

TABLE ASPIRANTE

TABLE ASPIRANTE

SOUDAGE MEULAGE A DECOLMATAGE AUTOMATIQUE

INSTRUCTION DE SECURITE D'EMPLOI ET D'ENTRETIEN

N° W000342106 - W000342107 - W000378190



EDITION : FR
REVISION : A
DATE : 09-2022

Notice d'instructions

REF : **8695 8013**

Notice originale

LINCOLN[®]
ELECTRIC

Le fabricant vous remercie de la confiance que vous lui avez accordée en acquérant cet équipement qui vous donnera entière satisfaction si vous respectez ses conditions d'emploi et d'entretien.

Sa conception, la spécification des composants et sa fabrication sont en accord avec les directives européennes applicables.

Nous vous engageons à vous reporter à la déclaration CE jointe pour connaître les directives auxquelles il est soumis

Le fabricant dégage sa responsabilité dans l'association d'éléments qui ne serait pas de son fait.

Pour votre sécurité, nous vous indiquons ci-après une liste non limitative de recommandations ou obligations dont une partie importante figure dans le code du travail.

Nous vous demandons enfin de bien vouloir informer votre fournisseur de toute erreur qui aurait pu se glisser dans la rédaction de cette notice d'instructions.

SOMMAIRE

A - INTRODUCTION	1
UTILISATION DU MANUEL	1
GARANTIE DE L'APPAREIL.....	1
ASSISTANCE.....	1
DESCRIPTIF DES PICTOGRAMMES	1
B - CONSIGNES GENERALES DE SECURITE	2
SECURITE ELECTRIQUE	2
PROTECTION INDIVIDUELLE	3
FILTRATION DES FUMEES ET POUSSIERS.....	5
C - DESCRIPTION GENERALE	6
D - DESCRIPTION TECHNIQUE	8
COMPOSITION DE LA TABLE ASPIRANTE A DECOLMATAGE	8
DIMENSION DE LA TABLE	9
E - INSTALLATION DE LA TABLE ASPIRANTE	13
MONTAGE	13
F - MAINTENANCE.....	20
ENTRETIEN DES FILTRES.....	21
CARTOUCHES FILTRANTES	22
FÛT A POUSSIERS.....	22
PIECES DE RECHANGE ET COMPLEMENTS	35
NOTES PERSONNELLES.....	36



Table Aspirante SOUDAGE - MEULAGE

TABLE ASPIRANTE SOUDAGE - MEULAGE
FILTRATION MECANIQUE A DECOLMATAGE AUTOMATIQUE

TYPE : W000342106 - W000342107 - W000378190

1) DECLARATION DE CONFORMITE CE/UE

Cher client, cette déclaration de conformité CE/UE garantit que le matériel livré respecte la législation en vigueur, s'il est utilisé conformément à la notice d'instruction jointe. Tout montage différent ou toute modification entraîne la nullité de notre certification. Il est donc recommandé pour toute modification éventuelle, de faire appel au constructeur. A défaut, l'entreprise réalisant les modifications doit refaire la certification. Dans ce cas, cette nouvelle certification ne saurait nous engager de quelque façon que ce soit. Ce document doit être transmis à votre service technique ou votre service achat, pour archivage.

DESIGNATION	TYPE
Table Aspirante Soudage - Meulage à Décolmatage Automatique 1200 x 800	W000342106
Table Aspirante Soudage - Meulage à Décolmatage Automatique 2000 x 1000	W000342107
Table Aspirante Soudage - Meulage à Décolmatage Automatique 3000 x 1000	W000378190

MATRICULE: Voir plaque signalétique

2) Ce matériel est conforme aux directives européennes.

■ N° 2006/42/CE ■ N° 2011/65/UE ■ N° 2014/30/UE

3) En utilisant les normes harmonisées suivantes:

EN ISO 12100:2010

EN ISO 13850:2008

EN ISO 13857:2008

EN ISO 12499

EN 60204-1:2006 / AC:2010

4) Le chef de Produits Traitement de l'Air, autorisé à constituer le dossier technique de construction.

M. Patrick DEGROOTE

LINCOLN ELECTRIC FRANCE SAS

Avenue Franklin Roosevelt

76120 – LE GRAND QUEVILLY

5) Le fabricant.

LINCOLN ELECTRIC FRANCE SAS

Avenue Franklin Roosevelt

76120 – LE GRAND QUEVILLY

CERGY, le 09/01/2020

A - INTRODUCTION

UTILISATION DU MANUEL

Ce manuel doit être lu avant toutes manipulations, installation ou utilisation. Il doit être conservé avec soin dans un lieu connu par l'utilisateur de la machine, les services de maintenance jusqu'à la destruction finale de la machine. Ce manuel explique le transport, l'installation, l'utilisation, la maintenance du filtre. Il ne peut en aucun cas remplacer l'expérience de l'utilisateur pour des opérations plus ou moins difficiles.

Avant tout emploi du filtre par un nouvel utilisateur, assurez-vous qu'il a lu ce manuel et compris toutes les explications décrites à l'intérieure.

Pour toutes informations complémentaires, n'hésitez pas à contacter le service technique de **LINCOLN ELECTRIC**.

GARANTIE DE L'APPAREIL

Cet appareil est garanti 12 mois dès la date d'achat.

Durant les 12 premiers mois d'utilisation, le remplacement des parties défectueuses sera effectué gratuitement à condition que les avaries ne résultent pas d'un usage inapproprié de l'appareil.

La garantie de l'appareil s'arrête automatiquement dès que l'appareil n'est plus la propriété de l'acheteur d'origine. Les termes de validité de la garantie sont soumis à la vérification et à l'acceptation de notre service commercial.

Toutes utilisations non conformes pouvant provoquer des détériorations de l'appareil sont exclues de la garantie. Pour toutes prises de garantie, le matériel doit être vérifié par notre service technique.

ASSISTANCE

LINCOLN ELECTRIC se tient à votre disposition pour toutes interventions sur votre matériel. Contactez le service technique pour toutes demandes.

HOT LINE (+33) 825 132 132

DESCRIPTIF DES PICTOGRAMMES

Pour faciliter la compréhension de ce manuel, nous avons utilisé différents pictogrammes dont la signification se trouve ci-dessous :



DANGER: l'indication est utilisée quand le non-respect des consignes peut provoquer un danger grave aux personnes.



ATTENTION: L'indication est utilisée quand le non-respect des instructions peut provoquer des dommages à la machine, aux éléments associés ou au milieu environnant.



Ce symbole indique que la description est destinée au personnel spécialisé.

B - CONSIGNES GENERALES DE SECURITE

SECURITE ELECTRIQUE

Branchement sur le réseau

Avant de raccorder votre appareil, vous devez vérifier que :

- Le compteur, le dispositif de protection contre les surintensités et l'installation électrique, sont compatibles avec sa puissance maximale et sa tension d'alimentation.
- Le branchement, monophasé ou triphasé avec terre, est réalisable sur un socle compatible avec la fiche de son câble de liaison (Pour les équipements mobiles).
- Si le câble est branché à poste fixe, la terre si elle est prévue, ne doit jamais être coupée par le dispositif de protection contre les chocs électriques.
- Son interrupteur, s'il existe, est sur la position « ARRET ».

Poste de travail

La mise en œuvre du soudage et coupage à l'arc implique le strict respect des conditions de sécurité vis-à-vis des courants électriques (Arrêté du 14.12.88).

Interventions

Avant toute vérification interne et réparation, vous devez vous assurer que l'appareil est séparé de l'installation électrique par consignation et condamnation :

- Le branchement accidentel du câble d'une installation fixe est rendu impossible
- La coupure par l'intermédiaire d'un dispositif de raccordement fixe est omnipolaire (phase et neutre. Il est en position « ARRET » et ne peut être mis en service accidentellement

Certains appareils sont munis d'un circuit d'amorçage HT/HF (signalé par une plaque). Vous ne devez jamais intervenir à l'intérieur du coffret correspondant.

Les interventions faites sur les installations électriques doivent être confiées à des personnes qualifiées pour les effectuer (Décret 88-1056 du 14/11/88, Section VI, Art 46).

Entretien

Vous devez vérifier périodiquement le bon état d'isolement et les raccordements des appareils et accessoires électriques : prises, câbles souples, connecteurs, prolongateurs.

Les travaux d'entretien et de réparation des enveloppes et gaines isolantes ne doivent pas être des opérations de fortune (Section VI, Art. 47 Décret 88-1056 du 14/11/88).

- Faites réparer par un spécialiste, ou mieux, remplacer les accessoires défectueux.
- Vérifier périodiquement le bon serrage et le non-échauffement des connections électriques.

Les ventilateurs s'ils sont placés dans circuit où l'air est chargé de poussières devront périodiquement être nettoyés. En effet, la turbine se charge et risque d'être déséquilibrée, engendrant une augmentation du niveau sonore et une usure prématurée des roulements. L'entretien devra avoir lieu tous les 6 mois au moins suivant le type de poussières traitées.

Le ventilateur est l'élément essentiel de votre ensemble aspiration.

Un mauvais fonctionnement ou un mauvais entretien risque de remettre en cause la sécurité du poste de travail. On veillera donc à maintenir le ventilateur en parfait état.

Votre installation a été choisie par rapport à une application spécifique. La turbine est caractérisée par un point de fonctionnement débit d'aspiration (vitesse d'air dans les canalisations), pertes de charge.

Conformément aux réglementations de la CARSAT et de l'INRS, un contrôle périodique de l'installation est nécessaire afin de vérifier que celle-ci reste conforme au dossier des valeurs de références.

PROTECTION INDIVIDUELLE

Risques d'atteintes externes liés aux opérations de soudage

Ensemble du corps Humain

- L'opérateur doit être habillé et protégé en fonction des contraintes de son travail.
- Faites en sorte qu'aucune partie du corps des opérateurs et de leurs aides ne puisse entrer en contact avec des pièces et parties métalliques qui sont sous tension ou qui pourraient s'y trouver accidentellement.
- Ne pas entourer son corps de câbles électriques.
- Garder à leur place les panneaux et protecteurs de sécurité.
- L'opérateur porte toujours une protection isolante individuelle (Arrêté du 14/12/88, Section III).
- Cette protection doit être maintenue sèche pour éviter les chocs électriques, au cas où elle serait mouillée, et une inflammation en cas de présence d'huile.

Les équipements de protection portés par l'opérateur et ses aides : gants, tabliers, chaussures de sécurité, offrent l'avantage supplémentaire de les protéger contre les brûlures des pièces chaudes, des projections et scories. Assurez-vous également du bon état de ces équipements et renouvelez-les avant de ne plus être protégé.

Le visage et les yeux

Il est indispensable de vous protéger :

- Les yeux contre les coups d'arc (éblouissement de l'arc en lumière visible et les rayonnements infrarouge et ultraviolet).
- Les cheveux, le visage et les yeux contre les projections pendant le soudage et les projections du laitier lors du refroidissement de la soudure

Le masque de soudage, sans ou avec casque, doit toujours être muni d'un filtre protecteur dont l'échelon dépend de l'intensité du courant de l'arc de soudage (Normes NF S77-104 A 88-221 A88-222).

Le filtre coloré peut être protégé des chocs et projections par un verre transparent situé sur la face avant du masque.

En cas de remplacement du filtre, vous devez conserver les mêmes références (Numéro de l'échelon d'opacité). Les personnes, dans le voisinage de l'opérateur et à fortiori ses aides, doivent être protégées par l'interposition d'écrans adaptés, de lunettes de protection anti-UV et, si besoin, par un masque muni du filtre protecteur adapté (EN 139) .

Cas particulier en soudage des solvants chlores : (utilisés pour nettoyer ou dégraisser).

