

Manuel d'instructions

Appareil de transport individuel pour poudres CSPE 5-T

Colortronic GmbH

Otto-Hahn-Straße 10-14

D-61381 Friedrichsdorf

Téléphone (0 61 75) 7 92-0

Télécopieur (0 61 75) 7 92-1 79

Email info@colortronic.de

Http://www.colortronic.com

S. A. V.:

Service

Téléphone (0 61 75) 7 92-2 22

Télécopieur (0 61 75) 7 92-1 19

Email service.d@colortronic.de

Pièces de rechange

Téléphone (0 61 75) 7 92-3 33

Télécopieur (0 61 75) 7 92-1 08

Version: 03/02

Numéro de commande: 64.10-0217F01

Information*:

(*A remplir par l'acheteur)

Numéro de fab.:

Année de fab.:

Date de livraison:

Numéro de livraison:

Mise en service:

Lieu:

Groupe de machines:

La société Colortronic GmbH se réserve le droit de modifier ses données techniques à tous moments et ce, sans avis préalable.

La société se dégage de toute responsabilité quand à d'éventuelles erreurs, dommages directs ou indirects qui résulteraient d'une mauvaise utilisation de l'équipement.

Toutes reproductions, traductions ou diffusion sous quelque forme qu'elles soient, doivent avoir été autorisées par Colortronic GmbH, étant à l'usage exclusif de l'acheteur.

Tous droits réservés.

Tables des matières.

1. Indications de sécurité.	6
1.1. Avertissements et symboles.	7
1.2. Explications et informations.	8
1.3. Pour votre sécurité.	9
1.4. Pour la sécurité de l'appareil.	11
2. Instructions de montage.	12
2.1. Montage.	13
2.2. Montage de la canne d'aspiration.	14
2.3. Connexion électrique.	15
2.3.1. Montage de la ligne de signalisation "commutateur de clapet".	15
2.3.2. Montage de la ligne de signalisation "ZKW" (option).	15
2.3.3. Montage de l'avertisseur (option).	16
2.4. Alimentation en air comprimé.	17
3. Description fonctionnelle.	18
3.1. Généralités.	19
3.2. Commande CSE.	20
3.3. Commande CSP.	22
4. Mise en service.	23
4.1. Contrôle du système de conduites.	24
4.2. Réglage des cannes d'aspiration.	25
4.3. Réglage de la commande CSE.	26
4.4. Réglage de la commande CSP.	28
4.5. Premières opérations de transfert.	29
4.6. Messages de dérangement.	29
4.7. Messages de dérangement de la commande CSP.	31
4.8. Mise à l'arrêt de l'appareil.	31

5. Maintenance. 32

- 5.1. Fréquence de maintenance..... 34
- 5.2. Entretien du séparateur..... 35
- 5.3. Nettoyage / remplacement des cartouches filtrantes. 35
 - 5.3.1. Remplacement l’anneaux d’étanchéité du clapet d’écoulement..... 37
 - 5.3.2. Réglage du commutateur magnétique (ILS) de clapet. 38
- 5.4. Remplacement des balais de charbon de la turbine. 39

6. Caractéristiques techniques..... 41

7. Liste des pièces de rechange..... 43

8. Accessoires..... 46

- _____
- _____
- _____
- _____

1. Indications de sécurité.



Ces indications de sécurité s'adressent aux personnes qui se trouvent dans le champ d'action de l'appareil.

Informez toutes les personnes se trouvant dans le champ d'action de l'appareil des dangers directs et indirects provenant de ce dernier.

Toute personne qui est chargée d'effectuer des manipulations sur l'appareil est tenue d'appliquer les instructions contenues dans ce manuel.

Il est nécessaire d'avoir des connaissances en langue française.

Assurez-vous que les opérateurs maîtrisent l'appareil ainsi que les instructions contenues dans ce manuel.

1.1. Avertissements et symboles.

Les avertissements et symboles présentés ci-dessous sont utilisés dans ce manuel d'instructions:



Ce symbole signifie danger de mort! Tout non-respect des informations d'interdiction ou de prescription peut causer la mort ou occasionner de graves blessures.



Ce symbole signifie que tout non-respect des interdictions ou prescriptions peut occasionner de graves blessures.



Ce symbole signifie que tout non-respect des interdictions ou prescriptions peut occasionner de sérieux dégâts matériels.



Ce symbole signifie qu'il faut prendre connaissance d'informations importantes à contexte technique et concernant la formation.



Ce symbole signifie qu'un concept technique est expliqué.

1.2. Explications et informations.

Dans ce manuel d'instructions, divers concepts et désignations sont répétés afin de fournir une meilleure vue d'ensemble. Nous attirons votre attention sur le fait que les concepts respectifs renvoient aux explications présentées ici.

- **Appareil**
Par "appareil", on entend un appareil individuel, une machine ou bien une installation.
- **Opérateur**
L'opérateur est une personne (homme ou femme) qui commande la machine, sous sa propre responsabilité, ou bien en suivant les instructions reçues.
- **Exploitant**
L'exploitant d'un appareil (directeur de la production, contre-maître d'atelier etc.) est le responsable dirigeant toutes les opérations. L'exploitant donne des instructions à l'opérateur.
- **Instructions d'exploitation**
Les instructions d'exploitation décrivent les rapports entre plusieurs appareils, entre les différentes opérations ou les processus de fabrication. Les instructions d'exploitation doivent être établies par l'exploitant des appareils.
- **Chef d'équipe**
Le "chef d'équipe" coordonne les opérations dans le cas où plusieurs opérateurs travaillent sur un appareil. Le chef d'équipe doit être nommé par l'exploitant.
- **Personnel spécialisé**
Le personnel spécialisé constitue l'ensemble des personnes qui sont qualifiées, en raison de leur formation, pour exécuter de manière appropriée les travaux exigés.

1.3. Pour votre sécurité.

- Les opérateurs employés sur ces appareils doivent être âgés de 16 ans minimum.
- Vous êtes prié de lire attentivement ce manuel d'instructions avant de procéder à la première mise en service. Veillez à respecter tous les points indiqués. Renseignez-vous dans le cas où vous rencontrez des points obscurs. Ces mesures permettent d'éviter des blessures ou des dégâts matériels!
- Conservez ce manuel d'instructions de manière à ce qu'il soit disponible à tout moment sur les lieux d'utilisation. Toute erreur de commande peut entraîner des risques d'accident!
- Nous attirons votre attention sur le fait que, pour des raisons de clarté, il n'est pas possible de prendre en compte tous les cas de figure d'exploitation ou de maintenance.
- Respectez toutes les instructions de sécurité et avertissements concernant l'appareil. Ces mesures permettent d'éviter des blessures ou des dégâts matériels!
- Veillez à ce que le personnel travaillant sur l'appareil ait les qualifications décrites dans les différents chapitres de ce manuel d'instructions. Toute erreur de commande peut entraîner des risques d'accident!
- Pour tous les travaux effectués sur l'appareil, veillez à porter des vêtements de travail réglementaires! Cette mesure permet d'éviter que le personnel ne se blesse!
- Comparez les valeurs de raccordement à celles de l'alimentation secteur. Les chocs électriques peuvent entraîner des risques d'accident!
- Lors de l'utilisation d'outils de levage, vous êtes tenu de respecter les règlements spécifiques s'y appliquant. Risque d'accident!
- Respectez les directives et critères en vigueur au niveau local et spécifiques à l'installation.
- Pour tous travaux sur les composants électriques, coupez l'alimentation secteur. Danger de mort en raison des chocs électriques!
- Ne procédez à aucune modification ou transformation sur l'appareil sans avoir l'autorisation du fabricant. Risque d'accident!
- Etablissez, à l'appui de ce manuel d'instructions, des instructions d'exploitation précises définissant le déroulement du travail avec cet appareil. Toute erreur de commande peut entraîner des risques d'accident!
- Désignez un chef d'équipe responsable de cet appareil.
- Donnez des instructions précises et complètes à l'opérateur de l'appareil. Toute erreur de commande peut entraîner des risques d'accident!
- Dans le cas où l'appareil est à l'arrêt pour des raisons de sécurité, il faut le protéger contre toute mise en service non autorisée. Risque d'accident!

