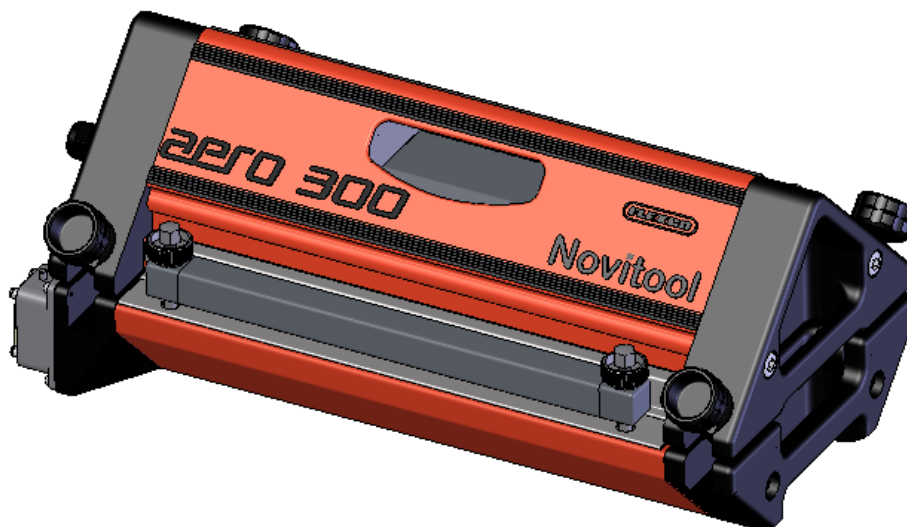




Manuel d'utilisation et de sécurité de la presse de jonction Novitool[®] Aero[®]



MISE EN GARDE

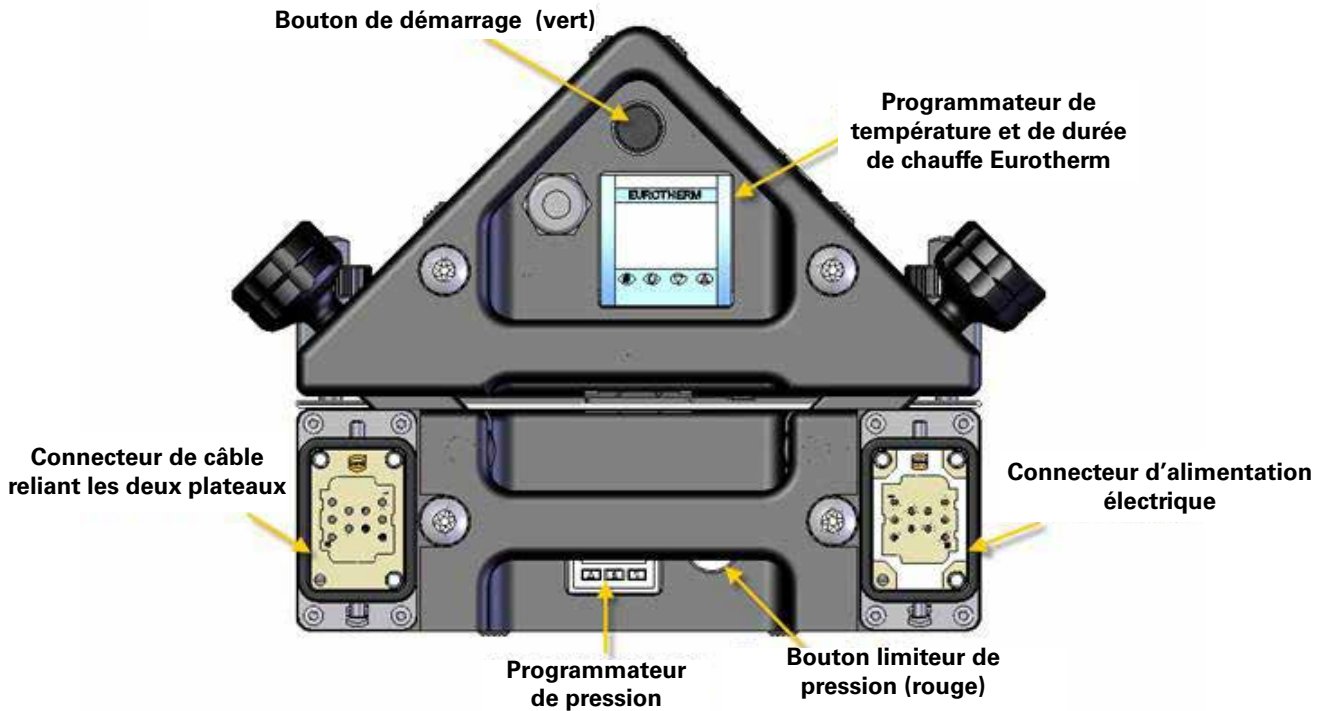
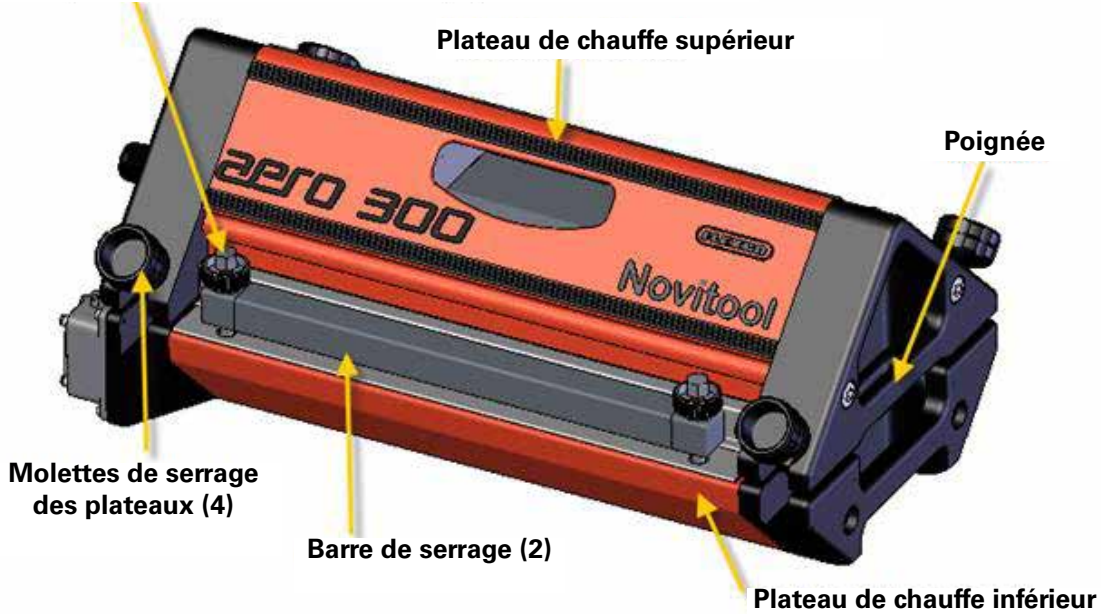
Une utilisation INAPPROPRIÉE OU DANGEREUSE de cette presse de jonction peut entraîner des dommages sur la presse et/ou des dommages physiques. Ce manuel contient des informations importantes relatives au fonctionnement et à la sécurité du produit. Veuillez lire et comprendre ce manuel AVANT d'utiliser la presse. Veuillez mettre ce manuel à disposition des autres utilisateurs et propriétaires avant qu'ils n'utilisent la presse Aero. Un exemplaire du Manuel d'utilisation de la presse Aero est disponible sur www.flexco.com.