- Les vapeurs de ces solvants, soumises au rayonnement d'un arc même éloigné, peuvent se transformer en gaz toxiques.
- L'usage de ces solvants, lorsqu'ils ne sont pas dans une enceinte étanche, est donc à proscrire dans un endroit où jaillissent des arcs électriques.

Travail en espace confiné

Exemples :

- Galeries
- Canalisations, pipe-line
- Cales de navire, puits, regards, caves
- Citernes, cuves réservoirs
- Ballasts
- Silos
- Réacteurs

Des précautions particulières doivent être prises avant d'entreprendre des opérations de soudage dans ces enceintes où les dangers d'asphyxie-intoxication et d'incendie-explosion sont très importants.

Une procédure de permis de travail définissant toutes les mesures de sécurité doit être systématiquement mise sur pied.

Veillez à ce qu'il y ait une ventilation adéquate en accordant une attention particulière :

- à la sous-oxygénation
- à la sur-oxygénation
- aux excès de gaz combustible

FILTRATION DES FUMÉES ET POUSSIÈRES

Important

Les équipements de filtrations mécaniques ou électrostatiques sont efficaces dans la filtration des particules solides, mais non gazeuses (Rejet Extérieur).

Si le recyclage est effectif (non recommandé), on veillera donc à la ventilation du local de travail où est (où sont) disposé(s) le (les) appareil(s) afin de ne pas atteindre les VLEP (Valeur Limite d'Exposition Professionnelle) des polluants gazeux liés au procédé générant une pollution spécifique (soudage, coupage).

Domaine d'utilisation

Filtration de particules solides et poussières sèches, gaz non inflammables et ne présentant pas un risque d'explosion.

- Sont à exclure, par exemple, les poussières de zinc, de papier, de farine, de feuilles végétales, de graphite, d'aluminium, etc... car une décharge électrostatique ou une projection de soudage présenterait un risque pour les utilisateurs du filtre.
- Le flux d'air traversant le média filtrant ne devra pas être d'une température supérieure à 80 °C.
- Cet appareil n'est pas prévu pour aspirer des substances chimiques.
- Le choix d'un appareil est réalisé en fonction des polluants à traiter. Le captage du polluant à la source n'est efficace que si l'appareil fonctionne à sa puissance (débit d'air à la buse) nominale.

On veillera donc particulièrement à :

- Ne pas obstruer la sortie d'air de l'appareil.
- Ne pas introduire d'éléments extérieurs au filtre (Papier, chiffons, mégots de cigarette, etc...)
- Changer le média filtrant par un média neuf d'origine **LINCOLN ELECTRIC**, seul garant des caractéristiques de filtration.
- Remplacer les flexibles si ceux-ci se trouvaient percés.
- Procéder au nettoyage régulier du pré-filtre métallique sur les équipements qui en sont pourvu

C - DESCRIPTION GENERALE



Pour votre sécurité et pour obtenir les performances optimales, veuillez lire attentivement ce manuel d'installation avant utilisation du filtre.

Les tables Aspirant Soudage Meulage à Décolmatage Automatique sont destinées au captage et à la filtration des poussières de meulage et des fumées de soudage sèches et non explosives.

En soudage, le rejet des gaz, après filtration, devra se faire en extérieur du local. Le rejet se fera par le biais d'une adaptation de sortie à l'arrière de la table. Une option de rejet silencieux est également proposée.

La table support de pièces est mobile pour permettre le chargement et le déchargement des pièces.

L'aspiration des particules et des fumées est assurée par le panneau aspirant frontal.

La table est équipée de 2 étages de filtration :

- Préfiltration métallique
- Cartouches filtrantes à membrane PTFE.

Références Commerciales

Trois dimensions de table sont commercialisées :

Table Aspirant Soudage Meulage à Décolmatage Automatique 1200 x 800	W000342106
Table Aspirant Soudage Meulage à Décolmatage Automatique 2000 x 1000	W000342107
Table Aspirant Soudage Meulage à Décolmatage Automatique 3000 x 1000	W000378190
Caisson silencieux de rejet pour table 1200 x 800	EM61000257
Caisson silencieux de rejet pour table 1200 x 800	EM61000258
Caisson silencieux de rejet pour table 1200 x 800	EM61000259

Avantages :

Table compacte, autonome.
 Rapidité d'installation et de mise en œuvre.
 Multi utilisation, meulage et soudage tous procédés.
 Filtration à décolmatage automatique intégrée.
 Fût de récupération des poussières
 Table fournie avec coffret électrique et filtre détendeur air comprimé.

Livraison :

La table est livrée sur palette, prête à être raccordée à un réseau de gaine et électriquement.

Alerte de sécurité



ATTENTION

Ne jamais introduire de particules incandescentes dans le conduit d'aspiration.

Exemple :

- mégots de cigarette
- papier allumé
- particules de meulage incandescentes
- particules de gougeage arcair ou plasma
- Ou tout autre produit incandescent
- Liste non exhaustive



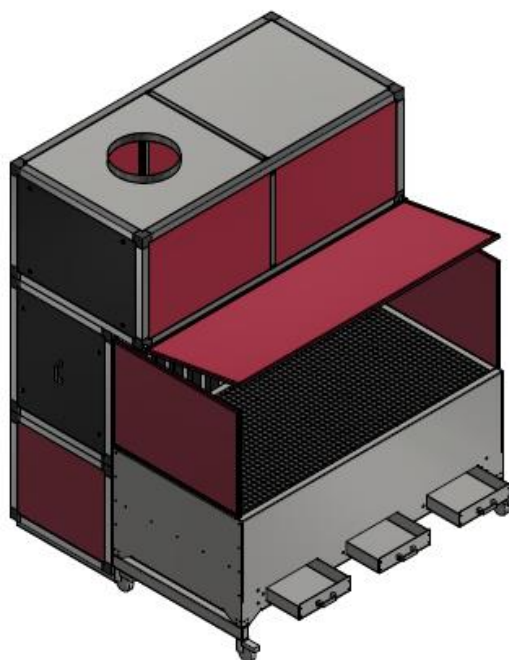
D - DESCRIPTION TECHNIQUE

COMPOSITION DE LA TABLE ASPIRANTE A DECOLMATAGE

Composition et constitution de la table :

- Table mobile avec plan de travail 1200 x 800 mm, 2000 x 1000 mm ou 3000 x 1000 mm
- Table support mobile avec bacs de récupération pour les particules lourdes
- Hauteur de travail 940 mm
- Caillebotis sur le plan de travail en acier galvanisé
- Charge maxi supportée par la table : 200 kg
- Panneau aspirant frontal hauteur 900 mm
- Panneaux latéraux pivotants
- Casquette supérieure
- Préfiltres Métalliques classe EU2 – Dimensions 1000 x 200 x 24 mm
- Cartouches filtrantes PTFE H13 de 15 m² - Classe de filtration H13
- Alarme de saturation filtre
- Niveau sonore < 70 dB(A)

Dimensions table (mm)	Débit à mettre en œuvre (m³/h)	Puissance ventilateur (kW)	Quantité préfiltre métallique	Quantité cartouche filtrante	Diamètre de raccordement (mm)	Dimensions hors tout (mm)
1200 x 800	4000	3	2	2	355	1220 x 1580
2000 x 1000	6000	2 x 2	2	4	400	2020 x 1780
3000 x 1000	8000	2 x 3	4	6	500	3020 x 1780