- Avant de commencer les travaux d'entretien, désignez un chef d'équipe.
- Avant de commencer les travaux d'entretien, informez le personnel opérateur responsable. Risque d'accident!
- Avant le début des travaux d'entretien, coupez l'alimentation secteur afin d'éviter une mise en service involontaire de l'appareil. Risque d'accident!
- Faites effectuer les réparations uniquement par du personnel spécialisé. Risque d'accident!
- Ne mettez jamais l'appareil en service lorsqu'il est partiellement démonté. Risque d'écrasement! Risque de chocs électriques!
- En cas de dérangements dans le fonctionnement, arrêtez aussitôt l'appareil. Éliminez aussitôt les dérangements. Risque d'accident!
- L'appareil est conçu exclusivement pour assurer l'alimentation en granulés plastiques et en broyé. Toute autre utilisation sortant de ce cadre n'est pas réglementaire.
- Cet appareil n'est pas approprié pour le traitement des aliments.
- Nous attirons votre attention sur le fait que, à long terme, les niveaux de pression acoustique dépassant 85 db(A) peuvent être nuisibles à la santé. Utilisez des moyens de protection acoustiques appropriés. Cette mesure permet d'éviter des lésions de l'appareil auditif!
- Les composants qui ne sont pas fournis par la société Colortronic doivent répondre à la norme de sécurité EN 294. Risque d'accident!
- Vérifiez régulièrement que toutes les conduites, tous les tuyaux flexibles et raccords à vis sont étanches ou qu'ils ne sont pas endommagés. Éliminez aussitôt les défauts. Risque d'accident!
- Avant d'effectuer les travaux d'entretien, supprimez la pression dans les conduites de haute pression. Risque d'écrasement!
- Ne jamais mettre l'appareil en service sans fixer de coudes. Risque d'écrasement!
- Mettre l'appareil en service uniquement lorsque tous les composants sont raccordés de manière adéquate et conformément aux règlements en vigueur.
- Respectez les instructions de sécurité des appareils branchés.

1.4. Pour la sécurité de l'appareil.

- Ne modifiez jamais les réglages sans pouvoir en évaluer les conséquences de manière précise.
- Utilisez uniquement des pièces de rechange d'origine de la société Colortronic.
- Respectez les instructions d'entretien.
- Tenez un carnet pour tous les travaux d'entretien et de réparation.
- Nous attirons votre attention sur le fait que les composants électroniques peuvent être endommagés par des décharges statiques.
- Avant d'effectuer la première mise en service, contrôlez, à intervalles réguliers, si tous les raccordements électriques sont correctement placés.
- Ne déréglez jamais les détecteurs sans connaître de manière précise leur fonction.
- Assurez-vous de ne jamais dépasser la température ambiante maximale de 45 °C.
- Effectuez aussitôt le réglage des cannes d'aspiration des composants.
- Veillez à ce qu'un dispositif de contrôle de niveau de remplissage soit utilisé lors de transfert à partir de broyeurs.
- Montez l'alimentateur de manière à ce que le clapet de sortie se balance en un angle droit par rapport à l'axe la machine.
- Veillez à ce que toutes les prises soient correctement branchées.
- Tenez compte de la force portante de la bride de machine.
- Tenez compte du mode d'emploi des appareils raccordés.

2. Instructions de montage.



Ces instructions de montage s'adressent aux personnes ayant des connaissances dans les domaines électrique et mécanique, en raison de leur formation et de leur expérience.

La condition préalable à remplir est que le personnel ait connaissance des règlements de prévoyance contre les accidents, des conditions d'exploitation ainsi que des instructions de sécurité et de leur mise en application.

Veillez à ce que le personnel ait les connaissances requises.

Les instructions de montage contenues dans les manuels d'instructions correspondants sont valables pour tous les appareils en service.

Respectez les instructions de sécurité pour toutes les manipulations effectuées avec des outils de levage.

Effectuez les travaux de montage uniquement lorsque les appareils ne sont pas sous tension ou sous pression.



Pour les travaux de montage qui ne sont pas effectués à hauteur d'homme, utilisez uniquement les échelles et plate-formes prévus à cet effet et qui répondent aux normes de sécurité. Pour les travaux effectués en hauteur, utilisez des dispositifs de protection contre les chutes.

Utilisez uniquement des outils de levage adéquats et parfaits sur le plan technique ainsi que des dispositifs de réception ayant une force portante suffisante. Ne pas séjourner ou ne pas travailler sous les charges en suspension!

Utilisez l'outillage approprié.



Montez l'alimentateur de manière à ce que tous les éléments soient bien accessibles afin de faciliter les travaux d'entretien et de réparation.

2.1. Montage.

L'appareil de transport individuel est insensible aux chocs et peut être monté directement sur la machine de transformation, sur une trémie, une trémie de séchage ou bien sur un appareil de dosage et mélange.

L'appareil est livré avec câblage complet et dans un emballage de transport.

Déballer l'appareil.

Retirer le bouchon en plastique de la tubulure d'admission de matière.

Retirer le ruban adhésif du clapet d'écoulement.



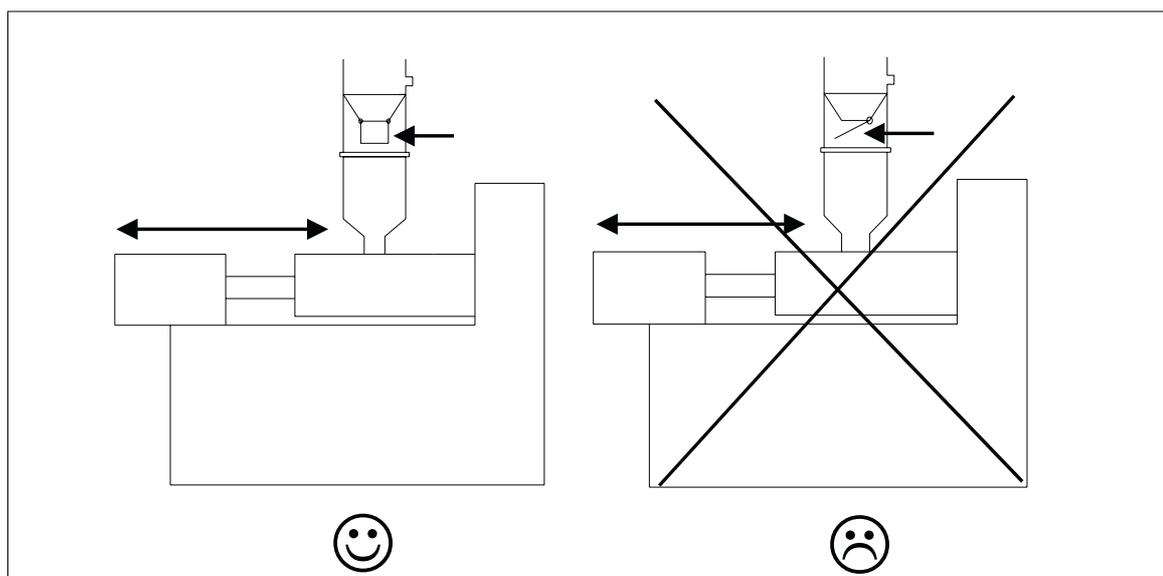
La commande doit toujours être libre d'accès.