Table des matières

Composants principaux.....	p. 4
Spécifications de l'outil.....	p. 5
Présentation de la presse Aero®	p. 6-7
Caisse de transport.....	p. 8
Règles générales de sécurité	p. 8
Mode d'emploi de la presse Aero®	p. 9-15
Assistance technique.....	p. 16
Diagramme électrique d'alimentation	p. 16-17
Schémas électriques	p. 18-21
Journal de bord.....	p. 22-23
Déclaration de conformité CE.....	p. 24

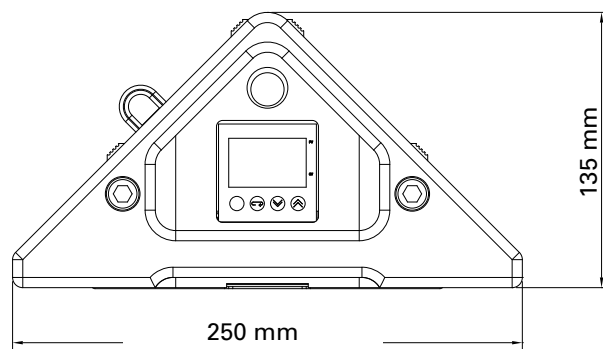
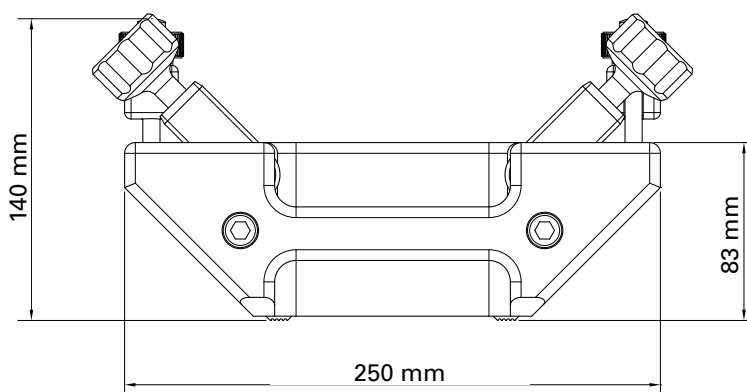
Composants principaux

Goujons de barres de serrage et molettes de serrage (4)



Spécifications de l'outil

Spécifications de l'outil Aero®					
Spécifications	Aero 300	Aero 600	Aero 900	Aero 1200	Aero 1500
Longueur utile de la jonction	305 mm	610 mm	914 mm	1219 mm	1524 mm
Largeur utile de la jonction	120 mm	120 mm	120 mm	120 mm	120 mm
Poids plateau inférieur	10 kg	15 kg	20 kg	25 kg	30 kg
Poids plateau supérieur	11 kg	15 kg	18 kg	22 kg	26 kg
Poids total	21 kg	30 kg	38 kg	47 kg	56 kg
Longueur	505 mm	805 mm	1105 mm	1405 mm	1705 mm
Hauteur globale	220 mm	220 mm	220 mm	220 mm	220 mm
Pression maxi.	2 bar	2 bar	2 bar	2 bar	2 bar
Température maxi.	200 °C	200 °C	200 °C	200 °C	200 °C
Dimensions pour le transport (L x l x H)	770 x 370 x 310 mm	1070 x 370 x 310 mm	1370 x 370 x 310 mm	1726 x 370 x 310 mm	1926 x 370 x 310 mm
Poids pour le transport	26 kg	35 kg	43 kg	53 kg	61 kg
Alimentation					
1 phase 230 V c.a.	8,8 A	14 A	16 A		
3 phases 400 V c.a.+0	4,4 A	7 A	8 A	12 A	15 A

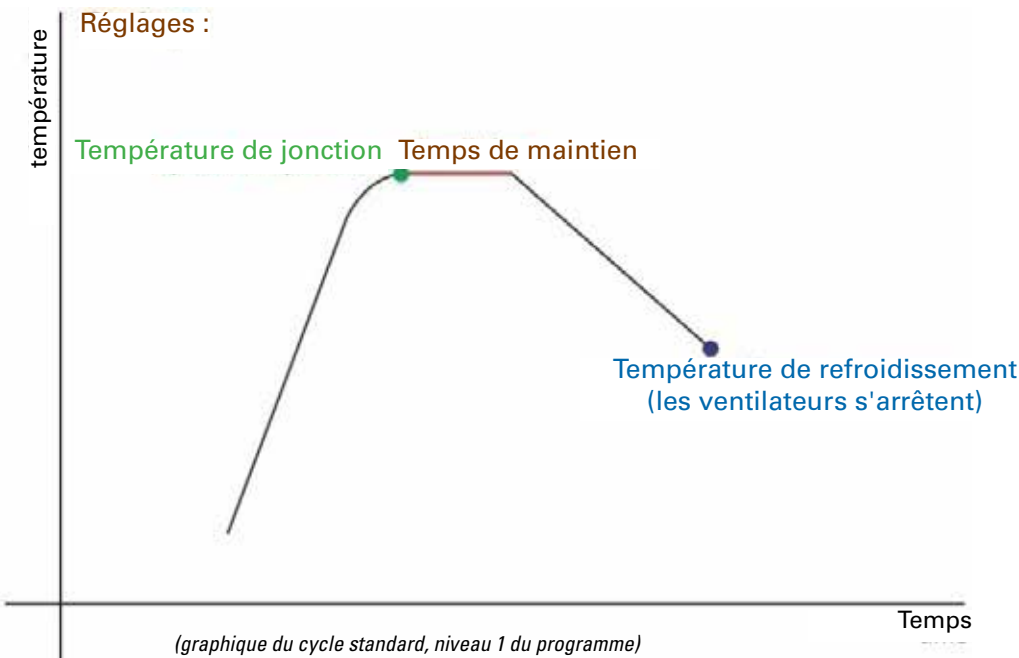


Présentation de la presse de jonction Aero

La presse de jonction Aero® est une solution tout-en-un pour la jonction de bandes transporteuses thermoplastiques (p. ex. : polyuréthane PVC,).

Elle fonctionne sans boîtier de commande externe, pompe à air, ni réservoir d'eau de refroidissement.

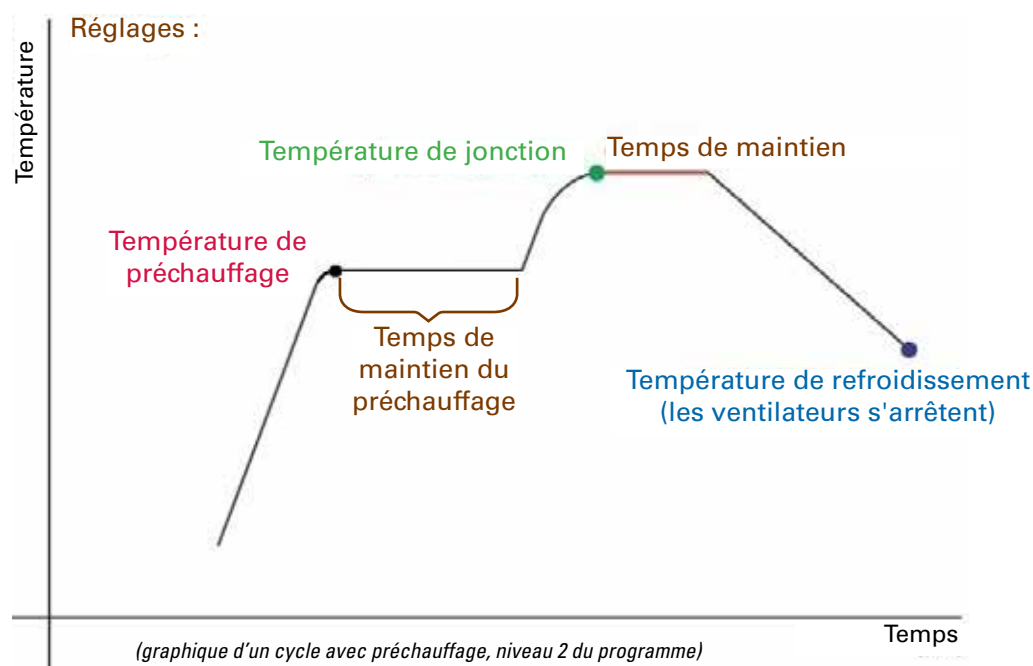
Les presses Aero sont équipées d'un chauffage électrique et d'un refroidissement par circulation d'air intégré. Le processus de jonction est entièrement automatisé.



- Un compresseur interne fournit une pression de jonction de 2 bars maximum
- Chauffe jusqu'à une température de jonction de 200 °C maximum
- Maintient la température de jonction (temps de maintien réglable)
- Refroidit à la température de sélectionnée (température à laquelle la bande peut être retirée en toute sécurité)
- Pour les bandes plus épaisses, une température de préchauffage et un temps de maintien de préchauffage peuvent être appliqués.
- La température du plateau inférieur peut être différente de celle du plateau supérieur

Présentation de la presse de jonction Aero®

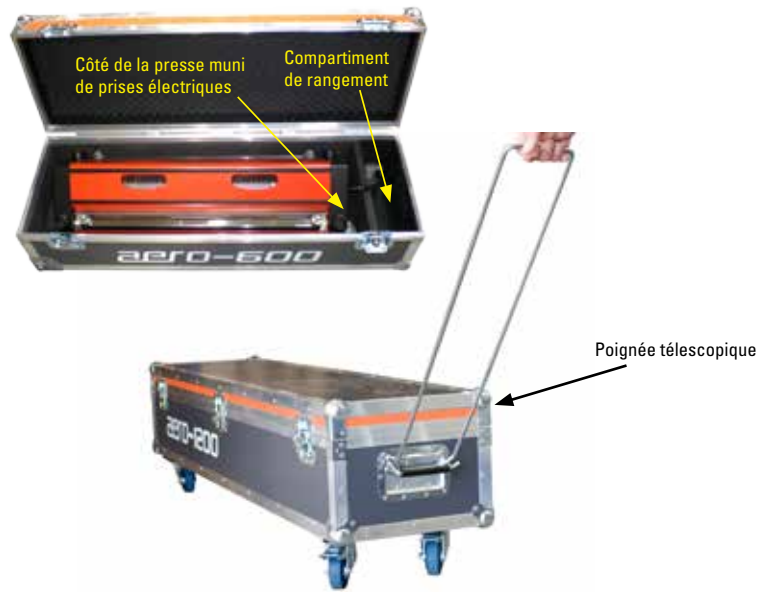
* Si la bande est relativement épaisse, un problème peut se produire si l'extérieur de la bande reste trop longtemps à la température de jonction en attendant que l'intérieur atteigne la température requise. Du matériau en fusion pourrait s'écouler ou se décolorer ou les tissus pourraient rétrécir. Pour éviter ce problème, l'option de préchauffage peut être utilisée. Cette option chauffe la bande (à l'extérieur et à l'intérieur) jusqu'à une température juste en dessous de la température de fusion. Après la phase de préchauffage, la température de jonction interne peut être atteinte bien plus rapidement, ce qui permet de réduire le risque d'écoulement non désiré du matériau, de décoloration ou de rétrécissement du tissu.



