Gamme d'alimentation à succion Euroblast

Manuel d’utilisation et de maintenance

Traduit de l'original Anglais

Machine	
N° de série	
Client	
N° A/C	

Guyson International Limited
Snaygill Industrial Estate
Keighley Road
Skipton
North Yorkshire
BD23 2QR

Tél. : +44 (0) 1756 799911
E-mail : info@guyson.co.uk
Site Web : www.guyson.co.uk

Table des matières

1. Introduction 4
1.1 Recommandations concernant la sécurité 4
1.2 Spécifications électriques 4
1.3 Médias de sablage 5
2. Fiches techniques 6
2.1 Cabines de sablage 6
2.2 Cyclones 7
2.3 Collecteurs de poussière 7
2.4 Tableaux de consommation d'air 8
2.4.1 Débit évalué en m³/h à différentes pressions mesurées en bar 8
2.4.2 Débit évalué en m³/h à différentes pressions mesurées en bar 8
3. Installation 9
3.1 Emplacement 9
3.2 Montage 9
3.2.1 Connexions d'air comprimé 12
3.2.2 Connexions électriques 14
4. Vérification de l'installation 15
4.1 Vérification du processus d'installation 15
4.2 Niveaux de média 18
4.2.1 Ajout du média dans la trémie 18
4.2.2 Ajout de média dans le cyclone 75/16 18
4.2.3 Ajout de média dans le cyclone CY600 19
5. Réglages de la machine 20
5.1 Réglages de sablage 20
5.1.1 Pression de sablage 20
5.1.2 Tubes de récupération des médias 21
5.1.3 Distance de sécurité 22
5.1.4 Angle de sablage 22
5.2 Réglages d'extraction 22
5.2.1 Dépoussiéreur 22
5.2.2 Cyclone 24
6. Fonctionnement 26
6.1 Procédure de fonctionnement 26
7. Maintenance 27
7.1 Tous les jours 28
7.1.1 Patins de reniflard 29
7.1.2 Fenêtre de visualisation et d'illumination 30
7.1.3 Tuyaux 31
7.1.4 Tubes prise média et boîte prise média 32
7.1.5 Buses de sablage 33
7.1.6 Joints d'étanchéité de porte 36
7.1.7 Excès de projection 36
7.1.8 Vider le bac à déchets 37
7.1.9 Ajout de média 38
7.1.10 Nettoyage du filtre 38
7.1.10.1 Remplacement des manchons du filtre sur un collecteur de poussière 41 40
7.1.10.2 Remplacement de la cartouche de filtre sur un collecteur de poussière C400 41
7.1.10.3 Remplacement de la cartouche de filtre sur un dépoussiéreur C600 42
7.1.10.4 Remplacement des cartouches de filtre sur un dépoussiéreur C800 43
7.1.10.5 Remplacement de la cartouche du filtre HEPA14, du Collecteur de poussière C600 44
7.1.10.6Remplacement de la cartouche du filtre HEPA14, du Collecteur de poussière C800. 45
7.1.10.7 Manchon de vanne d'équilibrage du réceptacle 46
7.1.10.8 Auto-impulsion, C400 et C600 47

07/01/2011 Filtre à air comprimé 49
07/01/2012 Raccords à la terre 49
7.2 Toutes les semaines 50
7.2.1 Coude de trémie 51
7.2.1.1 Remplacement de la plaque d'usure 51
7.2.2 Cyclone 52
7.2.2.1 Remplacement de la plaque d'usure 52
7.2.3 Manchettes/manchons 52
7.2.5 Rotation de la plaque tournante 54
7.3 Une fois par mois 55
7.3.1 Vidage du média 55
7.4 Une fois par trimestre 56
7.4.1 Vannes de réglage 56
8. FAQ 57
9. Pièces détachées et entretien 60
9.1 Identification des pièces de rechange 61
10. Annexes 62
10.1 Dessins techniques et listes de pièces 63
10.1.1 Prise d'air pour Euroblast 2 SF & 4 SF 63
10.1.2 Prise d'air pour Euroblast 6 SF, 7 SF, 8 SF, 6 SF SL, 7 SF SL & 8 SF SL 65
10.1.3 Prise d'air pour Euroblast 9 SF, 10 SF, 9 SF SL & 10 SF SL 67
10.2 Schémas électriques et listes de pièces 69
10.2.1 Installation électrique des cyclones et des collecteurs de poussière 70
10.3 Manuels propriétaires 73

1. Introduction

Ce manuel fait partie intégrante du produit et doit être conservé pendant toute la durée de vie de la machine. Il doit être transmis en cas de changement de propriétaire de la machine.

Tous les documents signalant des modifications doivent accompagner le manuel d'origine. Le numéro d'identification et le numéro de série de la machine se trouvent sur la plaque signalétique fixée sur le corps de la machine.

1.1 Recommandations concernant la sécurité

Les utilisateurs du matériel Guyson doivent connaître tous les dangers associés à leurs méthodes de sablage en particulier, notamment :

Utilisation d'air comprimé
Risques d'incendie/explosion, p. ex. poussière d'aluminium
Procédures permettant de gérer les risques d'incendie
Production de poussières cancérigènes ou toxiques provenant des médias ou des composants éliminés sur la surface
Tous les autres risques connus

Les utilisateurs se doivent de respecter les réglementations actuelles, p. ex. COSHH, pour gérer les risques potentiels ou les dangers liés aux processus.

DÉSIGNATION DE ZONE ATEX

Les directives ATEX 2014/34/CE (exigences du produit) et 99/92/CE (exigences des utilisateurs) sont mises en œuvre par le règlement sur les appareils et les systèmes de protection destinés à être utilisés en atmosphères explosibles de 1996 et le règlement sur les substances dangereuses et explosives de 2002 respectivement.

Nous sommes en mesure de fournir un équipement adapté à une utilisation dans une zone dangereuse ou un équipement adapté à une utilisation lors de la création d'une zone dangereuse dans un système, mais il incombe à l'utilisateur final de classer la zone dans laquelle l'équipement doit être utilisé ou l'explosivité de toute atmosphère interne créée dans le système. Ceci est défini dans la section 2, articles 3 à 9 de la directive 99/92/CE (ATEX 137).

Sauf avis contraire, nous devons supposer que l'équipement sera utilisé dans une zone qui n'est pas classée comme potentiellement explosive et qu'aucun procédé ne créera d'atmosphère explosive dans l'équipement.

1.2 Spécifications électriques

Le câblage électrique sur le matériel Guyson est conforme aux normes :

BSEN 60204-1:2006
CEI 60204-1:2005

1.3 Médias de sablage

Type	Référence Guyson	Matériau	Application
Abrasif	Corindon brun	Alumine brune	Nettoyage, élimination de la corrosion et autres dépôts de surface, dépolissage, préparation des surfaces, gravure et gravure décorative.
	Corindon blanc	Alumine blanche	
	Corindon rose	Alumine rose	
	Garnet	Alumine recyclée	
	Sinterball	Alumine frittée	Différentes qualités sont disponibles pour toutes les applications.
	Carbure de silicium	Carbure de silicium	
Verre	Honite	Microbille de verre	Nettoyage, grenaillage de précontrainte, lustrage
	Poudre de verre (Glass grit)	Granulés de verre (Glass granules)	Version de coupe légère de dessus.
Métallique	Saftimetal	Grenaille anguleuse en fonte hématite	Élimination de la corrosion, préparation de surface avant peinture.
	Turbogrit	Grenaille en acier au carbone	
	Turbobead	Bille d'acier au carbone	Nettoyage, ébavurage et grenaillage de précontrainte.
	Flexgrain	Billes de fer doux	Nettoyage sans modification dimensionnelle.
	Turbonox	Grenaille en acier inoxydable	Nettoyage, ébavurage et finition.
Plastique	Guyblast	Urée - US type 2	Nettoyage de moule sans modification dimensionnelle, nettoyage des moules et des matrices, ébavurage léger et ébarbage, enlèvement de la peinture.
	Guystrip	Mélamine - US type 3	
	Flashgrit	Acrylique - US type 5	
	Flashgrain	Polycarbonate	Ébavurage et ébarbage
	Flashbead	Polystyrène	Ébavurage et ébarbage très fins
	Thermoflash	Nylon polyamide	Ébavurage et ébarbage
Naturel	Loygrain	Rafles de maïs	Élimination de la corrosion et des dépôts carbonés
	Coque de noix	Coque de noix	
Céramique	Zirblast	Fusion de cristaux de zircone	Nettoyage, grenaillage de précontrainte, ébavurage et décalaminage
Pièces consommables	Silicate de fer	Laitier de cuivre	Sablage sur site, élimination de la corrosion et de la peinture avant de recouvrir.

Une fiche de données est disponible pour chacun des médias énumérés dans le tableau, pour des détails plus spécifiques sur le produit, les applications et les maillages. Contacter Guyson International Ltd pour de plus amples informations et des conseils sur les médias de sablage qui conviendront à votre application. Des installations de test et d'évaluation sont disponibles si nécessaire.

2. Fiches techniques

2.1 Cabines de sablage

	Numéro de modèle de la cabine Euroblast						
	2	**4**	**6**	**7**	**8**	**9**	**10**
Dimensions hors tout							
Hauteur (mm)	1600	1655	1825	1825	1825	2265	2125
Largeur (mm)	680	815	1070	1500	1070	1220	1500
Profondeur (mm)	500	560	760	915	1070	1220	1500
Dimensions de la cabine de sablage							
Hauteur (mm)	500	715	880	880	880	1325	1145
Largeur (mm)	660	800	1050	1480	1050	1200	1480
Profondeur (mm)	480	540	740	900	1050	1200	1480
Diamètre du plateau tournant (mm)	S.O.	400	600	750	750	900	900
Charge maximale distribuée uniformément (kg)							
Plancher	200	400	350	650	500	500	750
Plateau tournant	S.O.	200	450	450	500	500	500
Niveaux de bruit moyens à 1 mètre							
avec dépoussiéreur {dB(A)}	< 80	<80	<80	<80	<80	<80	<80
avec dépoussiéreur et cyclone {dB(A)}	< 80	<80	<80	<80	<80	<80	<80
Hauteur du plancher (mm)	960	810	845	845	845	805	845
Hauteur de l'emmanchure (mm)	1070	1040	1075	1075	1075	1045 + 1510	1075
Pression d'air maximale	90 psi ou 6 bars						
Alimentation d'air maximale	77,4 m^3/h ou 42 pi^3/min						
Éclairage de la cabine **Alimentation électrique** **Voyant liaison LED** **Calibre du fusible**	Phase unique, 230 V, 50 Hz 7 W 2 A						
Protection de l'opérateur requise	Mains et avant-bras avec des gants ou des manchettes (fournis)						

2.2 Cyclones

	Combinaison - cyclone et collecteur de poussière				
	HE avec C400 D/C	**75/16 avec C/P 41**	**75/16 avec C/P C400 ou C800**	**CY600/12 avec C/P C800**	**CY600/16 avec C/P C800**
Diamètre d'entrée (mm)	100	100	100	100	100
Diamètre de sortie (mm)	150	100	150	150	150
Débit d'air (m^3/min)		8,0	12,0		
Hauteur (mm)	1915	*	*	2776	3145
Diamètre de base (mm)	700 x 860	*	*	750	750
Diamètre de l'ensemble (mm)	400	400	400	300	400

*Selon si le cyclone est monté à part ou dans la cabine

2.3 Collecteurs de poussière

	Numéro du modèle - Collecteur de poussière			
	41	**C400**	**C600**	**C800**
Diamètre d'entrée (mm)	100	150	150	150
Sortie d'extraction	Évacuation ouverte			
Pression statique d'entrée maximale (mm Wg)	150	165	165	230
Pression statique d'entrée maximale (Pa)	1470	1620	1620	2255
Débit d'air mesuré (avec entrée/sortie ouverte) (m^3/min)	10	11	11	33
Débit d'air réglable ?	Oui			
Nombre de filtres primaires	4	1	1	2
Type de filtre primaire	B	A	A	A
Zone de filtration	1,8 m^2 17,5 ft^2	10 m^2 97 pi^2	10 m^2 97 pi^2	20 m^2 194 ft^2
Débit d'air (avec vélocité de filtre de 1,5 m/min)	162 m^3/h 95 pi^3/min	900 m^3/h 530 pi^3/min	900 m^3/h 530 pi^3/min	1800 m^3/h 1059 pi^3/min
Système de nettoyage du filtre	C	D	D	E
Consommation d'air (litres par impulsion)	S/O	7	7	7
Pression d'alimentation d'air comprimé maximale	S/O	50 psi 3,5 bars	50 psi 3,5 bars	50 psi 3,5 bars

où :

A	Filtre de cartouche - Élément en polyester
B	Filtre en tissu - Feutre aiguilleté en polyester - Canevas renforcé
C	Système à secousses manuelles
D	Système de nettoyage manuel à air pulsé
E	Système de nettoyage automatique à air pulsé

2.4 Tableaux de consommation d'air

2.4.1 Débit évalué en m³/h à différentes pressions mesurées en bar

Alésage du gicleur (mm)	Type de pistolet Guyson	Pression de sablage (bar)				
		2	3	4	5	6
2,0	400	4,8	7,2	9,0	11,4	13,8
2,4	400	6,6	10,2	13,8	17,1	20,4
2,8	400	10,2	15,0	19,2	25,2	29,4
3,3	400	15,6	22,8	28,2	35,4	40,8
3,2	900	11,4	16,5	21,6	27,0	31,8
4,0	900	19,2	27,3	35,4	43,2	51,6
4,8	900	30,6	42,0	53,4	66,0	77,4

2.4.2 Débit évalué en m³/h à différentes pressions mesurées en bar

Alésage du gicleur (mm)	Type de pistolet Guyson	Pression de sablage (psi)					
		30	40	50	60	70	80
2,0	400	3	4	4,5	5,5	6,5	7,5
2,4	400	4	5	7	8	9	11
2,8	400	6	8	10	12	14	16
3,3	400	10	12	15	17	20	22
3,2	900	7	9	11	14	16	17
4,0	900	12	15	18	21	24	27
4,8	900	18	22	27	32	37	42

3. Installation

Les unités suivantes peuvent se trouver sur le système :

Cabine de sablage / dépoussiéreur / cyclone

Les tuyaux d'extraction, bandes d'étanchéité et colliers de tuyau sont fournis pour faire les raccordements.

Retirez le matériel d'emballage et vérifiez l'intérieur de la cabine de sablage pour repérer les pièces détachées.

3.1 Emplacement

Le matériel doit être installé sur une surface sèche et propre.

Placez l'enceinte dans la position et l'orientation qui conviennent. Laissez toujours suffisamment d'espace autour des unités pour pouvoir ouvrir complètement les portes et permettre l'accès nécessaire à l'utilisation et à la maintenance.

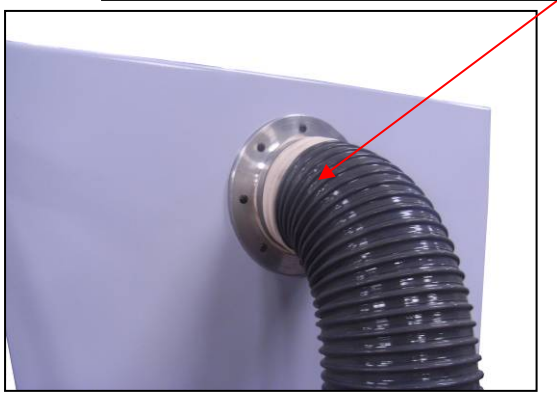
Veillez à ce que toutes les parties du système soient de niveau

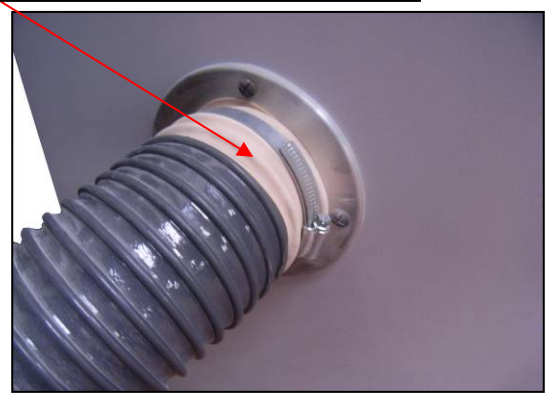
3.2 Montage

Les flexibles dans lesquels passe le média ne doivent pas être trop courbés.

Si votre système se compose uniquement d'une cabine de sablage et d'un collecteur de poussière :

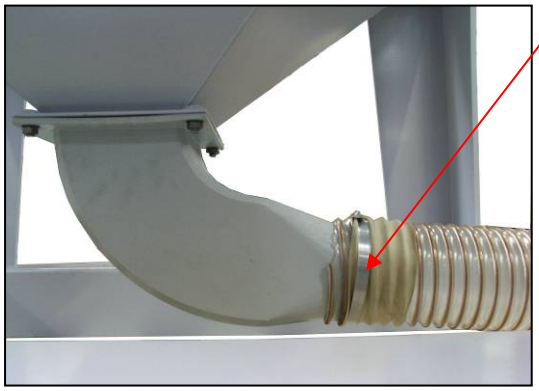
Connecter le flexible d'extraction entre la sortie de la cabine et l'entrée du collecteur de poussière en utilisant les bandes d'étanchéité et les colliers de flexible fournis.

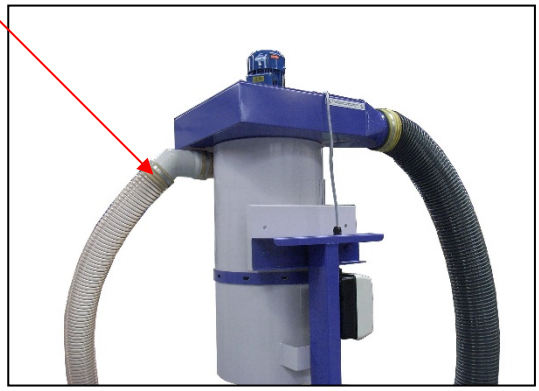




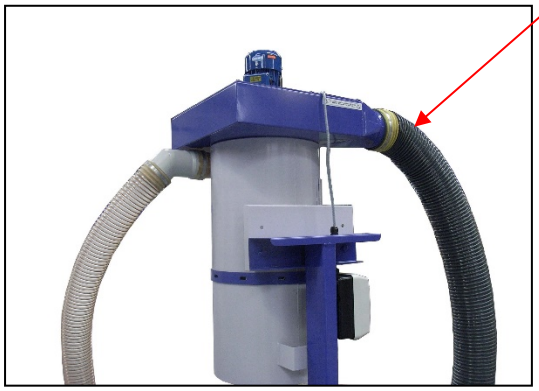
Si votre système se compose d'une cabine de sablage, d'un cyclone et d'un collecteur de poussière, le cyclone doit être raccordé entre la cabine de sablage et le collecteur de poussière :

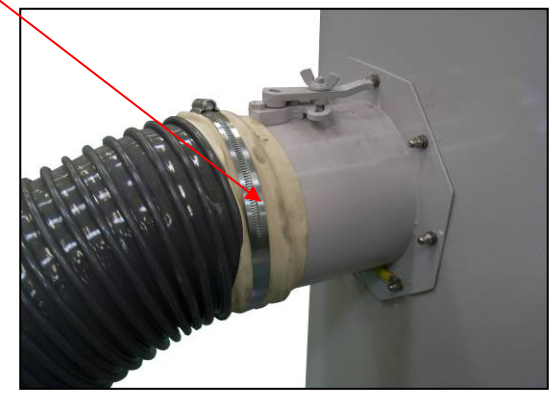
Connectez le flexible d'extraction entre la sortie de la cabine et l'entrée du cyclone en utilisant les bandes d'étanchéité et les colliers de flexible fournis.





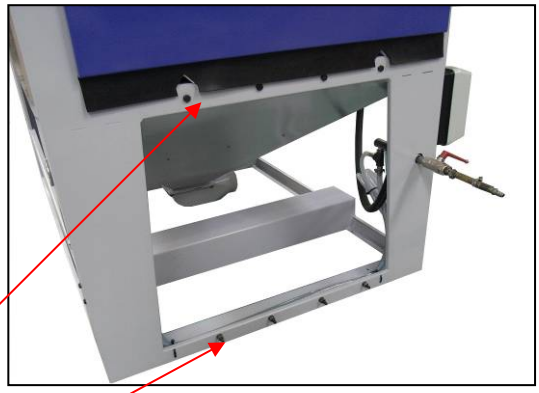
Connectez le flexible d'extraction entre la sortie du cyclone et l'entrée du dépoussiéreur en utilisant les bandes d'étanchéité et les colliers de flexible fournis.

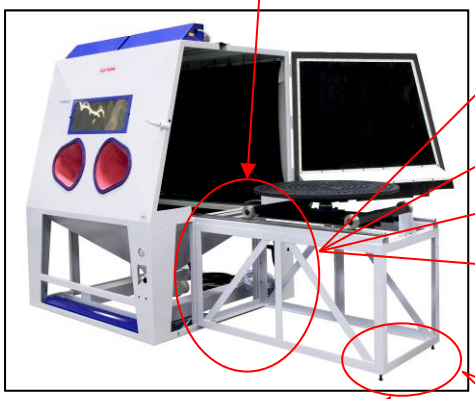


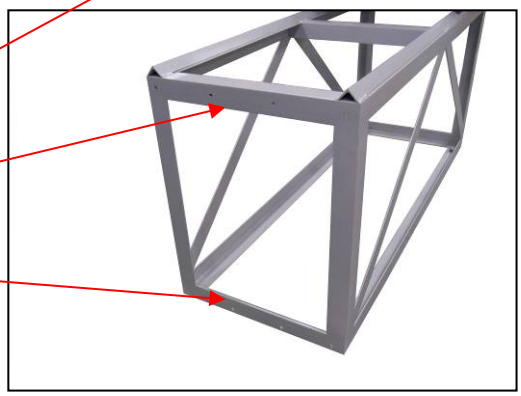


Si la cabine est une version à dispositif d'alimentation latéral, alors :

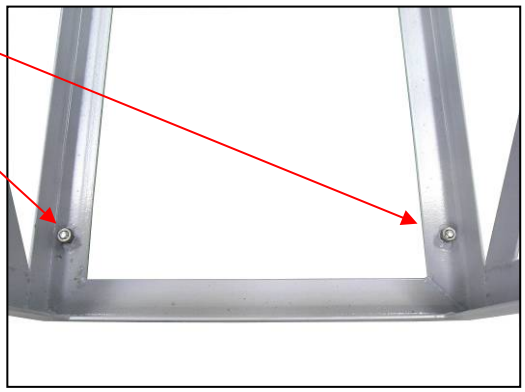
Connecter le cadre extérieur à l'enceinte en utilisant les fixations fournies







Utiliser le pied réglable pour mettre le support extérieur de niveau

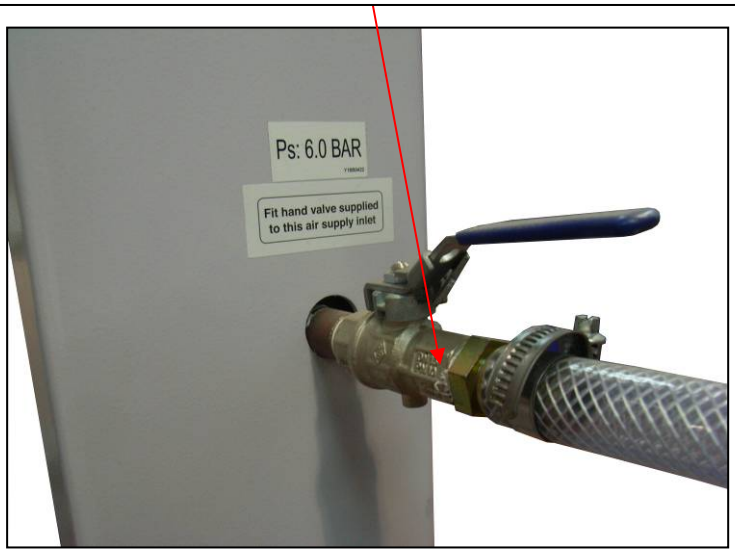


3.2.1 Connexions d'air comprimé

L'alimentation d'air est gérée par un robinet d'arrêt manuel qui évacue l'air en aval. Elle doit être propre, sèche et ne pas contenir d'huile.