DIMENSION DE LA TABLE

Table Aspirante Soudage - Meulage 1200 x 800 mm

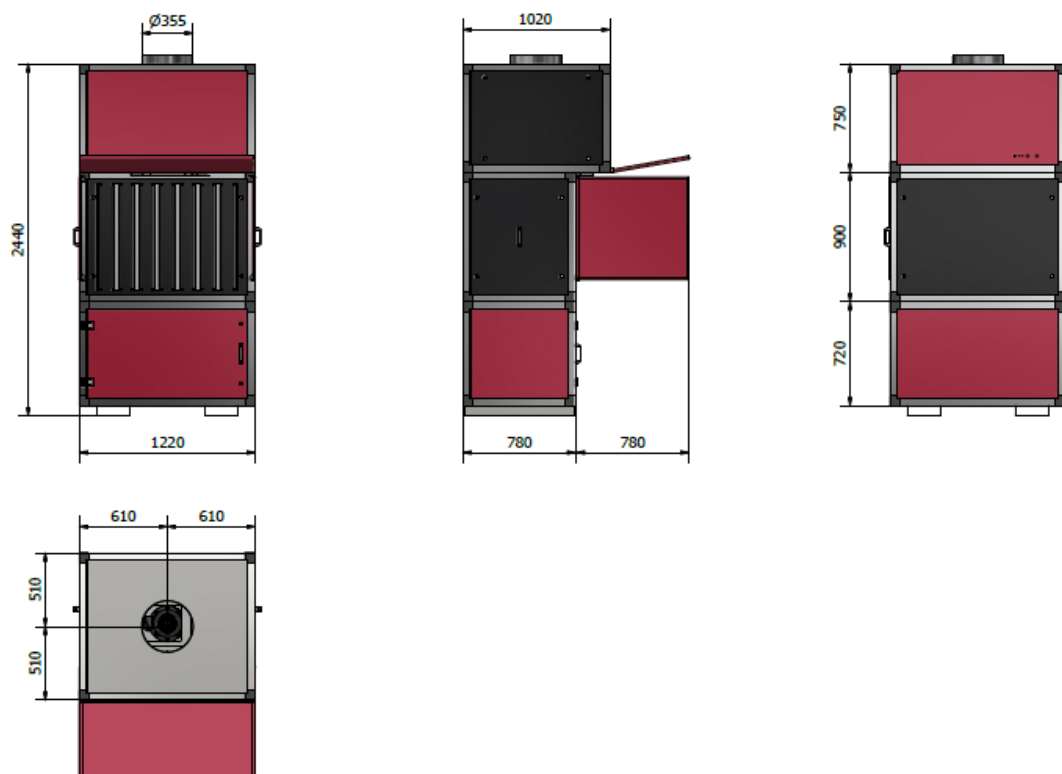


Table Aspirante Soudage - Meulage 2000 x 1000 mm

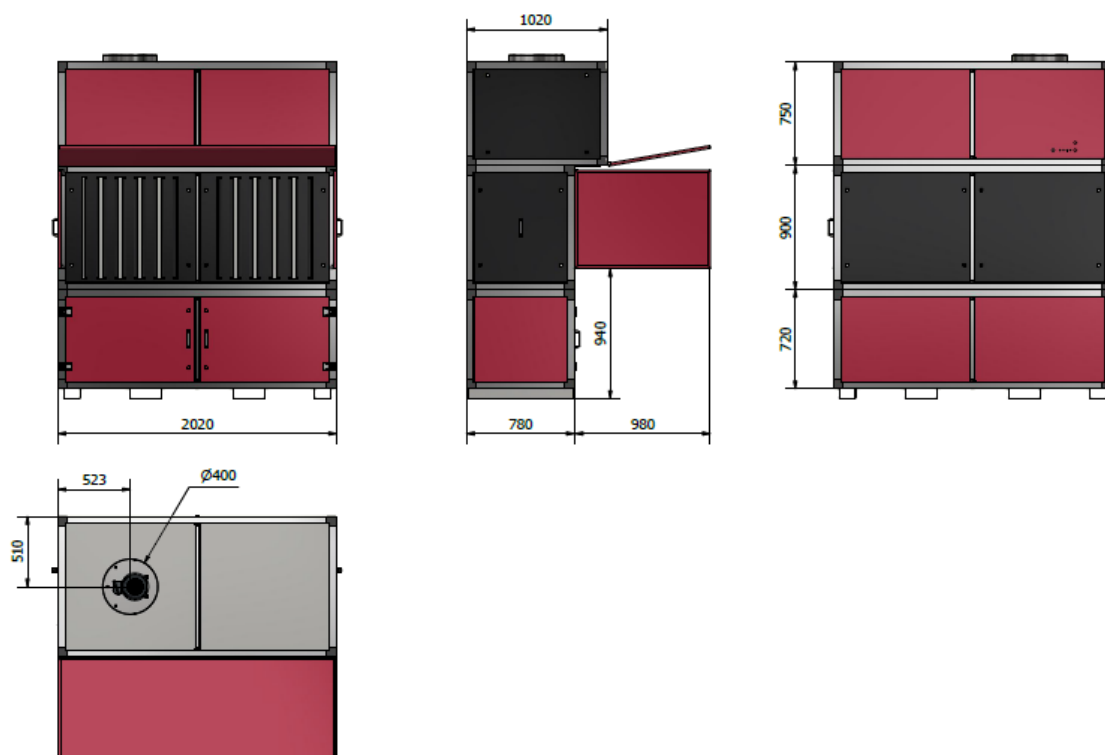
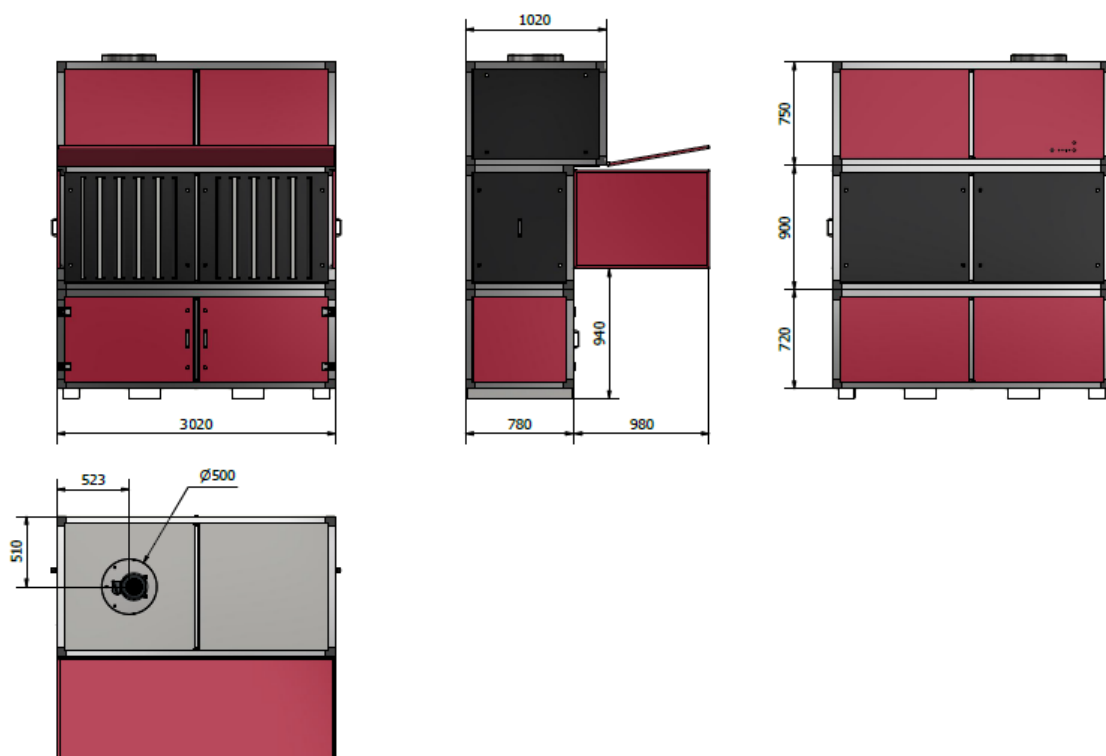


Table Aspirante Soudage - Meulage 3000 x 1000 mm

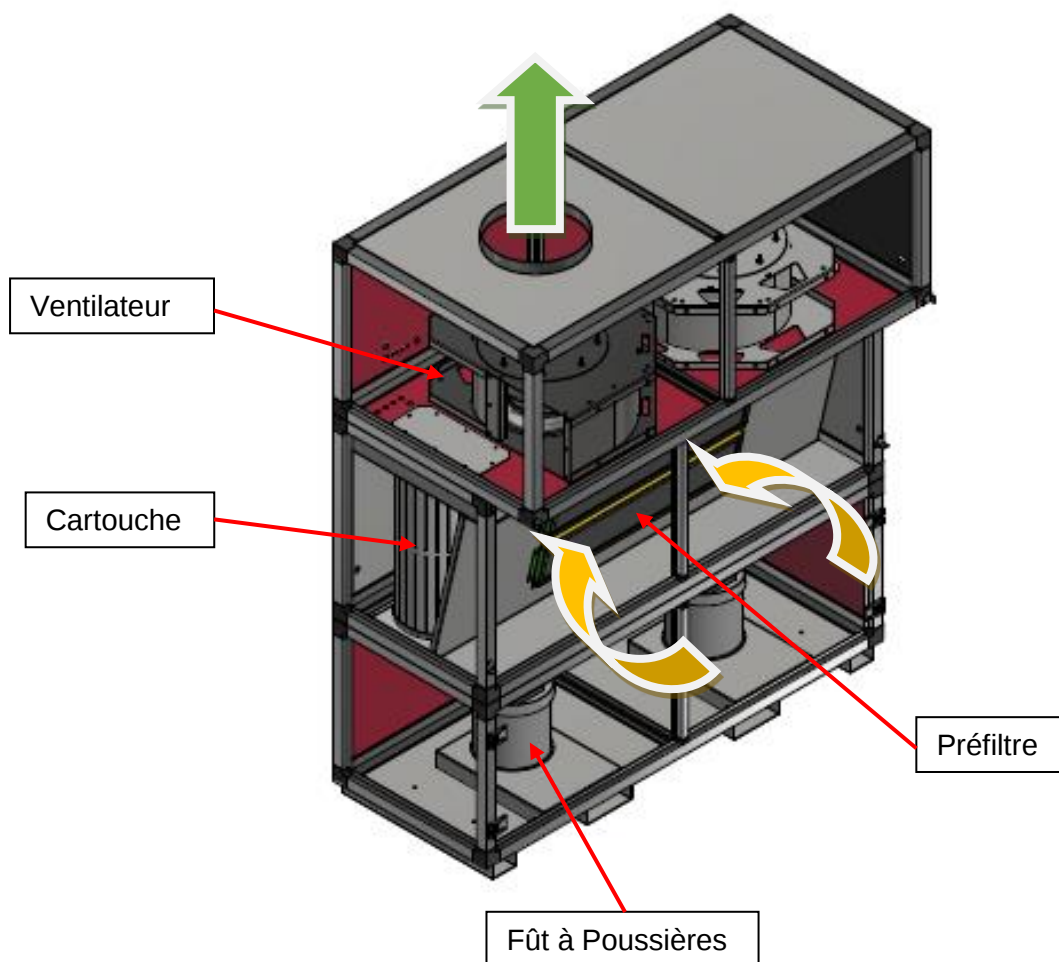


PRINCIPE DE FONCTIONNEMENT

Suivant le croquis ci-dessous, l'air est aspiré par le panneau aspirant frontal. Il entre ensuite dans le compartiment de filtration et traverse le préfiltre.

Les particules les plus lourdes tombent dans les fûts à poussières et les particules plus fines se déposent dans les cartouches filtrantes. Les surpressions d'air nettoient les cartouches cycliquement.

L'air est ensuite rejeté par le ventilateur et extrait vers l'extérieur du bâtiment où il se trouve, suivant la configuration du réseau de gaine client.



- La Filtration mécanique est donc assurée en 2 étapes :
 - Pré-filtre métallique intégré EU2
 - Cartouches filtrantes à membrane PTFE classe H13.

LE VENTILATEUR PRS

- **UTILISATION**

Les ventilateurs centrifuges PRS basse pression sont conçus pour assurer l'extraction d'air propre à légèrement poussiéreux et de fumées.

- **CARACTERISTIQUES GAMME STANDARD**

- MOTEUR Classe F, IP55, 50Hz, B35, 400V triphasé
- TURBINE A action en acier peint
- VOLUTE Acier peint

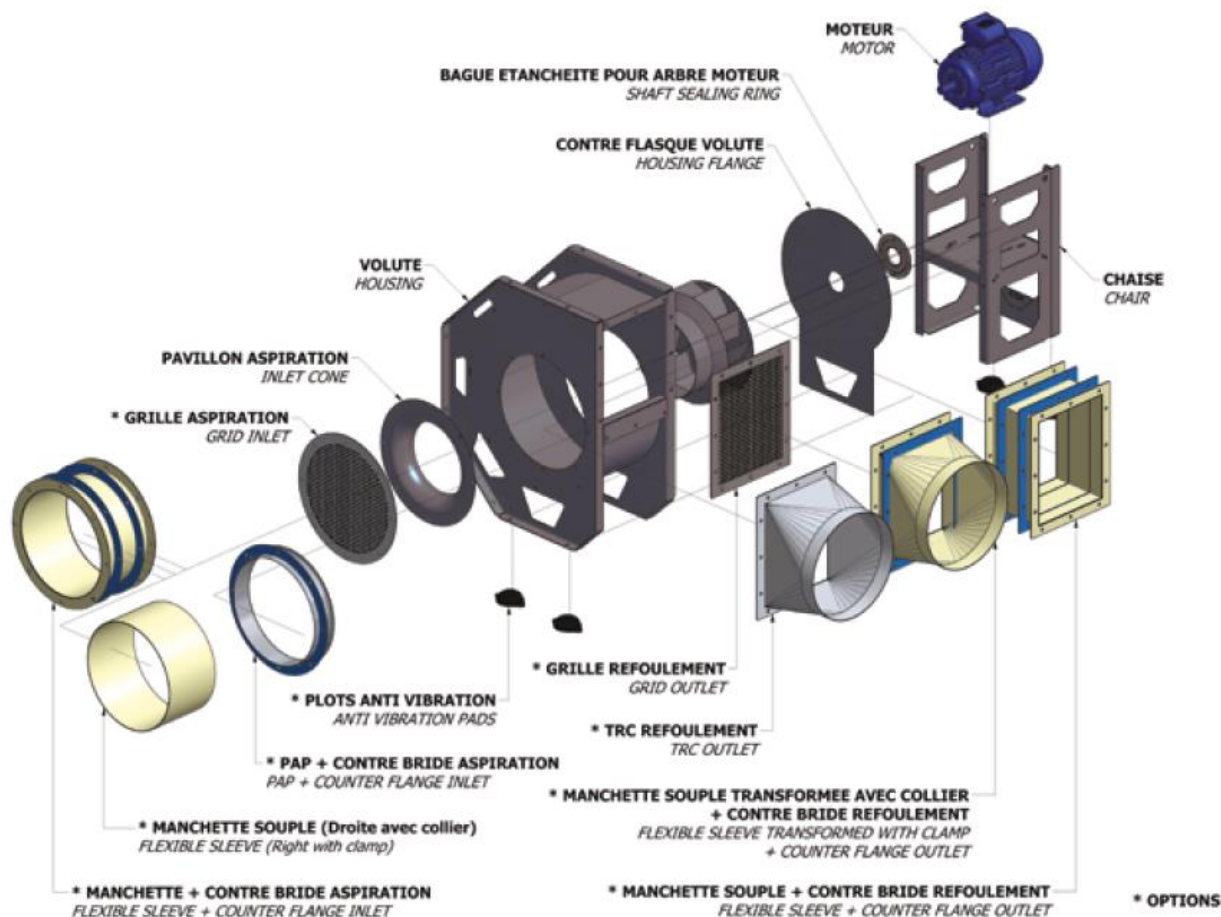
- **TEMPERATURE AMBIANTE**

Température comprise entre -20°C et +40°C (sauf indication contraire portée sur la plaque signalétique du moteur)

- **TEMPERATURE DU FLUIDE VEHICULE**

Température comprise entre -20°C et +80°C maxi suivant pression et température de surface (voir marquage)

Vue éclatée



E - INSTALLATION DE LA TABLE ASPIRANTE

MONTAGE

Manutentionner au chariot élévateur à l'endroit prévu la table, puis retirer son emballage et éléments de protection au transport.