** L'écran indique la température supérieure de la presse. Si une température supérieure ou inférieure est nécessaire dans la partie inférieure de la bande, un coefficient multiplicateur du plateau inférieur peut être utilisé. Notez que ce facteur correspond à une quantité de chaleur plus ou moins importante (%) et non pas à une température spécifique.

Caisse de transport

1. Les presses Aero® sont livrées avec une caisse de transport à des fins de stockage, mais aussi pour faciliter le transport sur site.
2. Placez la presse dans la caisse de transport avec le côté muni de prises électriques face au compartiment de rangement. Cela protégera les prises électriques pendant le transport.
3. Les caisses de transport pour l'Aero 300-900 sont munies de deux roulettes. Les Aero 1200-1500 sont conditionnées dans des caisses de transport munies de quatre roulettes et d'une poignée télescopique.
4. Les caisses de transport sont empilables, mais doivent être bien arrimées lors du transport.
5. Les caisses de transport de l'Aero® 1200-1500 sont dotées d'une poignée télescopique pour un transport simple et pratique. Appuyez à l'intérieur de la poignée de la caisse de transport pour la déployer.



Règles générales de sécurité

—Conservez ces instructions—

Mots d'alerte :

« DANGER » indique une situation dangereuse imminente qui, si elle n'est pas évitée, entraînera la mort ou de graves blessures. Ce mot d'alerte est limité aux situations les plus graves.

« MISE EN GARDE » indique une situation potentiellement dangereuse qui, si elle n'est pas évitée, pourrait entraîner la mort ou de graves blessures.

« AVERTISSEMENT » indique une situation potentiellement dangereuse qui, si elle n'est pas évitée, pourrait entraîner des blessures légères ou modérées. Peut également être utilisé pour prévenir des utilisations dangereuses.

Symbole de sécurité



Ce symbole international de sécurité est utilisé pour identifier des points de sécurité spécifiques et pour attirer l'attention sur eux.

Informations de sécurité

Veillez lire attentivement les précautions de sécurité suivantes et les comprendre afin d'éviter tout dommage matériel ou corporel grave.

RÈGLES DE SÉCURITÉ GÉNÉRALES

⚠ DANGER

Veillez lire attentivement les précautions de sécurité suivantes et les comprendre afin d'éviter tout dommage matériel ou corporel grave.

⚠ DANGER

Éliminez les dangers électriques en débranchant les câbles d'alimentation des prises électriques murales ou des machines.

⚠ MISE EN GARDE

Éliminez les dangers liés à la pression en appuyant sur le bouton rouge limiteur de pression.

⚠ AVERTISSEMENT

Les plateaux de la presse développent plus de 5 tonnes de force de serrage. Pendant l'utilisation de la presse, maintenez les quatre molettes reliant les plateaux serrées manuellement.

⚠ AVERTISSEMENT

Évitez les dangers liés à la température en attendant l'arrêt des ventilateurs pour manipuler les éléments de la presse et la pièce à joindre.

Utilisation en toute sécurité de la presse Aero®

1. Recherchez un emplacement où des prises électriques avec la tension appropriée sont disponibles pour faire fonctionner la presse Aero.

MISE EN GARDE

L'utilisation de la presse avec une tension incorrecte peut entraîner de graves dégâts ainsi qu'un danger potentiel. Les câbles d'alimentation Aero suivants sont disponibles :

- a. 230 volts ; monophasé
- b. 400 volts ; triphasé + neutre

2. Contrôlez visuellement le cordon d'alimentation :

DANGER

- a. Vérifiez que le cordon n'est pas endommagé. N'utilisez pas de câble endommagé. Remplacez-le ou demandez à un électricien de le réparer. Pour un câblage correct, l'électricien doit se référer au schéma électrique des pages 16 et 17.
- b. Vérifiez la compatibilité entre les deux prises électriques. Si les deux prises ne sont pas compatibles, trouvez une autre source d'alimentation ou demandez à un électricien d'installer une prise adaptée, comme indiqué sur le schéma électrique des pages 16 et 17.

DANGER

- c. NE branchez PAS encore le cordon d'alimentation dans la prise murale. Lorsque vous serez prêts à brancher l'alimentation, suivez la procédure suivante pour une utilisation correcte et sans danger :
 - i. Commencez par brancher le cordon d'alimentation dans la prise électrique du plateau inférieur.



- ii. Branchez ensuite l'autre extrémité du cordon dans la prise murale.

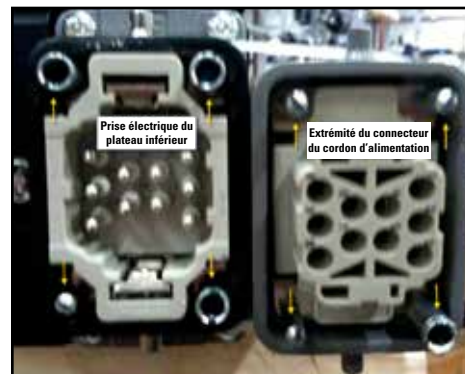


DANGER

- iii. Ne laissez JAMAIS le cordon d'alimentation branché à la prise murale alors qu'il est débranché de la presse car cela pourrait entraîner un danger électrique grave s'il entre en contact avec des fluides, comme de l'eau.

DANGER

- d. Toutes les entrées d'alimentation et connecteurs de câbles sont dotés d'axes et de buses de guidage codés. Cette codification permet d'éviter tout branchement incorrect. NE modifiez PAS et N'enlevez PAS les axes et buses de guidage.



3. Sortez la presse de la caisse de transport.

OBJET LOURD

Remarque : Afin d'éviter tout dommage corporel, utilisez des techniques de levage appropriées. Si la presse est trop lourde pour vous, demandez de l'aide.

4. Contrôlez visuellement que la presse n'est pas endommagée.

MISE EN GARDE

Des éléments manquants ou cassés peuvent entraîner un environnement de travail dangereux et sont susceptibles de causer des dommages supplémentaires à la presse ainsi que d'éventuels dommages corporels.

Utilisation en toute sécurité de la presse Aero®

! DANGER

- Assurez-vous que les molettes de serrage de la presse soient en bon état. N'essayez PAS d'utiliser la presse si une molette est cassée ou manquante.
- Vérifiez que les plateaux ne soient pas endommagés.
- Assurez-vous que les plateaux soient propres et ne comportent pas de débris. Si les plateaux sont sales, suivez les instructions de nettoyage suivantes :
 - Utilisez des nettoyants à base d'ammoniac et un chiffon propre pour enlever délicatement la saleté/les débris.

! MISE EN GARDE

- NE nettoyez PAS les plateaux avec une solution inflammable.

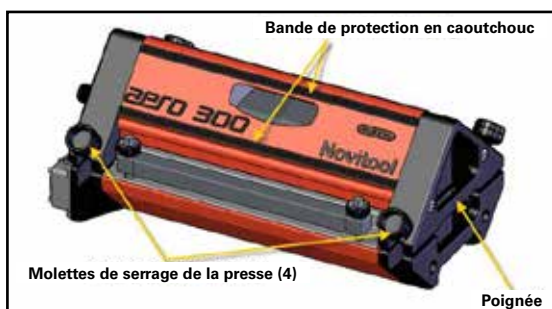
! AVERTISSEMENT

- N'utilisez PAS d'eau pour laver la presse Aero. Si la presse doit être nettoyée, utilisez un solvant à base d'ammoniac sur un chiffon et essuyez la presse. Séchez la presse avec un chiffon sec et propre.
- Assurez-vous que tous les câbles soient en bon état. S'ils sont abîmés, N'utilisez PAS la presse avant leur remplacement.