Le montage sur des trémies machine fixes ou sur des trémies intermédiaires se fait au moyen de colliers de serrage.

Veillez, lors du montage, à ne pas dépasser les charges admissibles.

Montez l'alimentateur de tel sorte que le clapet de sortie se balance en un angle droit par rapport au sens de mouvement de la machine.

Vérifiez si toutes les connexions de tuyauterie sont étanches afin de ne pas diminuer le rendement de transfert.



Montage

2.2. Montage de la canne d'aspiration.

La canne d'aspiration comprend un tube intérieur (A) et un tube extérieur (B) déplaçables l'un par rapport à l'autre.

Raccordez le tube intérieur extrémité droite à un tuyau flexible:

Poussez le tube de 4 à 5 cm env. dans le tuyau flexible.

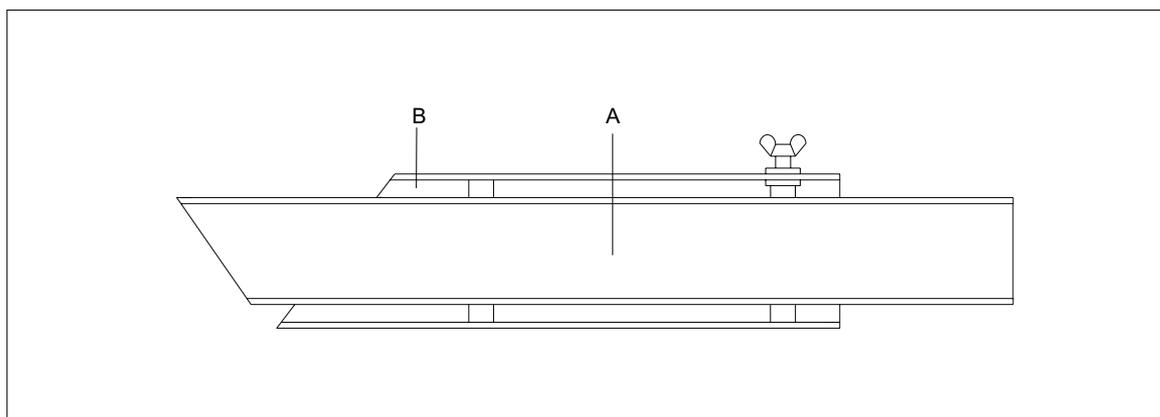
Fixez le tuyau flexible au moyen d'un collier de serrage.

Veillez à ce que la longueur du tuyau flexible ne dépasse pas 3 mètres.

Veillez à ce que le tube extérieur ne soit pas recouvert complètement étant donné qu'il assure l'entrée de l'air ambiant.



Lors de transfert à partir de silos, de trémies et de récipients de stockage, un boîtier d'aspiration équipée de 1 à 3 cannes d'aspiration est requise.



MV

2.3. Connexion électrique.



Faîtes effectuer le raccordement électrique uniquement par du personnel spécialisé.

Il doit être effectué conformément aux directives en vigueur sur le plan local qui ont été établies par l'entreprise d'alimentation en énergie.

Effectuez les travaux de montage uniquement lorsque l'appareil n'est pas sous tension ou sous pression.

La tension de service est de 230 V / 50 Hz.
Tensions spéciales sur demande.

La charge de connexion est environ de 1200 W.

L'appareil est branché par l'intermédiaire d'une fiche de secteur.

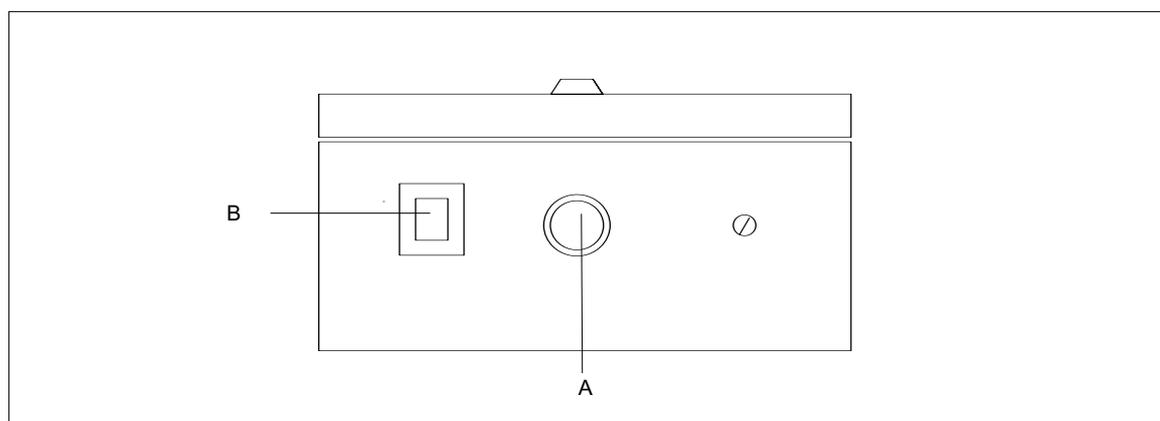
Il est nécessaire de protéger la prise séparément avec 16 A max.

2.3.1. Montage de la ligne de signalisation "commutateur de clapet".

Branchez la fiche de contact de la ligne de signalisation "commutateur de clapet" sur le connecteur "commutateur de clapet" (A) situé sur la partie inférieure de la commande.

2.3.2. Montage de la ligne de signalisation "vanne proportionnelle à deux composants (ZKW)" (option).

Branchez la fiche de contact de la ligne de signalisation "ZKW" sur le connecteur "ZKW" (B) situé sur la partie inférieure de la commande.



Partie inférieure de la commande

2.3.3. Montage de l'avertisseur (option).



Ces travaux doivent être exécutés uniquement par du personnel spécialisé.

Retirer la fiche de secteur de la prise avant de commencer les travaux sur la commande. Danger de mort!

Le raccordement est sans potentiel et conçu pour 5 A max.



Il est possible de raccorder un klaxon ou une lampe de signalisation comme avertisseur.

Pour ce faire, il vous faut un bouton pour 24 V (par ex. de la soc. Rafi).

2.4. Alimentation en air comprimé.

Il faut un raccordement d'air comprimé pour actionner les vannes pilote et l'unité de nettoyage.



Supprimez la pression dans les conduites que vous allez ouvrir.



L'air comprimé doit être désseché, sans poussière et except d'huile.

Si nécessaire, montez une unité d'entretien.

Régler la pression sur 6 bars maximum (surpression du système).

Vérifiez que les conduites d'air comprimé soient posées et montées correctement.

Vérifiez si la robinetterie, la longueur et la qualité des conduits flexibles répondent aux critères imposés.

La pression d'utilisation est de 5 à 6 bars (surpression du système).

Vérifiez la pression sur le réseau d'air comprimé de l'usine.

Réglez la pression d'air comprimé sur 5 à 6 bars (surpression du système).

Raccordez les vannes pilote et l'unité de nettoyage au réseau d'air comprimé à l'aide d'un tuyau flexible.