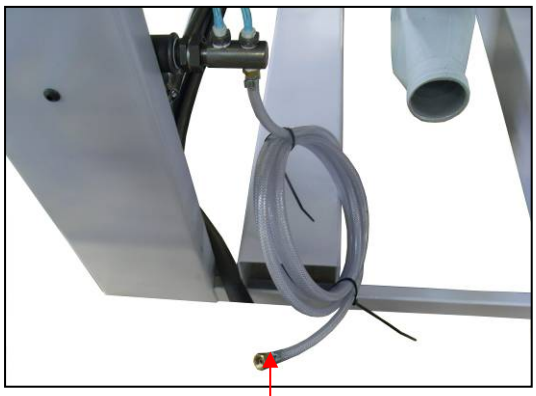
L'air comprimé alimentant la machine doit être au maximum de 6,0 bars (90 psi) à l'entrée du filtre et la tuyauterie doit avoir un diamètre approprié pour obtenir le débit demandé (voir Tableaux de consommation d'air). L'alésage minimum recommandé pour la conduite d'air comprimé est de 1 pouce. Elle se raccorde à un filetage BSP de 1/2 pouce.

Raccordez l'alimentation principale d'air comprimé au sectionneur pneumatique.

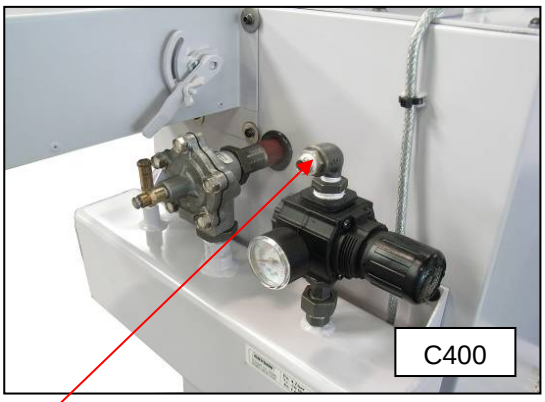


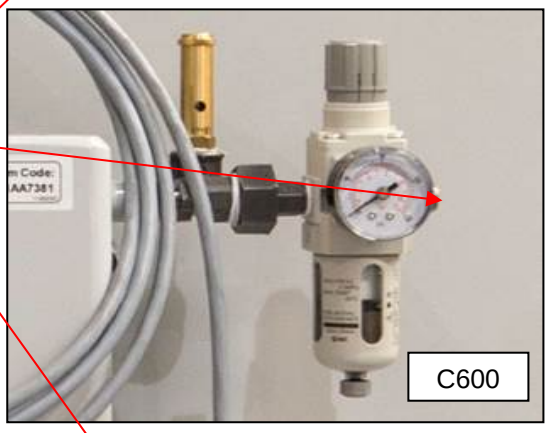
Le matériel d'étanchéité (p. ex. ruban PTFE) ne doit en aucun cas entrer dans la tuyauterie. Veillez à prendre les précautions nécessaires.

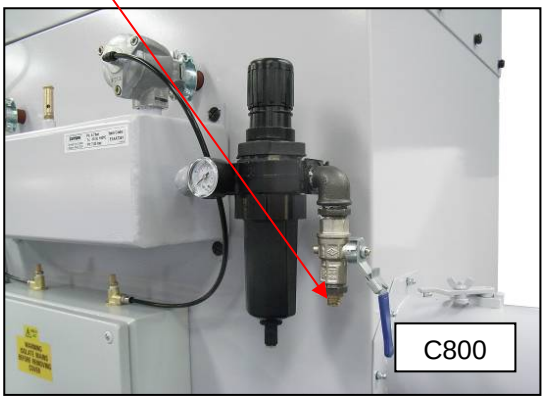
Les collecteurs de poussière C400, C600 ou C800 doit avoir une alimentation en air comprimé. Le régulateur doit être réglé au maximum sur 50 psi.



Raccorder l'alimentation en air entre le pied arrière droit de la cabine de sablage et le collecteur de poussière.







3.2.2 Connexions électriques

Seuls les électriciens qualifiés sont en mesure de réaliser les installations électriques

Veuillez consulter la rubrique « Installation électrique des dépoussiéreurs et des cyclones » dans l'Annexe

Les alimentations électriques doivent partir du boîtier du démarreur situé sur le côté du dépoussiéreur.

L'alimentation électrique de l'éclairage de la cabine se fait via un câble IEC.

4. Vérification de l'installation

4.1 Vérification du processus d'installation

Une fois toutes les connexions terminées, le fonctionnement de la cabine doit être vérifié.

Il ne faut en aucun cas ajouter de média au cours de cette étape

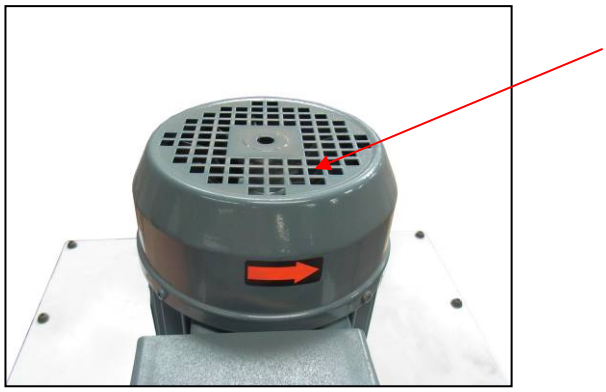
L'alimentation d'air ne doit en aucun cas être ouverte au cours de cette étape

- Mettre la machine en marche
- Allumer la lumière de la cabine
- Faites démarrer le collecteur de poussière :
    - L'orientation du moteur du ventilateur doit correspondre à la flèche sur le moteur. Sur un moteur triphasé, deux des lignes de phase d'entrée doivent être changées s'il tourne dans la mauvaise direction. Contactez Guyson International pour plus de détails au sujet des moteurs monophasés.

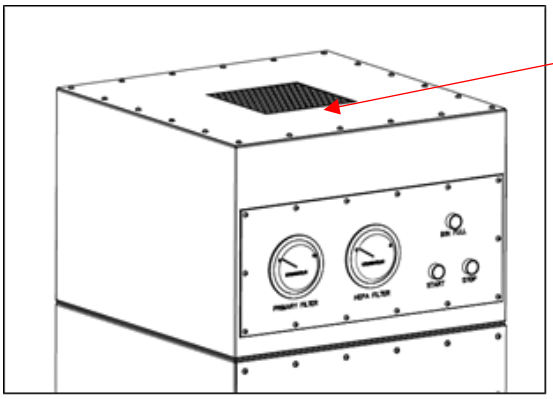
      REMARQUE : Quand le ventilateur tourne mal, l'air s'évacue par la sortie, mais uniquement à un faible niveau. La rotation doit donc être vérifiée visuellement.

      Le meilleur moyen pour vérifier est de démarrer, puis d'arrêter le dépoussiéreur et d'observer si le ventilateur ralentit.

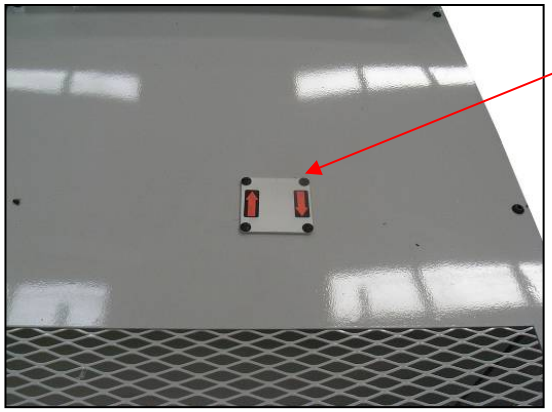
Sur le collecteur de poussière 41, le moteur est à l'intérieur. Le couvercle avant doit être retiré pour voir le dessus du moteur.



Sur un collecteur de poussière C400, le moteur se trouve à l'extérieur. Les vérifications sont donc faciles.



Le moteur C600 peut être vu à travers l'écran en filet en haut de l'unité.

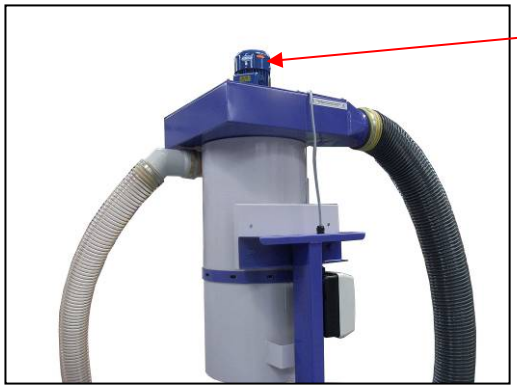


Sur le collecteur de poussière C800, le moteur est à l'intérieur. Une trappe d'observation se trouve sur la partie supérieure du collecteur de poussière, elle peut être ouverte pour voir le haut du moteur.

- Faites démarrer le cyclone :
    - L'orientation du moteur du ventilateur doit correspondre à la flèche sur le moteur. Sur un moteur triphasé, deux des lignes de phase d'entrée doivent être changées s'il tourne dans la mauvaise direction. Contactez Guyson International pour plus de détails au sujet des moteurs monophasés.

      REMARQUE : Quand le ventilateur tourne mal, l'air s'évacue par la sortie, mais uniquement à un faible niveau. La rotation doit donc être vérifiée visuellement.

      Le meilleur moyen pour vérifier est de démarrer, puis d'arrêter le dépoussiéreur et d'observer si le ventilateur ralentit.



Sur un cyclone 75/16 et CY600, les moteurs se trouvent à l'extérieur. Les vérifications sont donc faciles.

- Activer l'alimentation en air en ouvrant le robinet d'air principal

- Régler le régulateur de pression en fonction de la pression de sablage requise
- Vérifier tous les raccordements intégrés pour détecter d'éventuels blocages ou fuites
- Passez les deux bras dans les emmanchures.
- Appuyez sur la pédale
- Vérifiez la régularité de l'injection d'air au niveau de la buse de sablage à la recherche d'éventuelles fuites
- Relâchez la pédale et sortez les bras des emmanchures
- Ajoutez le média dans la machine.

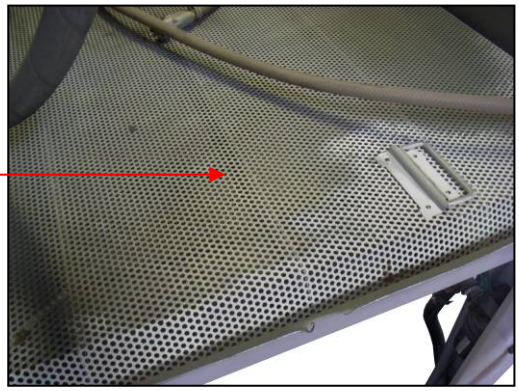
4.2 Niveaux de média

Si un cyclone est raccordé au système, le média doit être ajouté dans le cyclone. Si ce n'est pas le cas, il doit être ajouté dans la trémie. ¼ - ¾ d'un sac de 25 kg de média devrait être suffisant.

REMARQUE : Si un cyclone HE est installé, le média doit être ajouté dans la trémie de la cabine.

4.2.1 Ajout du média dans la trémie

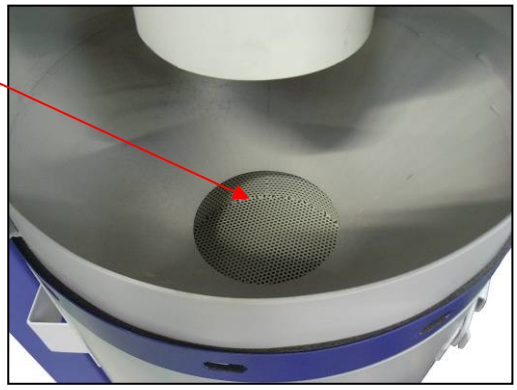
- Arrêter le dépoussiéreur.
- Ouvrez la porte de la cabine
- Verser le média dans la trémie.
- Fermer la porte
- Mettre le dépoussiéreur en marche.



4.2.2 Ajout de média dans le cyclone 75/16

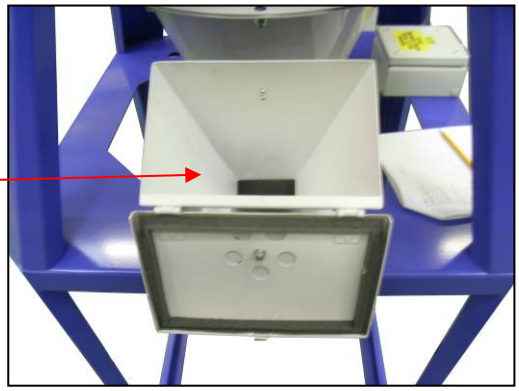
- Arrêter le dépoussiéreur.
- Arrêter le cyclone.
- Ouvrir la porte supérieure du cyclone
- Verser le média dans le cyclone
- Fermer la porte
- Mettre le dépoussiéreur en marche.
- Mettre le cyclone en marche.

La porte supérieure doit toujours être utilisée pour s'assurer que le média passe dans le tamis avant d'atteindre le mélangeur.



4.2.3 Ajout de média dans le cyclone CY600

- Arrêter le dépoussiéreur.
- Arrêter le cyclone.
- Ouvrir le volet de la goulotte de remplissage.
- Verser le média dans le cyclone
- Fermer le volet de la goulotte de remplissage.
- Mettre le dépoussiéreur en marche.
- Mettre le cyclone en marche.



5. Réglages de la machine

5.1 Réglages de sablage

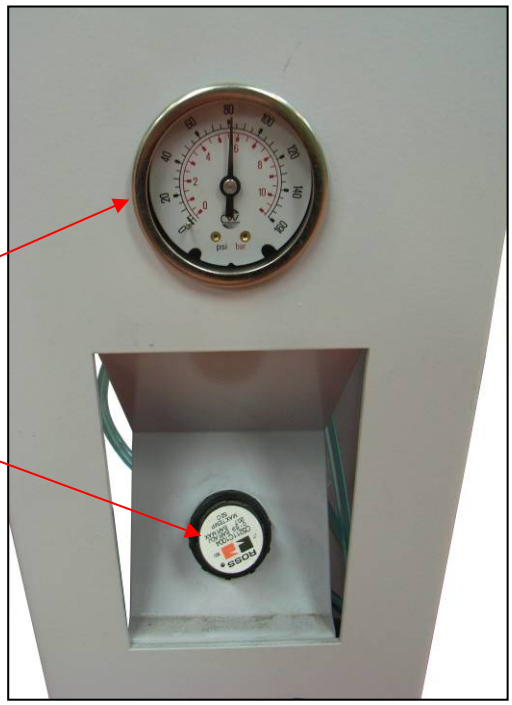
Les réglages de sablage doivent être réalisés dans l'ordre ci-dessous.

5.1.1 Pression de sablage

La pression d'air contrôle la vitesse à laquelle le média de sablage sort de la buse. La vitesse de sablage augmente quand la température est élevée et limite la durée du fonctionnement. Ne jamais utiliser une pression de sablage plus forte que nécessaire pour atteindre la finition requise.

- Pression d'air élevée moins rentable
- Risque de dommages et de déformations des composants
- Augmentation du débit de média signifie plus forte consommation de celui-ci
- Augmentation du bruit

Ajuster la pression du pistolet à l'aide du bouton de commande sur le filtre d'entrée d'air principale. Le manomètre affiche la pression définie.



5.1.2 Tubes de récupération des médias

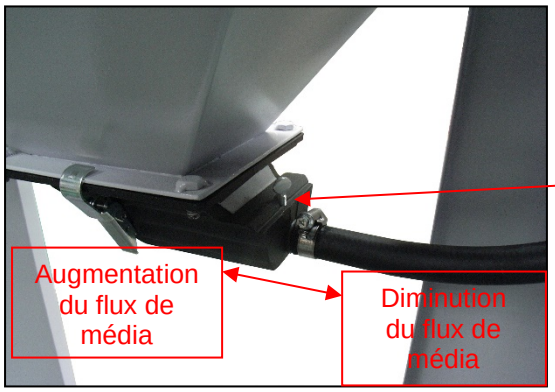
Les performances de sablage sont largement liées au réglage du tube de récupération dans le bac de média. Les réglages peuvent varier en fonction de la densité du média. Un média plus dense demande une plus grande circulation de l'air.

Plus le débit de média entre le mélangeur et le pistolet est important, plus le niveau d'usure du tuyau de média et de la buse de sablage sera élevé.

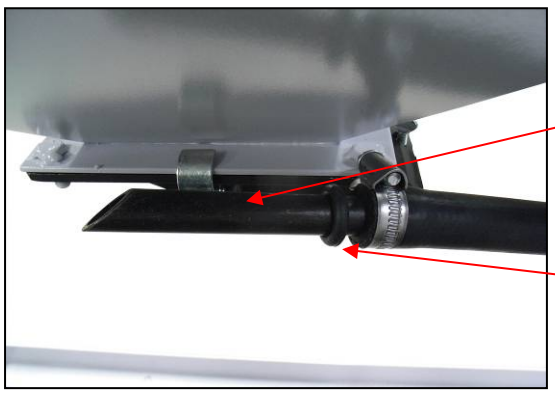
- Vérifier que le média sec arrive facilement au mélangeur.
- En circulant dans le pistolet, l'air comprimé déplace régulièrement le tube de récupération dans le mélangeur avec la face du chanfrein vers le haut. Pendant ce temps, un intervenant observe le débit du média provenant de la buse.

  Le tube de récupération est dans la bonne position quand il est possible de voir le flux de média sortir de la buse. Si le flux de média est intermittent, le tube de récupération a été poussé trop loin.

  - En tirant le tube de récupération vers l'extérieur, le flux de média diminue
  - En introduisant le tube de récupération à l'intérieur, le flux de média augmente
- Bloquer le tube de récupération avec la vis de fixation.
- Normalement, aucun autre réglage n'est nécessaire si le même média est utilisé.



Vis de fixation



Tube de récupération

Le joint torique est utilisé pour repérer la position du tube de récupération dans le mélangeur. Le tube peut ainsi être réinséré dans la même position.

5.1.3 Distance de sécurité

Il s'agit de la distance entre la buse du pistolet et le composant. La distance de sécurité ne doit normalement pas être réduite à moins de 50 mm. Le média risque en effet de perdre sa trajectoire ou d'être ralenti en ricochant sur la surface en cours de sablage.

La distance de sécurité et la pression de l'air ont une incidence sur l'impact du média. Le type de média aura également une influence mais une large surface de sablage peut être réalisée en augmentant la distance de sécurité et la pression de l'air de sablage.

5.1.4 Angle de sablage

L'angle max. du sablage pour une surface de finition se situe entre 90 et 60° de l'horizontale. Des angles moins profonds peuvent causer des dommages ou compromettre les caractéristiques du matériel. Les angles plus étroits peuvent être utilisés pour éliminer les dépôts si la finition de la surface n'a pas d'importance et qu'un média plus doux est utilisé.

Les pistolets doivent être en angle pour minimiser l'interférence entre les sorties de différents pistolets. La vitesse sera ainsi maintenue, ainsi que la direction du média entre la buse et le composant.

Toujours orienter les pistolets à l'opposé des ouvertures de la cabine. Ceci permet de minimiser le risque de projection de média hors de la cabine.

5.2 Réglages d'extraction

5.2.1 Dépoussiéreur

Le débit d'air doit être suffisamment important pour créer une légère pression négative à l'intérieur de la cabine, ceci afin d'éviter que la poussière ne sorte. La vitesse de l'air doit aussi être suffisamment importante pour évacuer le média de sablage et la poussière, ainsi que pour maintenir le tuyau d'extraction dans l'entrée du cyclone. Ceci varie en fonction de la taille et du poids du média de sablage.

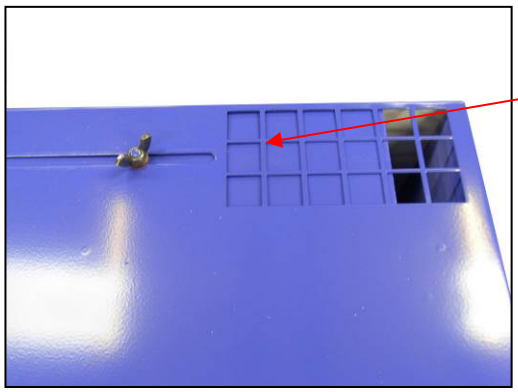
L'aspiration dans le dépoussiéreur doit permettre le transfert d'une quantité minimum de média dans le système de récupération de poussière.

Effet prévu avec l'utilisation du clapet de sablage sur la sortie/entrée du collecteur de poussière :

- L'ouverture du clapet de sablage augmente l'aspiration
- La fermeture du registre/dépoussiéreur diminue l’aspiration.

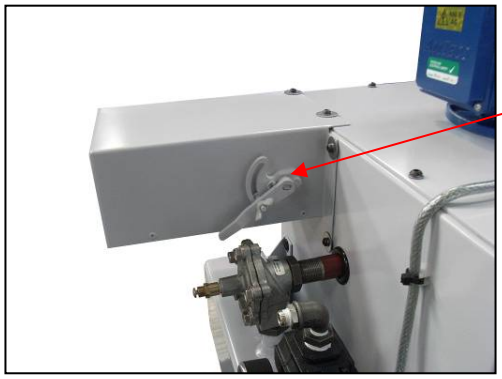
Lors du réglage des clapets / vannes de réglage, toujours maintenir le débit d'air d'extraction au minimum nécessaire pour éviter la mise sous pression de la cabine pendant le sablage. Au fil du temps, la poussière va obstruer les filtres du collecteur de poussière et un débit d'air plus important peut être nécessaire entre les changements de filtre et la maintenance. Dans les systèmes avec un cyclone, l'extraction doit être réglée de sorte qu'une quantité minimum de média soit transférée dans le système de récupération de poussière.

Toujours vérifier si un média de bonne qualité se trouve dans la poubelle lors du réglage des paramètres.



