроводной сети. Динамическое давление воды во время этапа ополаскивания машины должно составлять не менее 2 бар. Если менее – провести мероприятия по повышению давления воды: найти и устранить причины, перечисленные ниже в пунктах 2-12. С целью проверки реального давления для машин, оборудованных встроенным ополаскивающим (повышающим) насосом, для получения корректных данных по давлению воды манометр необходимо врезать минимум в 1,5 метрах до машины: между заливным шлангом и точкой забора воды из трубы (схема: машина-заливной шланг 1,5м-манометр-точка забора воды из трубы водоснабжения). Для машин без ополаскивающего насоса таких требований нет и манометр может быть установлен в любом месте, но обязательно перед заливным электромагнитным клапаном.
- 2) Изначально недостаточный внутренний диаметр подведенной к машине трубы водоснабжения. Для некоторых посудомоечных машин в РЭ есть требование по внутреннему диаметру подведенной к машине трубы водоснабжения: Ду 20 (не менее) с присоединительной резьбой G3/4. Чем больше потребителей установлено в одной линии (подключенных к подведенной трубе), тем больший условный диаметр у трубы должен быть. Необходимо сделать расчет.
- 3) * Неисправный (засоренный) фильтр-водоумягчитель, либо установлен фильтр-водоумягчитель, не отвечающий требованиям РЭ по производительности (л/час). Если перед машиной нет установленного фильтра грубой очистки примеси из системы водоснабжения (крупницы нерастворенного железа, песок) оседают в фильтре-водоумягчителе.
- 4) * Засорены известковым налетом форсунки ополаскивающих разбрызгивателей.
- 5) По каким-либо причинам угол форсунок ополаскивающих разбрызгивателей изменился и форсунки направлены вертикально. Произвести ремонт, задав «реактивный» угол (25 градусов к вертикали), либо заменить ополаскивающие разбрызгиватели на новые.



- 6) * Засорена известковым налетом, различными примесями из системы водоснабжения фильтр-сеточка электромагнитного клапана залива воды (подвод воды к машине).
- 7) Засорены фильтры грубой (грязевики), тонкой механической очистки в трассе перед машиной.
- 8) * Засорен встроенный штатный фильтр-грязевик (только в машинах МПК-130-65, МПТ-2000К, 2000Кл, 3000К, 3000Кл).
- 9) Неисправный ополаскивающий (повышающий) насос (только в машинах МПК-700К, 700К-04, 1100К, 1400К, МПК 65-65 и 130-65): поломка водяной крыльчатки, высохший конденсатор, обрыв обмоток, клин вала. Часть проблем можно диагностировать визуально, проверив, вращается ли во время этапа ополаскивания крыльчатка охлаждения повышающего насоса.

- 10) Перегнутый заливной шланг перед машиной, либо бракованный (с пробкой в литье).
- 11) * Перегнутые резиновые шланги в трассе ополаскивания внутри машины.
- 12) В трассе перед машиной имеются угловые переходы, либо применены фитинги с небольшим проходным сечением, приводящие к гидросопротивлению.

* - В данном случае динамическое давление на манометре может быть даже выше 2 бар из-за «поддавливания» на манометр статического давления воды, при этом давление на выходе из форсунок будет низким.

Причины плохого ополаскивания, не связанные с давлением воды:

- 1) Используется жесткая вода. Согласно РЭ жесткость воды должна быть не ниже 5 немецких градусов. Если больше – необходима установка фильтра-водоумягчителя. Применение жесткой воды вынуждает увеличивать дозировку моющего и ополаскивающего средств, что экономически не выгодно.
- 2) Не установлен фильтр-водоумягчитель, закончился его ресурс (соль, картридж), либо установлен фильтр-водоумягчитель, не отвечающий требованиям РЭ.
- 3) Не подключено ополаскивающее (и моющее) средство.
- 4) Низкое качество стороннего (не Абат) ополаскивающего (и моющего) средства.
- 5) Неисправности ополаскивающего (и моющего) насоса-дозатора (поломка двигателя, разрыв внутренней трубки).
- 6) Нет свободного, плавного, без резких остановок вращения ополаскивающих (и моющих) разбрызгивателей от руки. Во внутренней полости пластмассового корпуса ополаскивающего разбрызгивателя имеется облой, либо на оси, на которой вращается ополаскивающий разбрызгиватель имеются металлические заусенцы – необходимо удалить.

Причины выхода из строя внутренней трубки насоса-дозатора:

- 1) Замена моющего, ополаскивающего средств одного производителя на средства другого производителя без предварительной промывки чистой водой внутренней полости внутренней трубки от остатков "старого" средства (смешивание одного производителя средства с другим производителем). Если внутренняя полость трубки сильно загрязнена, то промывку чистой водой необходимо осуществить вручную. После промывки нанести на наружную поверхность внутренней трубки силиконовую смазку перед ее установкой обратно в насос-дозатор. Если смена средств с одного производителя на другого происходит практически сразу и остатки старого средства не успели засохнуть, промывку можно сделать автоматически, не вынимая внутреннюю трубку из насоса-дозатора, с помощью ПО в настройках контроллера (см. РЭ) путем прокачки трубки чистой водой.
- 2) Продолжительная работа посудомоечной машины без использования моющего, ополаскивающего средств может привести к кристаллизации остатков средств внутри внутренней трубки, ее разрыву, увеличению ее размеров с потерей эластичности и нарушением ее перистальтических свойств.
- 3) Использование сторонних моющих и ополаскивающих средств низкого качества.