3. Description fonctionnelle.



Ce chapitre de description fonctionnelle s'adresse aux opérateurs de l'appareil.

Les fonctions décrites dans ce chapitre nécessitent de la part des opérateurs des connaissances générales dans le domaine de la manipulation des alimentateurs.

Assurez-vous que les opérateurs possèdent les connaissances requises.

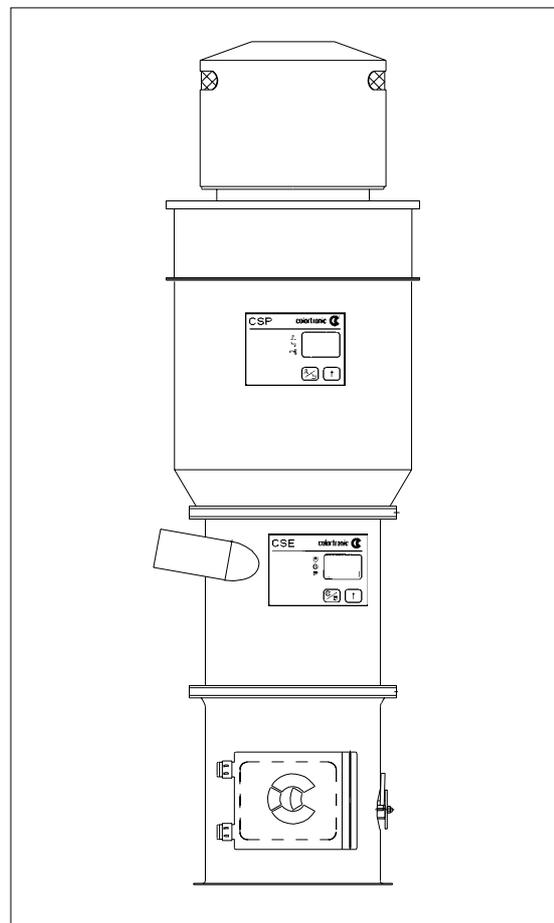
3.1. Généralités.

L'alimentateur fonctionne selon le principe de transfert par aspiration. Une turbine à haut rendement montée à demeure sur l'appareil fournit la dépression qui transporte la matière dans le séparateur.

Dans le réservoir de séparateur l'air de vide est séparé des particules de poussière au moyen de plusieurs cartouches filtrantes. A la fin du temps d'alimentation le dispositif d'obtention du vide est mis à l'arrêt et la matière est évacuée.

Si le niveau de remplissage dans la trémie machine, ou la trémie intermédiaire n'atteint pas le clapet d'écoulement du séparateur, une nouvelle impulsion de démarrage est délivrée à la commande.

Le nettoyage automatique des cartouches filtrantes s'effectue par cycles au cours de l'alimentation, moyennant des impulsions d'air comprimé à régler (temps d'impulsion).



CSPE 5-T



Le nettoyage s'effectue uniquement pendant l'alimentation.

Les cartouches filtrantes sont nettoyées l'une après l'autre pendant les temps de pause réglables.

3.2. Commande CSE.

La commande est montée au couvercle séparateur de l'appareil.

Le réglage du temps d'alimentation et du temps vidange se fait à l'aide des touches (A1: "touche de motion", A2: "touche fléchée"), du côté frontal de la commande. Les valeurs réglées sont indiquées au display (B). Après avoir mis l'appareil hors service, les valeurs réglées sont conservées.

3 diodes électroluminescentes indiquent le mode de fonctionnement correspondant: nettoyer (C), alimenter (D), vidanger (E).



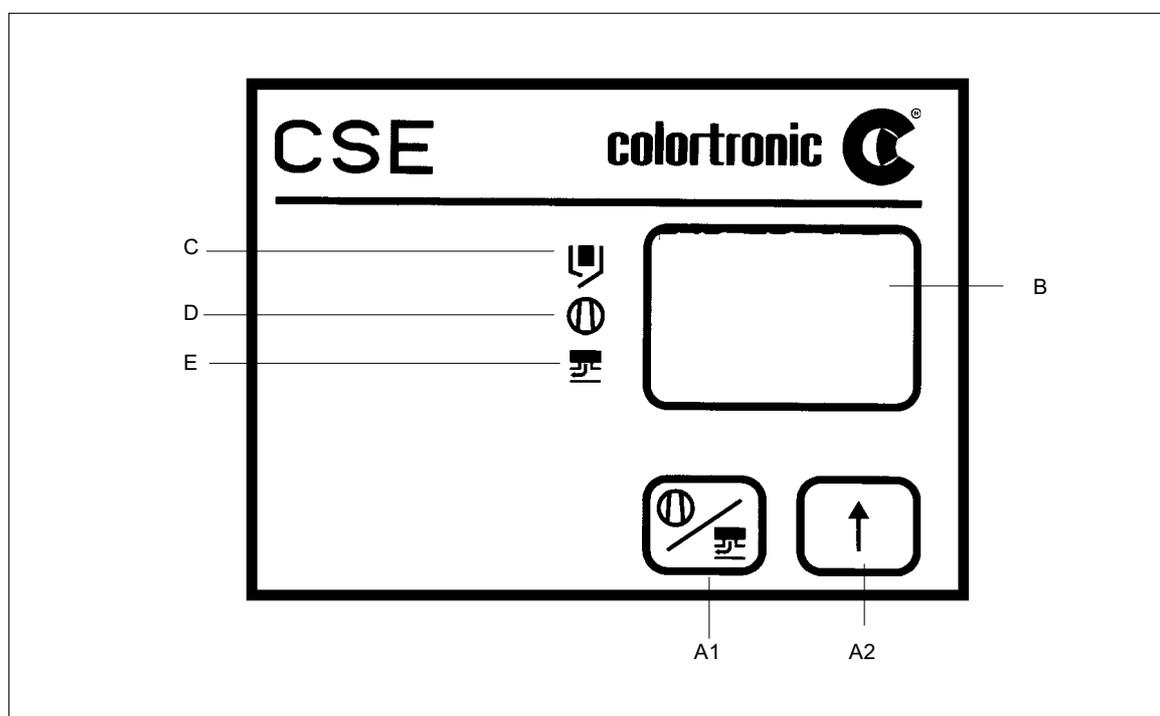
Le temps d'alimentation est réglable entre 1 et 99 secondes.

Le temps de vidange par aspiration est réglable entre 0 et 99 secondes.

Le temps de vidange est de 8 secondes.

Le temps de nettoyage est de 2 secondes.

Lors de la mise en service de l'appareil, toutes les diodes électroluminescentes clignotent et la version software est indiquée.



Commande CSE

Si une vanne de vidange matière (option) est montée, la conduite d'alimentation est nettoyée et débarrassée des restes de matière en vrac lors du temps de vidange par aspiration.

Si un dérangement survient à l'appareil, il s'ensuit un message dérangement (Option, seulement si l'avertisseur est activé).



Un "E" et un numéro d'erreur apparaissent au display.

L'avertisseur (sirène d'alarme, électrique) réagit.

3.3. Commande CSP.

Le réglage du temps d'impulsion et du temps de pause s'effectue au moyen des touches

(A1: touche de commutation, A2: touche fléchée) côté frontal de la commande. Les valeurs réglées sont affichées sur le display (B). Les valeurs réglées sont maintenues après la mise à l'arrêt de l'appareil.