Raccorder la table à la gaine d'extraction d'air en 355, 400 ou 500 mm vers l'extérieur ou vers un réseau de gaine relié.

Les recommandations et normes en vigueur en France impose impérativement le rejet filtré de la table aspirante à l'extérieur du bâtiment ou elle sera installée.

Une alimentation électrique devra être prévue à proximité.

MISE EN SERVICE

Afin de garantir une mise en route complète et des plus faciles, voici l'ordre des différentes phases clés qui vont être traitées :

- 1/ Raccordement de l'alimentation électrique.
- 2/ Paramétrage du séquenceur
- 3/ Utilisation des différentes fonctions du coffret électrique

Raccordement réseau

- Alimentation – 400V. – 50 Hz – 3ph.
- Alimentation air Comprimé : 4,5 Bras Maxi

Toutes les opérations concernant l'installation, telles que celles de montage, installation, mise en service, entretien et réparation doivent être effectuées par un personnel qualifié et sous le contrôle d'un technicien responsable.

L'alimentation est à raccorder sur les bornes du sectionneur principal situé sur le côté de l'armoire installée sur le filtre.

Cet appareil doit être raccorder au réseau de distribution par le câble d'origine.

L'alimentation primaire devra comporter :

- Un dispositif de protection des personnes contre les risques indirects :
- Un disjoncteur différentiel 30 mA et permettant d'isoler l'appareil après arrêt.
- Une prise avec la borne de terre (obligatoire).

Avant le raccordement électrique, s'assurer qu'aucun élément n'ait été endommagé lors du transport.

> IMPORTANT :

Avant le raccordement électrique, s'assurer que l'appareil est hors service (position 0 du commutateur).

PROCEDURE DE REGLAGE DU SEQUENCEUR

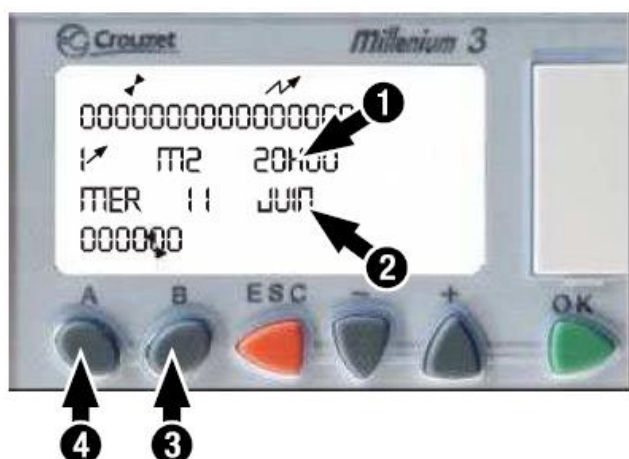
Réglage des paramètres

Touches

A + B	Accéder aux différents écrans
A	Défilement écran
B	Modifier
+/-	Modifier les valeurs
OK	Valider les nouvelles valeurs

Ecran 1 : Présentation principale

❶	Heure
❷	Date
❸	Touche « B »
❹	Touche « A »



- Ecran visible lors du fonctionnement, il indique l'heure et le jour.
- Appuyer sur les « **A+B** » pour accéder aux différents écrans.

Ecran 2 : Explications



- L'écran explique comment effectuer les réglages.
- Attendre 6 secondes et le troisième écran apparaît.

Ecran 3 : Choix du nombre d'électrovannes

1	Valeur d'entrée
----------	-----------------



1. Appuyer sur la touche « **B** » pour passer en mode modification.
2. Appuyer ensuite sur « **A** » pour valider. Passer à l'écran suivant.

NB: Le nombre d'électrovanne se définit pour rapport au nombre de cartouches dont vous disposez

**Ecran 4 : sélection du décolmatage
AVEC/SANS pressostat**



Avec Pressostat : Signifie que le décolmatage ONLINE est automatique, c'est-à-dire qu'il y aura décolmatage jusqu'à être passé sous le seuil de dépression initiale.

Sans Pressostat : Signifie que la durée du décolmatage ONLINE dépend du nombre de cycle que nous fixons dans un écran suivant.



1. Appuyer sur la touche « **B** » pour modifier (avec ou sans)
2. Valider avec « **A** » et changement d'écran simultanément

Ecran 5 : Sélection du temps d'ouverture électrovanne en mode sans pressostat

Unité : 1 impulsion = 0,1 seconde.

1. Appuyer sur la touche « **OK** » pour entrer en mode modification (Nombre clignote)
2. Modifier la valeur à l'aide des touches « - » ou « + ».
3. Valider avec la touche « **OK** ».
4. Appuyer sur la touche « **A** » pour passer à l'écran suivant.

Valeur usine : 30

Ecran 6 : Sélection du temps entre deux ouvertures électrovanne en mode sans pressostat

Unité : 1 impulsion = 0,1 seconde.

1. Appuyer sur la touche « **OK** » pour entrer en mode modification (Nombre clignote)
2. Modifier la valeur à l'aide des touches « - » ou « + ».
3. Valider avec la touche « **OK** ».
4. Appuyer sur la touche « **A** » pour passer à l'écran suivant.

Valeur usine : 100

Ecran 7 : Sélection du nombre de cycles (Sans pressostat seulement)

NB: La valeur indiquée ici, ne correspond pas au nombre de cycle par lui-même, mais au nombre d'impulsions qui dépend du nombre d'électrovannes et de cycles souhaités. Se référer au tableau des impulsions pour savoir quelle valeur indiquer.

1. Appuyer sur la touche « **OK** » pour entrer en mode modification (Nombre clignote)
2. Modifier la valeur à l'aide des touches « - » ou « + ».
3. Valider avec la touche « **OK** ».
4. Appuyer sur la touche « **A** » pour passer à l'écran suivant.

Ecran 8 : Sélection du temps d'ouverture électrovanne en mode avec pressostat

Unité : 1 impulsion = 0,1 seconde.

1. Appuyer sur la touche « **OK** » pour entrer en mode modification (Nombre clignote)
2. Modifier la valeur à l'aide des touches « - » ou « + ».
3. Valider avec la touche « **OK** ».
4. Appuyer sur la touche « **A** » pour passer à l'écran suivant.

Valeur usine : 30

Ecran 9 : Sélection du temps entre deux ouvertures électrovanne en mode avec pressostat

Unité : 1 impulsion = 0,1 seconde.

1. Appuyer sur la touche « **OK** » pour entrer en mode modification (Nombre clignote)
2. Modifier la valeur à l'aide des touches « - » ou « + ».
3. Valider avec la touche « **OK** ».
4. Appuyer sur la touche « **A** » pour passer à l'écran suivant.

Valeur usine : 150

Tableau des impulsions

Nombre EV	Nombre de cycles								
	1	2	3	4	5	6	7	8	9
4	4	8	12	16	20	24	28	32	36
6	6	12	18	24	30	36	42	48	54
8	8	16	24	32	40	48	56	64	72

Réglage du retard de marche

Visualisation des entrées/sorties



Ligne 1 : Les entrées
Ligne 2 : Les sorties

Sur cet écran, il est possible de visualiser les entrées/sorties en temps de fonctionnement.

Pour cela, il suffit de maintenir appuyer la touche « **ESC** ».

Lorsqu'une entrée ou sortie est active, elle devient blanche sur fond noir.

Pour valider, appuyer sur la touche « **OK** », l'écran suivant apparaît.

Réglage retard de marche



Aller sur la ligne Paramètre et pour valider, appuyer sur la touche « **OK** ».
L'écran suivant apparaît.



Aller sur la ligne « **RETARD MACHINE** ».

Pour passer en mode modification, appuyer sur la touche « **OK** ».

La ligne passe en mode vidéo.

Pour modifier les valeurs, utiliser les touches « - » ou « + ».

Choisir le temps de pause le plus important entre les mode SANS et AVEC pressostat et y ajouter 1 à 2 secondes.

Exemple :

- Temps de pause sans pressostat : 10s soit 100 comme paramètre.
- Temps de pause avec pressostat : 15s soit 150 comme paramètre.
- Retard de marche : 16s soit 160 comme paramètre

Valider avec la touche « **OK** » puis appuyer 2 fois sur la touche « **ESC** » pour revenir à l'écran 1.

COFFRET ELECTRIQUE

Mise en route



Mettre l'interrupteur général (Situé sur le côté du coffret électrique général) sur la position **1**.
 ➤ Le coffret électrique est sous tension)
 Appuyer sur le bouton poussoir vert **2** « Mise en service »
 ➤ Le ventilateur démarre
 Appuyer sur le bouton poussoir rouge **3**.
 ➤ Le ventilateur s'arrête et le cycle de décolmatage OFF-LINE se met en route



Attention : Veillez à bien arrêter le ventilateur à l'aide du commutateur, si vous tournez le sectionneur **1**, le cycle de décolmatage OFF-LINE sera inhibé.

Arrêt général de l'alimentation

L'arrêt du filtre s'effectue à l'aide du sectionneur « Arrêt coffret » **1**. (L'alimentation est coupée), ceci provoque la non prise en compte du cycle à décolmatage. Appuyez sur ce bouton seulement après la fin du décolmatage OFF-LINE.

Test de décolmatage (Il s'effectue ventilateur à l'arrêt)

Mettre le commutateur **4** « Test décolmatage » sur la position 1, le test décolmatage démarre. Vous pouvez l'interrompre en remettant celui-ci sur la position 0.

On utilisera ce test avant de procéder au vidage des fûts à poussières ou pour vérifier le bon fonctionnement du système.

F - MAINTENANCE

Avant de procéder à différents types d'interventions, lire attentivement les indications du manuel. Les opérations d'entretien doivent être effectuées exclusivement par des personnes spécialisées et compétentes. Des comportements non conformes aux indications de sécurités indiquées ici peuvent causer un danger important pour les personnes et/ou des dommages aux choses et/ou au milieu.



Chaque opération d'entretien ordinaire et/ou extraordinaire est faite machine déconnectée du réseau d'alimentation.

Avis pour l'utilisation de la machine : effectuer l'entretien comme décrit dans le manuel.

1. Risques de nature électrique
2. Risques de coupure et abrasion en zone filtres.

Faite attention à l'entretien de l'armoire électrique. Le danger est signalé par une plaque nommée "TENSION DANGEREUSE".

Il est nécessaire, comme garantie d'un parfait fonctionnement de la machine, que les pièces détachées défectueuses soient remplacées des pièces d'origine **LINCOLN ELECTRIC**.



Avant de mettre en marche la machine, contrôlez que les pièces remplacées soient parfaitement installées et que l'outillage utilisé soit retiré de la machine.

Contrôler que chaque dispositif de sécurité soit en bon état et lisible.

ENTRETIEN DES PARTIES MECANIQUES

L'entretien mécanique de l'appareil peut être considéré négligeable selon la bonne utilisation et le respect technique de l'appareil.

Avant d'effectuer tout type d'entretien non clairement défini dans cette instruction, veuillez contacter le service technique de **LINCOLN ELECTRIC**.