5. Contrôlez visuellement les protections en silicone.

Contrôlez visuellement les protections en silicone. Les protections doivent être propres et sans débris afin d'obtenir une jonction finale de qualité. Les protections peuvent également être nettoyées avec une solution ININFLAMMABLE base d'ammoniac qui n'entraînera pas d'effet indésirable sur la jonction.

6. Retirez le plateau supérieur :



- Desserrez les quatre molettes de serrage de la presse.
- Retirez le plateau supérieur de la presse à l'aide des poignées situées aux extrémités.

! OBJET LOURD

Selon la largeur et le poids de votre presse, vous aurez peut-être besoin de l'aide de quelqu'un.

- Placez le plateau sur le flanc et évitez de le poser sur la plaque de chauffe. Il est important de garder les plaques de chauffe en bon état de fonctionnement. En faisant reposer le plateau sur le flanc, vous protégez les plaques de chauffe contre les rayures et la saleté. Les plateaux sont munis de bandes de caoutchouc le long de la presse pour les protéger des rayures (voir photo).

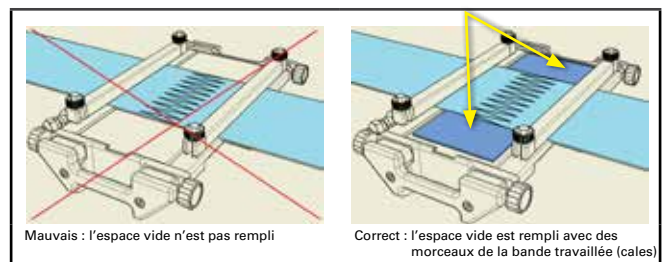
7. Insérez les extrémités de la bande préparée dans la presse :

- Vérifiez que la protection en silicone et que la plaque de chauffe inférieure soient propres. Posez soigneusement la protection en silicone bien à plat ; des plis peuvent modifier l'aspect final de la jonction. Les protections en silicone permettent d'éviter que la matière de la bande n'attache aux plaques de chauffe.
- Posez les extrémités de la bande préparée sur la plaque inférieure.

Remarque : La zone chauffée de 130 mm de large se trouve au centre de la plaque ; en dehors de cette zone, la plaque n'est pas chauffée. Assurez-vous que la zone de jonction est bien centrée. La perte de chaleur au pourtour de cette zone varie en fonction du type de bande. Généralement, la « zone de fusion » est d'environ 120 mm. Une épissure en épis préparée et/ou une séparation des plis doivent se trouver dans la « zone de fusion », car la matière située hors de cette zone ne fondra pas.



- Assurez-vous que les extrémités préparées de la bande soient jointives. Assurez-vous que les extrémités des épis soient totalement jointives. Effectuez si nécessaire une fixation thermique.
- Si un film/une feuille est nécessaire pour la jonction, appliquez-la sur les extrémités préparées de la bande.
- Il est important d'utiliser des cales. Les cales empêchent la matière fondue de couler en dehors de la largeur de la bande et apportent également de la stabilité à la presse.



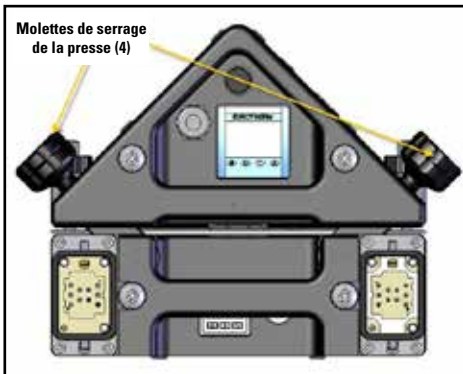
! AVERTISSEMENT

Les cales doivent être suffisamment larges afin d'équilibrer la presse et d'assurer une pression égale et éviter tout dommage à l'appareil.

- Mettez en place les barres de serrage en vous assurant que les épis restent bien jointifs jusqu'à ce que le plateau inférieur soit fixé.
- Posez la protection en silicone sur la jonction préparée, en évitant soigneusement la formation de plis.

Utilisation en toute sécurité de la presse Aero®

8. Mettez en place le plateau supérieur :



- a. Posez doucement le plateau supérieur sur les extrémités préparées de la bande en évitant de les séparer, ce qui pourrait décaler les épis.

! OBJET LOURD

Si vous avez des difficultés pour manipuler le bâti supérieur à cause de son poids ou de sa longueur, demandez l'aide de quelqu'un.

- i. Les modèles Aero 900, 1200 et 1500 sont munis d'une fixation servant à faciliter l'insertion du plateau supérieur lorsque son accès rend le positionnement difficile. Installez la fixation dans les encoches des molettes de serrage. Faites glisser le plateau supérieur sur toute la longueur de l'outil. Soulevez l'extrémité afin de retirer la fixation.



! DANGER

- b. Centrez la travée supérieure afin que les quatre boulons de connexion puissent tourner librement vers le haut. Cela est nécessaire pour bien aligner la presse. Serrez les boulons, en vérifiant qu'ils sont bien logés dans les creux sphériques de la travée supérieure.

! AVERTISSEMENT



- i. Veillez à ce que les utilisateurs ne se coincent pas les doigts dans d'éventuels points de pincement.

! DANGER

- ii. La presse peut produire une force allant jusqu'à 45 600 N. N'utilisez PAS la presse avec une molette manquante ou cassée car cela pourrait entraîner de graves dommages physiques ou matériels. Si une molette est manquante ou cassée, remplacez-la exclusivement par des pièces d'origine.

! MISE EN GARDE

- iii. Afin de garantir un bon engagement du filetage des molettes de serrage, l'épaisseur totale des extrémités préparées de la bande ne doit pas dépasser 15 mm. Cela n'est pas nécessairement lié à la capacité de chauffage de la presse. Une épaisseur plus importante ne permettra pas un engagement suffisant du filetage des molettes pour assurer un serrage en toute sécurité de la presse. Cela peut entraîner des dommages sur la presse et un danger pour les utilisateurs.

9. Desserrez les molettes de serrage une fois le plateau supérieur fixé :

En l'absence de ce desserrage, la zone de fusion risque d'être incomplète aux extrémités des jonctions faisant toute la largeur de la presse.

10. Branchez le câble d'alimentation reliant les deux plateaux.



- a. Reliez les deux plateaux avec le câble d'alimentation.
b. Verrouillez la prise dans cette position à l'aide du verrou de sûreté. Une prise non verrouillée peut entraîner des coupures intermittentes de l'alimentation électrique du programmeur du plateau inférieur.

Utilisation en toute sécurité de la presse Aero®

11. Branchez le cordon d'alimentation à la presse :

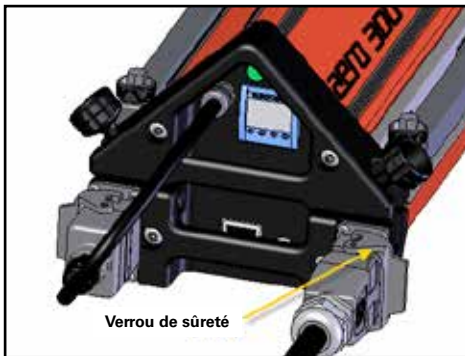
MISE EN GARDE

Il est extrêmement important que le cordon d'alimentation soit d'abord relié à la presse, puis à la prise murale. Une inversion de ces étapes peut mettre le personnel en danger d'électrocution et entraîner un arc électrique dommageable.

- Insérez le connecteur du câble d'alimentation dans la prise électrique du plateau inférieur.

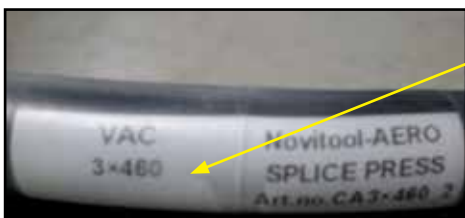


- Verrouillez la prise dans cette position à l'aide du verrou de sûreté. Une prise non verrouillée peut entraîner des coupures intermittentes de l'alimentation électrique de la presse.



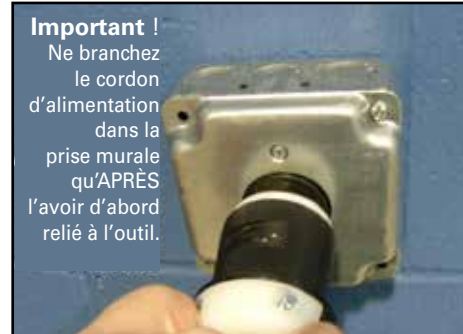
DANGER

- Vérifiez à nouveau que la tension et la prise soient appropriées au câble d'alimentation que vous utilisez. Une tension incorrecte ou excessive peut entraîner de sérieux dommages sur la presse et également représenter un danger physique important (p. ex. : une prise de 400 volts alimentant un câble de 230 volts pourrait entraîner un court-circuit ou un incendie).