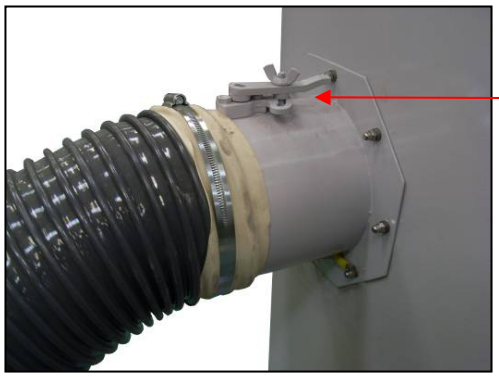
Collecteur de poussière 41

Le débit d'air est contrôlé par le clapet coulissant sur la sortie d'évacuation du collecteur de poussière.



Collecteur de poussière C400

Le débit d'air est contrôlé par le clapet coulissant sur la sortie d'évacuation du collecteur de poussière.



Collecteur de poussière C400, C600 et C800

Le débit d'air est contrôlé par la vanne de réglage sur l'entrée du dépoussiéreur.

Un registre sera monté sur le C400 si un cyclone est utilisé.

Le collecteur de poussière doit être démarré avant et arrêté après le cyclone (si installé), ceci afin d'éliminer la poussière après le sablage.

Le dépoussiéreur doit être vérifié pour détecter la quantité de média réutilisable transférée et ajuster les réglages en conséquence.

Ne jamais essayer d'extraire le média usé pour le réutiliser dans la machine.

Sur un C800, il est donc essentiel de toujours utiliser un sac de doublure du réceptacle (Y1CA0047). Le sac de doublure du réceptacle offre un moyen simple et propre pour retirer et jeter la poussière, mais son utilisation exige d'équilibrer la pression des deux côtés du sac pour l'empêcher d'être attiré dans la trémie. On y parvient en utilisant le tuyau d'équilibrage du réceptacle pour que la même pression négative soit appliquée à l'extérieur et à l'intérieur du sac.

Si vous n'utilisez pas de sac en plastique pour le bac à poussière, la poussière sera aspirée par le tuyau d'équilibrage vers le côté propre du dépoussiéreur.

5.2.2 Cyclone

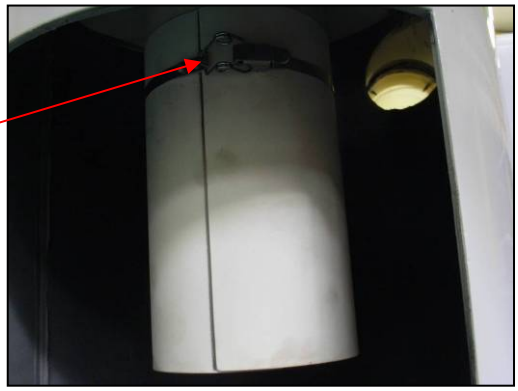
Si après avoir réglé le clapet sur le dépoussiéreur, les grosses particules sont encore transférées dans le dépoussiéreur, le vortex du cyclone doit être réglé.

Pour tester la position du vortex, nettoyer d'abord la poubelle du collecteur de poussière. Effectuer le processus de sablage pendant 10 minutes, puis regarder à l'intérieur du bac du dépoussiéreur. Une grande quantité de grosses particules utilisables dans le bac signifie que le tourbillon doit être régler pour réduire ce phénomène. L'absence de poussière signifie que le vortex doit être ajusté pour séparer la poussière qui peut être bloquée dans la trémie.

Un vortex court évacue en général plus de poussière du cyclone qu'un long. Chaque processus peut avoir besoin d'un réglage de vortex différent. Des essais permettent d'obtenir les meilleurs résultats.

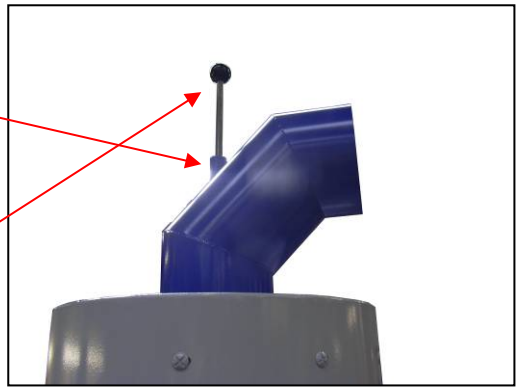
Pour régler la longueur du vortex sur un cyclone motorisé :

- Arrêter le cyclone, puis le dépoussiéreur
- Ouvrir le panneau d'accès
- Desserrer le clip de maintien autour du manchon de vortex
- Glisser le manchon vers le haut ou vers le bas, comme demandé
- Replacer et serrer le clip de maintien et fermer le panneau d'accès



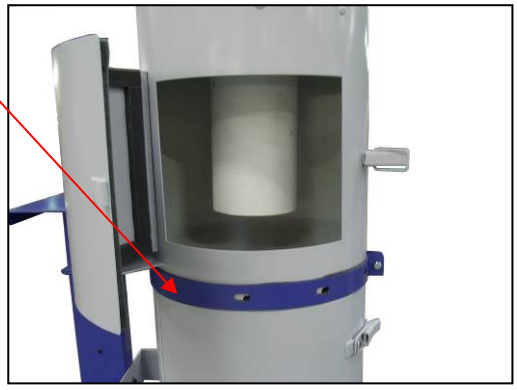
Pour régler la longueur du vortex sur un cyclone sans moteur :

- Arrêter le cyclone, puis le dépoussiéreur
- Ouvrir le panneau d'accès
- Dévisser la vis fixant la tige de réglage du vortex en haut du coude de sortie du cyclone.
- Avec le bouton de la tige de réglage, glisser la tige vers le haut ou vers le bas, pour diminuer ou augmenter la longueur du vortex
- Fixer la vis une fois la tige de réglage dans la position désirée.
- Fermer le panneau d'accès.



REMARQUE : La position du vortex peut être vérifiée en ouvrant la porte d'accès en haut pendant le réglage.

Pour aider encore la séparation entre les particules d'abrasif et la poussière et les fines, un disque de contrôle de séparation de flux d'air réglable est monté au-dessus du volet de la trémie de remplissage sur un CY600 ou une bande de contrôle de séparation de flux d'air autour du corps du cyclone 75/16.



Des encoches sont découpées sur le disque ou la bande, coïncidant avec les trous pratiqués dans le volet de la trémie de remplissage ou le corps du cyclone. Quand tous les trous sont alignés, l'air peut entrer dans le cyclone. La quantité d'air à extraire augmente alors au niveau du collecteur de poussière. Puis, la vitesse de l'air d'évacuation est réduite et le média sort plus facilement du flux d'air. Ceci présente un avantage pour les médias légers (comme le plastique). La masse de chaque granule n'est en effet pas suffisante pour sortir d'un flux d'air en mouvement.

Lorsqu'il n'est pas nécessaire ou obligatoire d'augmenter la vitesse du flux d'air à l'échappement, la bande ou le disque séparateur devrait être tourné pour que les tuyaux situés dans la bande ou le disque ne s'alignent pas sur les trous du volet de la trémie de remplissage ou le corps du cyclone. Ceci interdit l'entrée de tout air supplémentaire par cette voie et évite donc toute modification des caractéristiques du flux d'air.

Ne pas oublier que le disque ou la bande de séparation du flux d'air sont réglables. Ils peuvent passer de la position complètement ouverte à complètement fermée. L'opérateur a ainsi un large éventail de réglages à sa disposition. Cependant, il est aussi important de se rappeler qu'il n'y a pas de règle précise concernant l'utilisation de cette bande ou de ce disque et que les meilleurs résultats seront obtenus en faisant des essais et en rectifiant les erreurs.

Une fois le cyclone réglé pour une application en particulier, aucun réglage n'est requis. S'il reste trop de poussière ou si la visibilité est faible, les patins de reniflard peuvent être bloqués ou les filtres du collecteur de poussière bouchés.

Pour optimiser le fonctionnement et améliorer les performances, les réglages devront être vérifiés à chaque opération de sablage.

6. Fonctionnement

6.1 Procédure de fonctionnement

- Exécutez les tâches de maintenance quotidienne (voir section 7.1)
- Mettre la machine en marche
- Allumer la lumière de la cabine
- Faites démarrer le collecteur de poussière
- Faites démarrer le cyclone
- Activer l'alimentation en air en ouvrant le robinet d'air principal
- Assurez-vous que chaque composant est exempt de graisse et sec avant de procéder au sablage.
- Ouvrez la porte de la cabine
- Placez le composant dans la cabine.
- Placez le pistolet de sablage et le dispositif de lavage à l'air de manière à ce qu'ils soient facilement accessibles quand les gants et les manchettes sont utilisés
- Fermer correctement la porte de la cabine
- Passez les deux bras dans les emmanchures.

LES GANTS/MANCHETTES DOIVENT ÊTRE UTILISÉS EN MÊME TEMPS QUE LES MANCHES DES EMMANCHURES

- Appuyez sur la pédale pour faire sortir le média de la buse du pistolet
- Déplacez le jet de la buse sur la surface de l'article en respectant la distance de sécurité, voir la section traitant des réglages du pistolet
- Le composant doit être sablé de manière régulière.
- Quand le sablage est terminé, relâchez la pédale
- La porte peut maintenant être ouverte et l'article peut être retiré pour vérification.
- Un complément de sablage peut s'avérer nécessaire ou simplement un réglage de la machine ou du sablage
- La conduite d'air peut être utilisée pour nettoyer la poussière de la surface du composant

7. Maintenance

Les machines de sablage subissent le phénomène d'usure. Le niveau d'usure est déterminé par :

- La vitesse du média passant sur la surface du composant
- La proportion média/air sortant de la buse de sablage
- L'angle de contact avec la surface du composant
- Le matériel du composant
- Le type et la grosseur du grain utilisé

Un entretien régulier peut limiter l'usure, ainsi que le contrôle des réglages, tout particulièrement ceux ayant un effet sur l'usure localisée.

La fréquence de toute maintenance et le remplacement de pièces sont déterminés par le niveau d'usure, le média utilisé et les conditions de fonctionnement. Les intervalles de maintenance seront déterminés avec le temps en fonction de l'utilisation de la machine. Le calendrier suivant est initialement recommandé pour une période d'essai initiale jusqu'à ce que les tendances d'usure soient définies.

AVANT DE PROCÉDER A TOUTE OPÉRATION DE MAINTENANCE, ASSUREZ-VOUS QUE LES ALIMENTATIONS D'AIR SONT DÉSACTIVÉES ET QUE LE SYSTÈME EST ENTIÈREMENT VIDE

LE DÉPOUSSIÉREUR DOIT ÊTRE TOTALEMENT ISOLÉ AVANT D'EFFECTUER TOUTE MAINTENANCE. UNE PROCÉDURE DE VERROUILLAGE ET D'ÉTIQUETAGE DOIT ÊTRE EN PLACE POUR ÉVITER QUE LA MACHINE SOIT DÉMARRÉE AVANT L'ACHÈVEMENT DE LA MAINTENANCE.

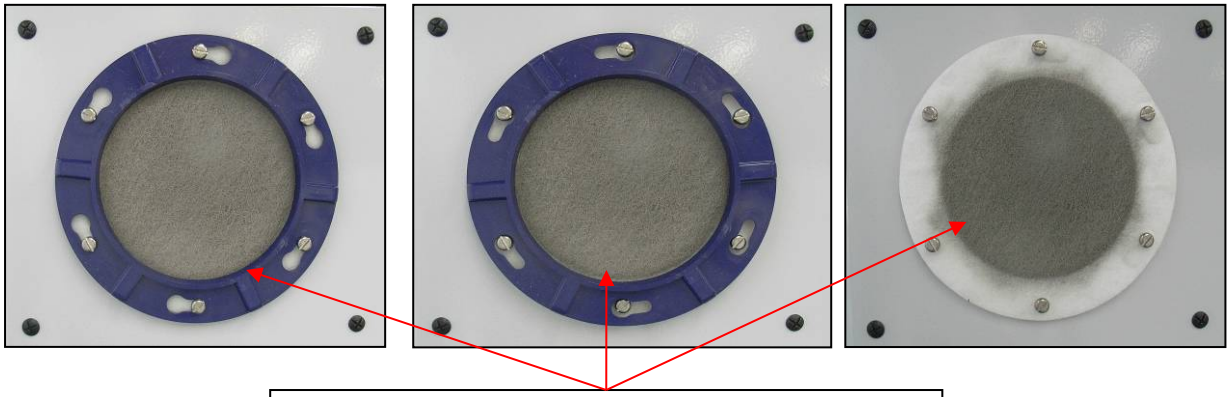
EPI : GUYSON RECOMMANDE AU MINIMUM QUE LES OPÉRATEURS UTILISENT UN MASQUE ANTI-POUSSIÈRE ET DES LUNETTES DE SÉCURITÉ POUR TOUTE OPÉRATION DE MAINTENANCE.
IL CONVIENT DE SE RÉFÉRER À LA FICHE DE DONNÉES DE SÉCURITÉ DES MÉDIAS UTILISÉS POUR TOUT ÉPI SPÉCIFIQUE REQUIS.

7.1 Tous les jours

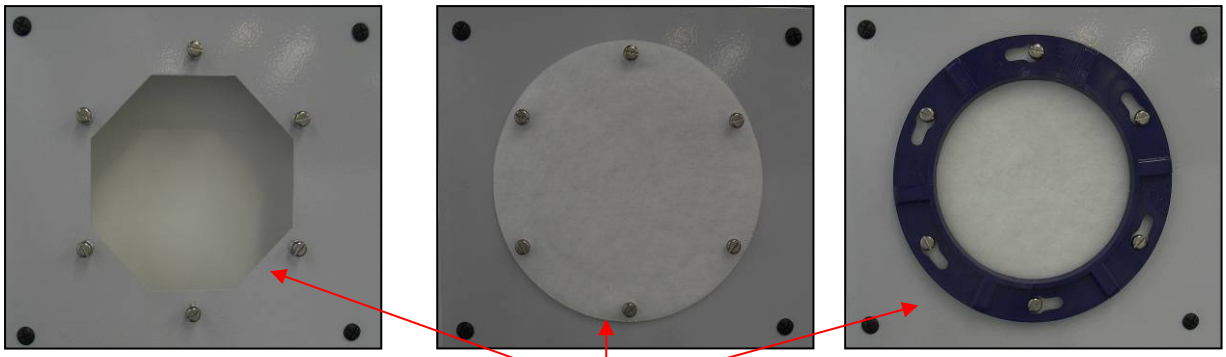
- Vérifiez les patins du reniflard (voir section 7.1.1)
- Vérifiez la fenêtre, le revêtement antigel et la fenêtre d'illumination (voir section 7.1.2)
- Vérifiez tous les tuyaux à la recherche d'éventuelles traces d'usure ou de dommages (voir section 7.1.3)
- Vérifiez l'état du tube ou des tubes d'aspiration et du mélangeur (voir section 7.1.4)
- Vérifiez les buses de sablage à la recherche d'une éventuelle usure inégale et d'un diamètre d'alésage irrégulier (le diamètre maximum majoré est de + 20 %) (voir section 7.1.5)
- Vérifiez l'état des joints d'étanchéité de la porte (voir section 7.1.6)
- Recherchez sur la trémie des signes d'usure liés à un sablage excessif (voir section 7.1.7)
- Videz la poubelle du dépoussiéreur, puis vérifiez son contenu pour identifier la qualité du média. Évitez de gaspiller du média pouvant être réutilisé (voir section 7.1.8)
- Remplissez de média si nécessaire (voir section 7.1.9)
- Nettoyez les filtres toutes les quatre heures de travail (voir section 7.1.10)
- Vérifiez le filtre d'air comprimé (voir section 7.1.11)
- Vérifiez si les liaisons à la terre sont sécurisées (voir section 7.1.12)

7.1.1 Patins de reniflard

Les patins de reniflard doivent être vérifiés pour détecter s'il n'y a pas de blocage. En cas de blocage, une pression négative trop importante peut se produire dans l'enceinte et affecter le flux de média provenant du pistolet. Voir ci-dessous comment les changer, le cas échéant.



Glissez l'encadrement du reniflard dans le sens inverse des aiguilles d'une montre et le retirer.

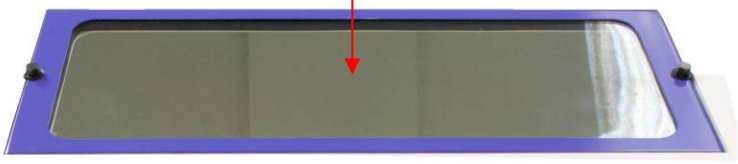


Retirez et remplacez le patin du reniflard **(Y1AB0001)**. Resserrez l'encadrement du reniflard en position de blocage.

7.1.2 Fenêtre de visualisation et d'illumination

Assurez-vous que le composant à décaper est bien visible et qu'il n'y a aucune rayure sur le revêtement antigel (**P2PF0013***) ou la vitre (**P2GL0009***). Remplacez si nécessaire.

Le joint de vitre doit également être vérifié et remplacé en cas d'usure **(R5SL0009)**.

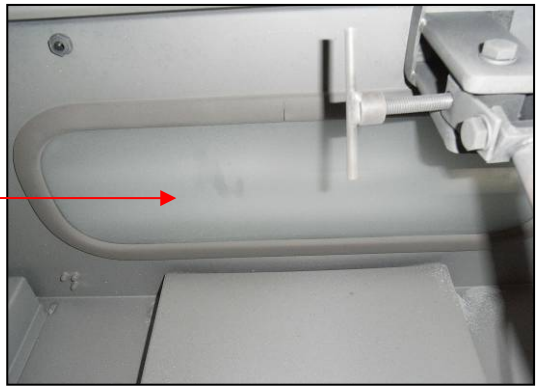


* La cabine Euroblast 2 SF possède une vitre de taille différente :

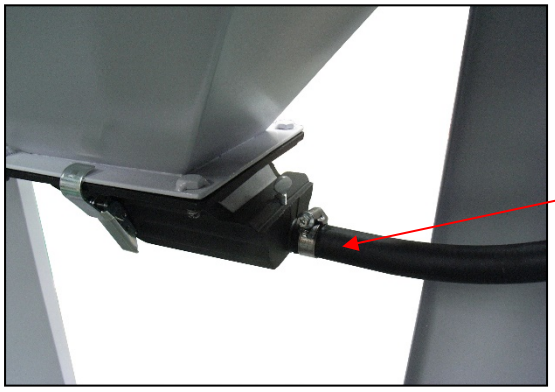
Référence	Description
P2PF0014	Revêtement antigel Euro 2
P2GL0010	Verre Euro 2

Vérifiez que l'enceinte est suffisamment illuminée pour la tâche à effectuer. Sinon, il est possible que la fenêtre d'illumination **(P2GL0012)** soit rayée. Remplacez si nécessaire.

Le joint en caoutchouc **(R5SL0000)** et la bande de remplissage du joint **(R5SL0002)** devraient également être inspectés, et remplacés si nécessaire.



7.1.3 Tuyaux

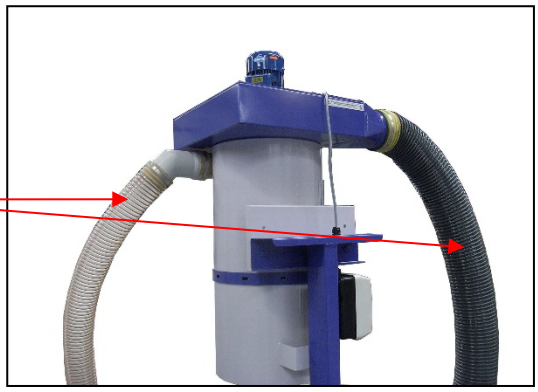


Vérifiez les flexibles alimentant le média (**R6TB0018**) pour détecter des signes d'usure ou des dommages. L'usure interne peut être déterminée en évaluant la rigidité du tube sur toute sa longueur. Toute usure interne résulte en ramollissement du tuyau là où la paroi est amincie. La première section à vérifier est en général celle proche du tube de récupération.

* L'Euroblast 2 dispose d'un tuyau de média de taille différente (R6TB0014)

Référence	Description
R6TB0014	Tuyau de média - 10mm
R6TB0018	Tuyau de média - 16mm

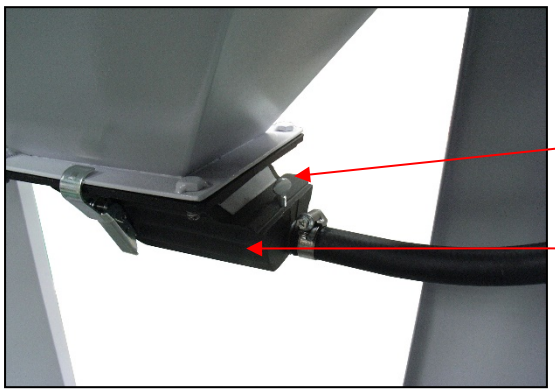
Recherchez des trous ou des cassures sur les flexibles d'extraction qui pourraient limiter le niveau d'extraction de la cabine.

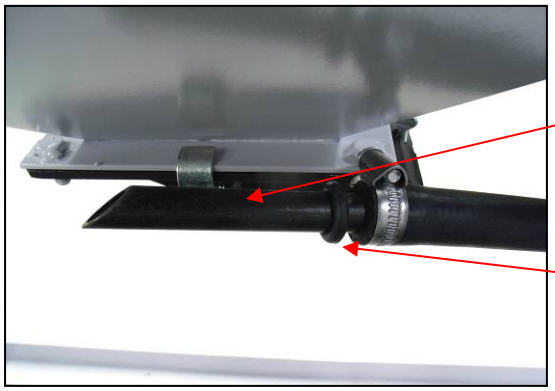


Référence	Description
R6TB0030	Flexible d'évacuation - standard - alésage 100 mm (m)
R6TB0032	Flexible d'évacuation - polyuréthane - 100 mm (m)
P2HS0000	Bracelet de caoutchouc - 100mm
P1HC0004	Collier de serrage - 100 mm
Y2AB0013	Collerette de tuyau - 100 mm
R6TB0034	Flexible d'évacuation - standard - alésage 150 mm (m)
R6TB0036	Flexible d'évacuation - polyuréthane - alésage 150 mm (m)
P2HS0001	Bracelet de caoutchouc - 150mm
P1HC0006	Collier de serrage - 150mm
Y2AB0014	Collerette de tuyau - 150mm

7.1.4 Tubes prise média et boîte prise média

Dévisser la vis de fixation de façon à ce que la boîte prise média et le tube prise média puissent être inspectés et remplacés si nécessaire. Se reporter à la section 5.1.2 pour mettre en place la nouvelle boîte prise média et/ou le nouveau tube prise média.