L'exécution des opérations définies "non faisables" ou contraire aux normes et procédures décrites dans le manuel décharge la société **LINCOLN ELECTRIC** de la responsabilité pour tous dommages causés et provoque la rupture de la garantie, si cette période court toujours.

ENTRETIEN DES FILTRES

Pour l'entretien du filtre, utiliser toujours des lunettes de protection et un masque respiratoire pour prévenir tout risque de contact et d'inhalation avec les particules collectées. L'alimentation électrique doit toujours être coupée par le sectionneur ou par les fusibles. Si le filtre est équipé d'une prise d'alimentation, celle-ci devra être détachée de son embase murale.



Quand doit on nettoyer les Pré-filtres ?

L'entretien dépend de son utilisation.

Nous conseillons de vérifier tous les deux semaines les préfiltres au début, le temps de déterminer la période de l'entretien.

Puis vous devez vérifier :

- le préfiltre et filtre fin tous les mois,

Vous devez nettoyer le préfiltre: tous les mois.

PRINCIPE :

Pour avoir accès aux éléments filtrants, ouvrir la trappe prévue à cet effet.

Comment nettoyer le pré-filtre mécanique?



Ouvrir la trappe de droite sous le plan de travail

- Utiliser le nettoyage FILTER FILTERCLEAN Réf. W000261362.
- Diluer dans l'eau le nettoyant FILTER FILTERCLEAN Réf. W000261362. (à 15 ou 20%)
- Laisser tremper environ 10 minutes.
- Rincer à l'eau claire, sécher.



En aucun cas, l'appareil ne devra être utilisé sans pré-filtre ou avec un pré-filtre différent de celui d'origine LINCOLN ELECTRIC.

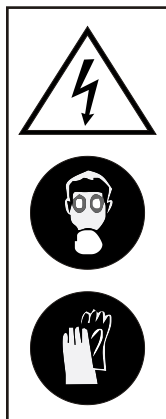
CARTOUCHES FILTRANTES

Remplacement des cartouches filtrantes :

Vous devez remplacer les cartouches filtrantes tous les ans.

Ne pas nettoyer les cartouches manuellement (soufflage à l'air comprimé) car il y a un risque de destruction des médias

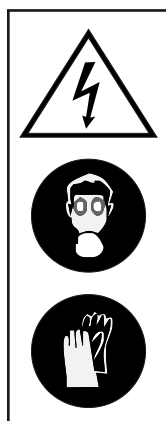
Il est indispensable d'utiliser des lunettes de protection et un masque respiratoire pour prévenir tout risque de contact et d'inhalation avec les particules collectées. L'alimentation électrique doit toujours être coupée par le sectionneur ou par les fusibles. Si le filtre est équipé d'une prise d'alimentation, celle-ci devra être détachée de son embase murale.



1. Ouvrir le compartiment filtre.
2. Dévisser les protections mécaniques de maintien des cartouches.
3. Placer un sac plastique autour des cartouches et les retirer.
4. Remettre les cartouches colmatées dans l'emballage des nouvelles.
5. Installer les cartouches neuves, revisser les protections mécaniques puis refermez la porte.
6. Effectuez la procédure de mise en route.

FÛT A POUSSIÈRES

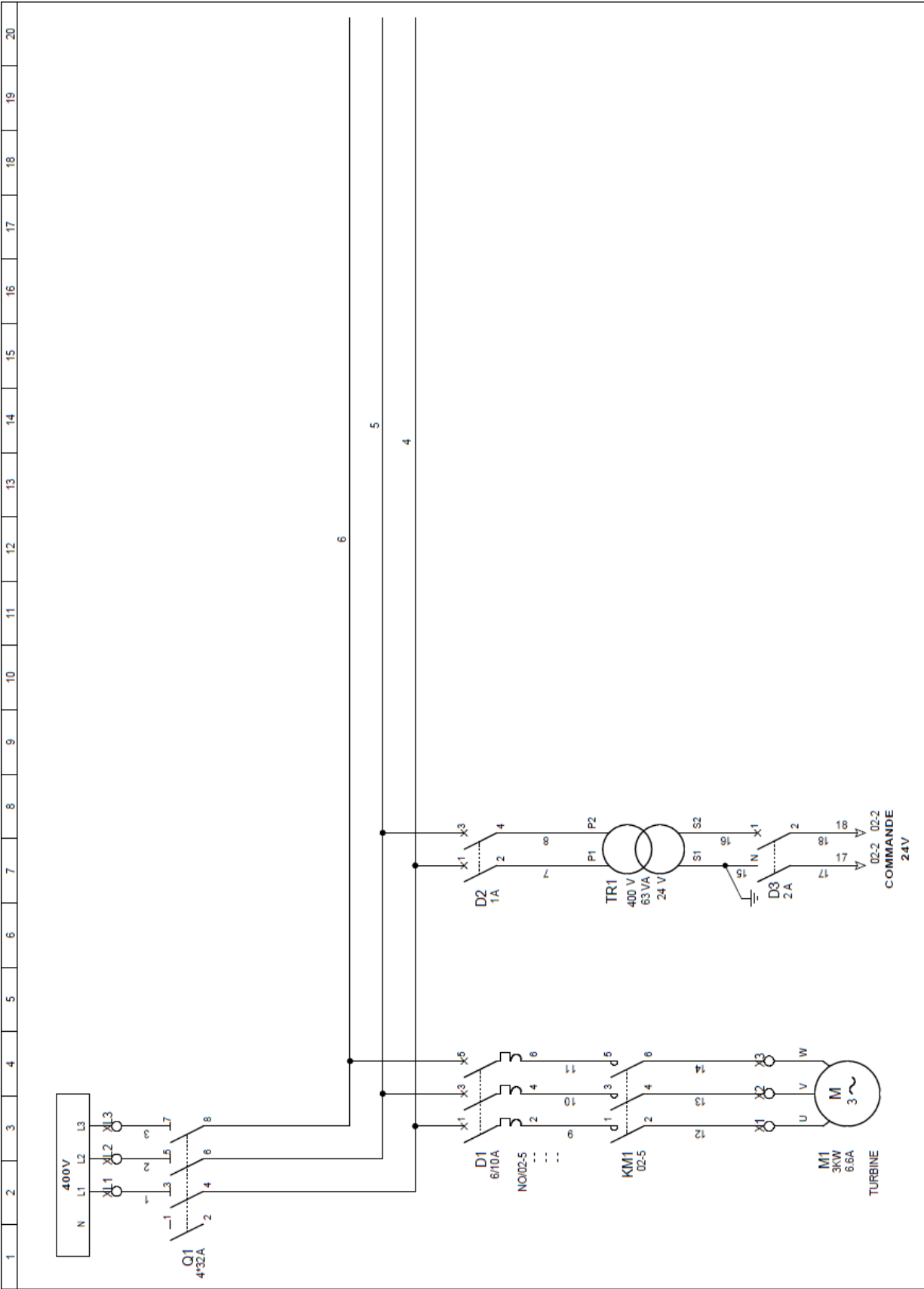
Pour vider le(s) fût(s), utiliser des lunettes et un masque respiratoire de protection pour tout risque de contact et d'inhalation avec les particules collectées. L'alimentation électrique doit toujours être coupée par le sectionneur ou par les fusibles.