Notez la tension requise pour le câble

- Branchez ensuite la fiche d'alimentation dans la prise murale adaptée.



Important !

Ne branchez le cordon d'alimentation dans la prise murale qu'APRÈS l'avoir d'abord relié à l'outil.

DANGER

- Le câblage des prises électriques destinées à recevoir l'extrémité du câble d'alimentation ou le câblage direct vers un boîtier de jonction DOIT être conforme au « schéma électrique du câble d'alimentation » des pages 16 et 17. Assurez-vous d'utiliser la bonne prise. Seul des personnes qualifiées sont autorisées à effectuer cette tâche.

La presse Aero comporte 2 programmeurs :

- Le programmeur de température situé sur le plateau supérieur dispose de deux niveaux de programmation :
 - Programmation de niveau 1 : température de jonction (200 °C maximum), temps de maintien de la jonction, température de refroidissement.
 - Programmation de niveau 2 : température de préchauffage, temps de maintien du préchauffage, coefficient de chauffage du plateau inférieur (inférieur ou supérieur au chauffage de la plaque supérieure), température de refroidissement et unités (Celsius ou Fahrenheit).
- Le programmeur de pression se situe sur le plateau inférieur et contrôle la pression jusqu'à 2 bars.

12. Réglage des paramètres de jonction :

Branchez la presse Aero® à l'alimentation électrique. Vous pouvez régler les paramètres suivants :

- Programmeur sur le plateau supérieur de l'Aero
 - Niveau d'entrée 1
 - Température de jonction (200 °C maximum)
 - Temps de maintien de la température de jonction
 - Température de refroidissement
 - Niveau d'entrée 2
 - Température de préchauffage
 - Temps de maintien du préchauffage
 - Température de jonction
 - Temps de maintien de la température de jonction
 - Température de refroidissement
 - Coefficient multiplicateur du chauffage du plateau inférieur (plus faible ou plus fort que le chauffage du plateau supérieur)
- Programmeur sur le plateau inférieur de l'Aero
 - Pression de jonction (0-2 bars maximum)

Utilisation en toute sécurité de la presse Aero®



Le contrôleur Eurotherm démarre par défaut par la programmation de niveau 1. Tous les paramètres sont représentés par une abréviation, p. ex. : « SPL.T ». Après quelques instants, vous pourrez lire le texte non abrégé, p. ex. : « Splice Temperature » (Température de jonction).

Entrée de niveau 1 :

- a. Réglage de la température de base et du temps de maintien.
 - i. Réglage de la température de jonction
 - Appuyez sur le bouton \cup . La première valeur affichée correspond à la température de jonction (SPLT).
 - Pour changer ces paramètres, appuyez sur le bouton HAUT \blacktriangle ou BAS \blacktriangledown .
 - Après une seconde, la valeur affichée clignote pour vous confirmer qu'elle est définie.
 - La température maximale est limitée à 200 °C.
 - ii. Réglage du temps de maintien de la température de jonction
 - Appuyez sur le bouton \cup jusqu'à ce que « SPLDT » s'affiche.
 - Appuyez sur le bouton HAUT \blacktriangle ou BAS \blacktriangledown pour régler le temps de maintien ;
 - Après une seconde, la valeur affichée clignote pour vous confirmer qu'elle est définie.
 - iii. Réglage de la température de refroidissement (moment où les ventilateurs de refroidissement s'arrêtent).
 - Appuyez sur le bouton \cup jusqu'à ce que « CLD.T » s'affiche.
 - Appuyez sur le bouton HAUT \blacktriangle ou BAS \blacktriangledown pour régler la température de refroidissement.
 - Après une seconde, la valeur affichée clignote pour vous confirmer qu'elle est définie.
 - Revenez à l'état de démarrage en appuyant à nouveau sur le bouton \cup .

Pression de jonction (programmeur sur le plateau inférieur)

- b. Réglage de la pression de jonction
 - Appuyez brièvement sur le bouton du milieu **S** (affiche la valeur définie).
 - ⚠ **NE MAINTENEZ PAS ENFONCÉ LE BOUTON S** sinon le menu des paramètres s'ouvrira.
 - Appuyez sur le bouton HAUT \blacktriangle ou BAS \blacktriangledown pour régler la pression de jonction.
 - Lorsque la valeur souhaitée s'affiche, validez-la en appuyant à nouveau sur le bouton du milieu **S**.
 - La pression maximale est limitée à 2 bars.

Réglages supplémentaires de la température et du temps de maintien :

Passage à la programmation de niveau 2 :

Réglage de la température de jonction

- Appuyez sur le bouton \cup et maintenez-le enfoncé jusqu'à ce que l'écran affiche « LEV1 ».
- Appuyez une fois sur le bouton HAUT \blacktriangle . L'écran affiche « LEV2 ».
- Les paramètres du niveau 2 du programme sont maintenant disponibles.

Réglage de la température de préchauffage (valeur par défaut 100 °C)

- Appuyez sur le bouton \cup . La première valeur affichée à l'écran est la température de préchauffage (PREHT).
- Pour changer les paramètres actuels, appuyez sur le bouton HAUT \blacktriangle ou BAS \blacktriangledown .
- Après une seconde, la valeur affichée clignote pour vous confirmer qu'elle est définie.
- La température maximale de préchauffage est limitée par le contrôleur à 175 °C.

Réglage du temps de maintien de préchauffage (valeur par défaut 0 sec)

- Appuyez sur le bouton \cup jusqu'à ce que « PREHD » s'affiche.
- Appuyez sur le bouton HAUT \blacktriangle ou BAS \blacktriangledown pour régler le temps de maintien.
- Après une seconde, la valeur affichée clignote pour vous confirmer qu'elle est définie.
- Remarque : La température de jonction, le temps de maintien et la température de refroidissement resteront effectifs à partir de la programmation de niveau 1.

Réglage de la température de jonction, du temps de maintien et de la température de refroidissement.

Réglage du plateau inférieur à une température plus basse (valeur par défaut 0)

- Appuyez sur le bouton \cup jusqu'à ce que « BOTHF » s'affiche.
- Appuyez sur le bouton HAUT \blacktriangle ou BAS \blacktriangledown pour régler le pourcentage de puissance souhaité pour la plaque inférieure (p. ex. : -10=envoi 90 % de la puissance à la plaque inférieure). Vous pouvez régler une puissance de +5 % à -99 %.
- Remarque : La température réelle de chauffage du plateau inférieur ne peut pas être entrée.
- Après une seconde, la valeur affichée clignote pour vous confirmer qu'elle est définie.

Passage des degrés Celsius en Fahrenheit et inversement

- Appuyez sur le bouton \cup jusqu'à ce que « UNITS » s'affiche.
- Appuyez sur le bouton HAUT \blacktriangle ou BAS \blacktriangledown pour passer de °C en °F ou inversement.
- Après une seconde, la valeur affichée clignote pour vous confirmer qu'elle est définie.
- Revenez à l'état de démarrage en appuyant à nouveau sur le bouton \cup .

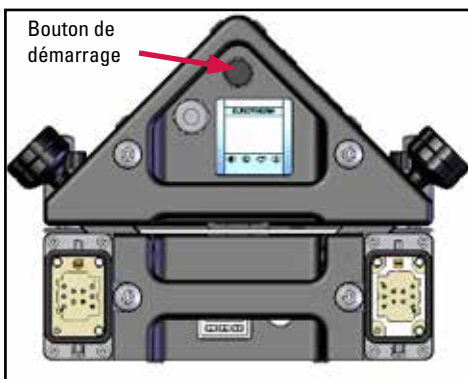
ATTENTION : Si l'Aero est débranchée de la source d'alimentation électrique ou si le plateau supérieur est débranché du plateau inférieur, tous les réglages supplémentaires du niveau 2 reviennent à leur valeur par défaut. Seul les paramètres de base (niveau 1) et les paramètres d'unités (°C/°F) seront conservés.

Utilisation en toute sécurité de la presse Aero®

13. Démarrage de l'opération de jonction :

DANGER

Avant de commencer le cycle de jonction, vérifiez que les quatre molettes de serrage soient bien engagées dans les logements du plateau supérieur et qu'elles soient bien serrées à la main. Appuyez sur le bouton de démarrage vert. Le compresseur d'air va se mettre en route et vous pourrez voir le déroulement du cycle de jonction sur l'afficheur numérique du programmateur. La pression d'air va continuer à augmenter après l'arrêt du compresseur.



Remarque : Il est courant que la pression d'air continue à augmenter au-delà de la consigne. Cela est dû à l'effet de la chaleur générée par la presse qui entraîne une expansion supplémentaire du réservoir d'air.