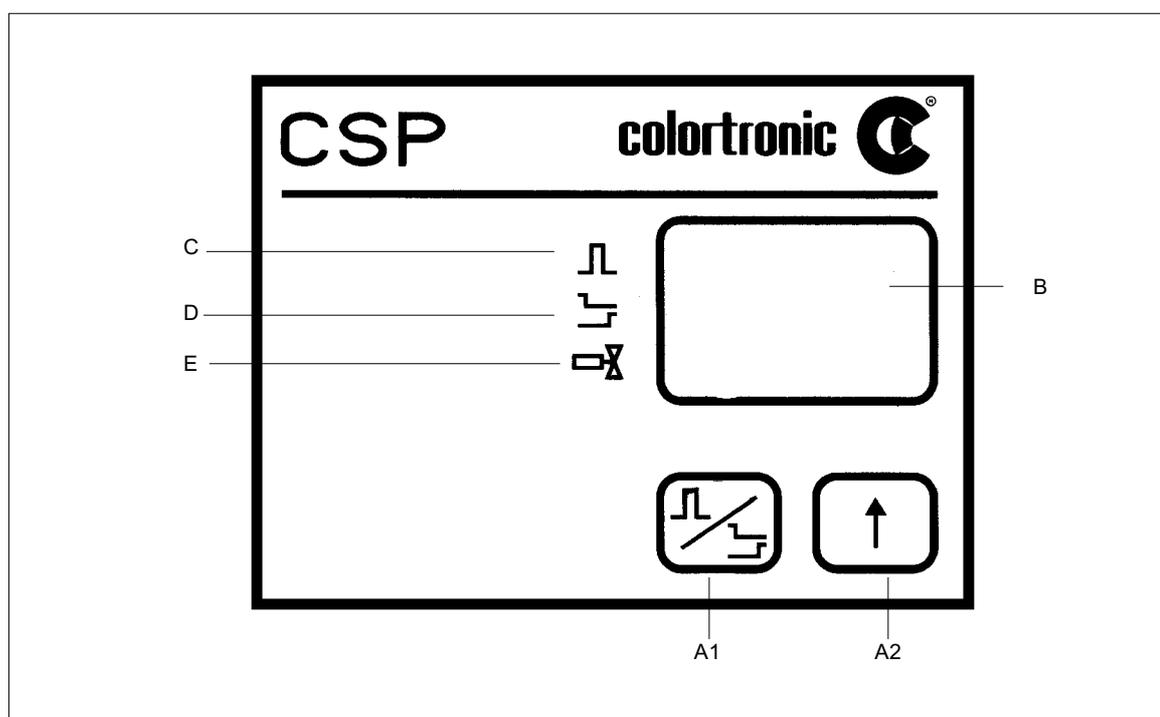
L'état de fonctionnement respectif est visualisé par 3 diodes électroluminescentes: temps d'impulsion (C), temps de pause (D), sans fonction (E).



Le temps d'impulsion peut être réglé à 0,5, 1,0 ou 1,5 secondes.

Le temps de pause peut être réglé à une valeur entre 5 et 20 secondes.

Lors de la mise en marche de l'appareil toutes les DEL clignotent et la version du logiciel est affichée.



Commande CSP

4. Mise en service.



Ce chapitre s'adresse aux opérateurs de l'appareil.

Les fonctions décrites dans ce chapitre nécessitent de la part des opérateurs des connaissances générales dans le domaine de la manipulation des alimentateurs.

Il est également impératif que le personnel ait pris connaissance des descriptions de fonctionnement.

Assurez-vous que les opérateurs possèdent les connaissances requises.



Vérifiez si le bouchon plastique a été enlevé du manchon d'entrée de matière de l'alimentateur.

Vérifiez si la bande adhésive au clapet d'écoulement de l'alimentateur a été retirée.

4.1. Contrôle du système de conduites.

Enlevez le tuyau flexible du dispositif de réception de matière.

Fermez l'extrémité ouverte en pressant la main sur l'orifice.

Mettez l'alimentateur en service.

Dès que la turbine se met en marche, il faut que la main soit sensiblement aspirée après quelques secondes.

En l'absence d'une dépression sensible, le système de conduites n'est pas étanche.

Contrôlez le système de conduites et étanchéifier l'endroit non étanche.

Raccordez de nouveau le tuyau flexible.

4.2. Réglage des cannes d'aspiration.

Afin d'assurer un fonctionnement impeccable, les cannes d'aspiration doivent être ajustés avec précision.

1. Amenez les cannes d'aspiration sur leur position de base.



Position de base des cannes d'aspiration est 120-160 mm (le tube intérieur dépasse du tube extérieur à l'extrémité supérieur).

2. Démarrez le transport.
3. Observez le tuyau flexible sur la canne d'aspiration.

Le tuyau flexible ne doit pas exécuter de mouvements pulsants.

4. Observez le tuyau flexible sur le séparateur.

Le transfert ne doit pas se faire par à-coups.

Si les conditions (points 3 + 4) ne sont pas remplies:

Tirez sur le tube intérieur pour le faire sortir encore plus du tube extérieur jusqu'à ce que le transport ne se fasse plus par à-coups.

Si les conditions (points 3 + 4) sont remplies:

Poussez le tube intérieur lentement dans le tube extérieur jusqu'à ce qu'une pulsation du tuyau flexible resp. un transport par à-coups ait lieu.

Retirez de nouveau le tube intérieur quelque peu jusqu'à ce que les tuyaux flexibles ne présentent plus de pulsation.

Sélectionnez l'ajustage entre les deux tubes de sorte que suffisamment d'air puisse toujours circuler dans la conduite de matière.

Dès que le transport est satisfaisant, serrez la vis à oreilles sur le tube d'aspiration.

4.3. Réglage de la commande CSE.



La quantité de remplissage du réservoir de séparateur ne doit pas dépasser la tubulure d'alimentation de matière.

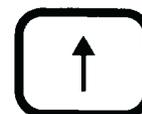


Le réglage dépend de la distance d'alimentation et de la matière à alimenter.

Les réglages du temps d'alimentation / temps de vidange par aspiration sont possible uniquement lorsque l'appareil n'est pas entrain d'alimenter.

Régler le temps d'alimentation

Appuyer sur la “**touche fléchée**”.



Au display apparaît le dernier temps d'alimentation choisi.

Vous pouvez régler 1-99 secondes pour le temps d'alimentation.

La turbine est en marche mais le matériel n'est pas alimenté:

Réduisez le temps d'alimentation.

Le débit est trop faible:

Augmentez le temps d'alimentation.

Régler le temps vidange

Appuyer sur la “**touche fléchée**” et la “**touche de motion**”.



Au display apparaît le dernier temps vidange choisi.
Vous pouvez régler 1-99 secondes pour le temps vidange.



Introduisez un “0” lorsqu’aucune vanne de vidange n’est montée.

4.4. Réglage de la commande CSP.



Les réglages du temps d'impulsion / temps de pause ne peuvent être effectués uniquement lorsque l'alimentation de l'appareil n'est pas activée.

Réglage du temps d'impulsion:

Actionner la "Touche fléchée".



Le dernier temps d'impulsion sélectionné est affiché sur le display (= durée de l'impulsion de nettoyage).

Le temps d'impulsion peut être réglé à 0,5, 1,0 ou 1,5 secondes.

Réglage du temps de pause:

Actionner la "Touche fléchée" et la "Touche de commutation".



Le dernier temps de pause sélectionné est affiché sur le display.

Le temps de pause entre 2 impulsions de nettoyage peut être réglé à une valeur entre 5 et 20 secondes.