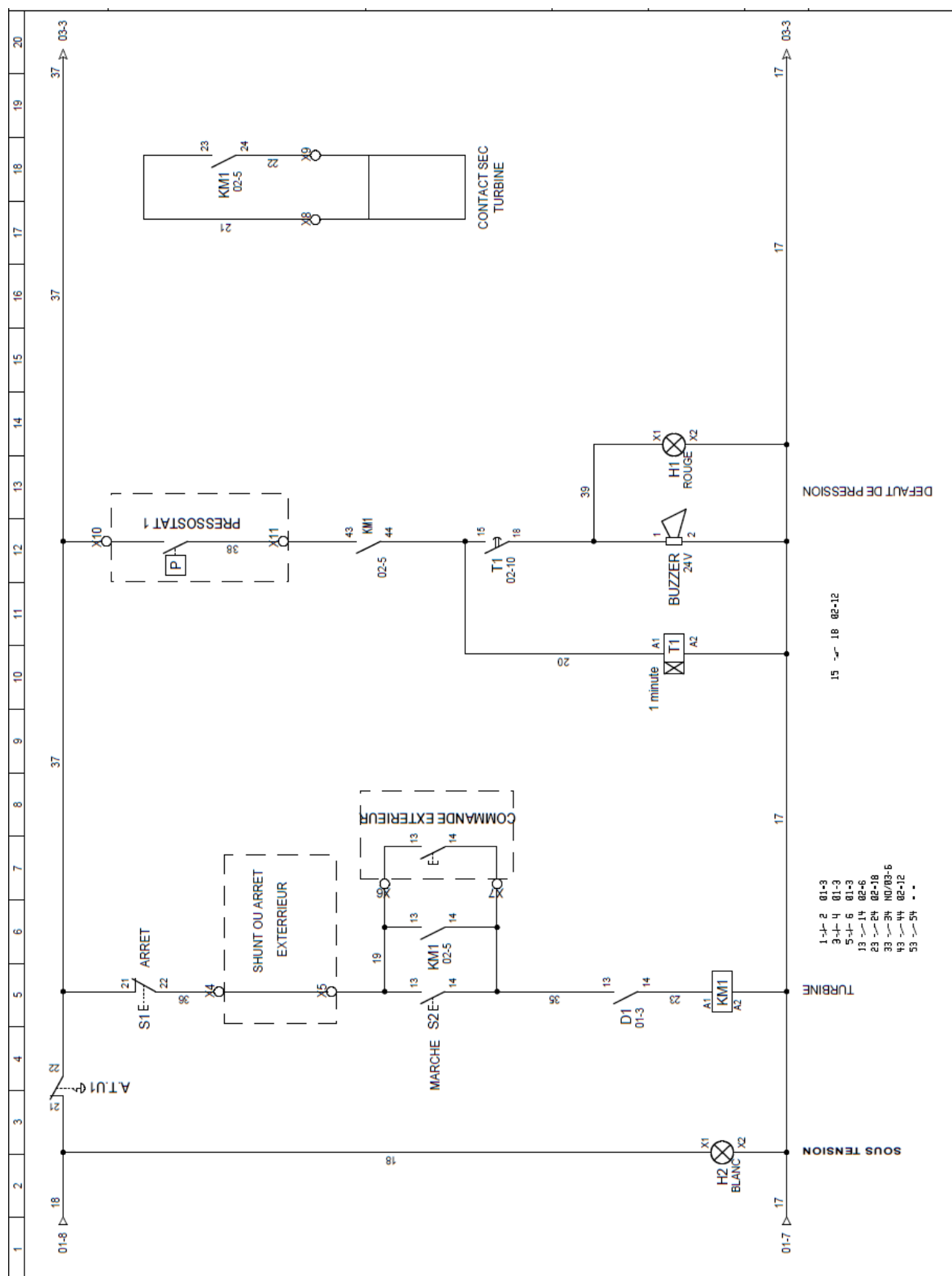


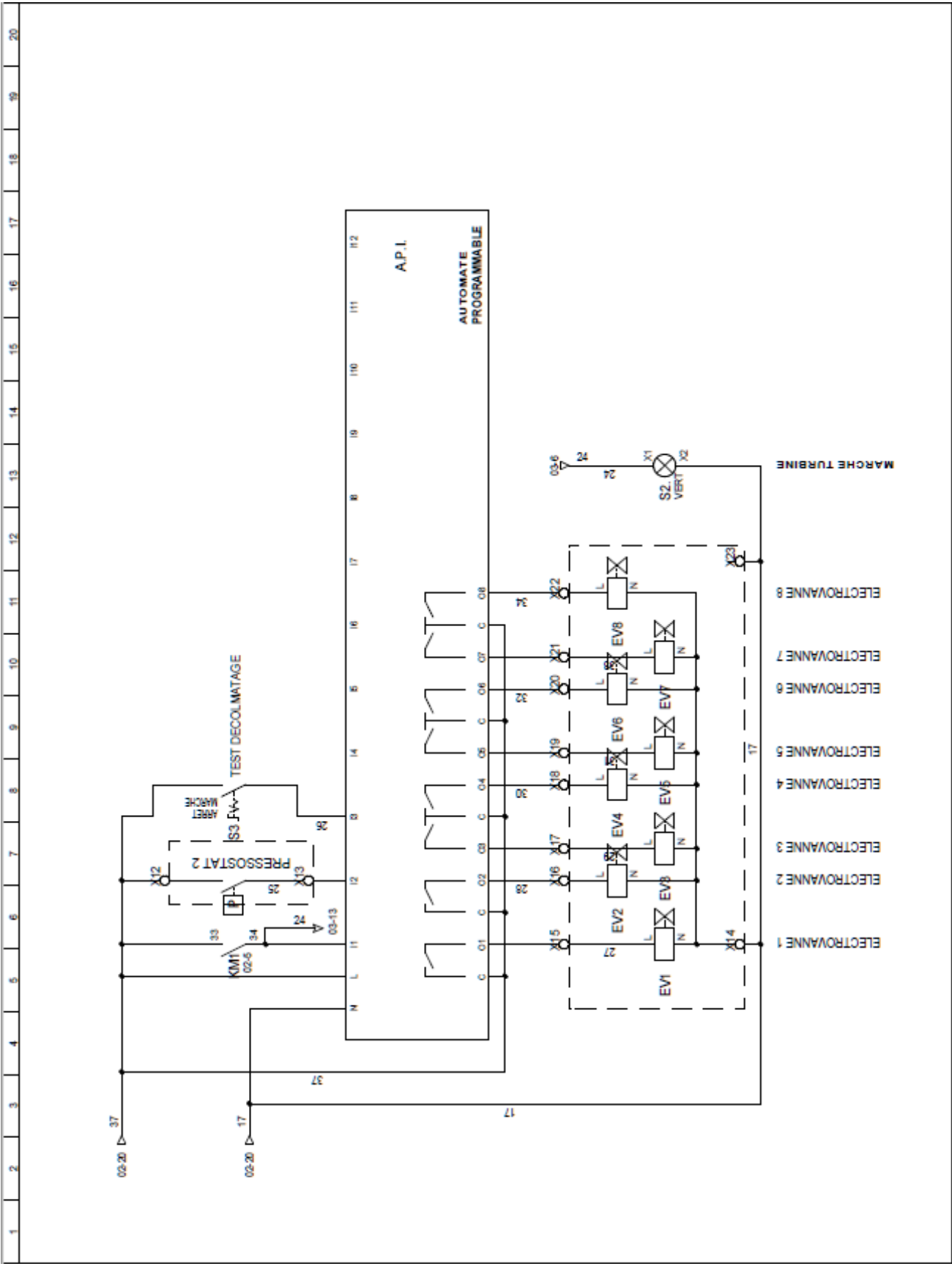
1. Les fûts doivent être vidés régulièrement.
2. Couper l'alimentation du ventilateur.
3. Enlever l'extrémité du sac et le refermer (Faire attention qu'il ne soit pas plein).
4. Retirer le(s) fût(s)
5. Remplacer le sac à l'intérieur, remettre le(s) fût(s) à sa place et remettre le ventilateur en route.