Bien que la presse reste relativement froide pendant tout le cycle de jonction, il est préférable d'éviter de toucher la presse pendant les opérations de chauffage et de refroidissement.

Remarque : La rapidité du processus, la transportabilité et la facilité d'utilisation de l'Aero ont été optimisées. La portabilité de la presse fait que la structure va fléchir alors que la pression d'air augmente pendant le processus de jonction. La longueur de la presse va déterminer la quantité de flexion pour une pression donnée. Les plateaux ont été conçus afin de pouvoir absorber une certaine flexion et de retourner à leur état normal lorsque la pression est relâchée ; la flexion ne sera pas permanente.

MISE EN GARDE

Gardez vos doigts éloignés des plateaux fléchis.

AVERTISSEMENT

La presse Aero ne dispose pas d'un bouton d'« arrêt d'urgence ». Si vous avez besoin d'éteindre la presse au milieu du cycle, débranchez la presse de la source d'alimentation et laissez la refroidir.

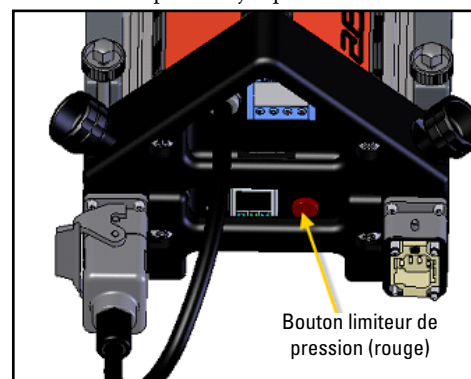
REMARQUE : le cycle de température peut être annulé en maintenant enfoncés simultanément les boutons ▲ et ▼.

14. Cycle de jonction :

Pendant le cycle de jonction, vous pourrez surveiller sa progression en consultant l'afficheur. Les ventilateurs se mettront en route à la fin du cycle de cuisson pour permettre à la jonction de refroidir rapidement. Si les ventilateurs ne démarrent pas, contactez Flexco pour obtenir de l'aide.

15. Relâchement de la pression :

Une fois le cycle de jonction effectué, appuyez sur le bouton rouge du limiteur de pression jusqu'au relâchement total de la pression.



MISE EN GARDE

Gardez vos doigts éloignés d'éventuels points de pincement, particulièrement là où les plateaux ont temporairement fléchi pendant le cycle de jonction, car ils retourneront à leur état initial quand la pression aura été libérée.

16. Débranchez le câble d'alimentation principal :

DANGER

- Il est essentiel de débrancher préalablement le cordon d'alimentation de la prise murale.



Utilisation en toute sécurité de la presse Aero®

- b. Déverrouillez ensuite le connecteur du câble de la prise électrique du plateau inférieur et débranchez doucement.

Il est essentiel pour la sécurité de l'opérateur et des tiers présents de suivre ces étapes. Débrancher d'abord la fiche de la prise murale empêche tout courant de circuler dans le câble. Si cette procédure n'est pas effectuée en premier et que le connecteur du câble est d'abord débranché, le courant passe toujours dans le câble d'alimentation, pouvant entraîner un choc grave ou fatal si la personne est en contact avec de l'eau ou d'autres fluides.

17. Débranchez le cordon d'alimentation reliant les deux plateaux :

- a. Desserrez leurs molettes de serrage.
- b. Débranchez doucement.

18. Retirez le plateau supérieur :

- a. Desserrez les quatre molettes de serrage de la presse.
- b. Retirez le plateau supérieur en le soulevant et placez-le sur le flanc. Ne posez pas le plateau avec les plaques en contact avec une surface.



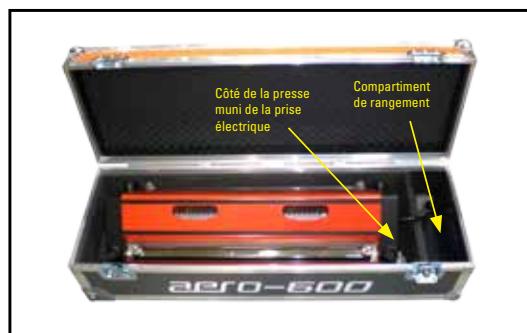
AVERTISSEMENT

La surface des plaques peut être chaude.

- c. Retirez la protection en silicone du dessus et examinez la jonction. Une jonction correctement effectuée comporte :
 - i. Un écoulement limité mais régulier de matière PVC/uréthane dans la jonction.
 - ii. Une bonne liaison, particulièrement aux extrémités des épis. Il ne doit pas y avoir de petits trous aux extrémités des épis.
 - iii. Une flexion de la jonction ne doit entraîner aucune séparation des bords des épis.
 - iv. Aucune brûlure du revêtement de la bande ou du pli inférieur ne doit apparaître.

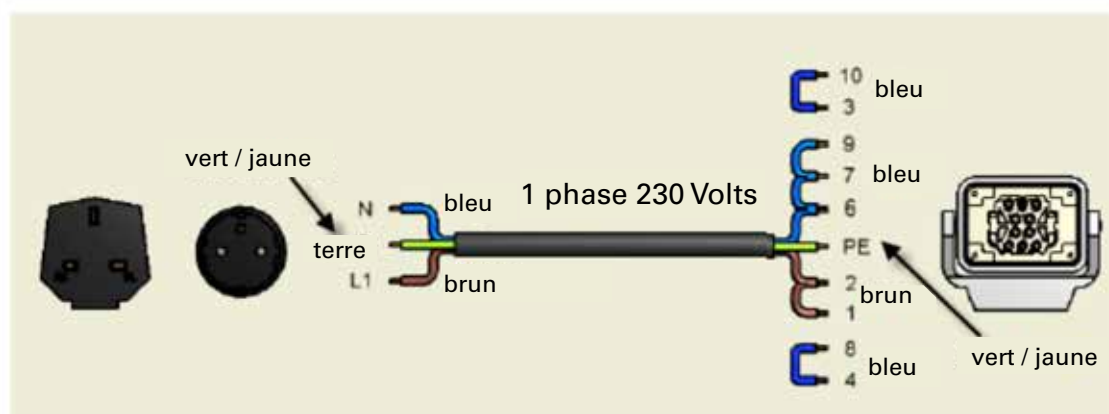
19. Rangement de la presse dans la caisse de transport :

- a. Réinstallez le plateau supérieur sur la presse, serrez les quatre molettes de serrage de la presse et installez les barres de serrage sur la presse.
- b. Placez délicatement la presse dans sa caisse de transport. Remarque : La presse doit être placée dans sa caisse avec les prises électriques face au compartiment de rangement. Cela protégera la prise électrique pendant le transport.



- c. Rangez les cordons d'alimentation dans le compartiment de rangement.
- d. Fermez la caisse et serrez les verrous de fermeture.

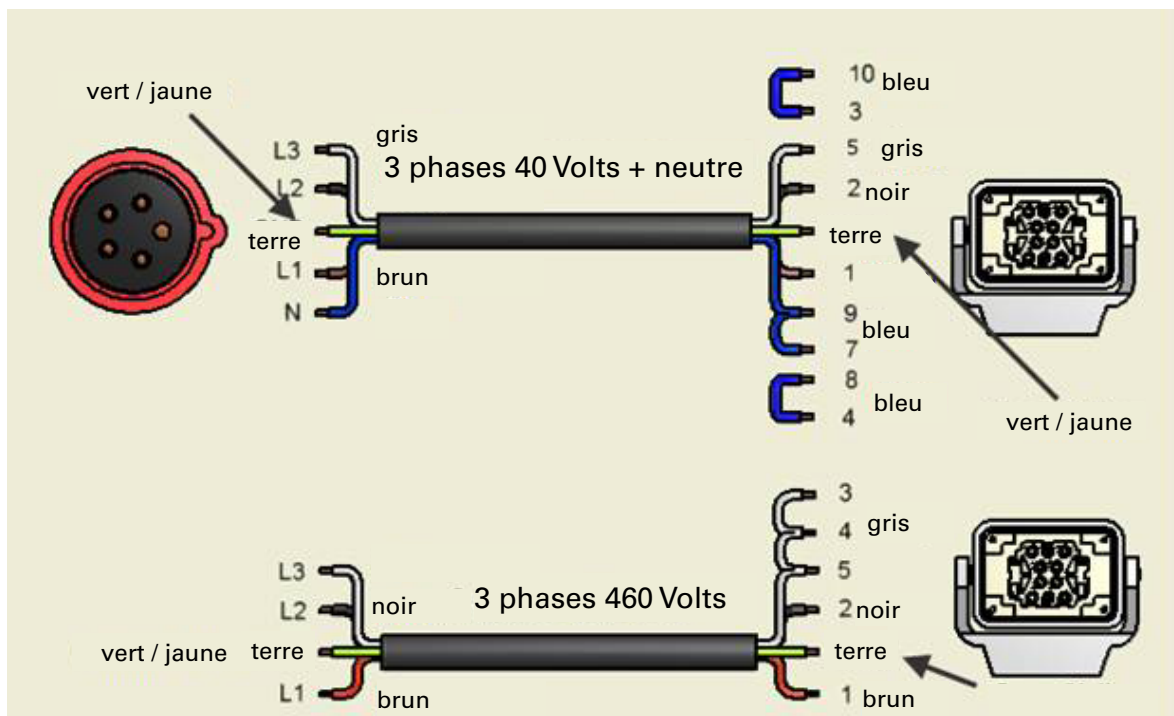
Schéma électrique des câbles d'alimentation