4.5. Premières opérations de transfert.

Des copeaux métalliques risquent de demeurer dans le tube après la mise à longueur de ces derniers. Ceux-ci sont entraînés au premier transfert et se trouvent alors dans le séparateur.



La matière qui sort du séparateur lors du premier transfert ne doit pas être utilisée.

4.6. Messages de dérangement.

Si un dérangement survient à l'appareil, il s'ensuit un message dérangement (Option, seulement si l'avertisseur est activé).



Un "E" et un numéro d'erreur apparaissent au display.
L'avertisseur (sirène d'alarme, électrique) réagit.



La commande peut seulement reprendre l'opération lorsque le dérangement est éliminé.

Appuyer sur le bouton.



En appuyant sur le bouton, la cause du dérangement n'est pas éliminée.

Les messages de dérangement suivants peuvent être indiqués:

“E1”

Si durant 3 cycles d'alimentation se succédant, aucun matériel n'est alimenté, le message d'erreur "E1" est indiqué.

Vérifier si suffisamment de matériel est alimenté.

Vérifier si le contact de clapet est correctement réglé.



Actionner le bouton après l'élimination de l'erreur.

“E2”

Si la commande devient trop chaude lors du fonctionnement (70°C), le message de dérangement "E2" est indiqué et l'appareil est mis hors service.

Veiller à ce qu'il y ai un refroidissement suffisant de la commande.



L'appareil démarre automatiquement après la phase de refroidissement.

4.7. Messages de dérangement de la commande CSP.

Si un dérangement survient à l'appareil, il s'ensuit un message dérangement (Option, seulement si l'avertisseur est activé).



Un "E" et un numéro d'erreur apparaissent au display.

"E2"

Si la commande devient trop chaude lors du fonctionnement (70°C), le message de dérangement "E2" est indiqué et l'appareil est mis hors service.

Veiller à ce qu'il y ai un refroidissement suffisant de la commande.



L'appareil démarre automatiquement après la phase de refroidissement.

4.8. Mise à l'arrêt de l'appareil.

Retirer la fiche de secteur pour déconnecter l'appareil.

5. Maintenance.



Ce chapitre s'adresse aux personnes ayant des connaissances dans les domaines électrique et mécanique, en raison de leur formation et de leur expérience.

La condition préalable à remplir est que le personnel ait connaissance des règlements de prévoyance contre les accidents, des conditions d'exploitation ainsi que des instructions de sécurité et de leur mise en application.

Veillez à ce que le personnel ait les connaissances requises.

Pour les travaux de montage qui ne sont pas effectués à hauteur d'homme, utilisez uniquement les échelles et plate-formes prévus à cet effet et qui répondent aux normes de sécurité. Pour les travaux effectués en hauteur, utilisez des dispositifs de protection contre les chutes.

Utilisez uniquement des outils de levage adéquats et parfaits sur le plan technique ainsi que des dispositifs de réception ayant une force portante suffisante. Ne pas séjourner ou ne pas travailler sous les charges en suspension!

Protégez suffisamment les moteurs électriques/armoires de commande contre l'humidité.

Utilisez uniquement l'outillage approprié.

Désignez un chef d'équipe.

Avant le début des travaux d'entretien, informez le personnel opérateur responsable.

Ne mettez jamais l'appareil en service lorsqu'il est partiellement démonté.

Toutes travaux d'entretien et de réparation, qui ne sont pas spécifiés dans ce chapitre, doivent être exclusivement effectués par du personnel S.A.V. Colortronic ou par du personnel qualifié désigné par Colortronic.



Avant de commencer les travaux d'entretien, coupez l'alimentation secteur afin d'éviter toute mise en service involontaire de l'appareil.

Avant de commencer les travaux d'entretien, supprimez la pression dans les conduites de haute pression.



Respectez les intervalles d'entretien.

Au début des travaux d'entretien/de réparation, éliminez l'huile, le carburant ou le produit d'entretien se trouvant sur l'appareil.

Veillez à évacuer les produits additifs, les produits énergétiques ainsi que les pièces de rechange, tout en respectant l'environnement.

Utilisez exclusivement des pièces de rechange d'origine de la société Colortronic.

Consignez dans un carnet tous les travaux d'entretien et de réparation.

5.1. Fréquence de maintenance.

Quotidiennement:	Contrôler si les avertissements de danger sur l'appareil sont complets et bien lisibles
Chaque semaine:	Contrôler l'unité d'entretien Contrôler la pression de service dans le circuit de l'atelier (au max. 6 bar de surpression du système)
Tous les mois:	Vérifiez le fonctionnement de la fiche de secteur Contrôler l'usure des joints des cartouches filtrantes (à anticiper selon les poussières présentes)
Tous les six mois:	Contrôler si toutes les connexions électriques et mécaniques sont placées correctement Contrôler le réglage des sondes de niveau (en option) Contrôler l'encrassement des cartouches filtrantes, le cas échéant il faut les nettoyer ou remplacer
Tous les ans:	Remplacer le joint du clapet d'écoulement Régler le commutateur (ILS) de clapet
Au bout de 1000 heures de service:	Remplacer les balais de charbon



Les intervalles d'entretien indiqués représentent des valeurs moyennes. Faites attention si les intervalles d'entretien doivent être raccourcis dans votre cas d'application individuel.

5.2. Entretien du séparateur.



Retirer la fiche de secteur.

Rendre la conduite d'air comprimé exempte de pression (uniquement aux appareils avec nettoyage actif).

Démontez le séparateur.

5.3. Nettoyage / remplacement des cartouches filtrantes.



Nettoyer le réservoir de séparateur lors de tous les changements de la matière en vrac.

Utiliser uniquement des produits de nettoyage qui répondent aux exigences correspondantes.

Pour le nettoyage de l'intérieur du réservoir de séparateur, utiliser de l'air comprimé ou des tissus de nettoyage sans fibres.



Un filtre bouché réduit le débit.

Démontage

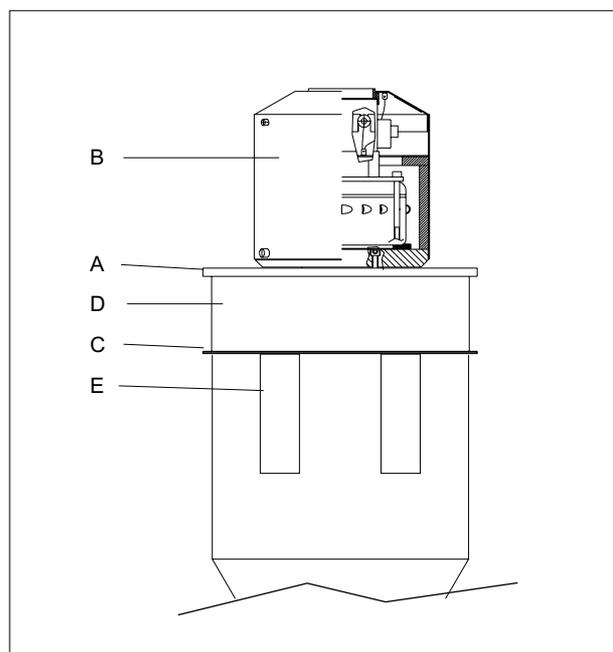
Ouvrir l'anneau de serrage (A) et enlever la tête du séparateur (B).

Ouvrir l'anneau de serrage (C) et enlever l'unité de nettoyage (D).

Desserrer les supports des cartouches filtrantes.

Enlever les cartouches filtrantes (E) de la plaque de base.

Nettoyer les cartouches filtrantes au moyen de l'air comprimé. Appliquer de l'air comprimé de l'intérieur vers l'extérieur de la cartouche filtrante **ou** remplacer les cartouches filtrantes.



