



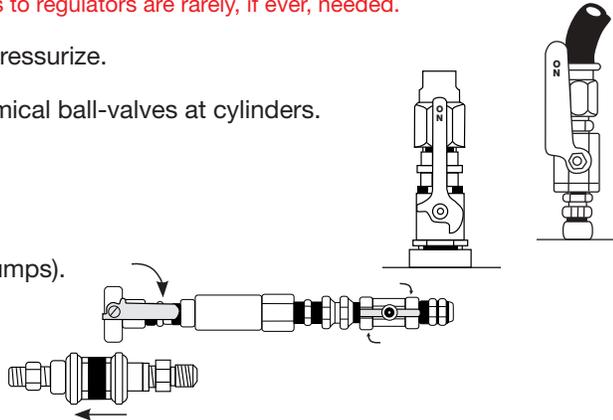
IMPORTANT

Read through all the steps before starting procedure. Please refer to the appropriate SDS for proper safe handling including the use of safety glasses, protective gloves, and respirator protection where needed.

For any reason if you do not understand, or are uncertain of any or all procedures and instructions given to you by FSI and its representatives, please contact our Application Specialist before attempting procedures. We will be happy to assist.

PROTECTIVE EYEWEAR AND GLOVES REQUIRED!

1. Check chemical cylinders.
 - a) Check level gauge on A and B cylinders to ensure sufficient chemical supply.
**It is recommended to change chemical cylinders when chemical level reaches 5%. (10% for pipe systems)*
 - b) Check temperature gauge on filter assembly. 80°F (21°C) is minimum operating temp.
2. Turn on nitrogen (N₂) cylinder.
 - a) Check reserve. (Minimum 500 psi/34.5 bar required.)
 - b) Check for leaks.
 - c) Check regulator pressures. (Set Point is 240-245 psi/16.5-16.9 bar. Do not exceed.)
**Regulators are set during initial setup. Adjustments to regulators are rarely, if ever, needed.*
3. SLOWLY open nitrogen ball-valves at cylinders to pressurize.
4. Once cylinders are at pressure, SLOWLY open chemical ball-valves at cylinders.
5. Turn timer and heat box ON.
6. Connect air hose to air supply. Turn air supply ON.
7. Grease SLUG PRO unit through grease zerk (1-2 pumps).
8. Open all four ball-valves at dispensing head.
9. Push slide-safety valve forward to ON position.



IMPORTANT: AT THIS POINT THE EQUIPMENT IS READY TO DISPENSE CHEMICAL!

10. Perform quality control procedures.
 - a) Perform and check ratio.
 -  b) Connect mix tube. Take 6 or 10 second bag shot for throughput.
 - c) Fill out quality control sheet.
11. Begin production.





IMPORTANTE

Lea todos los pasos antes de comenzar el procedimiento. Por favor, consulte las FDS para el manejo seguro y adecuado, incluyendo el uso de lentes de seguridad, guantes de protección, y equipo de protección respiratoria cuando sea necesario.

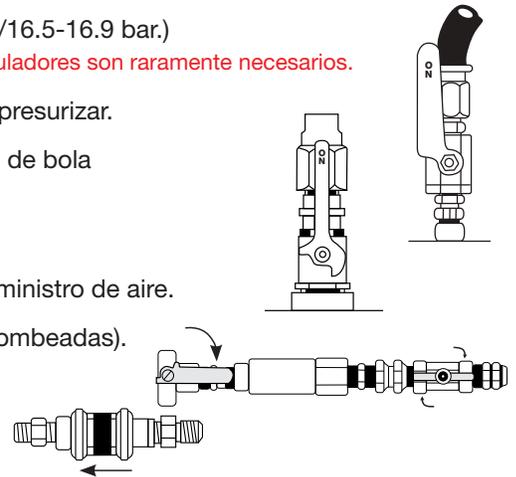
Si por alguna razón usted no entiende, o se siente inseguro de alguno o todos los procedimientos e instrucciones, que la compañía FSI y sus representantes le han proporcionado, por favor no dude en contactar a nuestro Especialista en Aplicaciones antes de iniciar el procedimiento. Nosotros estamos al pendiente para asistirle con cualquier duda o preguntas que pueda tener.

¡SE REQUIEREN LENTES DE SEGURIDAD Y GUANTES DE PROTECCIÓN!

- Cheque los cilindros del químico.
 - Cheque el indicador de nivel en los cilindros A y B para asegurar que haya suficientes cantidades de los químicos.

**Es recomendado cambiar los cilindros cuando el nivel químico llegue a 5%. (10% para sistemas de tuberías.)*
 - Cheque el indicador de temperatura en el ensamblado del filtro. 80°F (21°C) es la temperatura mínima de operación.
- Abrir la válvula del cilindro de nitrógeno (N₂).
 - Cheque la reserva. (Se requiere una presión mínima de 500 psi/34.5 bar.)
 - Cheque si hay fugas de gas.
 - Cheque presión en los reguladores. (No exceder más de 240-245 psi/16.5-16.9 bar.)

**Los reguladores se ajustan durante la configuración inicial. Ajustes a los reguladores son raramente necesarios.*
- LENTAMENTE abra las válvulas de bola de nitrógeno en los cilindros para presurizar.
- Después que los cilindros estén a presión, LENTAMENTE abra las válvulas de bola en cilindros químicos.
- ENCENDER el reloj automático y la caja de calefacción.
- Conectar la manguera de aire al suministro de aire. ABRA la válvula del suministro de aire.
- Engrasar el equipo SLUG PRO a través del accesorio de grasa zerk (1-2 bombeadas).
- Abrir las cuatro válvulas de bola en el cabezal de dispensado.
- Empuje y deslice la válvula de seguridad hacia la posición ENCENDIDA.



¡¡IMPORTANTE: EN ESTE MOMENTO, EL EQUIPO ESTA LISTO PARA DISPENSAR EL QUÍMICO!

- Ejecutar los procedimientos de control de calidad.
 - Ejecutar y verificar la correcta proporción de los químicos.
 -  Conectar el tubo de mezclar. Dispense 6 a 10 segundos de químicos en una bolsa para determinar el caudal del SLUG PRO.
 - Llenar hoja de control de calidad.
- Comenzar la producción.