Assistance technique

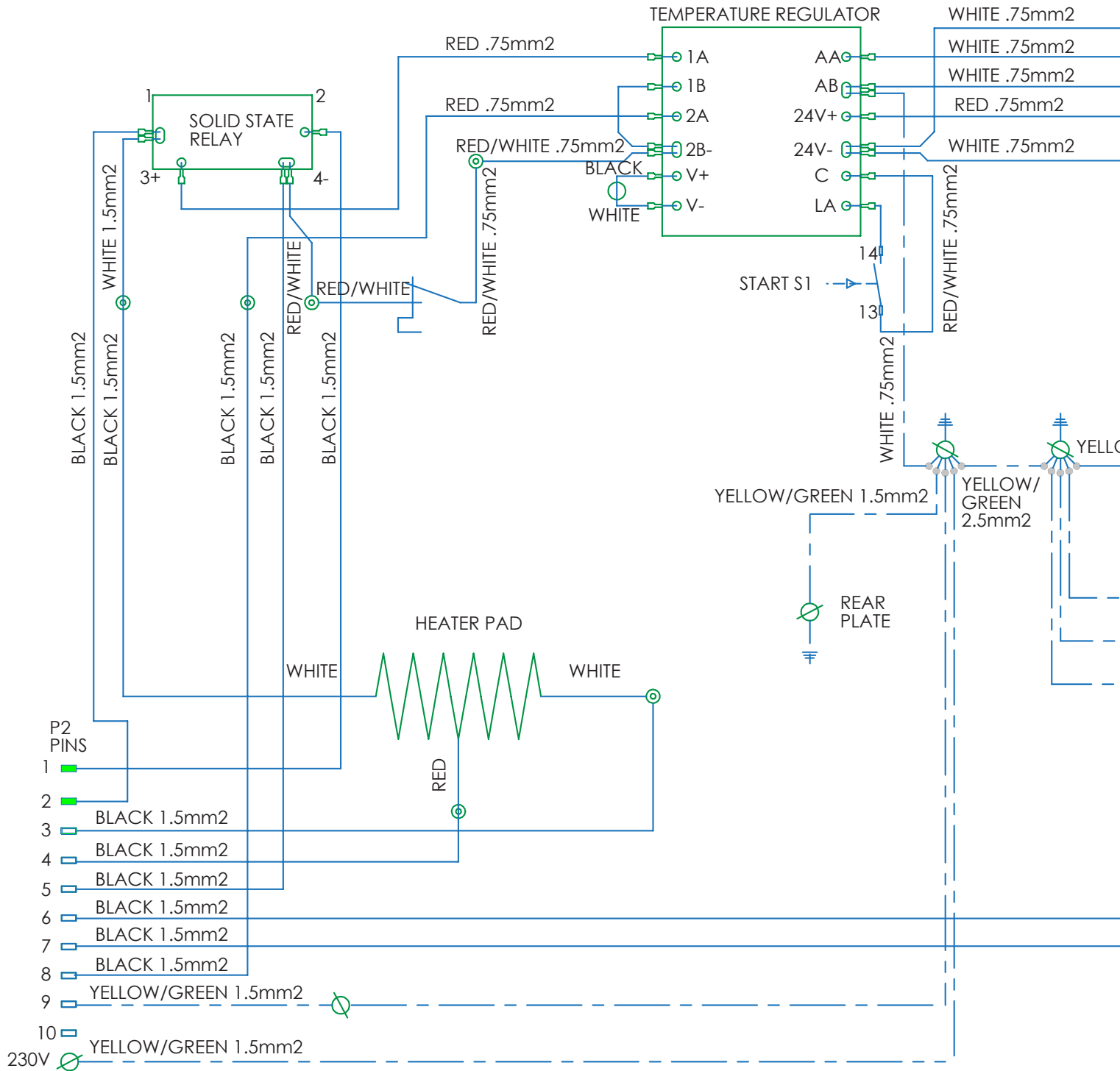
Pour obtenir une aide technique ou des pièces de rechange, contactez le Service Client de Flexco : www.flexco.com

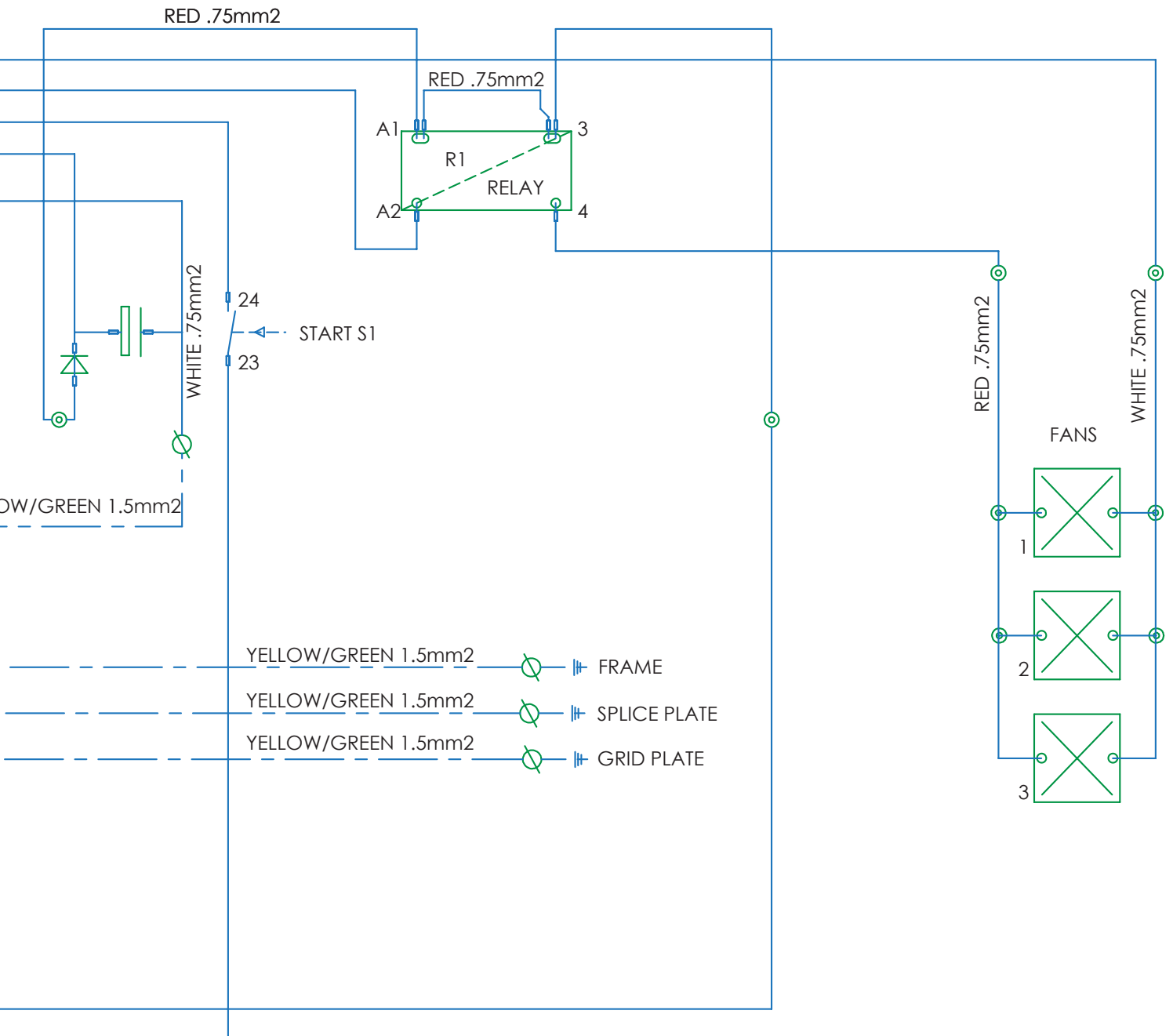
Schéma électrique des câbles d'alimentation