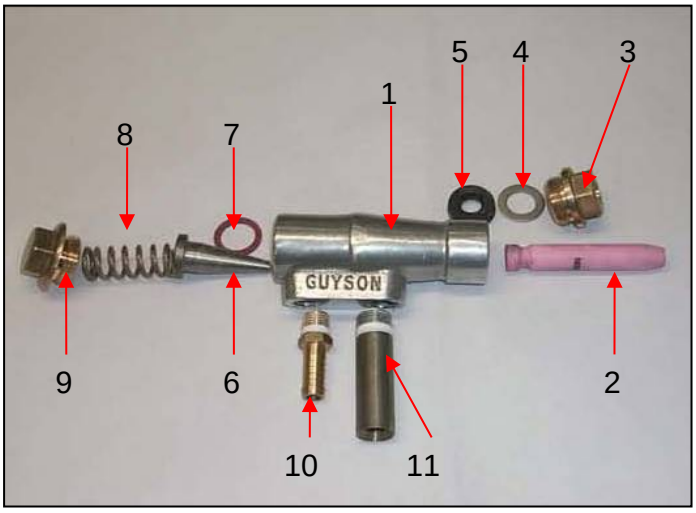




Référence	Description
E1AA4060	Tube de récupération 16 mm
E1AA3673	Tube de récupération 10mm

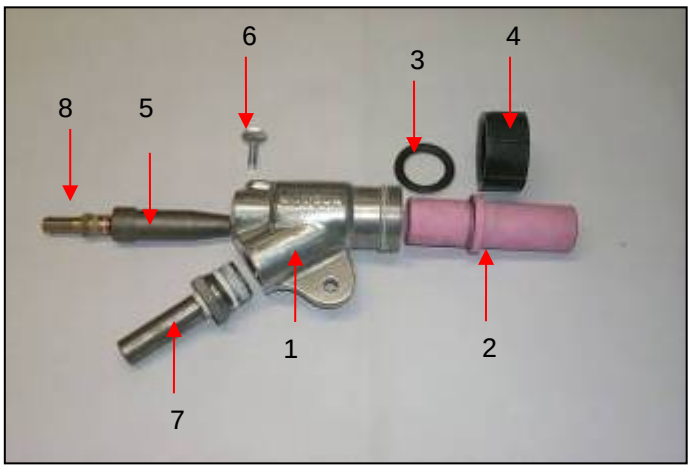
7.1.5 Buses de sablage

Pistolet de sablage 400



N°	Référence	Description
1		Corps du pistolet 400
2	D2BA0001	Buse en céramique 6,4mm
	D2BA0002	Buse en céramique 8,0mm
	D2BA0004	Buse en tungstène 6,4 mm
	D2BA0005	Buse en tungstène 8,0mm
3	D2AA0007	Collier de buse
4	P1WS0038	Rondelle de buse
5	P2GT0012	Œillet de buse
	D1AA0000	Gicleur 2,0mm
	D1AA0001	Gicleur 2,4mm
6	D1AA0002	Gicleur 2,8mm
	D1AA0003	Gicleur 3,3mm
7	P1WS0037	Joint du gicleur
8	P2SG0000	Ressort hélicoïdal du gicleur
9	D2AA0008	Écrou supérieur
10	P4CG0001	Embout filetage ¼ po x 10 mm
11	P4CG0002	Entrée du média 3/8 po x 16 mm
	P4CG0006	Entrée du média 3/8 po x 10mm

Pistolet de sablage 900



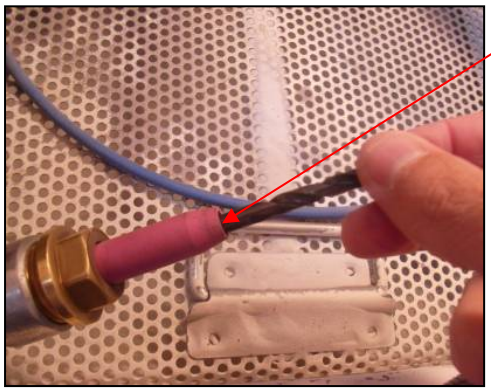
N°	Référence	Description
1		Corps du pistolet 900
2	D2BA0006	Buse en céramique 9,5 mm
	D2BA0007	Buse en céramique 12,7mm
	D2BA0009	Buse en bore 9,5 mm
	D2BA0010	Buse en bore 12,7mm
3	P1WS0039	Rondelle de buse
4	D2AA0009	Collier de buse
	D1AA0004	Gicleur 3,2 mm
	D1AA0005	Gicleur 4,0mm
5	D1AA0006	Gicleur 4,8mm
	D1AA0007	Gicleur 6,4mm
	D1AA0012	Gicleur recouvert de tungstène 3,2 mm
	D1AA0011	Gicleur recouvert de tungstène 4,0mm
	D1AA0008	Gicleur recouvert de tungstène 4,8mm
6	P1TH0189	Vis
7	P4CG0009	Flexible entrée du média 16mm
8	P4CG0001	Embout filetage BSP ¼ po x 10 mm

Buse de sablage

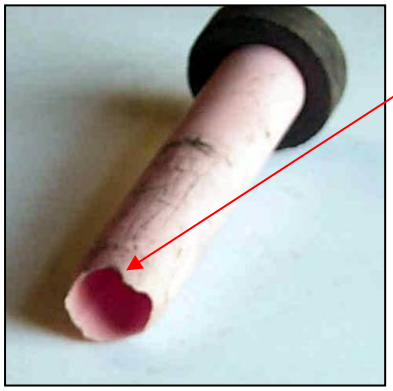
Vérifier l'état de la buse de sablage. Si l'alésage est supérieur à 20 % (alésage 6mm à 20 % = 7,2mm), la buse doit être remplacée. L'alésage d'une buse peut rapidement être vérifié en utilisant une mèche.

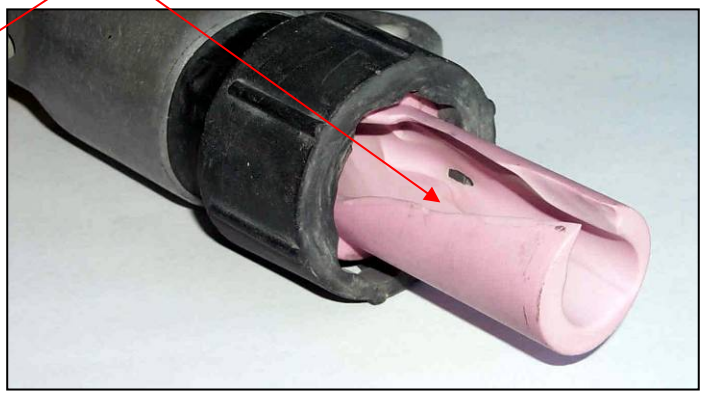
La buse doit être détachée du corps du pistolet après 8 heures de sablage et tournée de 5 ° pour éviter une usure inégale.

ATTENTION: LIMITES D'USURE DU CLIENT SUR LES APPLICATIONS DE GRENAILLAGE DE PRÉCONTRAINTE
PEUT NÉCESSITER D'AVOIR UNE LIMITE MAXIMUM D'USURE DE 10 %



Les photos ci-dessous présentent des buses extrêmement usées. Votre buse ne doit pas atteindre ce niveau d'usure. Le sablage ne serait plus efficace et le pistolet pourrait également subir des dommages.





Injecteur d’air

L’injecteur d’air doit être détaché du corps du pistolet après 8 heures de sablage afin d'établir la tendance d'usure sur la surface extérieure. Si l'usure est très visible, le raccord doit être tourné pour passer à la section suivante non usée. Quand l'usure se produit sur l'ensemble de la circonférence, l’injecteur d’air doit être remplacé.

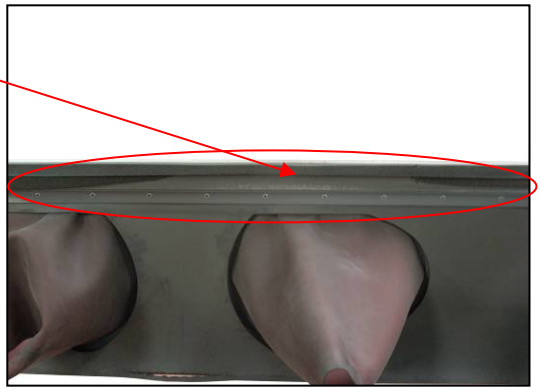
Entrée du média

Le raccord de l'entrée du média doit être détaché du corps du pistolet et son état doit être vérifié régulièrement.

7.1.6 Joints d’étanchéité de porte

Si les bandes du joint de porte sont usées :

- Ceci permet au bruit de s’échapper de l’armoire plus facilement
- le média peut sortir de l'enceinte.



Référence	Description
R5SL0024	Rouleau 16mm de large x 5 m
R5SL0027	Rouleau 25mm de large x 5 m
R5SL0026	Rouleau 38mm de large x 5 m

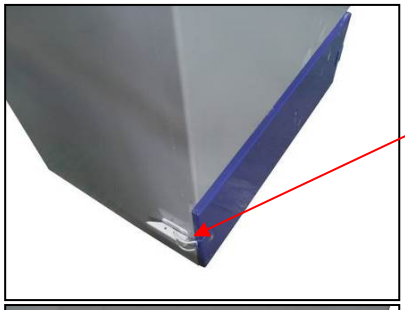
7.1.7 Excès de projection

Toutes les précautions doivent être prises pour ne pas user l'intérieur de l'enceinte. Si l'usure augmente sur certaines zones, Guyson International peut fournir des garnitures et des rideaux en caoutchouc.

7.1.8 Vider le bac à déchets

Les bacs du dépoussiéreur doivent être vidés deux fois par jour. Il faut aussi vérifier s'ils contiennent des grosses particules réutilisables. Dans ce cas, le dépoussiéreur/cyclone doit de nouveau être réglé.

LES BACS PEUVENT ÊTRE TRÈS LOURDS, VEILLER À PRENDRE LES PRÉCAUTIONS NÉCESSAIRES EN LES MANIPULANT

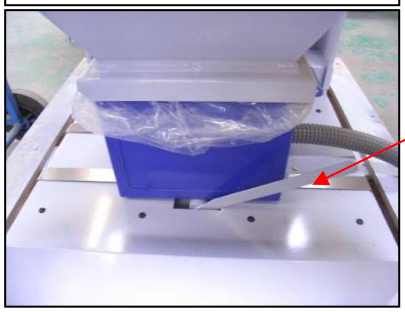


Collecteur de poussière 41

Ce bac est maintenu par des clips de chaque côté du collecteur de poussière. Les dégager pour retirer le bac du collecteur de poussière.

Collecteur de poussière C400

Ce bac est maintenu contre la chambre du filtre du collecteur de poussière avec une manette. Pour abaisser le bac, utiliser la poignée sur le côté. Puis sortir le bac en le faisant glisser.



Collecteur de poussière C600 et C800

Ce bac est maintenu contre la chambre du filtre du collecteur de poussière avec une manette. Pour abaisser le bac, utiliser le levier sur le côté. Puis sortir le bac en le faisant glisser.
Il est donc essentiel de toujours utiliser un sac de doublure du réceptacle (Y1CA0047).
Si aucun sac de doublure du réceptacle n'est utilisé, la poussière est attirée dans le côté propre du collecteur de poussière.

Poubelle du cyclone HE

Ce bac est maintenu contre la chambre du filtre du collecteur de poussière avec une manette. Pour abaisser le bac, utiliser le levier sur le côté. Puis sortir le bac en le faisant glisser.
Le bac est également levé afin qu'un mécanisme de levage adapté puisse être utilisé pour déplacer le bac.

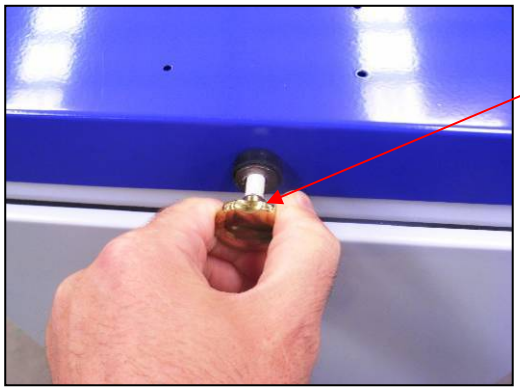
7.1.9 Ajout de média

Rajouter des médias au fur et à mesure de la consommation. En observant l'intérieur du bac du dépoussiéreur, vous avez une idée approximative de la quantité à ajouter. En ajoutant régulièrement de petites quantités de média, la taille des particules reste régulière ce qui permet d'obtenir des résultats constants.

7.1.10 Nettoyage du filtre

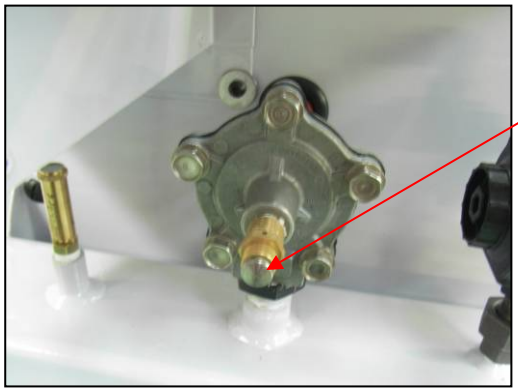
Le nettoyage du filtre doit être fait régulièrement. Il peut être effectué toutes les quatre heures au début, puis ensuite en fonction de l'utilisation faite. Le tableau ci-dessous indique les différents mécanismes de nettoyage sur divers modèles de collecteurs de poussière :

LE MOTEUR DOIT ÊTRE MIS HORS TENSION QUAND LE MÉCANISME DE NETTOYAGE EST UTILISÉ SUR LE COLLECTEUR DE POUSSIÈRE 41, C400 ET C600



Collecteur de poussière 41

Le système de nettoyage du filtre est manuel. Tirer et pousser le bouton d'avant en arrière pour secouer le filtre.



Collecteur de poussière C400 et C600

Le système de nettoyage du filtre est manuel. Poussez le bouton pour dégager l'air comprimé du récipient sous pression et éliminer la poussière du filtre.

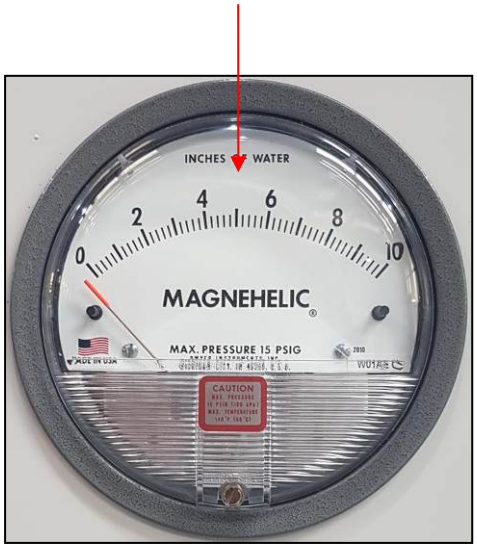
Dépoussiéreur C800

Ce modèle dispose d'un système de nettoyage automatique du filtre. Un contrôleur libère automatiquement de l'air comprimé du récipient sous pression afin d'éliminer la poussière des filtres.

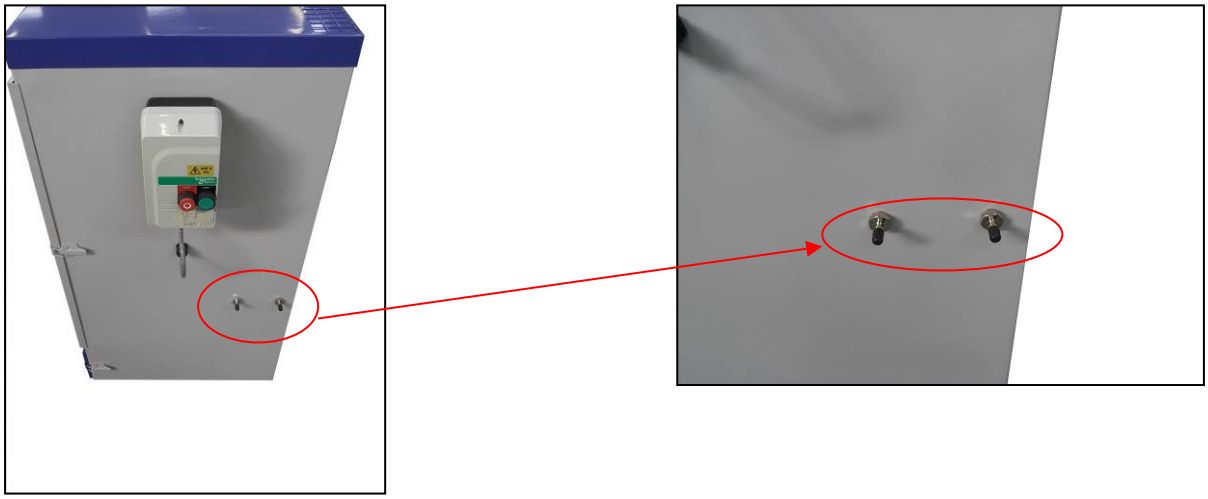
L'intervalle de libération est réglé sur 30 secondes à l'usine.

Se reporter à l'annexe pour consulter le manuel du contrôleur.

Les collecteurs de poussière C400, C600 et C800 sont dotés de manomètres différentiels en série. Ces derniers mesurent la pression différentielle au niveau du filtre ou des filtres principaux. Quand la différence de pression atteint 5 po sur l'indicateur d'eau, il faut changer le filtre. Le filtre HEPA 14 (où installé) a une jauge séparée. Quand elle atteint 2,5 po sur l'indicateur d'eau, il faut changer le filtre. Voir les sections 7.1.10.4 et 7.1.10.5 pour en savoir plus.

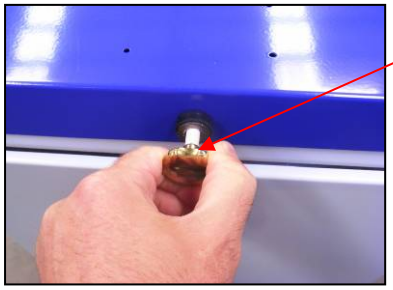


Les manomètres différentiels sont en option sur le collecteur de poussière 41. Les embouts sont de série, ce qui permet d'utiliser un manomètre différentiel (**E1AA1836**) du marché après-vente.



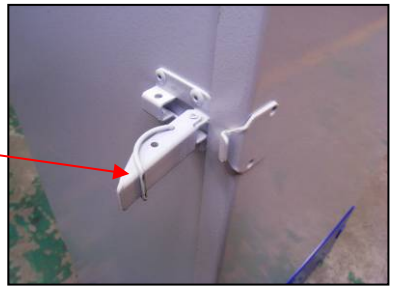
Sur un collecteur de poussière 41, après 500 heures d'utilisation, la poussière peut s'être introduite dans le corps des filtres. Le nettoyage avec le système de nettoyage peut alors être insatisfaisant et ne pas laisser suffisamment passer d'air. La visibilité de la cabine sera réduite ou l'extraction de poussière sera impossible même avec le clapet du dépoussiéreur complètement ouvert. Le filtre doit alors être changé.

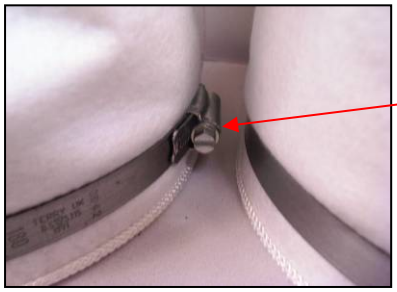
7.1.10.1 Remplacement des manchons du filtre sur un collecteur de poussière 41



Secouer les filtres et laisser la poussière se déposer.

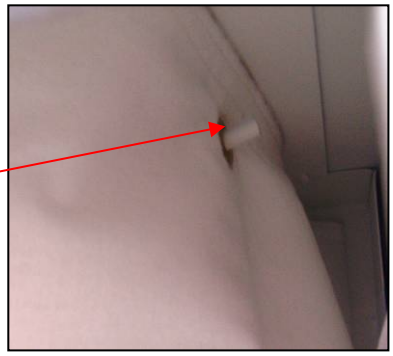
Retirer le panneau avant en décrochant les fixations.





Retirer le collier à crémaillère à la base de chaque manchon de filtre.

Décrocher le haut de chaque filtre du clip de fixation.

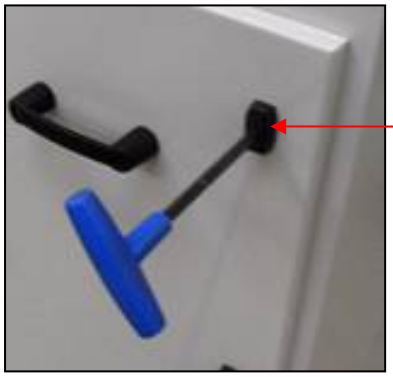


Retirer avec précaution le filtre du collecteur de poussière.

Remplacer par un nouveau manchon de filtre (**Y1CA0000**) en accrochant le haut du filtre d'abord sur le clip de fixation, puis passer le collier à crémaillère sur la base du manchon et fixer la base au collecteur de poussière. Reposer le couvercle avant.

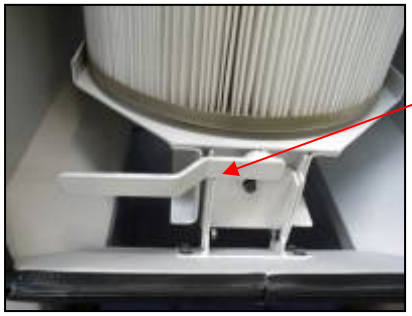
7.1.10.2 Remplacement de la cartouche de filtre sur un collecteur de poussière C400

- Appuyer sur le bouton de nettoyage du filtre et couper l'alimentation en air.



Tourner dans le sens inverse des aiguilles d'une montre pour débloquer.

Retirer le couvercle avant.



Pour retirer le filtre, tourner la manette de 180° vers la gauche.

La manette est maintenant débloquée et la cartouche du filtre peut être retirée.