CSPE 5-T

Montage

Monter les cartouches filtrantes (E) dans les ouvertures de la plaque de base.



Faire attention à ce que les lèvres d'étanchéité de la cartouche filtrante soient bien appliquées.

Monter les supports des cartouches filtrantes.

Monter l'unité de nettoyage (D) et l'anneau de serrage (C).

Monter la tête du séparateur (B) et monter l'anneau de serrage (A).



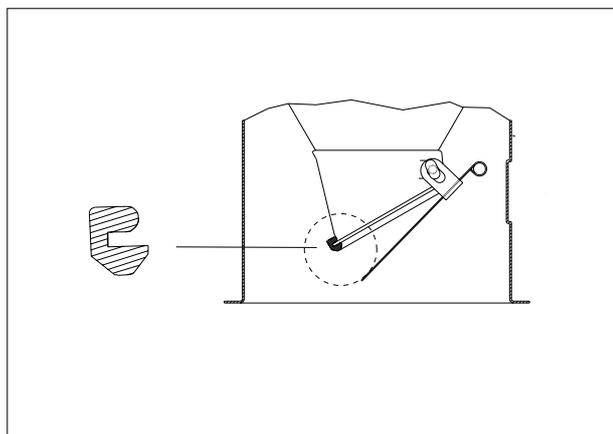
Numéro de commande
Cartouche filtrante, courte: ID 83379 (= 4 pc.)

Montez le séparateur.

5.3.1. Remplacement l'anneaux d'étanchéité du clapet d'écoulement.

Retirez le vieil anneau d'étanchéité de la tubulure de sortie de matière.

Montez le nouvel anneau d'étanchéité.



Anneaux d'étanchéité



Pour ce faire, respectez le sens de montage (D).

Montez le séparateur.



Numéro de commande

anneau d'étanchéité: ID 23098

5.3.2. Réglage du commutateur magnétique (ILS) de clapet.

Retirez la fiche de raccordement "contact de clapet" située sur la boîte de raccordement du séparateur.

Branchez un ohmmètre sur les broches 2 et 3 de la fiche de raccordement "contact de clapet".

Desserrez les écrous (A) du contact de clapet (B) jusqu'à ce qu'il puisse être décalé dans son support.

Ouvrez le clapet d'écoulement (C) jusqu'à ce que la pointe avant du clapet d'écoulement se trouve à une distance d'environ 30 mm par rapport à la surface d'étanchéité.

Décalez le contact de clapet (B) jusqu'à ce que le contact du capteur magnétique soit fermé.

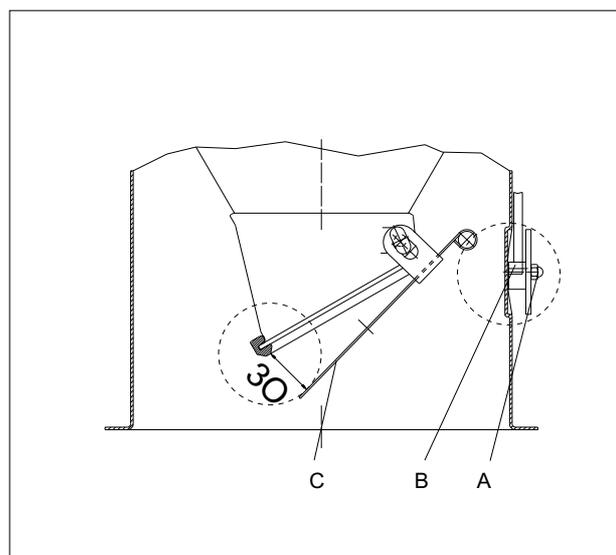
Resserrez les écrous (A) du contact de clapet.

Contrôlez votre réglage:

Lorsque le clapet d'écoulement pend librement, le contact du capteur magnétique doit être fermé.

Remplacez le contact de clapet ou le clapet d'écoulement avec aimant si le bon réglage du clapet d'écoulement s'avère difficile ou impossible.

Montez le séparateur.



Clapet d'écoulement



Numéros de commande

Contact de clapet avec prise:

ID 28839

Clapet d'écoulement avec aimant:

ID 23093

5.4. Remplacement des balais de charbon de la turbine.



Ces travaux doivent être exécutés uniquement par du personnel spécialisé.

Retirer la fiche de secteur de la prise avant de commencer les travaux sur la commande. Danger de mort!

Rendre la conduite d'air comprimé exempte de pression (uniquement aux appareils avec nettoyage actif).

Démonter l'appareil.

Desserrer les vis (A) au couvercle.

Enlever le couvercle (B).

Retirer les câbles de mise à la terre (C) et le câble de distribution (D).

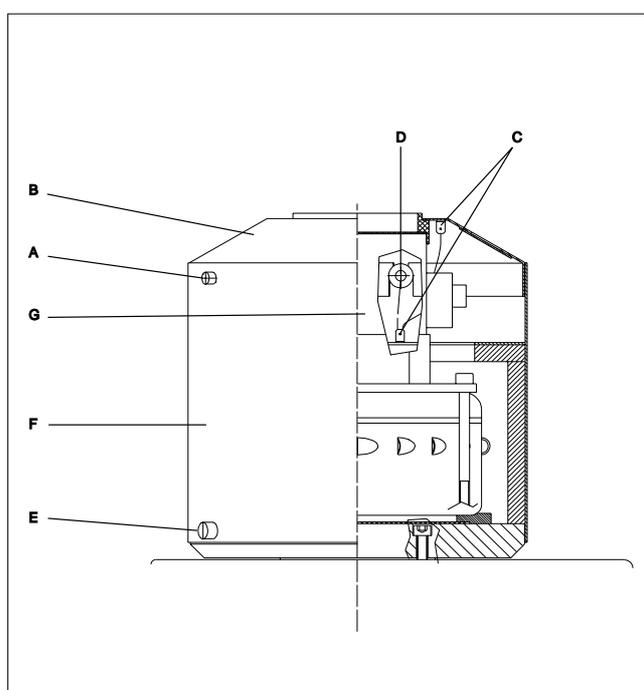
Desserrer les vis (E) au boîtier des turbines.

Enlever le boîtier des turbines (F).

Enlever le clapet de protection (G).

Desserrer les dispositifs d'arrêt du porte-balai.

Retirer le porte-balai.



CSPE 5-T

Montage

Monter le porte-balai.

Enlever le clapet de protection (G).

Monter le boîtier des turbines (F).

Mettre en place les vis (E) au boîtier des turbines.

Monter les câbles de mise à la terre (C) et le câble de distribution (D).

Monter le couvercle (B).

Mettre en place les vis (A) au couvercle.

Monter l'appareil.



Les balais de charbon peuvent être remplacés deux fois.
Ensuite, la turbine complète doit être remplacée.