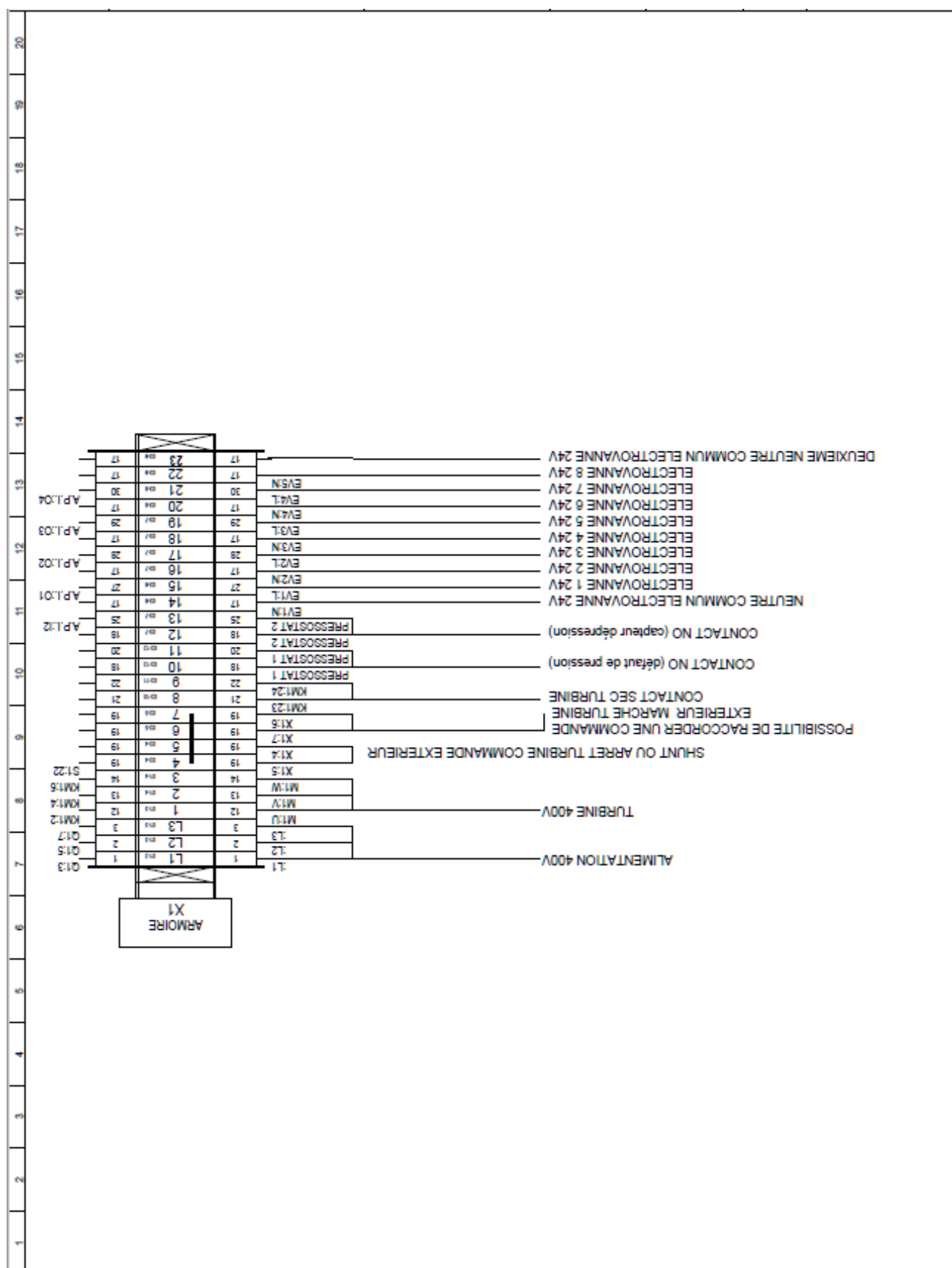
SCHEMAS ELECTRIQUES

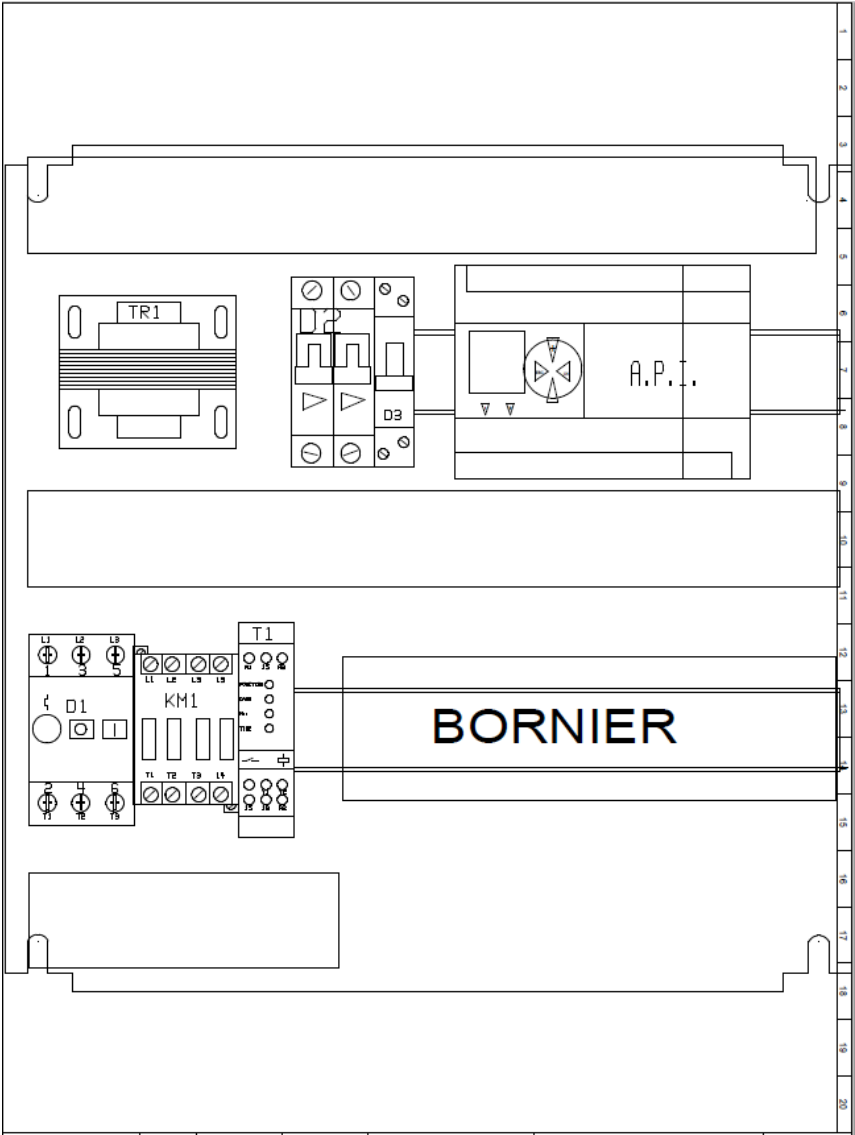
Table Aspirante 1200 x 800



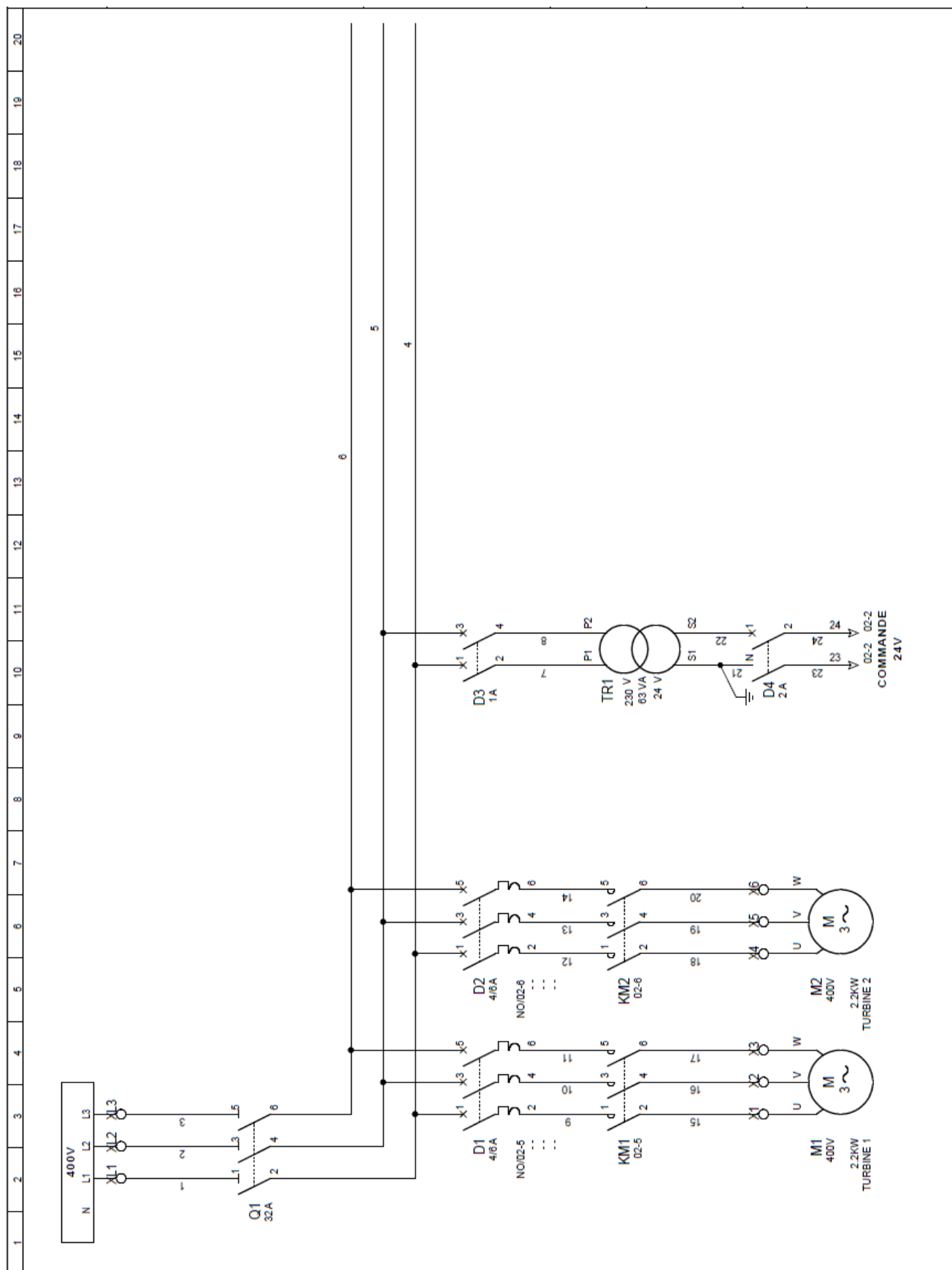


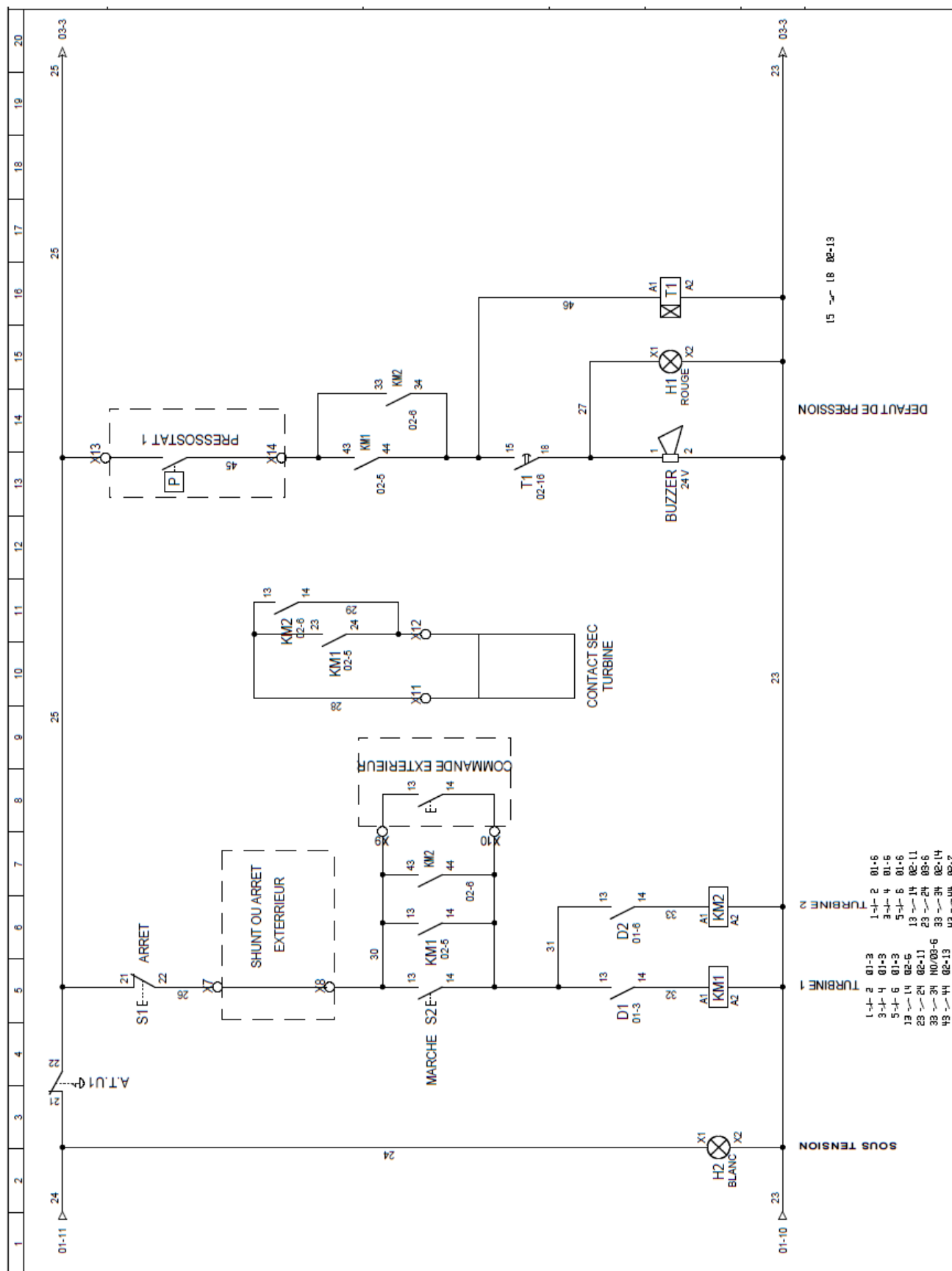


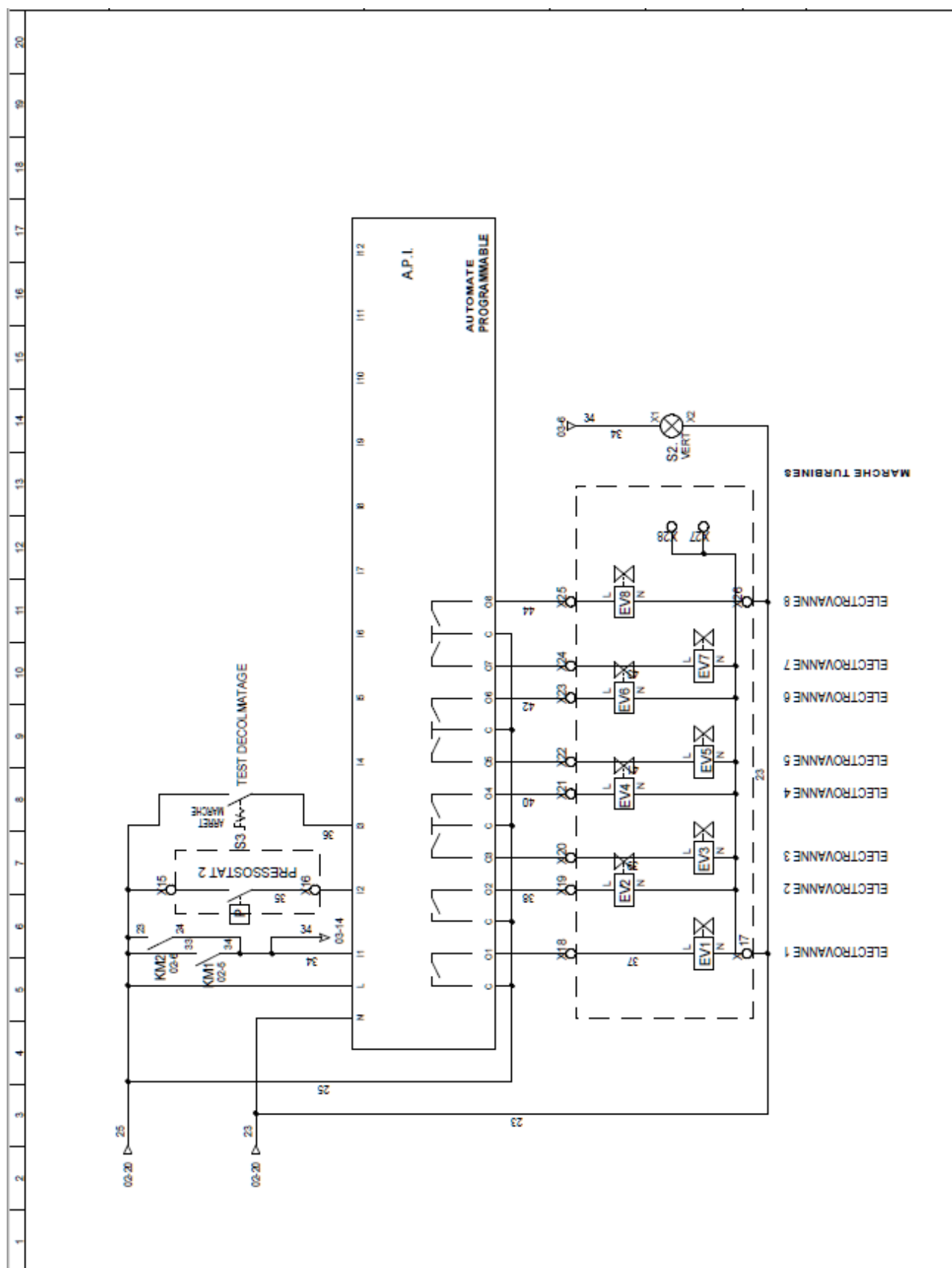


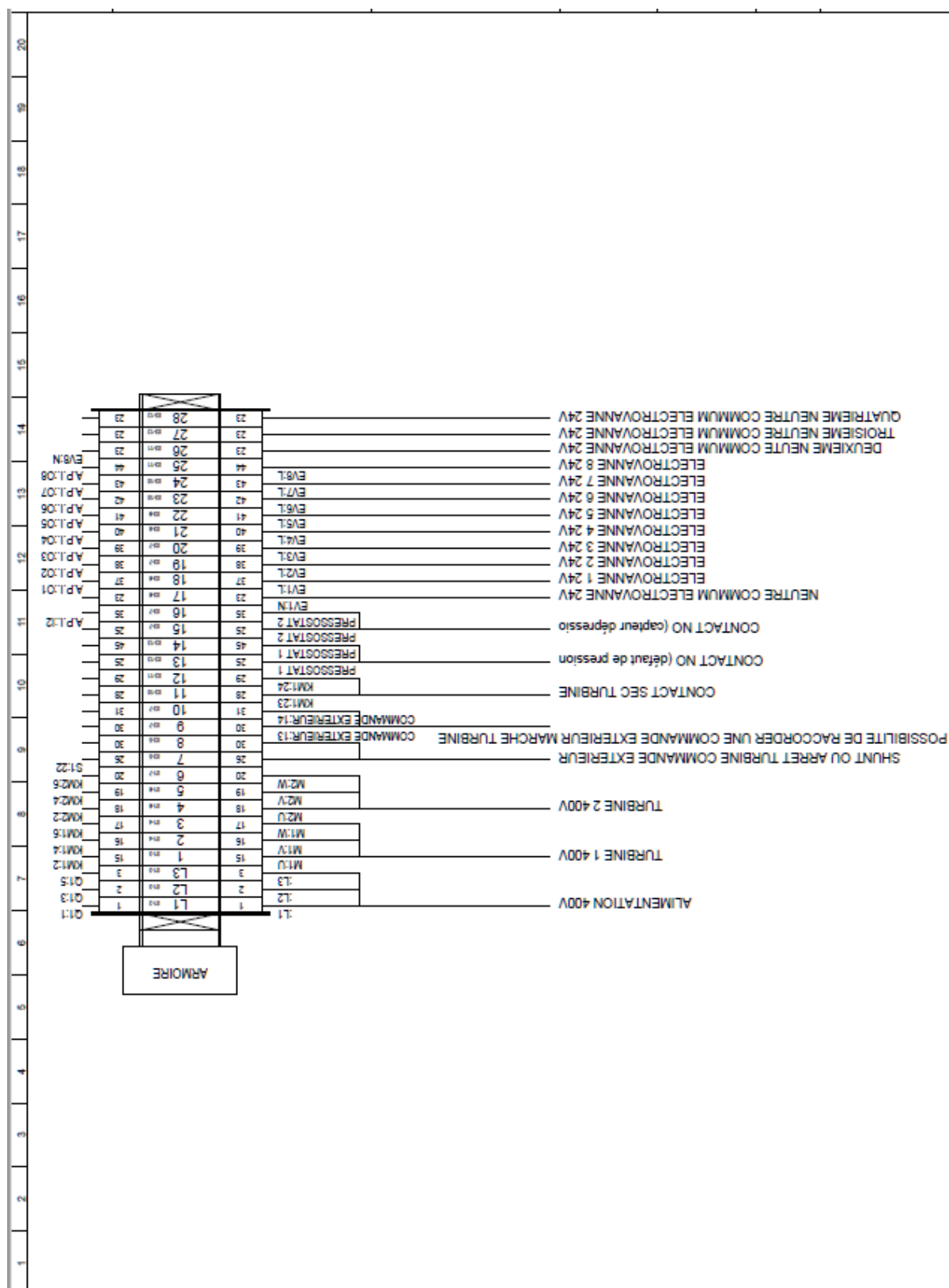


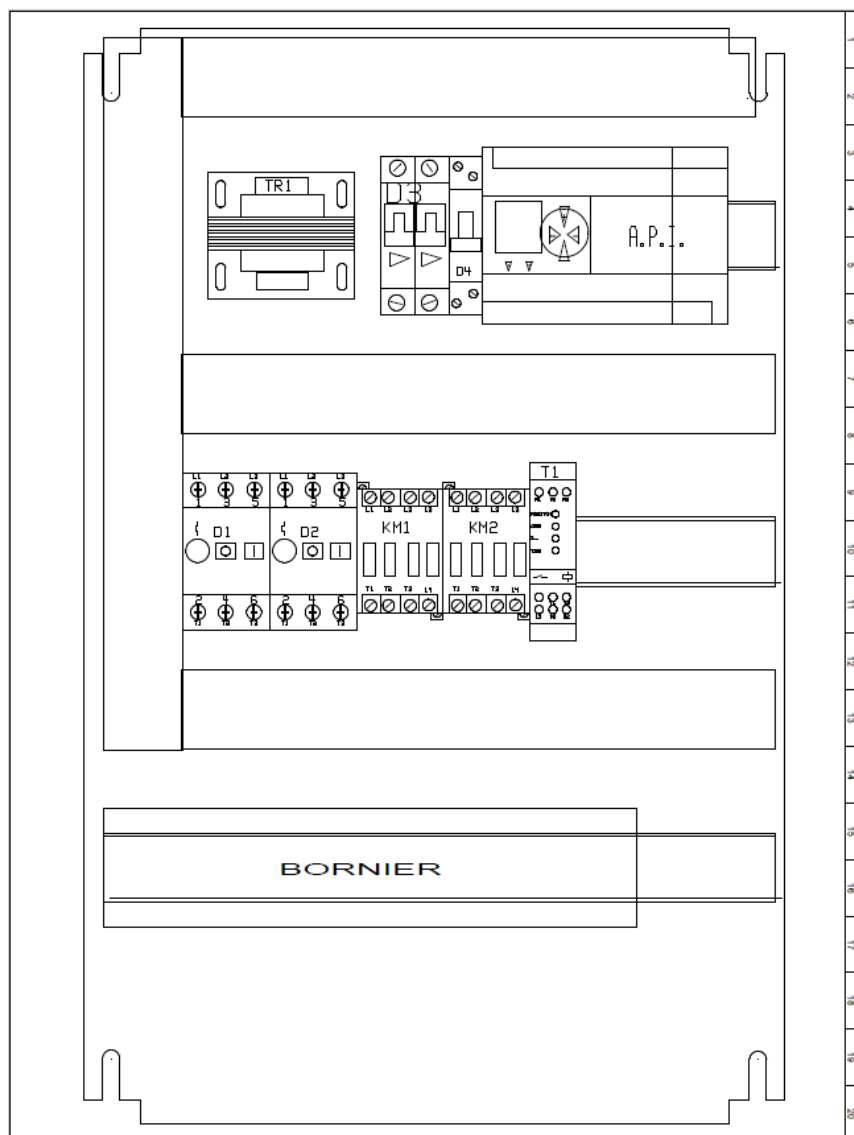
Tables Aspirantes 2000 x 1000 et 3000 x 1000











COMPOSITION DU COFFRET ELECTRIQUE

Table Aspirante 1200 x 800

Désignation	Repère	Caractéristiques	Référence LINCOLN ELECTRIC
Arret d'urgence	AT U1	Schneider	Nous consulter
Disjoncteur bipolaire 1A	D2	Schneider	Nous consulter
Disjoncteur PH+N 2A	D3	Schneider	Nous consulter
Disjoncteur moteur 6.3/10A	D1	Schneider	Nous consulter
Contact auxiliaire disjoncteur frontal	D1	Schneider	Nous consulter
Buzzer sur panneau	Buzzer	Kingstate	Nous consulter
Voyant vert	S2	Schneider	Nous consulter
Voyant rouge	H1	Schneider	Nous consulter
Voyant blanc	H2	Schneider	Nous consulter
Contacteur LC1D09B7 24V	KM1	Schneider	Nous consulter
Inter-sectionneur 32A	Q1	ABB ref OT 32	Nous consulter
Bouton poussoir transparent rouge	S1	Schneider	Nous consulter
Bouton poussoir transparent vert	S2	Schneider	Nous consulter
Tête rotative 2 positions fixes	S3	Schneider	Nous consulter
Tempo multi tension	T1	Schneider ref RAMU	Nous consulter
Transfo 63VA 400-230/24V	TR1	Schneider ref TR 63 VA	Nous consulter

Table Aspirante 2000 x 1000

Désignation	Repère	Caractéristiques	Référence LINCOLN ELECTRIC
Arret d'urgence	AT U1	Schneider	Nous consulter
Disjoncteur bipolaire 1A	D2	Schneider	Nous consulter
Disjoncteur PH+N 2A	D3	Schneider	Nous consulter
Disjoncteur moteur 4/6A	D1	Schneider	Nous consulter
Contact auxiliaire disjoncteur frontal	D1	Schneider	Nous consulter
Disjoncteur moteur 4/6A	D2	Schneider	Nous consulter
Contact auxiliaire disjoncteur frontal	D2	Schneider	Nous consulter
Buzzer sur panneau	Buzzer	Kingstate	Nous consulter
Voyant vert	S2	Schneider	Nous consulter
Voyant rouge	H1	Schneider	Nous consulter
Voyant blanc	H2	Schneider	Nous consulter
Contacteur LC1D09B7 24V	KM1	Schneider	Nous consulter
Contacteur LC1D09B7 24V	KM2	Schneider	Nous consulter
Inter-sectionneur 32A	Q1	ABB ref OT 32	Nous consulter
Bouton poussoir transparent rouge	S1	Schneider	Nous consulter