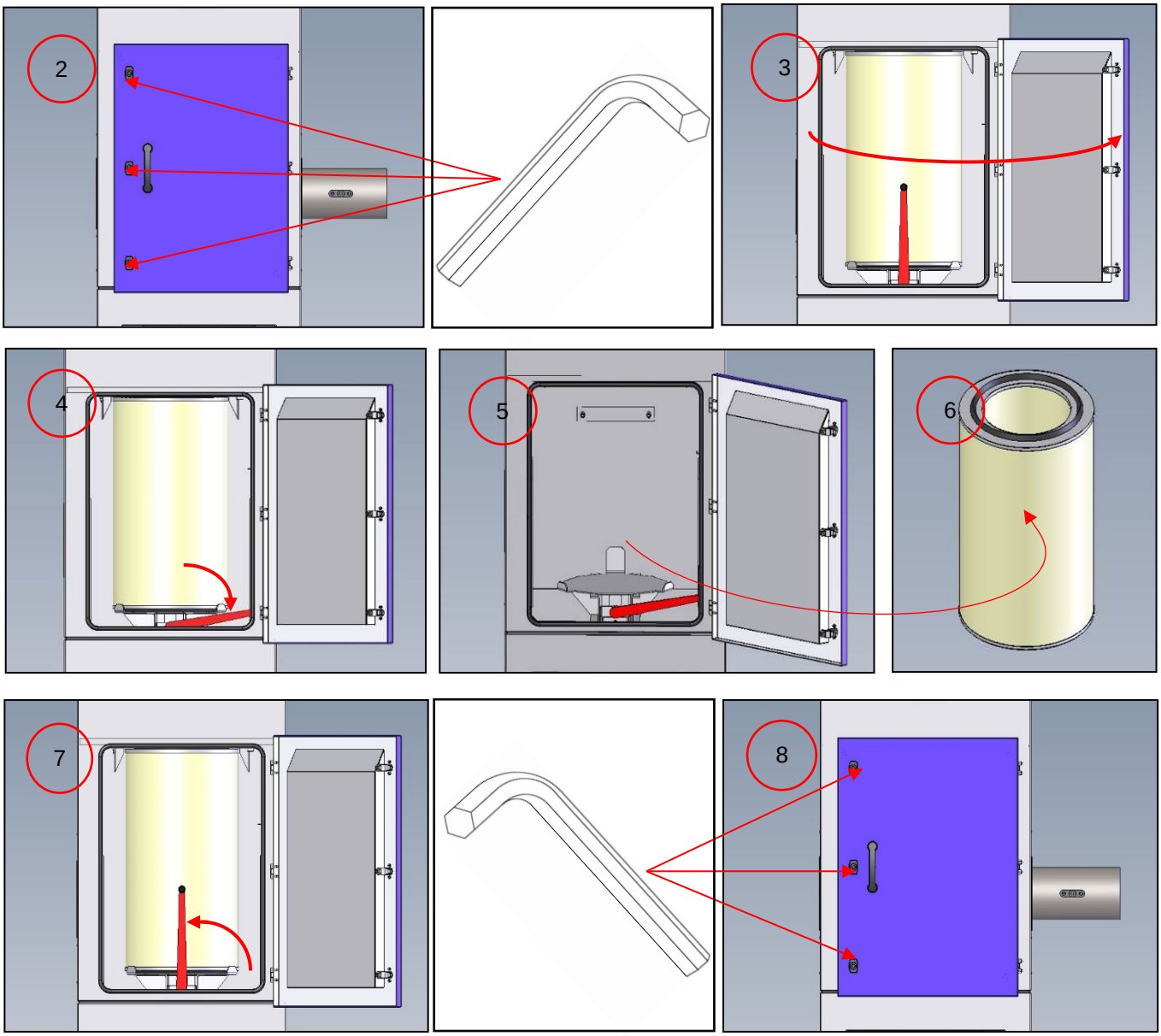
Remplacez avec une nouvelle cartouche de filtre **(Y1CA0049)**

Tournez la manette de 180° vers la droite pour bloquer la cartouche

Retirez le capot avant

VEILLEZ À CE QUE LE FILTRE SOIT CORRECTEMENT PLACÉ POUR QUE LA POUSSIÈRE NE PUISSE PAS S'INTRODUIRE DANS L'ÉVACUATION

7.1.10.3 Remplacement de la cartouche de filtre sur un dépoussiéreur C600



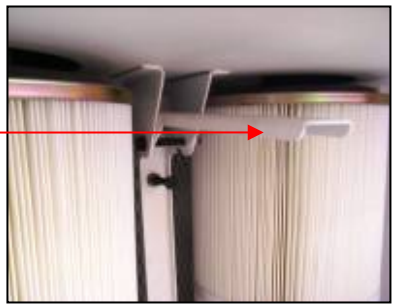
Appuyez sur le bouton de nettoyage du filtre et coupez l'alimentation en air.

1. Tournez dans le sens inverse des aiguilles d'une montre pour débloquer
2. Ouvrez la porte.
3. Pour retirer le filtre, tournez la manette de 90° vers la droite.
4. La manette est maintenant débloquée et la cartouche du filtre peut être retirée.
5. Remplacez avec une nouvelle cartouche de filtre **(Y1CA0049)**
6. Tournez la manette de 90° vers la gauche pour bloquer la cartouche.
7. Fermer la porte et verrouiller.

7.1.10.4 Remplacement des cartouches de filtre sur un dépoussiéreur C800

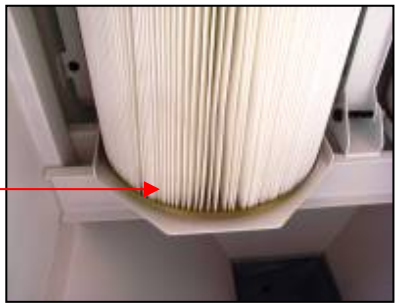
Déverrouiller et ouvrir la porte.

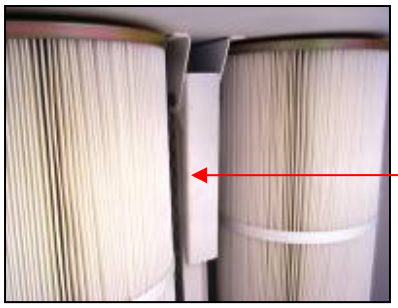
Soulever la poignée du filtre en position déverrouillée.



Déposer les cartouches de filtre et nettoyer l'intérieur du dépoussiéreur.

Installez une cartouche de filtre neuve **(Y1CA0049)** en veillant à ce qu'elle repose à l'arrière de la plaque inférieure





Veiller à ce que les filtres reposent de manière égale sur la plaque supérieure.

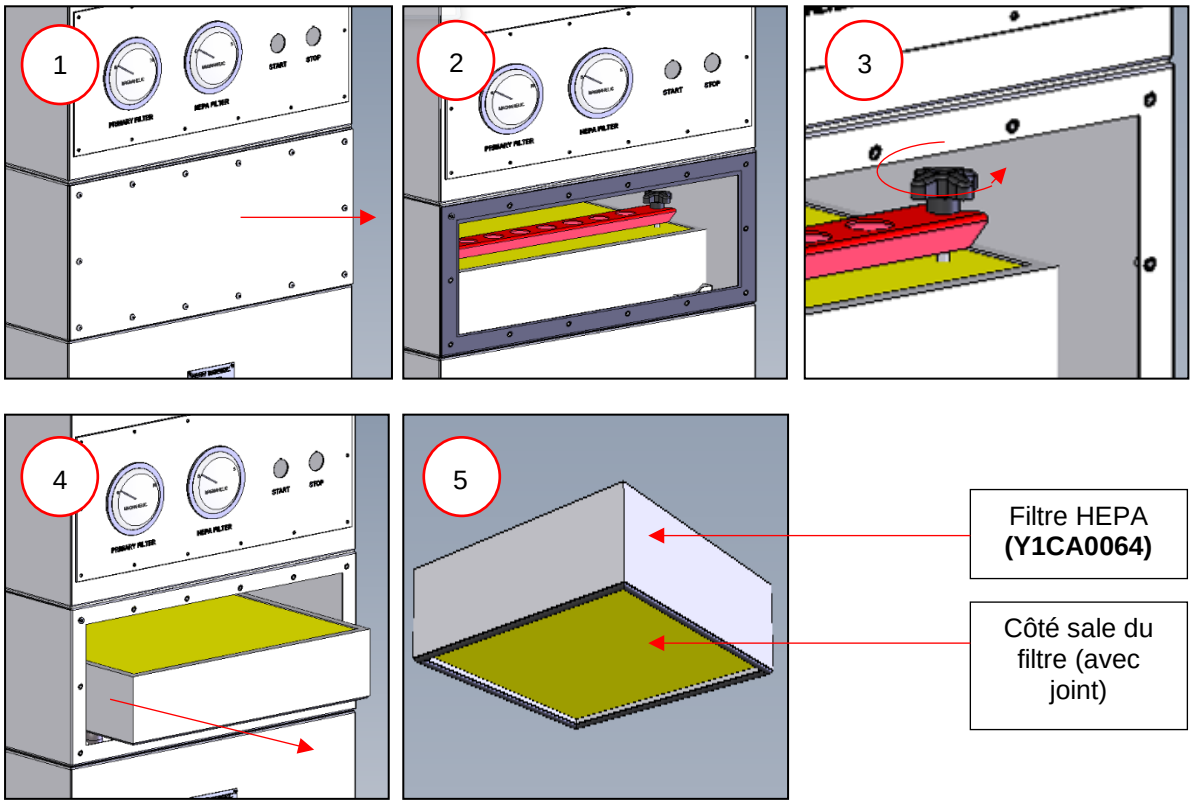
Abaisser la poignée de levage en position verrouillée.

VEILLER À CE QUE LE FILTRE SOIT CORRECTEMENT PLACÉ POUR QUE LA POUSSIÈRE NE PUISSE PAS S'INTRODUIRE DANS L'ÉVACUATION

7.1.10.5 Remplacement de la cartouche du filtre HEPA14, du Collecteur de poussière C600

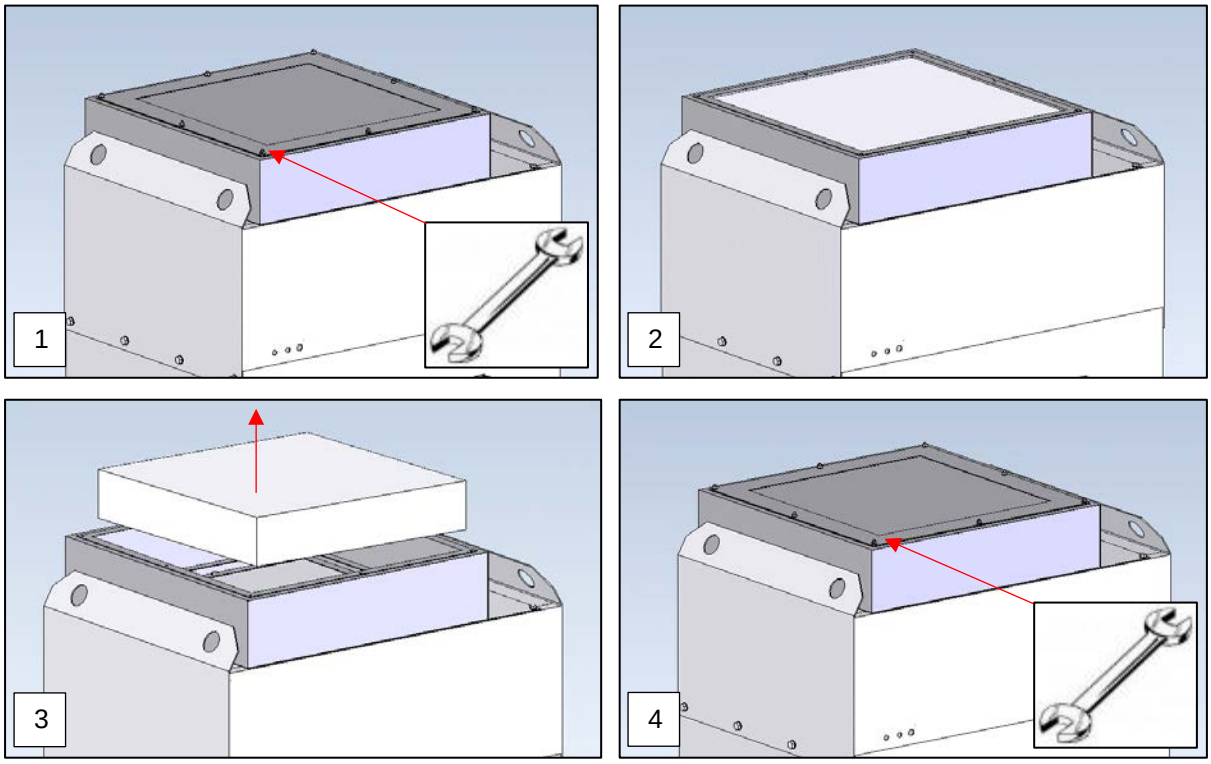
Un filtre secondaire HEPA14 a été ajouté pour assurer une filtration maximale de l'air, minimisant ainsi la quantité de particules d'air expulsées par le système. L'état de ce filtre est vérifié en utilisant le manomètre Magnehelic installé sur le côté de la machine. Ce dernier mesure la pression différentielle au niveau des filtres principaux. Quand la différence de pression atteint 2,5 pouces sur l'indicateur d'eau, le filtre doit être remplacé.

1. Dévissez les vis de la porte du filtre et retirez-les.
2. Vérifiez que le joint ne soit pas endommagé.
3. Retirez les barres de serrage en dévissant les boutons de retenue de chaque côté.
4. Le filtre peut maintenant être levé et retiré.
5. Le filtre HEPA14 est équipé d'un joint étanche à l'air d'un côté. Assurez-vous que le côté joint du filtre se trouve du côté sale du flux d'air (face vers le bas).



7.1.10.6Remplacement de la cartouche du filtre HEPA14, du Collecteur de poussière C800

Un filtre secondaire HEPA a été ajouté pour assurer une filtration maximale de l'air, minimisant ainsi la quantité de particules d'air expulsées par le système. L'état de ce filtre est vérifié en utilisant le manomètre magnehelic installé sur le côté de la machine. Ce dernier mesure la pression différentielle au niveau des filtres principaux. Quand la différence de pression atteint 2,5 pouces sur l'indicateur d'eau, le filtre doit être remplacé.



1. Dévissez les vis hexagonales M6 du couvercle du filtre et retirez-les.

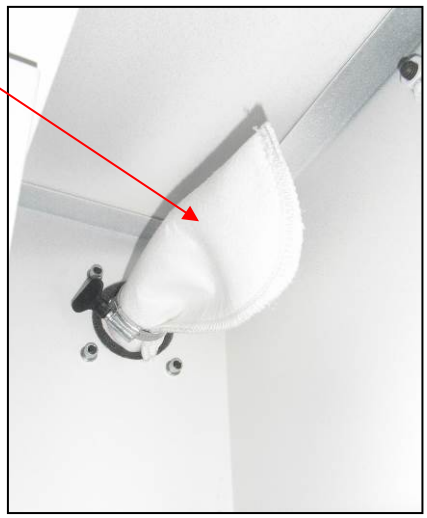
2. Remplacez par un filtre HEPA neuf **(Y1CA0064)** en veillant à ce que la flèche du débit d'air sur le filtre corresponde à celle sur la structure interne.

3. Soulevez soigneusement le filtre du panneau HEPA de la structure et retirez-le.

4.Remplacez le couvercle du filtre et serrez les vis hexagonales M6.

7.1.10.7 Manchon de vanne d'équilibrage du réceptacle

Lors du changement des cartouches de filtre sur un collecteur de poussière avec un tuyau d'équilibrage de réceptacle, vérifier que le manchon de filtre est bien en place et libre de tout débris. Le manchon de filtre est fixé à l'extrémité du tuyau d'équilibrage du réceptacle et empêche la poussière d'être attirée dans la partir propre du dépoussiéreur.



Si on n'a pas utilisé de sac de doublure du réceptacle, la poussière est attirée dans le manchon au travers du tuyau d'équilibrage du réceptacle.

Il est donc essentiel de toujours utiliser un sac de doublure du réceptacle.

Vérifiez que le manchon soit bien fixé et vide de poussière. Le manchon empêche la poussière de polluer le côté propre, car la poussière est attirée hors du réceptacle du dépoussiéreur si aucun sac bac n'est utilisé.

7.1.10.8 Auto-impulsion, C400 et C600

Le nettoyage du filtre doit être fait régulièrement. Au début, cela doit être effectué toutes les quatre heures. Pour ce faire, réglez correctement la minuterie à impulsions DLUX. La minuterie à impulsions a deux réglages. Le premier concerne la fréquence d'impulsions (à savoir les intervalles) et le second concerne la durée d'impulsion (à savoir la durée de déchargement). Les durées de marche et d'arrêt peuvent être programmées de 10 millisecondes à 99 heures.

Pour les régler, suivez les instructions ci-dessous :

MARCHE (ON) = Durée de déchargement

ARRÊT (OFF) = Durée de l'intervalle

Pour changer la durée de marche (durée de déchargement), il vous suffit d'appuyer sur le bouton de la flèche vers le haut/le bas, à droite et « On » apparaîtra brièvement à l'écran. Vous pouvez maintenant appuyer sur le bouton de la flèche vers le bas ou bien d'arrêt (Off) pour réduire la durée. Sinon, appuyez sur le bouton à droite de la flèche vers le haut/de marche (On) pour augmenter la durée. Une fois la durée « ON » réglée, n'appuyez plus sur les boutons et l'écran clignotera indiquant l'enregistrement de la nouvelle durée. Une fois l'enregistrement terminé, l'unité fonctionnera avec les nouvelles durées réglées.

Le bouton de TEST vous permet de vérifier le fonctionnement de la vanne.

Pour changer la durée d'arrêt (OFF), il vous suffit d'appuyer sur le bouton de la flèche vers le bas ou le bouton d'arrêt et « Off » apparaîtra brièvement à l'écran. Vous pouvez maintenant appuyer sur le bouton de la flèche vers le bas ou bien d'arrêt (Off) à gauche pour réduire la durée. Sinon, appuyez sur le bouton à droite de la flèche vers le haut/de marche (On) pour augmenter la durée. Une fois la durée « OFF » réglée, n'appuyez plus sur les boutons et l'écran clignotera indiquant l'enregistrement de la nouvelle durée. Une fois la nouvelle durée enregistrée, l'unité commencera à fonctionner avec les nouveaux réglages.

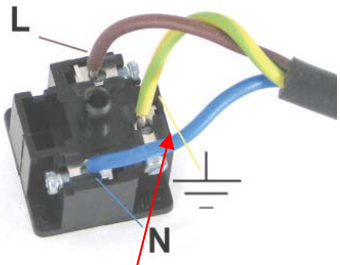
Remplacement de la minuterie AutoPulse :

REMARQUE : Avant toute installation ou le remplacement, dépressurisez le système.

Une fois l'ancienne minuterie retirée, suivez les instructions ci-dessous pour en installer une nouvelle.

Placez le joint plat sur les goupilles de raccordement de la bobine.

Installez la minuterie sur la bobine, comme indiqué précédemment.



Branchez votre câble au connecteur comme présenté précédemment.

Placez le joint de sur le connecteur, branchez le connecteur à la minuterie comme indiqué ci-dessous et serrez les vis.

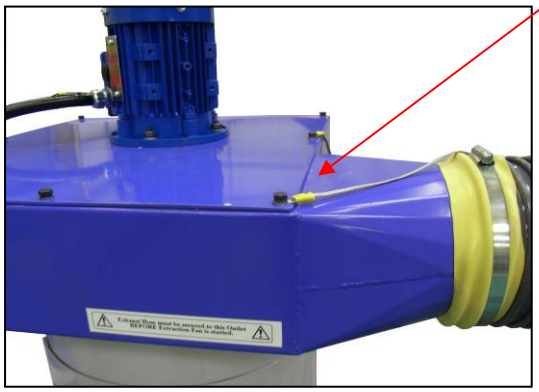
Vous êtes maintenant prêt à utiliser de nouveau la minuterie DLUX. Restaurez la pression normale du système et continuez à utiliser la machine.

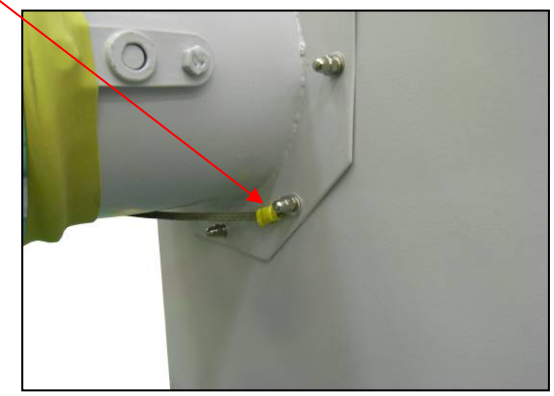
07/01/2011 Filtre à air comprimé

La purge du filtre à air comprimé est automatique. Si le média est sec et ne forme pas de blocs, l'air comprimé peut être efficace. Si le média forme des blocs, il y a un problème avec le filtre à air comprimé ou avec votre alimentation en air. Contactez Guyson International pour plus de précisions.

07/01/2012 Raccords à la terre

Vérifier si les câbles de mise à la terre entre chacune des unités du système sont sécurisés.





7.2 Toutes les semaines

- Vérifier l'état du coude de la trémie et des plaques d'usure (voir la section 7.2.1)
- Vérifier l'état de l'intérieur du cyclone et des plaques d'usure (voir section 7.2.2)
- Vérifiez l'état des manchettes et des manchons (voir section 7.2.3)
- Vérifiez le chariot de la plaque tournante du dispositif d'alimentation latéral (voir section 7.2.4)
- S'assurer que la plaque tourne librement (voir section 7.2.5)

7.2.1 Coude de trémie

Les coudes de trémie sont en polyuréthane ou en acier doux. S'ils sont en acier doux, la plaque d'usure peut être en polyuréthane ou en acier doux selon les spécifications demandées. La plaque d'usure doit être vérifiée et remplacée en cas d'usure. Si le coude est en polyuréthane et qu'il est usé, un nouveau coude de trémie doit être utilisé.

7.2.1.1 Remplacement de la plaque d'usure

- Mettre le dépoussiéreur en marche.
- Mettre le cyclone en marche.
- Faire tourner la machine pendant 10 minutes pour dégager les tuyaux.
- Arrêter le cyclone.
- Arrêter le collecteur de dépoussiéreur.
- Détacher le coude de trémie.
- Remplacez la plaque d'usure
- Refixez le coude de trémie

Référence	Description
E1AA0097	Coude de trémie en polyuréthane 90° Ø100
E1AA3176	Coude de trémie du dispositif d'alimentation, côté plaque d'usure

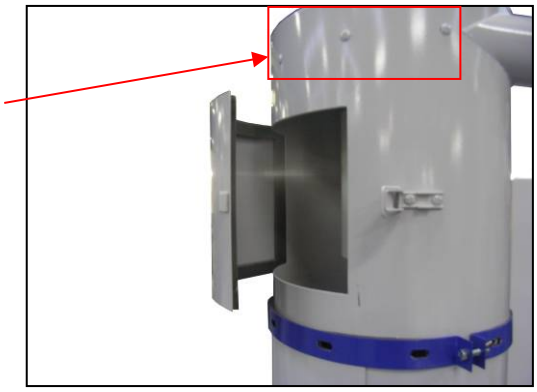
Si votre coude n'est pas listé dans le tableau ci-dessous, veuillez contacter Guyson International pour plus de détails.

7.2.2 Cyclone

Les cyclones peuvent avoir une garniture en polyuréthane ou une plaque d'usure selon les spécifications demandées. La plaque d'usure doit être vérifiée et remplacée en cas d'usure. La garniture en polyuréthane n'est pas réparable. Le corps de cyclone doit être changé si la garniture est usée.

7.2.2.1 Remplacement de la plaque d'usure

- Ouvrir la porte sur le dessus.
- Retirer les 3 boulons tout en maintenant la plaque d'usure pour éviter qu'elle ne tombe.
- Remplacer la plaque d'usure et la fixer avec 3 boulons.

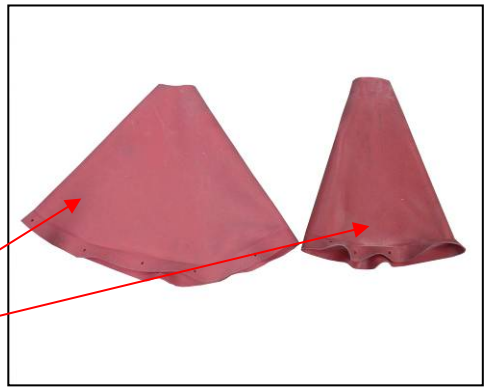


Référence	Description
E1AA2454	Plaque d'usure du corps 75/16
E1AA2711	Plaque d'usure du corps CY600/12
E1AA2713	CY600/12 Plaque d'usure entrée
E1AA1611	Plaque d'usure du corps CY600/16
E1AA1613	CY600/16 Plaque d'usure entrée

7.2.3 Manchettes/manchons

Si les manchettes ou les manchons sont troués ou déchirés :

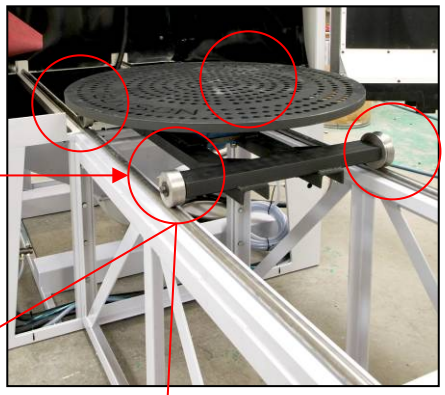
- la cabine peut être plus bruyante
- le média peut sortir de l'enceinte.