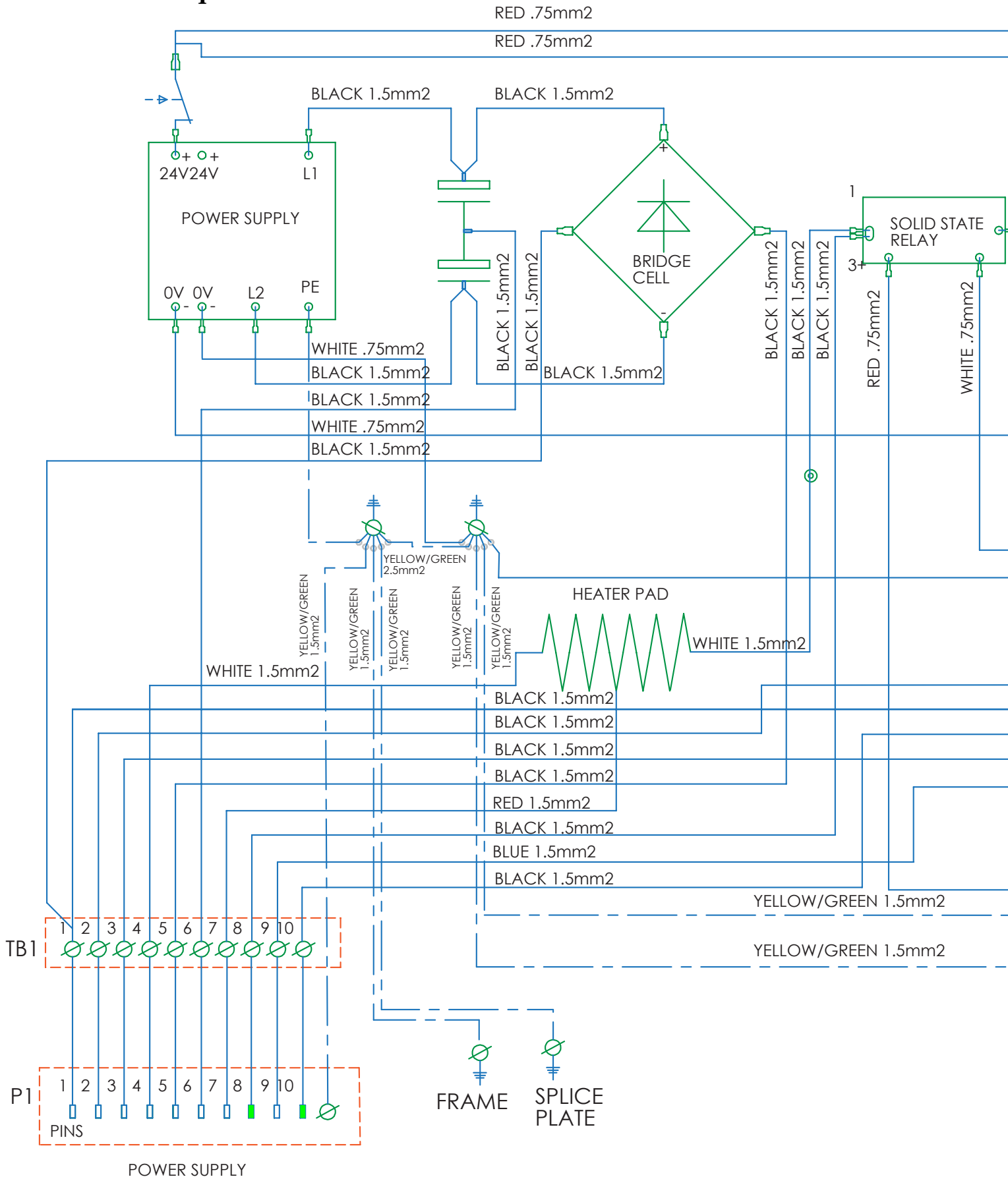
Câbles triphasés

Schémas électriques

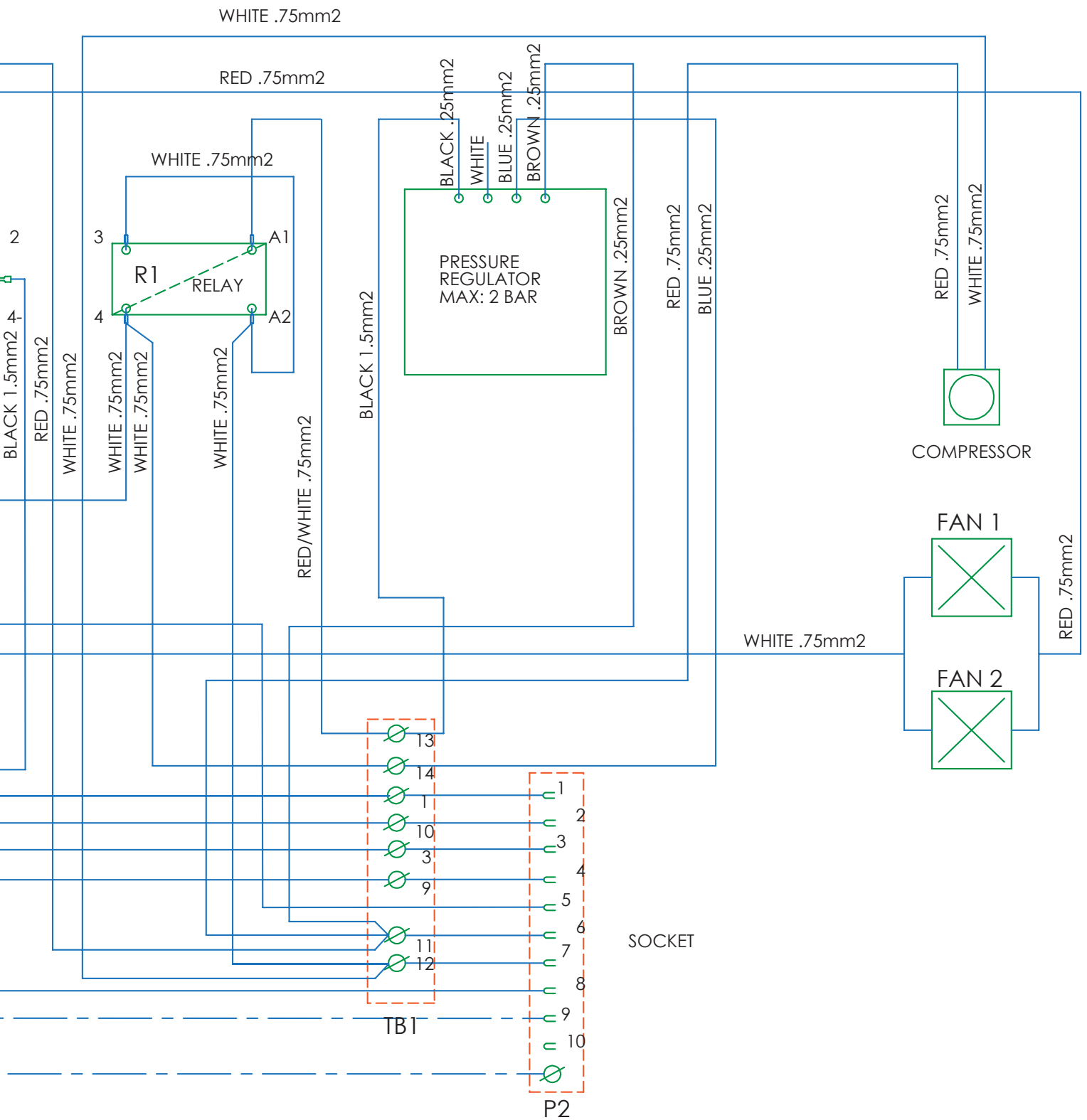




Schémas électriques



Manuel d'utilisation et de sécurité de la presse Novitool® Aero®



Déclaration de conformité CE

Flexco Netherlands
Rooswijkweg 1-3
1951 MH Velsen-Noord
Pays Bas
www.novitool.com

Nous, Flexco Netherlands, déclarons que les presses de jonction (Aero 300, Aero 600, Aero 900, Aero 1200, et Aero 1500) pour la jonction de bandes porteuses thermoplastiques répondent aux directives suivantes de la CE :

- Directive de sécurité des machines 2006/42/CE
- Directive basse tension 2006/95/CE
- Directive CEM 2004/108/E

Pays Bas
Velsen-Noord,
Octobre 2010
J.S. van't Schip

Flexco Europe GmbH • Leidringer Strasse 40-42 • D-72348 Rosenfeld • Deutschland
Tel: +49-7428-9406-0 • Fax: +49-7428-9406-260 • E-mail: europe@flexco.com

Visitez www.flexco.com pour connaître les autres lieux d'implantation et découvrir les autres produits Flexco.

©2012 Flexible Steel Lacing Company. Flexco® est une marque déposée. 02-15. Pour renouveler une commande : X2264