Bouton poussoir transparent vert	S2	Schneider	Nous consulter
Tête rotative 2 positions fixes	S3	Schneider	Nous consulter
Tempo multi tension	T1	Schneider ref RAMU	Nous consulter
Transfo 63VA 400-230/24V	TR1	Schneider ref TR 63 VA	Nous consulter

Table Aspirante 3000 x 1000

Désignation	Repère	Caractéristiques	Référence LINCOLN ELECTRIC
Arret d'urgence	AT U1	Schneider	Nous consulter
Disjoncteur bipolaire 1A	D3	Schneider	Nous consulter
Disjoncteur PH+N 2A	D4	Schneider	Nous consulter
Disjoncteur moteur 6.3/10A	D1	Schneider	Nous consulter
Contact auxiliaire disjoncteur frontal	D1	Schneider	Nous consulter
Disjoncteur moteur 6.3/10A	D2	Schneider	Nous consulter
Contact auxiliaire disjoncteur frontal	D2	Schneider	Nous consulter
Buzzer sur panneau	Buzzer	Kingstate	Nous consulter
Voyant vert	S2	Schneider	Nous consulter
Voyant rouge	H1	Schneider	Nous consulter
Voyant blanc	H2	Schneider	Nous consulter
Contacteur LC1D09B7 24V	KM1	Schneider	Nous consulter
Contacteur LC1D09B7 24V	KM2	Schneider	Nous consulter
Inter-sectionneur 32A	Q1	ABB ref OT 32	Nous consulter
Bouton poussoir transparent rouge	S1	Schneider	Nous consulter
Bouton poussoir transparent vert	S2	Schneider	Nous consulter
Tête rotative 2 positions fixes	S3	Schneider	Nous consulter
Tempo multi tension	T1	Schneider ref RAMU	Nous consulter
Transfo 63VA 400-230/24V	TR1	Schneider ref TR 63 VA	Nous consulter

PIECES DE RECHANGE ET COMPLEMENTS

Table Aspirante 1200 x 800

Désignation	Référence	Quantité
Préfiltre Métallique	W000380594	2
Cartouche filtrante à membrane PTFE 15 m ² – Classe H13	EM61000155	2
Kit réservoir d'air 2 EV	W000342821	1
Electrovanne 6.0D	S94002086	2
Filtre détendeur Air Comprimé	W000272058	1

Table Aspirante 2000 x 1000

Désignation	Référence	Quantité
Préfiltre Métallique	W000380594	2
Cartouche filtrante à membrane PTFE 15 m ² – Classe H13	EM61000155	4
Kit réservoir d'air 2 EV	W000342821	2
Electrovanne 6.0D	S94002086	4
Filtre détendeur Air Comprimé	W000272058	1

Table Aspirante 3000 x 1000

Désignation	Référence	Quantité
Préfiltre Métallique	W000380594	4
Cartouche filtrante à membrane PTFE 15 m ² – Classe H13	EM61000155	6
Kit réservoir d'air 2 EV	W000342821	3
Electrovanne 6.0D	S94002086	6
Filtre détendeur Air Comprimé	W000272058	1

[illegible]

-36