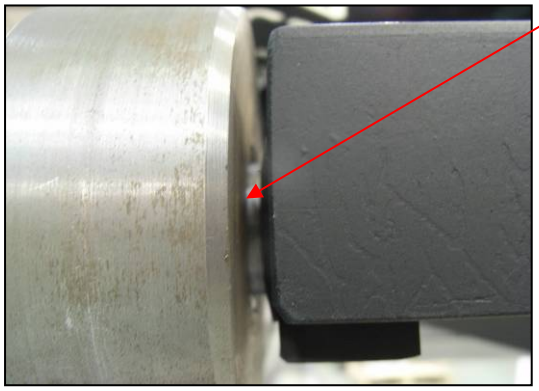


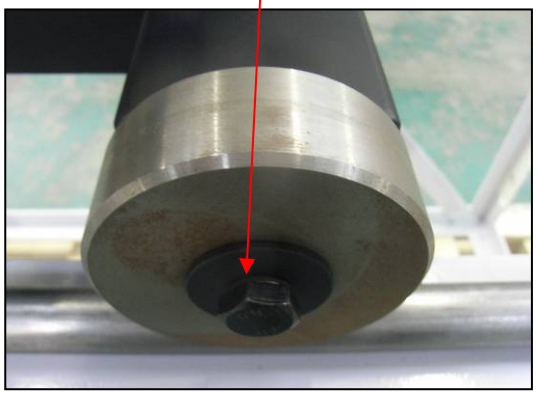
Référence	Description
Y1AA0024	Grandes manches d'emmanchures
Y1AA0011	Manches d'emmanchures 3 coins
Y1AA0017	Manchons

7.2.4 Chariot de la plaque tournante du dispositif d'alimentation latéral

Le chariot de la plaque tournante doit être vérifié pour détecter si les 4 roues fonctionnent sans à-coups. Si ce n'est pas le cas, les roues/entretoises/rondelles peuvent être usées et doivent être remplacées.



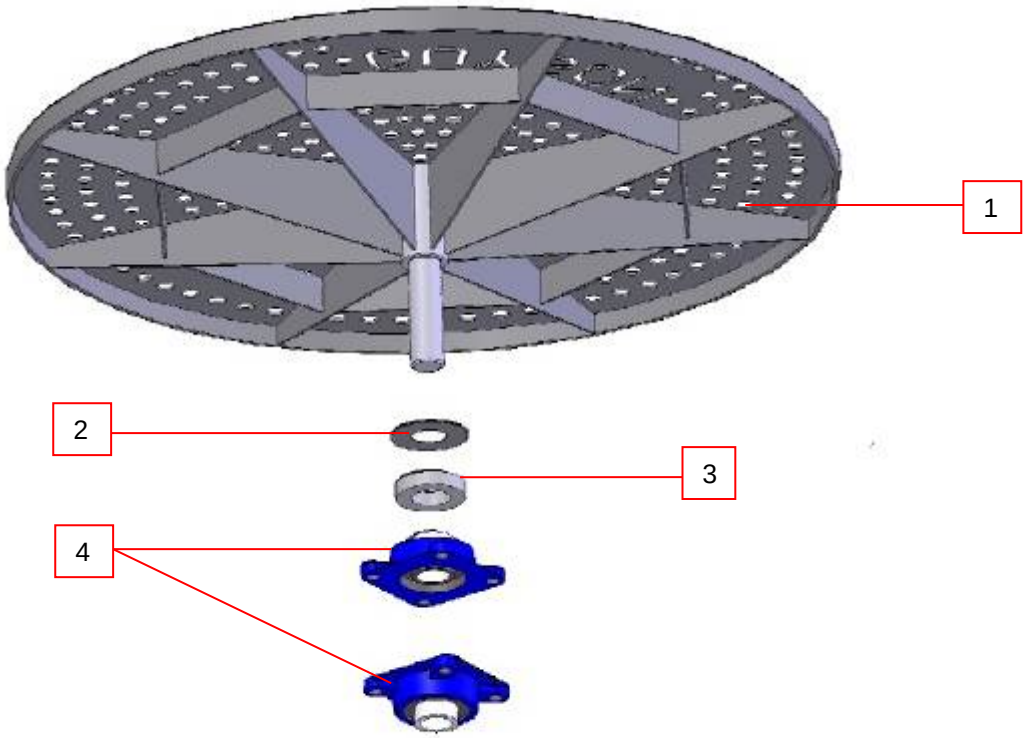




Référence	Description
E1AA0298	Roue Euro 6/7/8/9
E1AA0299	Roue plate Euro 6/7/8
E1AA0301	Entretoise Euro 6/7/8
P1WS0010	Rondelle Euro 6/7/8
P1PN0010	Goupille fendue Euro 6/7/8
E1AA0308	Roue plate Euro 9
E1AA0309	Rondelle intérieure Euro 9
E1AA0310	Rondelle extérieure Euro 9
E1AB5909	Rondelle PTFE extérieure Euro 10
E1AB5910	Rondelle MS extérieure Euro 10
P5BE0006	Roulement étanche Euro 10
E1AB4167	Roue plate Euro 10
E1AB4166	Roue Euro 10
E1AB5911	Rondelle PTFE intérieure Euro 10
E1AB5912	Roue MS extérieure Euro 10

7.2.5 Rotation de la plaque tournante

La plaque tournante doit être vérifiée pour voir si elle est capable de tourner librement. Si elle ne tourne pas librement ou si elle est complètement coincée, vérifier les roulements et remplacer si nécessaire.



N°	Description	Référence
1	Plaque tournante, disponible en différentes tailles et finitions	Appeler pour plus d'options
2	Rondelle Euro 6/7/8/9/10, dispositif d'alimentation latéral et non latéral	E1AA0104
3	Rondelle de feutre Euro 6/7/8/9/10, dispositif d'alimentation latéral et non latéral	P5SE0019
4	Bride de support Euro 6/7/8/9/10, dispositif d'alimentation latéral et non latéral	P5BE0017

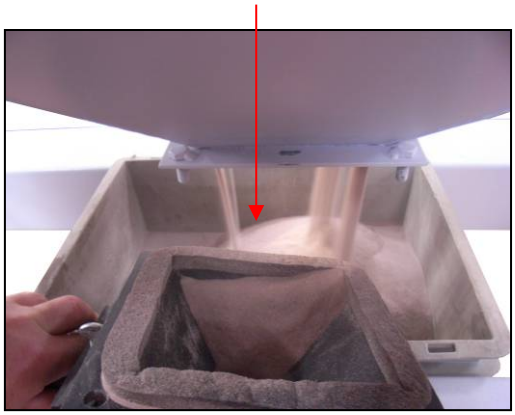
7.3 Une fois par mois

- Purgez l'ancien média et mettez au rebut (voir section 7.3.1), puis remplissez le système avec le nouveau média (voir section 4.2)

7.3.1 Vidage du média

Pour vider la machine :

- Mettre le dépoussiéreur en marche
- Mettre le cyclone en marche.
- Utiliser une conduite d'air à l'intérieur de l'enceinte.
- Une fois propre, laisser le système d'extraction de poussière tourner pendant 10 minutes pour éliminer les résidus de média à l'intérieur des tuyaux.
- Arrêter le cyclone.
- Arrêter le dépoussiéreur.
- Quand le moteur s'arrête, retirer le tube de récupération du mélangeur
- Placer le récipient sous le mélangeur, décrocher et retirer le mélangeur et récupérer le média.



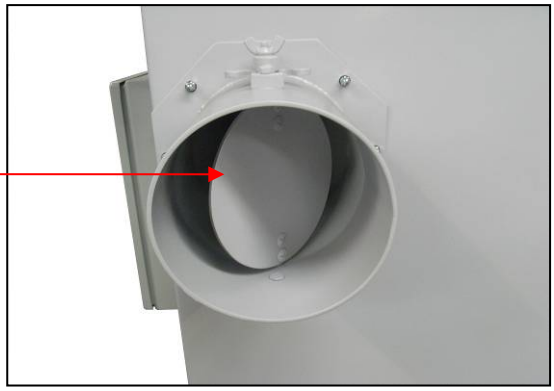
PRENDRE LES PRÉCAUTIONS NÉCESSAIRES POUR NE PAS SE COINCER LES DOIGTS, LE MÉLANGEUR PEUT ÊTRE TRÈS LOURD.

7.4 Une fois par trimestre

- Recherchez toutes traces d'usure interne dans la vanne de réglage (voir section 7.4.1)

7.4.1 Vannes de réglage

Rechercher toutes traces d'usure excessive. Si l'usure est telle que vous ne pouvez pas installer correctement la vanne de réglage, un remplacement s'avère nécessaire. Contacter Guyson International pour plus de détails.



8. FAQ

Électricité statique

Cabine, média et composant

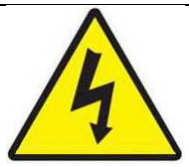
Une tresse de terre non isolée recouvre le tuyau du média et/ou est connectée au composant, puis raccordée à la terre au niveau de la cabine et le matériel d'extraction offre un passage pour la purge.

Accumulation d'électricité statique sur le flexible d'extraction

Une tresse de terre non isolée recouvre le tuyau du média, puis est raccordée à la terre au niveau de la cabine et le matériel d'extraction offre un passage pour la purge.

En cas de problème avec l'électricité statique, contacter notre Service d'entretien.

LA DÉTECTION DE PANNE NE PEUT ÊTRE RÉALISÉE QUE PAR UN INGÉNIEUR QUALIFIÉ.



LA CABINE DE SABLAGE ET L'ENSEMBLE DU MATÉRIEL ACCESSOIRE DOIVENT ÊTRE COMPLÈTEMENT ISOLÉS AVANT DE COMMENCER LA DÉTECTION DE PANNE.

LE CAS ÉCHÉANT, VEILLER À CE QUE TOUTES LES ARRIVÉES D'AIR SONT COUPÉES ET QUE LE SYSTÈME EST TOTALEMENT VIDE AVANT DE COMMENCER L'ENTRETIEN.

Questions concernant les machines d'alimentation/aspiration		
Anomalie	**Absence d'air dans le pistolet au cours du cycle**	**Mesure à prendre**
Cause possible	Injecteur d'air bouché dans le pistolet	Débloquer et nettoyer
	Buse bloquée	Débloquer et nettoyer
Anomalie	**Humidité provenant de la buse du pistolet de sablage**	**Mesure à prendre**
Cause possible	Anomalie au niveau de l'alimentation en air du client	Vérification et rectification à réaliser par le client
Anomalie	**Chutes de pression d'air provenant de la buse de sablage**	**Mesure à prendre**
Cause possible	Panne du compresseur/ne correspond pas aux spécifications	Vérification de l'alimentation en air et rectification à réaliser par le client

	Diamètre incorrect du tuyau d'alimentation principale	Voir les fiches techniques, changer le tuyau
	Usure des injecteurs d'air ou de la buse	Remplacer
	Valve d'air défaillante	Remplacer
Anomalie	**Absence de débit de média provenant du pistolet à sablage**	**Mesure à prendre**
Cause possible	Tube de récupération mal installé dans le mélangeur	Voir Installation du tube de récupération de média
	Média humide causant un faible débit dans le mélangeur	Remplacer le média et vérifier l'alimentation en air et le filtre à air comprimé
	Absence d'aspiration au niveau du tube de récupération	Rechercher des blocages du tuyau/l'usure du pistolet
	Blocage entre le tuyau d'alimentation de média et le pistolet de sablage	Débloquer
	Absence de média dans la trémie	Remplir
	Buse bloquée	Débloquer
Anomalie	**Débit de média irrégulier à partir de la buse du pistolet**	**Mesure à prendre**
Cause possible	Installation incorrecte du tube de récupération	Voir Installation du tube de récupération de média
	Réglage incorrect de la pression d'air	Voir les informations de réglage
	Usure au niveau de la buse du pistolet/du injecteur d'air /du tube de récupération	Remplacer si nécessaire.
	Trou dans le corps du pistolet	Remplacer si nécessaire.
	L'alimentation en air produit de l'humidité dans le média	Vérification de l'alimentation en air à réaliser par le client
Questions au sujet des machines avec cyclones/dépoussiéreurs		
Anomalie	**Séparation incorrecte du média**	**Mesure à prendre**
Cause possible	Vortex du cyclone incorrectement réglé	Voir le réglage du cyclone
	Filtres de la cabine bloqués	Remplacer
	Joints d'étanchéité de porte du cyclone usés/joints d'étanchéité de bac défectueux	Remplacer si nécessaire.
Anomalie	**Faible visibilité/émissions de poussière**	**Mesure à prendre**
Cause possible	Manque de pression négative dans le système d'extraction	Vérifier les filtres du dépoussiéreur et les réglages du clapet

	Tuyaux endommagés sur le dépoussiéreur	Remplacer
	Filtres de la cabine bloqués	Remplacer
	Média de mauvaise qualité	Remplacer la totalité du média
Si les problèmes persistent, veuillez effectuer un entretien complet du matériel ou contacter le Service client pour prendre un rendez-vous auprès d'un ingénieur Guyson chargé de l'entretien.		

9. Pièces détachées et entretien

Un contrat de service et de maintenance est disponible en option pour ce système. Pour plus de détails, veuillez vous mettre en relation avec les contacts ci-dessous.

Les informations suivantes sont nécessaires pour commander des pièces détachées ou des accessoires :

Numéro de compte client
Numéro de série de la machine
Code produit de l'article demandé

Si l'article à remplacer ne figure pas sur la liste de la section de maintenance et ne peut être identifié à partir des dessins de montage de l'annexe du présent manuel, veuillez contacter Guyson International à l'aide des coordonnées ci-après.

Guyson International Limited
Snaygill Industrial Estate
Keighley Road
Skipton
North Yorkshire
BD23 2QR

Tél. : +44 (0) 1756 799911
E-mail : info@guyson.co.uk
Site Web : www.guyson.co.uk

9.1 Identification des pièces de rechange

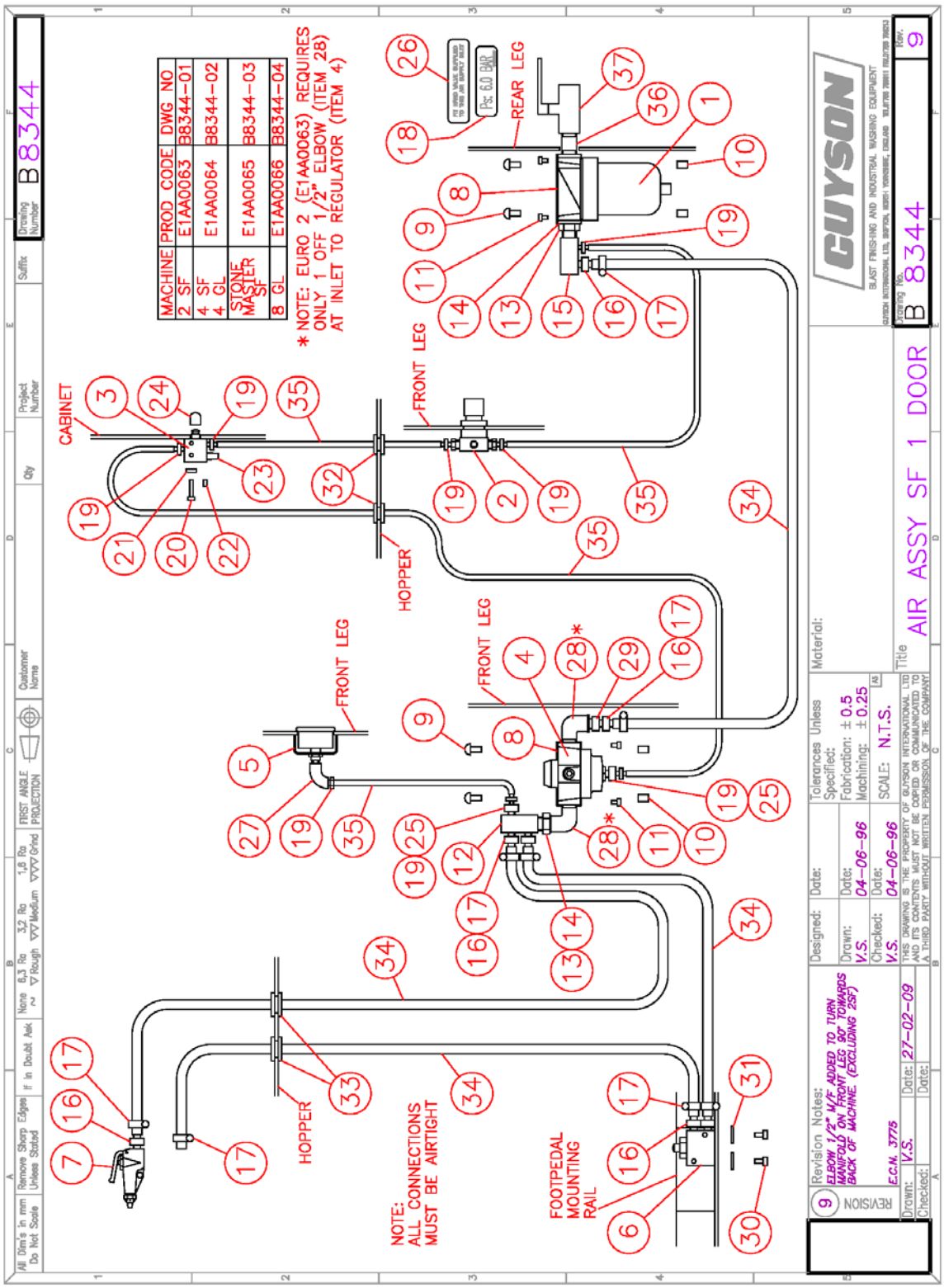
Description	2	4	6	7	8	9	10	Référence
Patin du reniflard	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	Y1AB0001
Revêtement antigel		✓	✓	✓	✓	✓	✓	P2PF0013
Revêtement antigel Euro 2	✓							P2PF0014
Verre de vitre d'inspection		✓	✓	✓	✓	✓	✓	P2GL0009
Verre de vitre d'inspection Euro 2								P2GL0010
Joint mousse de vitre d'inspection	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	R5SL0009
Vitre d'éclairage	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	P2GL0012
Joint en caoutchouc de vitre d'éclairage	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	R5SL0000
Bande de remplissage du joint de vitre d'éclairage	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	R5SL0002
Tuyau de média - 10mm	✓							R6TB0014
Tuyau de média - 16mm		✓	✓	✓	✓	✓	✓	R6TB0018
Tube de récupération du média - tuyau 10mm	✓							E1AA3673
Tube de récupération du média - tuyau 16mm		✓	✓	✓	✓	✓	✓	E1AA4060
Boîte prise media	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	E1AA2452
Entrée du média pistolet 400 - 10mm	✓							P4CG0006
Entrée du média pistolet 400 - 16mm / Entrée du média pistolet 900 - 16mm		✓	✓	✓	✓	✓	✓	P4CG0006/ P4CG0009
Flexible d'évacuation - standard - alésage 100 mm (m)	*	*	*	*	*	*	*	R6TB0030
Flexible d'évacuation - polyuréthane - 100 mm (m)	*	*	*	*	*	*	*	R6TB0032
Bracelet de caoutchouc - 100mm	*	*	*	*	*	*	*	P2HS0000
Clips de flexible - 100 mm	*	*	*	*	*	*	*	P1HC0004
Brides de flexible - 100 mm	*	*	*	*	*	*	*	Y2AB0013
Flexible d'évacuation - standard - alésage 150 mm (m)	*	*	*	*	*	*	*	R6TB0034
Flexible d'évacuation - polyuréthane - 150 mm (m)	*	*	*	*	*	*	*	R6TB0036
Bracelet de caoutchouc - 150mm	*	*	*	*	*	*	*	P2HS0001
Clips de flexible - 150mm	*	*	*	*	*	*	*	P1HC0006
Brides de flexible - 150mm	*	*	*	*	*	*	*	Y2AB0014
Coude de trémie en polyuréthane 90° Ø100	*	*	*	*	*	*	*	E1AA0097
Coude de trémie du dispositif d'alimentation, côté plaque d'usure	*	*	*	*	*	*	*	E1AA3176
Manches d'emmanchures 3 coins	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	Y1AA0011
Manchons	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	Y1AA0017
Grandes manches d'emmanchures	*	*	*	*	*	*	*	Y1AA0024
Plancher - Euro 2	✓							E1AA0433
Plancher - Euro 4		✓						E1AA0971
Plancher - Euro 6			✓					E1AA0896
Plancher - Euro 7				✓				E1AA0898
Plancher - Euro 8					✓			E1AA0901
Plancher - Euro 9						✓		E1AA0905
Plancher - Euro 10							✓	E1AA0633

✓ = Options standard équipant le Euroblast spécifié
*** = Équipement optionnel**

10. Annexes

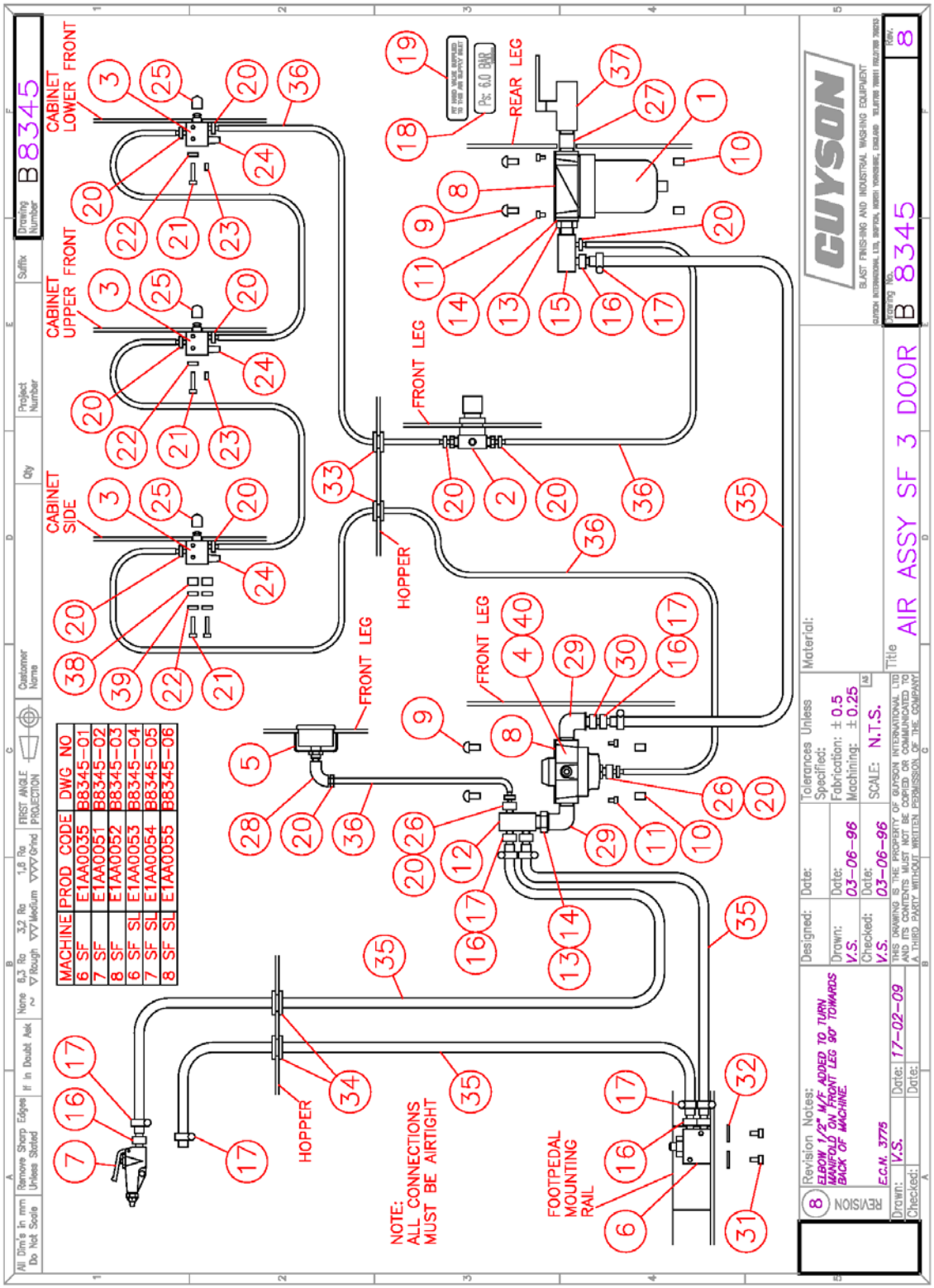
10.1 Dessins techniques et listes de pièces

