

	REGISTRO RECORD	REVISÃO REVISION	2
	CODIGO CODE IAS-RG-0223	FICHA DE SERVIÇOS Inspection Sheet	PAGINA PAGE

NÚMERO NUMBER A00.04.08.0722	OS	MODELO Model FUEL UNIT CONTROL	PN 440970 440979	SN
-----------------------------------	----	-----------------------------------	------------------------	----

IDENTIFICAÇÃO / IDENTIFICATION

TÍTULO TITLE	TESTE INICIAL E ACEITAÇÃO PARA FCU “REPARO” Initial test and acceptance for FCU “Repair”
-----------------	---

PUBLICAÇÃO PUBLICATION REPAIR/OVERHAUL INSTRUCTIONS	REFERÊNCIA REFERENCE 6J3-4-24-13	TLN 1094	DATA DATE 15/8/2007, Revisão 3
		PN	CONJUNTO MAIOR MAIN PART SN

TIPO DE TESTE: ☐ Inicial Hora:
☐ Final Hora:

Curva de Aceleração

							Fluxo Out			
Speed	Fuel Inlet	PT2("Hg)	Manete °	Temp CIT (°C)	P4 psi Out	Min.	Resposta	Máx.	P0 psi	Obs
520	1000	30	90	+ 15	90	245		260	30	
600	1400	30	90	+ 15	95	245		260	30	
800	2200	30	90	+ 15	95	270		310	30	
1200	3600	30	90	+ 15	105	440		480	30	
1880	5600	30	90	+ 15	140	770		840	50	
2350	3800	30	90	+ 15	190	1075		1165	50	
3000	4800	30	90	+ 15	310	1975		2140	60	

Curva de Reverso

							Fluxo Out			
Speed	Fuel Inlet	PT2("Hg)	Manete °	Temp CIT (°C)	P4 psi Out	Min.	Resposta	Máx.	P0 psi	Obs
3250	5200	30	35	+ 15	135	770		800	75	
3250	5200	30	15	+ 15	135				75	Hysteresis
3210	5200	30	35	+ 15	135	765		805	75	
3060	5000	30	35	+ 15	240	1555		1685	60	
3210	5200	30	35	+ 15	135				75	Hysteresis
3250	5200	30	0	+ 15	245	1570		1700	75	
3080	5000	30	0	+ 15	330	2215		2400	60	
3250	5200	30	40	+ 15	135	780		840	75	
3250	5200	30	70	+ 15	295	1935		2095	75	
3250	5200	30	90	+ 15	405	2800		2900	75	
3250	5200	30	70	+ 15	295				75	Hysteresis

	REGISTRO <i>RECORD</i>	REVISÃO <i>REVISION</i> 2
CODIGO CODE IAS-RG-0223	FICHA DE SERVIÇOS <i>Inspection Sheet</i>	PAGINA <i>PAGE</i> 2/3

Curva do Governador										
							Fluxo Out			
Speed	Fuel Inlet	PT2("Hg)	Manete °	Temp CIT (°C)	P4 psi Out	Min.	Resposta	Máx.	P0 psi	Obs
	5500	30	90	+ 15	345	2360		2440	80	3380-3390 rpm
	5500	30	90	+ 15	135	570		630	90	3432-3472 rpm
	5500	30	90	+ 15	345				80	Hysteresis
	5500	30	35	+ 15	135	570		630	85	-40 a -50 of tp 2
	5500	30	0	+ 15	200	1150		1250	85	3355-3415 rpm
*	3800	30	9	+ 15	135	705		755	50	2340-2360 rpm
*	3800	30	30	+ 15	135	705		755	50	10 rpm of tp6
*	3800	30	30	+ 15	135	375		425	50	2370-2400 rpm
* 3150	5200	30	15	+ 15	90	270		300	65	
* 3600	5500	30	90	+ 15	90				90	

*** SOLENÓIDE DEVE ESTAR ENERGIZADA.**

Curva de Altitude										
							Fluxo Out			
Speed	Fuel Inlet	PT2("Hg)	Manete °	Temp CIT (°C)	P4 psi Out	Min.	Resposta	Máx.	P0 psi	Obs
3250	5200	30		+ 15	370	2580		2620	75	
3250	5200	45		+ 15	535	3600		3900	75	
3250	5200	15		+ 15	205	1295		1405	75	
3250	5200	5		+ 15	105	490		530	75	
3250	5200	30		+ 15	370				75	Hysteresis
3250	5300	2	90	+ 15	120	280		370	75	
3250	4400	2	90	+ 15	120	280		370	75	

Curva de Temperatura CIT										
							Fluxo Out			
Speed	Fuel Inlet	PT2("Hg)	Manete °	Temp CIT (°C)	P4 psi Out	Min.	Resposta	Máx.	P0 psi	Obs
3250	5200	30		+ 15	370	2580		2620	75	
1200	3600	30		- 53	105	445		485	30	
2350	3800	30		- 53	260	1640		1775	50	
3250	5200	30		- 53	535	3690		4000	75	
3250	5200	30	35	- 53	175	1020		1105	75	
1200	3600	30		+ 43	105	400		440	30	
2350	3800	30	"	+ 43	160	895		970	50	
3250	5200	30	"	+ 43	320	2105		2280	75	
3250	5200	30	35	+ 43	130	720		780	75	

Ajustar válvula de corte mecânico de 11° a 13°, e cortar fluxo pelo atuador.

Vazamento pela Válvula de Corte: cc/min. Ok Rejected (Max. 40 cc/min.)

	REGISTRO <i>RECORD</i>	REVISÃO <i>REVISION</i>	2
	FICHA DE SERVIÇOS <i>Inspection Sheet</i>	PAGINA <i>PAGE</i>	3/3

Ângulo de Corte Manual: ____ Degrees ____ Ok ____ Rejected (11,0 - 13,0 deg)
Resposta da Solenóide: ____ Seconds ____ Ok ____ Rejected (Max. 3 sec)
Vazamento pelo dreno "Front Body": ____ Drops ____ Ok ____ Rejected (Max.5 drops/min.)

Observação/ <i>Remarks</i>

Aprovação <i>Approval</i>	Nome <i>Name</i>	Data <i>Date</i>	Assinatura <i>Signature</i>
------------------------------	---------------------	---------------------	--------------------------------