Numéro de commande

turbine (1200 W): ID 83380

porte-balais avec charbon: ID 85628 (coupe-circuit)

6. Caractéristiques techniques.

Equipement de base

- Commande intégrée CSE / CSP
- Turbine intégrée
- Sortie de commande pour vanne à deux composants ZKW
- Toutes les parties en contact avec le produit sont en acier
- Couvercle rabattable pour nettoyage simple
- Montage simple sur doseurs et mélangeurs automatiques grâce à des constructions compactes et légères

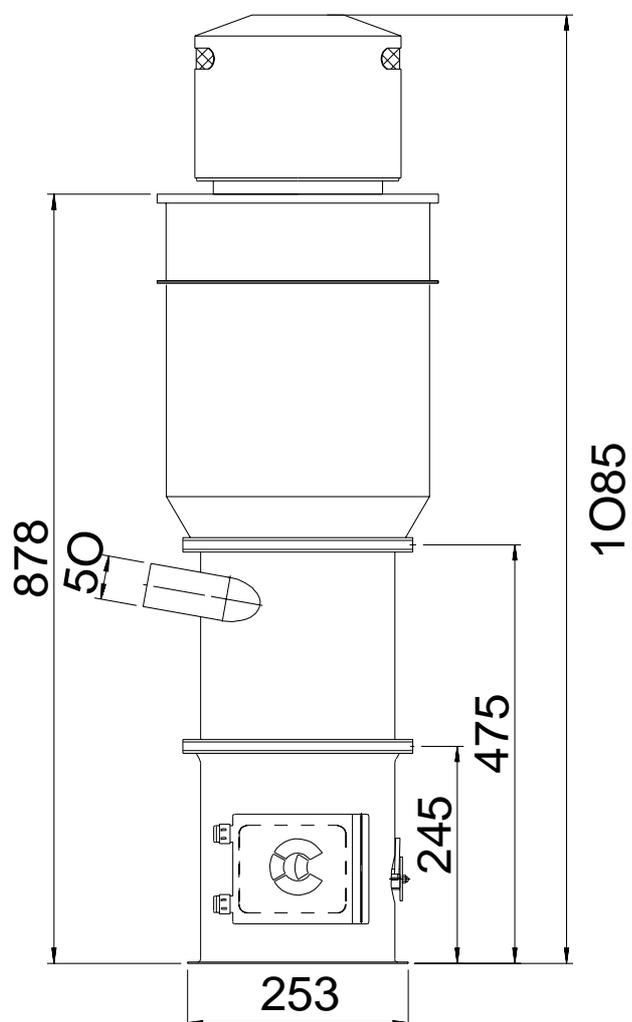
Equipement supplémentaire

- Filtre intégré avec nettoyage automatique
- Sortie d'alarme
- Sortie de commande pour broyeurs
- Mise à l'arrêt automatique en cas de manque de matière

Spécifications

- Débit typique: jusqu'à 300 kg/h
- Volume d'alimentation: environ 5 l
- Tension d'alimentation 230 V, AC, N, PE, 50/60 Hz, 1,2 kW

Schéma de cotation.



Dimensions et données sans engagement. Toutes les cotations sont indiquées en mm. Sous réserve de modifications.

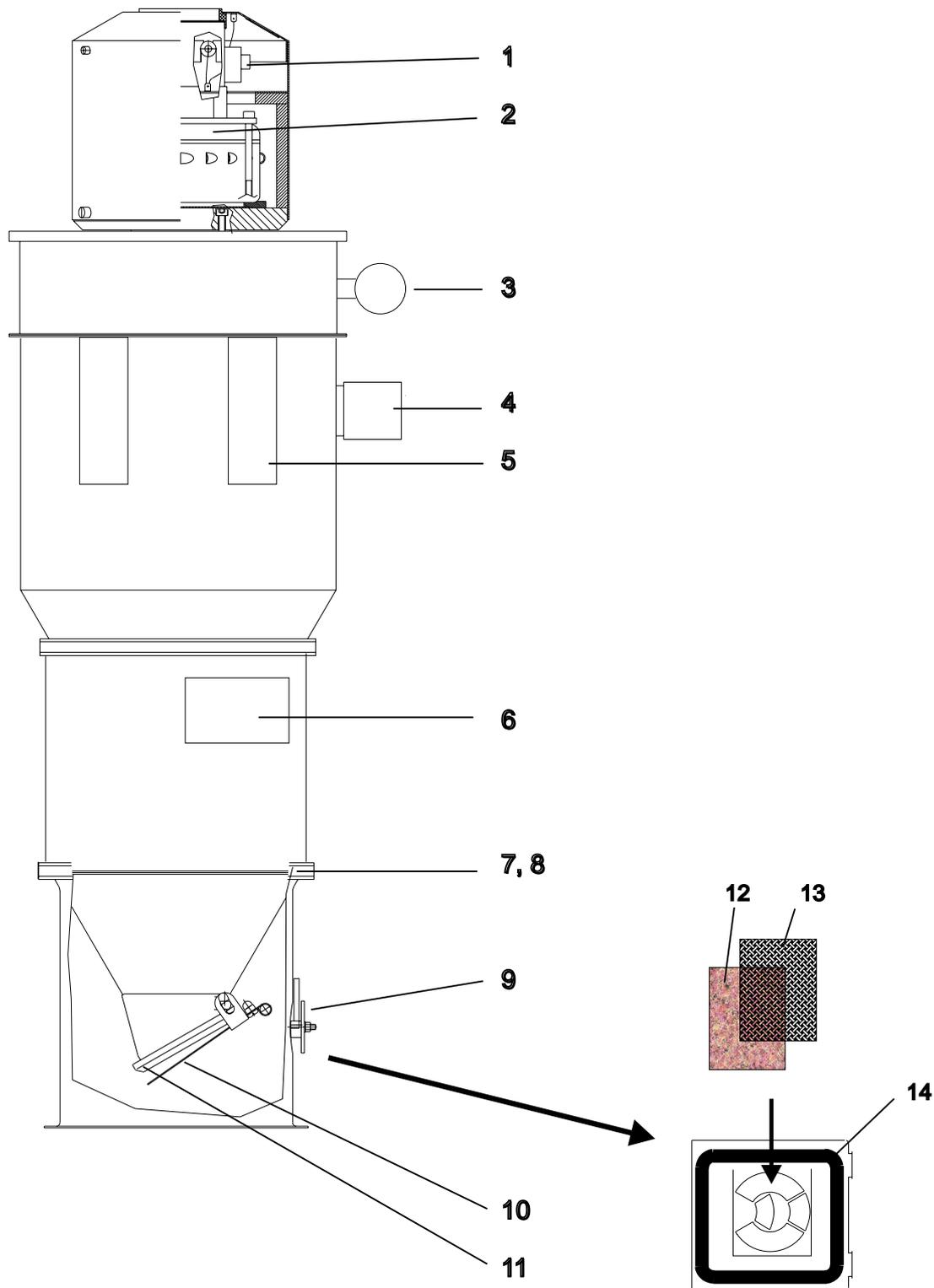
7. Liste des pièces de rechange.



Cette liste de pièce de rechange est réservée exclusivement à une utilisation par du personnel qualifié.

Il est formellement interdit à tout autre personne d'effectuer des changements ou des réparations sur l'appareil.

CSPE 5-T



64.10-0217F01 03/02

Pos.	Numéro de commande	Dénomination
1	85628	Porte-balais avec charbon (balai pouvant être déconnecté)
2	83380	Turbine (1200 W)
3	97556	Soupape à aimant
	85460	Soupape de désaération
	85462	Réservoir d'air comprimé
4	83080	Commande CSP
5	83379	Cartouche filtrante (4 x)
6	83098	Commande CSE
7	28420	Anneau d'étanchéité
8	85533	Anneau de serrage
9	28839	Contact de clapet avec prise
10	23093	Clapet d'écoulement avec aimant
	85477	Écrou
	85471	Rondelle
	93358	Disque
11	23098	Anneau d'étanchéité
12	28626	Tissu filtrant
13	23091	Tissu métallique
14	28625	Joint

8. Accessoires.

- _____
- _____
- _____
- _____