10.1.1 Prise d'air pour Euroblast 2 SF & 4 SF



N°	Référence	Description
1	P4AP0027	Filtre autopurge filetage BSP 1/2 po
2	P4AP0030	Régulateur pilote filetage BSP 1/8 po
3	P4VL0033	Plongeur filetage NPT 3/2 1/8 po
4	P4AP0028	Régulateur filetage BSP 1/2 po contrôlé par pilote
5	P4SD0000	Panneau du manomètre 0-10 bar
6	P4VL0059	Plongeur filetage BSP 2/2 1/4 po
7	P4VL0072	Pistolet déclencheur de valve (2006ga44)
8	E1AA0032	Support de montage
9	P1TH0184	Vis bouton M8 x 16
10	P1TH0228	Nutsert M8
11	P1TH0093	Vis bouton M5 x 10
12	D1MC0000	Tubulure A3201 (3 sorties)
13	P4MN0179	Contre-écrou filetage BSP 1/2 po (tubulure)
14	P1WS0036	Rondelle Dowty 1/2 po
15	D1MC0001	Tubulure A15249
16	P4CG0001	Embout filetage BSP 1/4 po x flexible 10 mm
17	P1HC0000	Clip de flexible 10 mm
18	Y1BB0422	Étiquette, "Ps: 6,0 bar"
19	P4TF0132	Hosetail Barb 1/8" - 1/8" NPT
20	P1TH0025	Vis hexagonale M5 x 25
21	P1WS0012	Rondelle élastique M5
22	E1AA0031	Goupille de montage de la valve
23	P4SL0002	Silencieux filetage NPT 1/8 po
24	P2GT0013	Bouchon noir en PVC
25	P4MN0151	Bush Red. Filetage BSP 1/4 X 1/8 po
26	Y1BB0056	Étiquette « Installer la valve manuellement... »
27	P4MN0000	Coude fem. 1/8 po BSP
28	P4MN0019	Coude M/F filetage BSP 1/2 po
29	P4MN0155	Bush Red. Filetage BSP 1/2 X 1/4 po
30	P1TH0030	Vis hexagonale M6 x 12
31	P1WS0003	Rondelle plate M6
32	P2GT0009	Œillet 5,6 x 8 mm
33	P2GT0000	Œillet du flexible PVC 10 mm
34	R6TB0003	Flexible PVC tressé diamètre extérieur 10 mm x 16
35	R6TB0046	Tube en polyuréthane bleu 1/8 po
36	P4MN0089	Embout cylindre filetage BSP 1/2 po
37	P4VL0114	Aération du clapet à bille filetage BSP 1/2 po

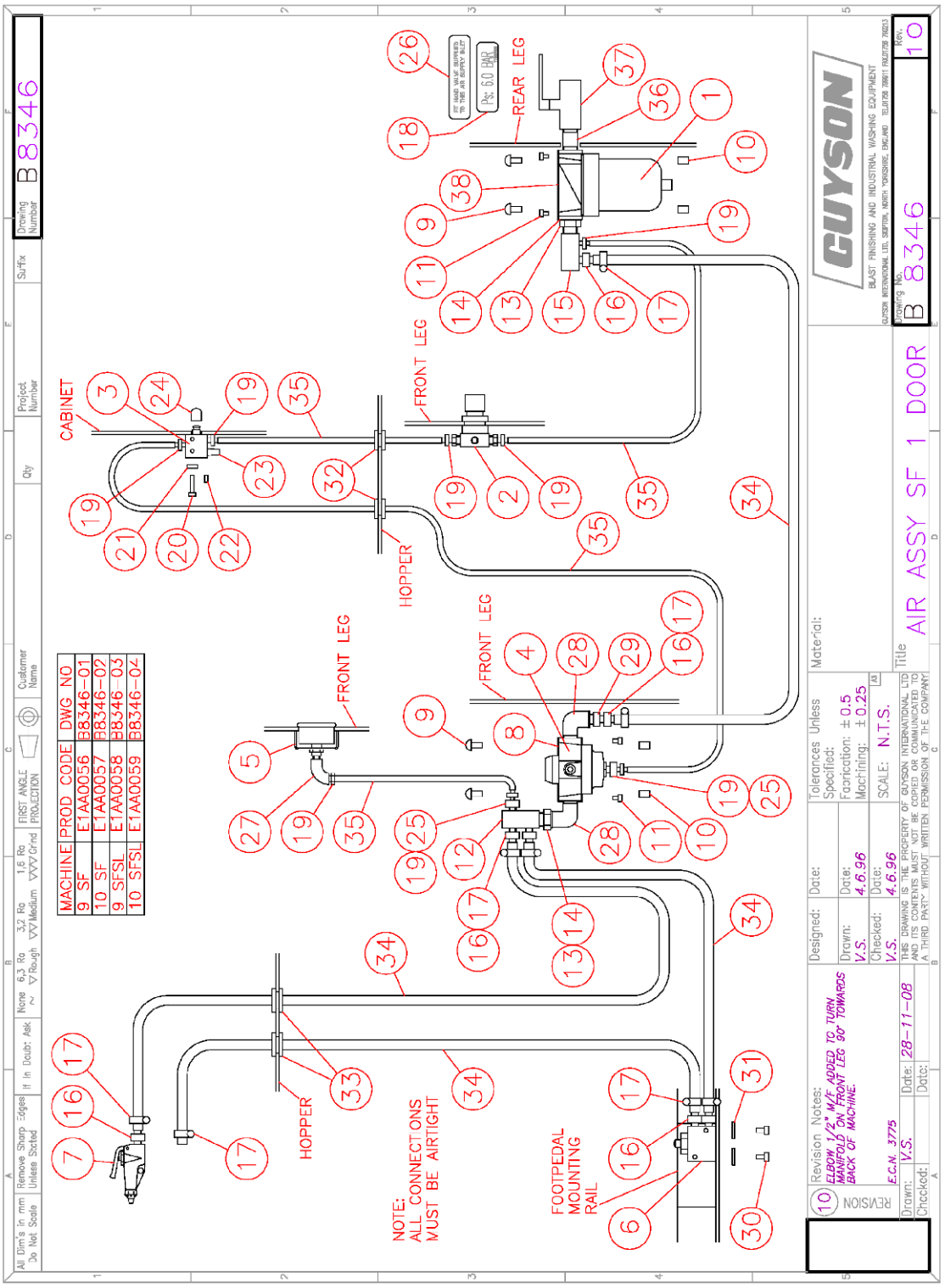
10.1.2 Prise d'air pour Euroblast 6 SF, 7 SF, 8 SF, 6 SF SL, 7 SF SL & 8 SF SL



MACHINE	PROD CODE	DWG NO
6 SF	E1AA0035	B8345-01
7 SF	E1AA0051	B8345-02
8 SF	E1AA0052	B8345-03
6 SF SL	E1AA0053	B8345-04
7 SF SL	E1AA0054	B8345-05
8 SF SL	E1AA0055	B8345-06

N°	Référence	Description
1	P4AP0027	Filtre autopurge filetage BSP 1/2 po
2	P4AP0030	Régulateur pilote filetage BSP 1/8 po
3	P4VL0033	Plongeur filetage NPT 3/2 1/8 po
4	P4AP0028	Régulateur filetage BSP 1/2 po contrôlé par pilote
5	P4SD0000	Panneau du manomètre 0-10 bar
6	P4VL0059	Plongeur filetage BSP 2/2 1/4 po
7	P4VL0072	Pistolet déclencheur de valve (2006ga44)
8	E1AA0032	Support de montage
9	P1TH0184	Vis bouton M8 x 16
10	P1TH0228	Nutsert M8
11	P1TH0093	Vis bouton M5 x 10
12	D1MC0000	Tubulure A3201 (3 sorties)
13	P4MN0179	Contre-écrou filetage BSP 1/2 po (tubulure)
14	P1WS0036	Rondelle Dowty 1/2 po
15	D1MC0001	Tubulure A15249
16	P4CG0001	Embout filetage BSP 1/4 po x flexible 10 mm
17	P1HC0000	Clip de flexible 10 mm
18	Y1BB0422	Étiquette, "Ps: 6,0 bar"
19	Y1BB0056	Étiquette « Installer la valve manuellement... »
20	P4TF0132	Hosetail Barb 1/8" - 1/8" NPT
21	P1TH0025	Vis hexagonale M5 x 25
22	P1WS0012	Rondelle élastique M5
23	E1AA0031	Goupille de montage de la valve
24	P4SL0002	Silencieux filetage NPT 1/8 po
25	P2GT0013	Bouchon noir en PVC
26	P4MN0151	Bush Red 1/4 po x 1/8 po BSP
27	P4MN0089	Embout cylindre filetage BSP 1/2 po
28	P4MN0000	Coude fem. 1/8 po BSP
29	P4MN0019	Coude M/F filetage BSP 1/2 po
30	P4MN0155	Bush Red. Filetage BSP 1/2 X 1/4 po
31	P1TH0030	Vis hexagonale M6 x 12
32	P1WS0003	Rondelle plate M6
33	P2GT0009	Œillet 5,6 x 8 mm
34	P2GT0000	Œillet du flexible PVC 10 mm
35	R6TB0003	Flexible PVC tressé diamètre extérieur 10 mm x 16
36	R6TB0046	Tube en polyuréthane bleu 1/8 po
37	P4VL0114	Aération du clapet à bille filetage BSP 1/2 po
38	P1TH0213	Vis Écrou M5 Nyloc
39	P1WS0002	Rondelle plate M5
40	P4MN0134	Embout solide filetage BSP 1/4 po

10.1.3 Prise d'air pour Euroblast 9 SF, 10 SF, 9 SF SL & 10 SF SL



N°	Référence	Description
1	P4AP0027	Filtre autopurge filetage BSP 1/2 po
2	P4AP0030	Régulateur pilote filetage BSP 1/8 po
3	P4VL0033	Plongeur filetage NPT 3/2 1/8 po
4	P4AP0028	Régulateur filetage BSP 1/2 po contrôlé par pilote
5	P4SD0000	Panneau du manomètre 0-10 bar
6	P4VL0059	Plongeur filetage BSP 2/2 1/4 po
7	P4VL0072	Pistolet déclencheur de valve (2006ga44)
8	E1AA0032	Support de montage
9	P1TH0184	Vis bouton M8 x 16
10	P1TH0228	Nutsert M8
11	P1TH0093	Vis bouton M5 x 10
12	D1MC0000	Tubulure A3201 (3 sorties)
13	P4MN0179	Contre-écrou filetage BSP 1/2 po (tubulure)
14	P1WS0036	Rondelle Dowty 1/2 po
15	D1MC0001	Tubulure A15249
16	P4CG0001	Flexible raccord 1/4 po BSP x 10 mm
17	P1HC0000	Clip de flexible 10 mm
18	Y1BB0422	Étiquette, "Ps: 6,0 bar"
19	P4TF0132	Hosetail Barb 1/8" - 1/8" NPT
20	P1TH0025	Vis hexagonale M5 x 25
21	P1WS0012	Rondelle élastique M5
22	E1AA0031	Goupille de montage de la valve
23	P4SL0002	Silencieux filetage NPT 1/8 po
24	P2GT0013	Bouchon noir en PVC
25	P4MN0151	Bush Red. Filetage BSP 1/4 X 1/8 po
26	Y1BB0056	Étiquette « Installer la valve manuellement... »
27	P4MN0000	Coude fem. 1/8 po BSP
28	P4MN0019	Coude M/F filetage BSP 1/2 po
29	P4MN0155	Bush Red. Filetage BSP 1/2 X 1/4 po
30	P1TH0030	Vis hexagonale M6 x 12
31	P1WS0003	Rondelle plate M6
32	P2GT0009	Œillet 5,6 x 8 mm
33	P2GT0000	Œillet du flexible PVC 10 mm
34	R6TB0003	Flexible PVC tressé diamètre extérieur 10 mm x 16
35	R6TB0046	Tube en polyuréthane bleu 1/8 po
36	P4MN0089	Embout cylindre filetage BSP 1/2 po
37	P4VL0114	Aération du clapet à bille filetage BSP 1/2 po
38	E1AA0675	Support de montage

10.2 Schémas électriques et listes de pièces

Les références suivantes sont utilisées sur l'ensemble des schémas électriques.
Des chiffres sont ajoutés pour distinguer les composants.
Quand un composant est doté de plusieurs unités réalisant différentes fonctions, des numéros distincts sont donnés.

Référence	Description	Exemple
A	Ensembles/Sous-ensembles	Contrôleur de vitesse, PLC
B	Transducteurs	Pression, vide, lame vibrante, contacteur de proximité et de limite
E	Matériel divers	Éclairage de la machine
F	Dispositifs de protection	Fusibles, surcharges, RCD
H	Dispositifs de signalisation	Indicateurs audio et visuel
KA	Relais	Relais d'interface, de signal, de contrôle
KM	Principaux contacteurs	Contacteurs de moteur
KT	Minuteries	Compteurs de délai, d'interface, de processus
M	Moteurs	Tous les moteurs électriques
P	Appareils d'essai, compteurs	Horloge, compteur, ampèremètre, voltmètre
Q	Appareils à connexion mécanique pour circuits électriques	Isolants, disjoncteurs
R	Résistances	Potentiomètres, résistances
S	Appareils à connexion mécanique pour circuits de commande	Contacteurs de sélecteur, boutons poussoirs
T	Transformateurs	Tension Éclairage, commandes, alimentation, capteurs
U	Convertisseurs (électriques)	Redresseurs, encodeurs, filtres
X	Connecteurs de borne	Prises/douilles, bornes
Y	Dispositifs activés électriquement	Solénoïdes, freins moteur, verrous de porte

Note :

Les lettres de référence sont en majuscule. Il faut les différencier des lettres en minuscule utilisées pour identifier les connexions de borne

10.2.1 Installation électrique des cyclones et des collecteurs de poussière

Les collecteurs de poussière et les cyclones à moteur (alimentation monophasée ou triphasée) quand ils sont ajoutés en complément aux cabines de sablage, sont montés avec des démarreurs. Ils doivent être raccordés à partir du sectionneur à fusible du client.

Seul un électricien qualifié peut réaliser le raccordement. Les schémas électriques des systèmes monophasés et triphasés sont fournis.

Ce tableau vous permettra de trouver l'alimentation requise :

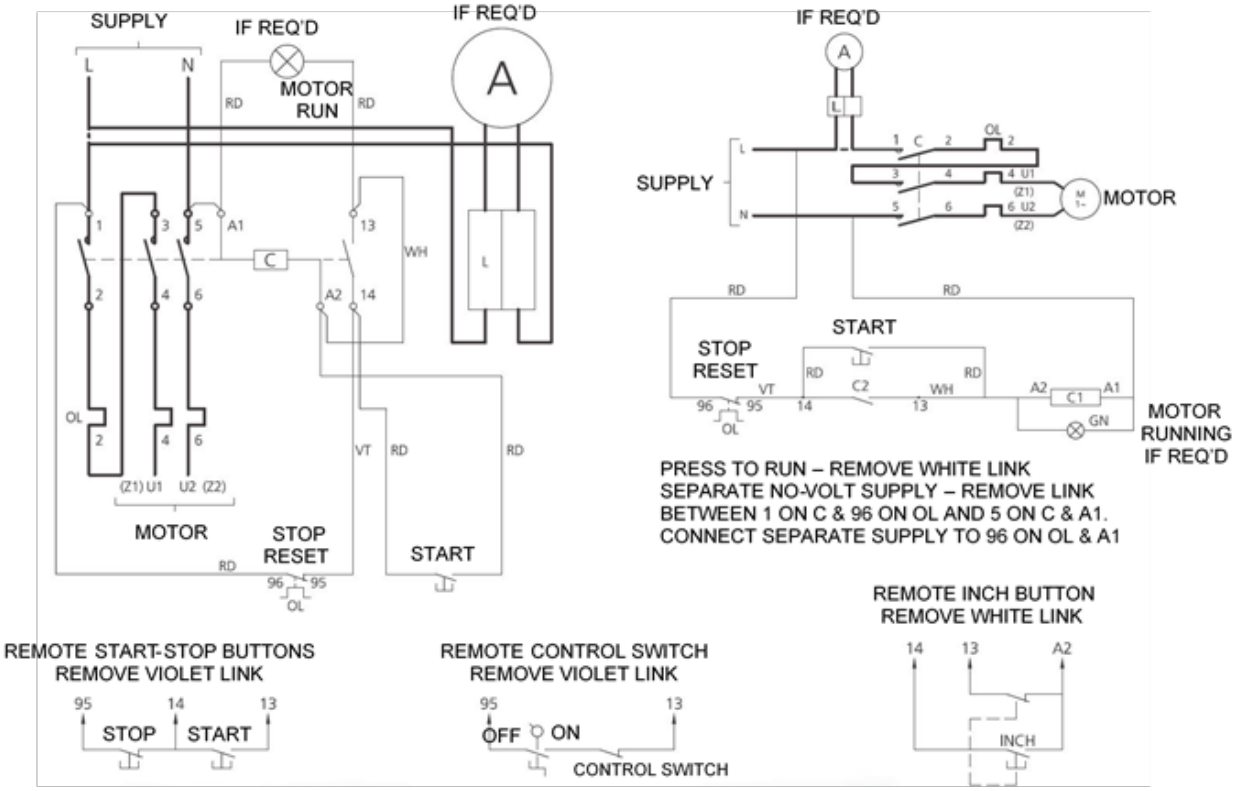
Modèle	Phase	Tension	Cycle (Hz)	Puissance (kW)	Charge complète courant (A)*
21/41	1	230	50	0.37	3
C400	1	230	50	0.75	5
C600	1	230	50	0.75	5
C800	1	230	50	1.5	6.8
75/16	1	230	50	0.55	4.7
CY600	1	230	50	1.5	6.8
41	3	400	50	0.37	1.4
C400	3	400	50	0.75	1.8
C600	3	400	50	0.75	1.8
C800	3	400	50	1.5	3.6
75/16	3	400	50	0.55	1.5
CY600	3	400	50	1.5	3.6
CY900	3	400	50	1.5	3.6

* Les fusibles doivent être compatibles avec le courant de charge max. Le plus petit calibre de fusible doit être utilisé pour correspondre aux caractéristiques du moteur et de démarrage.

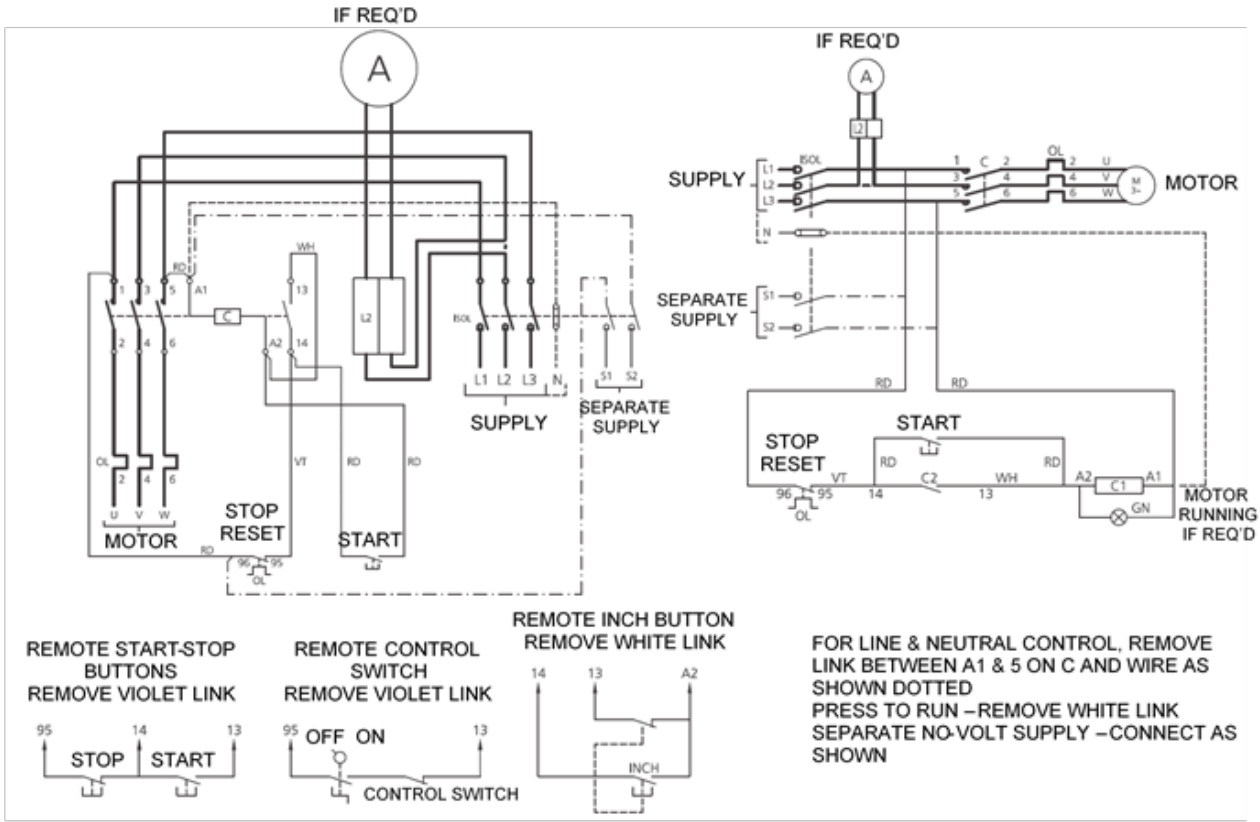
Sur les moteurs monophasés et triphasés, le sens de la rotation doit correspondre à la flèche signalée sur le carter de moteur. Il convient de vérifier visuellement. Si le moteur tourne dans la mauvaise direction, la machine doit être mise hors tension. Il faut ensuite isoler l'alimentation électrique et inverser la position de L1 et L2 sur les machines monophasées ou DEUX des câbles d'alimentation (L1, L2 ou L3) sur les machines triphasées.

En cas de problème avec l'installation, contacter Guyson International pour obtenir une assistance.

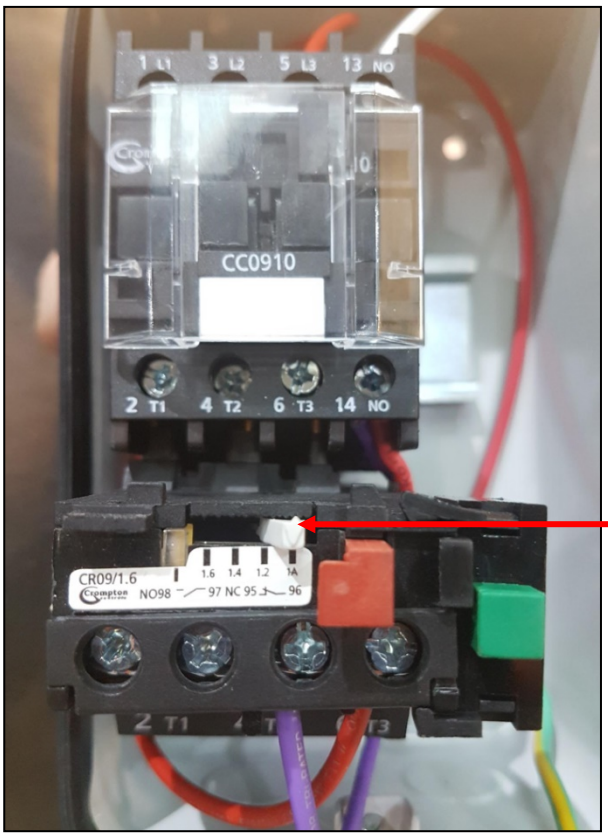
SINGLE PHASE



3 PHASE



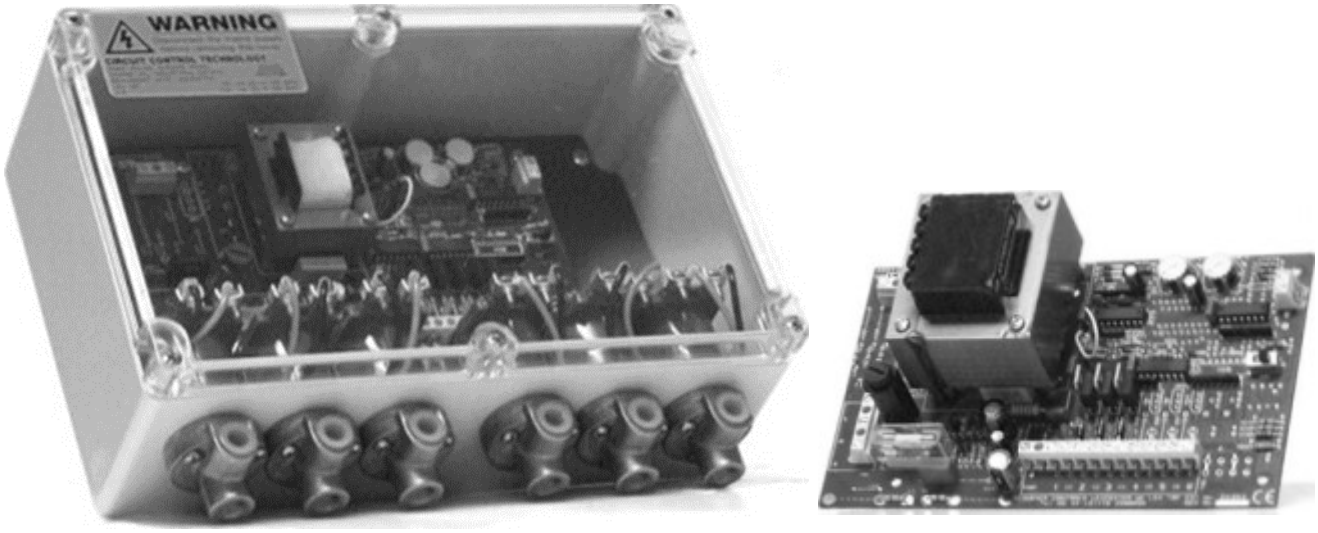
Lors du montage d'un nouveau démarreur, la surcharge devra être réglée sur le courant de pleine charge requis. Utilisez le tableau au début de cette section pour sélectionner la valeur correcte et ajustez la surcharge en conséquence.



Pour régler, tirez le sélecteur et faites-le glisser jusqu'à la position requise

10.3 Manuels propriétaires

Fiche de données du produit ZX393 Séquenceur 1 à 6 voies



F E A T U R E S

■ *The **ZX393 Sequence Controller pcb** is the pulsing heart of our range of tried and tested Reverse Jet Stations. Aimed primarily at Dust Extraction and Air Flow applications, this sequencer has an electronic control system and responds to a simple volt-free open circuit. The unit is fully versatile for input voltage, output voltage, number of ways, pulse length and time between pulses.*

You select the number of ways by ordering 2, 4 or 6 way units. Each unit has an on-board selector to pulse any number of ways you like up to the nominal. In other words a 2 way unit can pulse 2 ways; a 4 way unit does 1, 2, 3 or 4 ways and a 6 way unit covers all the options up to 6 ways.

Input and output voltages are available from 12Vdc to 24Vdc, or 110Vac to 240Vac - see the table on page 2 for a breakdown. This table also details the options available on the various models - options like Fan Rundown, Multiple Cycling of Outputs, Delay before Pulsing, Fast Clean Control, Enhanced Wattage Output (can fire 2 valves on a single pulse)and top entry terminals.

Pulse Duration and Pulse Interval are adjustable as standard on all models.

*The **ZX393** is offered as a naked PCB ASSEMBLY or housed in a robust, IP65 rated, plastic enclosure as a SEQUENCE CONTROLLER or complete with pilot valves (and pipe fittings if required)- also in an IP65 plastic enclosure - as a REVERSE JET STATION.*

CIRCUIT CONTROL TECHNOLOGY

dust filter controls

Circuit Control Technology
48 Boston Road
Gorse Hill Industrial Estate
Beaumont Leys, Leicester, LE4 1AA
Tel: +44 (0) 116 2998000
Fax: +44 (0) 116 2998001
E-mail: sales@dustfiltercontrols.co.uk

Contents

Features	1
Selection Chart	2
Set-up Procedure	3
Technical Specifications	4

CCT REV.C/01.03.2012

Models and Options

The following is a table of models (-G...) available in the ZX393 Sequence Controller PCB.
The features incorporated with each model are shown as well as a reference drawing number.

MODEL	INPUT VOLTAGE	OUTPUT VOLTAGE	FEATURES	REFERENCE DRAWING
-G4	110 / 220 / 240 Vac	110Vac	Pressure Switch Control (PSC)	ZX393G4600
-G49	110 / 220 / 240 Vac	110Vac	Pressure Switch Control (PSC)	ZX393G49600
			Fan Run Down (FRD)	
			Fast Clean Control (FCC)	
			Cycles of Board (PSC)	
-G9	12Vdc	12Vdc	Pressure Switch Control (PSC)	ZX393G9600
-G10	24Vdc	24Vdc	Pressure Switch Control (PSC)	ZX393G10600
-G1419	110Vac	110Vac	Pressure Switch Control (PSC)	ZX393G1419600
			Fan Run Down (FRD)	
			Fast Clean Control (FCC)	
			Cycles of Board (PSC)	
-G15	110 / 220 / 240 Vac	24Vdc	Pressure Switch Control (PSC)	ZX393G15600
			Enhanced Wattage Output	
-G159	110 / 220 / 240 Vac	24Vdc	Pressure Switch Control (PSC)	ZX393G159600
			Fan Run Down (FRD)	
			Fast Clean Control (FCC)	
			Cycles of Board (PSC)	
			Enhanced Wattage Output	
-G31	110 / 220 / 240 Vac	24Vac	Pressure Switch Control (PSC)	ZX393G31600
			Enhanced Wattage Output	
-G319	110 / 220 / 240 Vac	24Vac	Pressure Switch Control (PSC)	ZX393G319600
			Fan Run Down (FRD)	
			Fast Clean Control (FCC)	
			Cycles of Board (PSC)	
			Enhanced Wattage Output	
-G33	24Vac	24Vac	Pressure Switch Control (PSC)	ZX393G33600
-G339	24Vac	24Vac	Pressure Switch Control (PSC)	ZX393G339600
			Fan Run Down (FRD)	
			Fast Clean Control (FCC)	
			Cycles of Board (PSC)	

Top entry terminals are available on each model - simply add "2" at the end of the -G number.

Drawing references shown are all for 6 way boards. 2 way and 4 way boards are also available and the drawing reference is the same except that the number "6" - third from the right hand end - becomes "2" for a 2 way and "4" for a 4 way.

To order by part number, start by stating the number of ways (outputs) required followed by "W", then "ZX393" followed by the "-G,,," number, e.g. a "4W ZX393-G92" is a 4 way ZX393 pcb with 12Vdc in, 12Vdc out, pressure switch control only and top entry terminals.

CIRCUIT CONTROL TECHNOLOGY

dust filter controls

Set-up Procedure

The following is a flow chart of the set-up procedure for the ZX393 Sequence Controller PCB.
The options available at each stage are explained in an easy to follow format.

STAGE 1

Power Supply

Wire an isolated power supply into appropriately marked terminals at lower-left hand area of the board.
DO NOT SWITCH ON
Double check that supply is correct for model ("G"no.) and wired into correct terminals.
On 240/220/110Vac input models ensure that the LINK adjacent to the power terminals is in the sockets appropriate to the incoming voltage. For safety reasons this link is factory set for 240V.

STAGE 2

Pressure Switch Control (PSC)

This unit pulses when there is an open circuit across terminals PS1 and PS2. Connect the volt-free N/C contacts of a pressure switch across these terminals to cause the board to pulse whenever pressure opens the contacts! Of course it doesn't have to be a pressure switch, you can use any volt-free contacts to automate pulsing. Switching SW1 (PSC) to the "OFF" position will override (open circuit) the PS1/PS2 terminals and pulse the board - use this facility for testing and commissioning.
The normal operating position for this switch is the "DLY" setting.This allows a short time delay after PS1/PS2 goes open circuit before pulsing starts so that short term transient pressure signals do not precipitate premature pulsing.

STAGE 3 - applicable to some models only

Fast Clean Control (FCC)

The FCC switch (SW2) controls the fast clean facility available on some models - see the table on page 2. This facility only comes into effect during Fan Rundown.
Set the swtch to "OFF"for no fast clean.
Set the switch to "FC1" to reduce the time interval between pulses by approximately 10%
Set the switch to "FC2" to reduce the time interval between pulses by approximately 20%.
This facility is of limited usefulness when applied to low numbers of valves e.g. on small installations.

STAGE 4 - applicable to some models only

Fan Rundown Control (FRDC)

The FRDC switch (SW3) controls the Fan Rundown or "Afterclean" facility available on some models - see table on page 2. This functions by recognising a change of mode from open to closed circuit across terminals FR1/FR2. Connecting a N/C Volt-Free auxiliary of the Fan contactor to these terminals achieves this.
Set SW3 to "OFF" for no aftercleaning.
Set SW3 to "DLY" to introduce a delay of about 1 minute between the Fan being switched off and aftercleaning commencing. This allows the Fan and any free particles in the system to stabilise.
Set SW3 to "O.DLY" for aftercleaning to start immediately upon the Fan being switched off.
N.B. Aftercleaning does not require a Pressure Switch "HIGH" signal (open circuit at PS1/PS2) for the board to pulse.

STAGE 5 - applicable to some models only

Cycles of Board

This facility is available only on certain models - see table on page 2. It runs the pulsing of the board for up to 9 complete cycles every time cycling is initiated, whether by Pressure Switch or Fan Rundown.
Set the PSC switch (SW1) to "CYC" and select the number of cycles you require by pushing the "PROG" flying lead on the board onto the appropriately marked terminal pin in the adjacent row. When cycling is complete, a red "STOP" LED lights up to indicate the board has returned to stand-by.

STAGE 6

Number of Ways

Sets the number of outlets to be pulsedin one cleaning cycle. Simply push the "SET" flying lead on the PCB onto the appropriately marked pin in the row adjacent to it! e.g."2" for 2 ways, "3" for 3 ways etc.

STAGE 7

Moment of Truth

This is the time tou find out if you've got the power supply connected correctly. For your own peace of mind and personal safety - check it again.
Set the PSC switch (SW1) to "OFF" and
TURN THE POWER ON!!
After a short interval No.1 output will pulse, then No.2, No.3 and so on. Red LED's adjacent to each output will flash in turn to indicate which one is pulsing.

STAGE 8

Set Interval and Duration

The "INTERVAL" potentiometer (RV1) controls the time delay between successive output pulses.
This is adjustable over a range of approximately 4 to 60 seconds (turn clockwise to increase).

The "DURATION" potentiometer (RV2) controls the length or "time on" of each pulse.
This is adjustable over a range of approximately 40 to 300 milliseconds (turn clockwise to increase).

LEAVE IT SAFE

Turn off the power - Set PSC switch to "DLY".

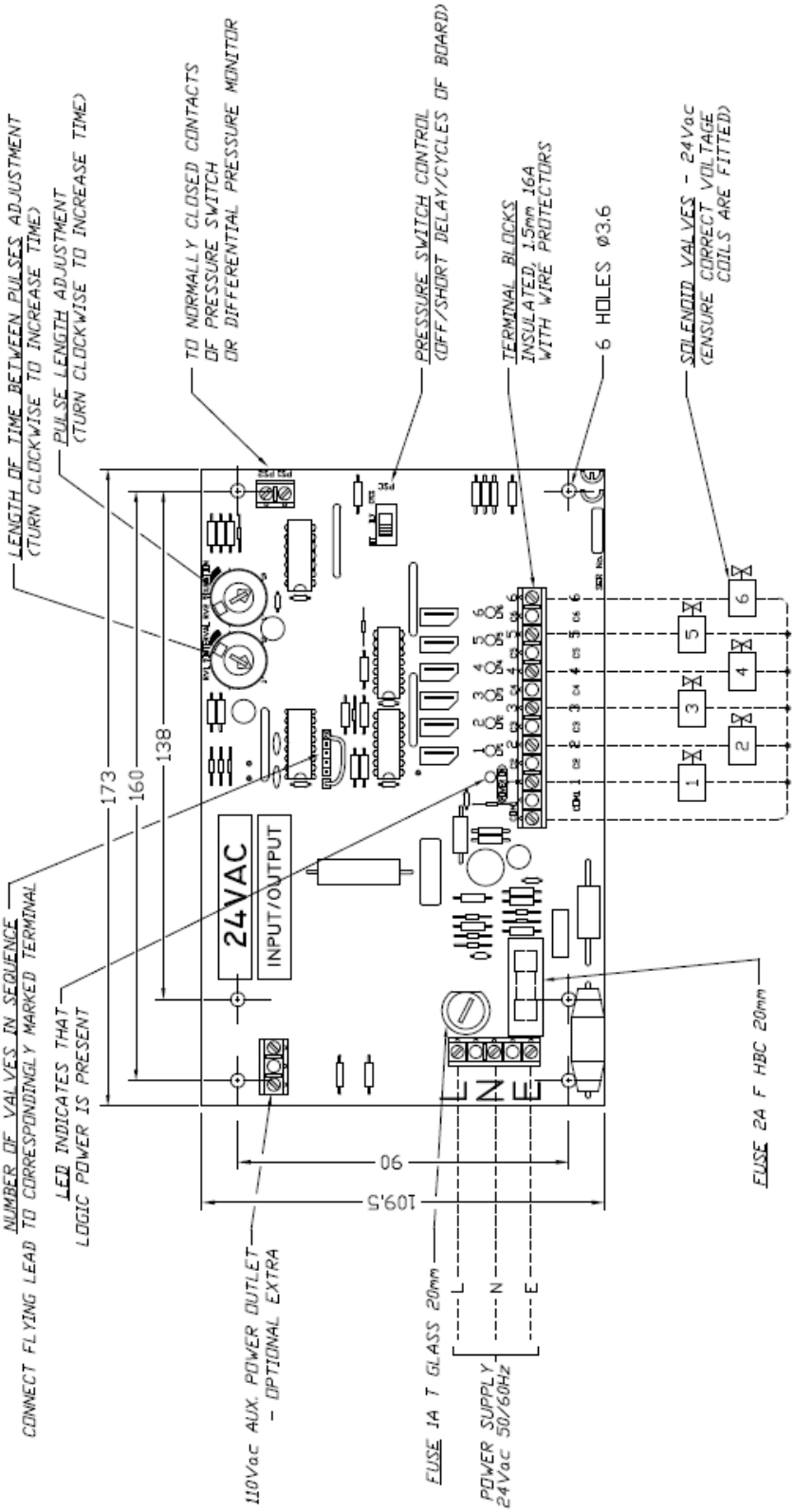
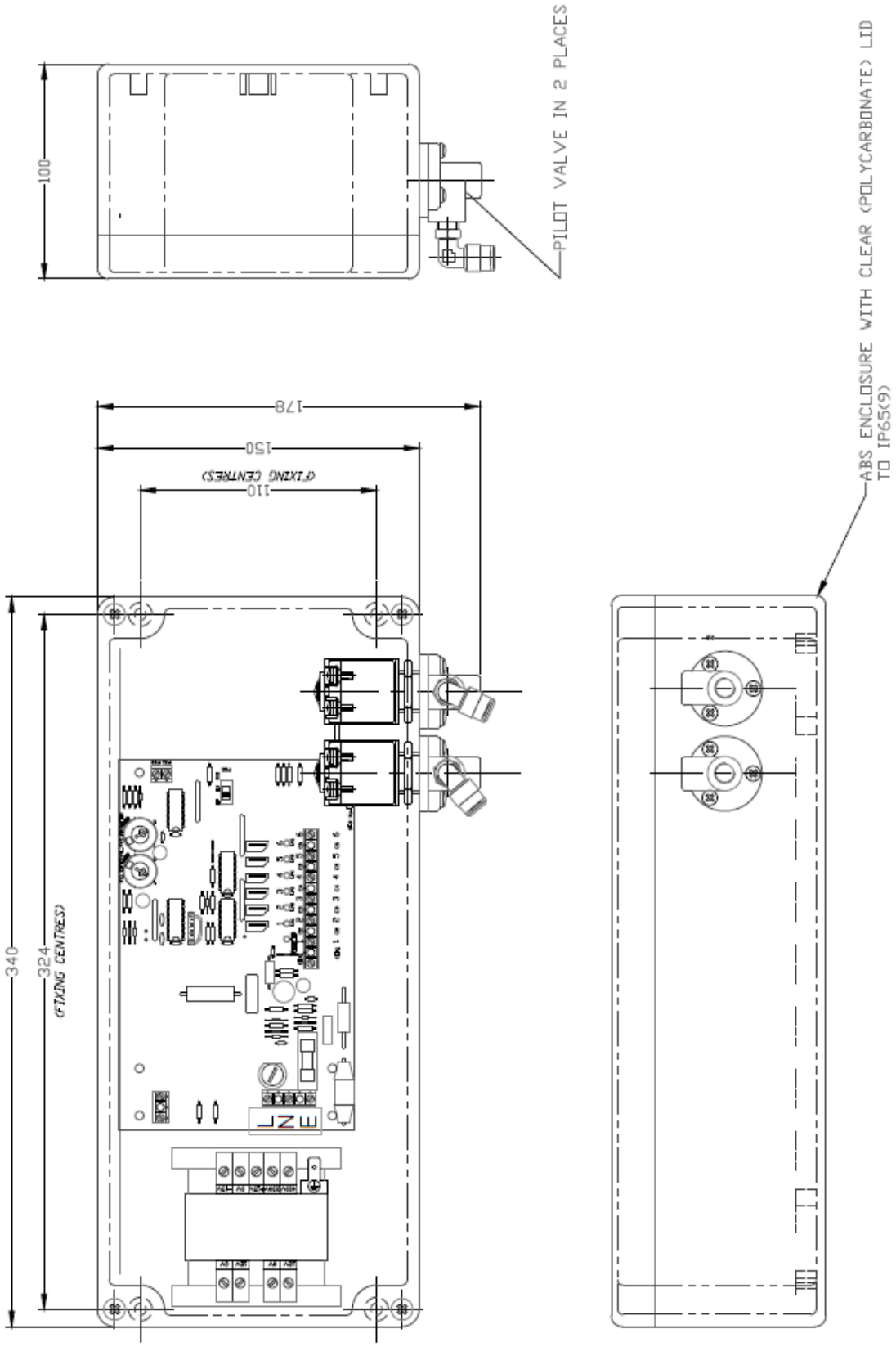
CIRCUIT CONTROL TECHNOLOGY

dust filter controls

Technical Specifications

UNIT:	Part Number ZX393
INPUT SUPPLY/ POWER CONSUMPTION:	Volts:-refer to table on page 2. Amps:- less than 500mA
INPUT FUSE:	Depending on Model Number.
OUTPUT FUSE:	Depending on Model Number.
MAINS FAILURE:	In the event of power interruption, the unit will operate to specification when the supply voltage is re-instated..
START UP SEQUENCE:	The unit is arranged so that pulsing will start as soon as an open circuit has been established across terminals PS1/PS2 for a few seconds, unless another option has been selected (see "Power Supply" on page 3).
INDICATION:	Red LED indicates "Power On", others light up to show which output is pulsing during cycling. Some models also have "STOP" LED also (see "Cycles of Board on page 3).
AMBIENT TEMPERATURE AT BOARD SURFACE:	-10 to +45 deg.C.
STORAGE TEMPERATURE:	-20 to + 70 deg.C.
SEQUENCE CONTROLLER:	The ZX393 is also available enclosed within an IP65 rated plastic .box. Just add "/E0" to the Part Number immediately after the model (-G...) number. Non-standard enclosures are also possible, or we can mount your ZX393 integrally with other equipments (e.g. Pressure Switch) on request. Please consult Circuit Control's sales department for more information.
REVERSE JET STATION:	The ZX393 can be used to drive any normally configured pilot valve, and we offer a variety of commercially available solenoid valves as standard in our Rev. Jet Stations – with or without rapid-fit or compression pipe fittings. Please consult Circuit Control's sales department for availability of specific combinations of board, box and valves to suit your requirements.
EXTERNAL SIGNALS:	The ZX393 conforms to current regulations regarding proper operation within zones of electrical interference. Nevertheless we recommend that connections to external equipments are kept as short as possible, made with screened cable earthed at one end and/or via an interposing relay.
MAINS (ac) SUPPLIES:	To ensure the reliable operation and longevity of your ZX393, any mains supply should not be a branch off a line carrying power to equipment containing rectifiers and/or thyristors (e.g. welders, variable speed drives, battery chargers etc.). Keep supply cables away from other power carrying conductors. A free-standing mains filter is available if needed.

Schéma de câblage



Disposition générale