



DÉPOUSSIÉREUR TYPE AW16000



- Garantie
- Sécurité
- Utilisation
- Service des pièces
- Information accessoires
- Formulaire d'inscription



MANUEL D'INSTRUCTIONS

2018-05-07

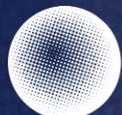
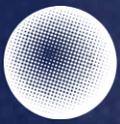


TABLE DES MATIÈRES

	Page
ISTBLAST LIMITED WARRANTY	3
NOTICE TO PURCHASERS AND USERS OF OUR PRODUCTS AND THIS INFORMATIONAL MATERIAL	4
DANGER AND WARNING LABELS	5
GENERAL SAFETY RULES - PERSONAL SAFETY - UNIT USE AND CARE	6
INTRODUCTION - INSTALLATION	7
SAFETY AND WARNING	8
GENERAL DESCRIPTION - SET UP & INSTALLATION	9
SET UP & INSTALLATION (CONT'D) OPERATION	10
INITIAL STARTUP	11
PREVENTIVE MAINTENANCE - SERVICE MAINTENANCE - REPLACING FILTER CARTRIDGES	12
SEASONING CARTRIDGES - AUTOMATIC CARTRIDGE CLEANING - TROUBLESHOOTING	13
TROUBLESHOOTING (CONT'D)	14
FRONT VIEW	15
RIGHT SIDE VIEW	16
LEFT SIDE VIEW	17
REAR VIEW	18
TOP & INTERIOR VIEW	19
ELECTRICAL DETAILS	20
ELECTRICAL DETAILS - PARTS LIST	21
PARTS LIST (CONT'D)	22
TIMER CONTROLLER SYSTEM	23
SERIES DCT1000 DUST COLLECTOR TIMER CONTROLLER	24
SPECIFICATIONS – INSTALLATION AND OPERATING INSTRUCTIONS	24
SERIES DCT1000 DUST COLLECTOR TIMER CONTROLLER (CONT'D)	25
DIMENSIONAL SPECIFICATIONS	25
1.0 — INSTALLING THE DCT1000	25 to 31
2.0 — PROGRAMMING THE DCT1000 MASTER CONTROLLER	31
2.0 — PROGRAMMING THE DCT1000 MASTER CONTROLLER	32
3.0 MAINTENANCE SUPPORT AND DIAGNOSTICS	33, 34
4.0 — GLOSSARY OF TERMS	35
SERIES DCP100A/200A PRESSURE MODULES	36
SPECIFICATIONS – INSTALLATION & OPERATING INSTRUCTIONS	36
SERIES DCP100A/200A PRESSURE MODULES (CONT'D)	37
SPECIFICATIONS – INSTALLATION & OPERATING INSTRUCTIONS	37
SERIES DCP100A/200A PRESSURE MODULES	38
SPECIFICATIONS – INSTALLATION & OPERATING INSTRUCTIONS	38
MANIFOLD - WELDING & ASS'Y SCHEMATIC	39
ELECTRICAL SCHEMATIC	40
WARRANTY INFORMATION / TECHNICAL ASSISTANCE	41
ISTBLAST WARRANTY REGISTRATION	42



GARANTIE LIMITÉE DE ISTBLAST

ISTblast garantit que tout équipement énuméré dans ce manuel qui est fabriqué par ISTblast et qui porte le nom ISTblast, est exempt de tout défaut matériel ou de manufacture en date de l'achat fait chez un de nos distributeurs autorisés ISTblast pour l'usage de l'acheteur original. ISTblast réparera ou bien remplacera tout matériel trouvé défectueux pendant une période de douze (12) mois suivant la date de l'achat, sans compter les garanties prolongées, spéciales ou limitées émis par ISTblast. Cette garantie s'applique seulement si l'équipement est installé, utilisé et entretenu selon les recommandations écrites par ISTblast.

Cette garantie ne couvre pas et ISTblast ne sera pas passible de l'usure générale de tout défaut, dommage ou usure causé par une mauvaise installation, mauvaise application, l'abrasion, la corrosion, le mauvais entretien, la négligence, accident, modification, ou substitution avec des pièces non ISTblast. ISTblast ne sera pas responsable de tout défaut de fonctionnement, de dommage provoqués par l'incompatibilité de l'équipement ISTblast avec des accessoires, des équipements ou des matériaux non vendu par ISTblast, ISTblast ne sera pas responsable de la conception, la fabrication, l'installation, l'opération ou l'entretien inexact des structures, des accessoires, de l'équipement ou des matériaux non fournis par ISTblast.

Cette garantie est conditionnée sur le retour prépayé de l'équipement prétendu être défectueux à un distributeur autorisé de ISTblast pour la vérification du défaut réclamé. Si le défaut réclamé est exact, ISTblast réparera ou remplacera gratuitement toutes pièces défectueuses. L'équipement sera retourné à l'acheteur original, transport prépayé. Si l'inspection de l'équipement ne révèle aucun défaut de matériel ou de manufacture, les réparations seront effectuées à un coût raisonnable, les coûts peuvent inclure les pièces, la main d'oeuvre et le transport.

CETTE GARANTIE EST EXCLUSIVE ET TIENT LIEU DE TOUTE AUTRE GARANTIE, EXPLICITE OU IMPLICITE, Y COMPRIS, MAIS NON LIMITÉE AUX GARANTIES DE VALEUR MARCHANDE OU DE GARANTIE D'ADÉQUATION À UN USAGE PARTICULIER.

L'obligation unique de ISTblast et le seul recours de l'acheteur pour n'importe quelle infraction de garantie seront telles qu'énumérées ci-dessus. L'acheteur convient qu'aucun autre recours (y compris, mais sans s'y limiter, des dommages indirects ou non matériels, la perte de bénéfices, les ventes perdues, les dommages à la personne ou à la propriété, ou toute autre pertes indirectes ou non matérielles) ne sera disponible. Toute action en violation de la garantie doit être soumise dans un délai de un (1) an suivant la date de la vente.

ISTblast NE DONNE AUCUNE GARANTIE ET REJETTE TOUTES GARANTIES DE VALEUR MARCHANDE ET D'ADAPTATION À UN USAGE PARTICULIER, EN LIAISON AVEC LES ACCESSOIRES, L'ÉQUIPEMENT, LES MATÉRIAUX OU LES COMPOSANTS VENDUS MAIS NON FABRIQUÉS PAR ISTblast. Les articles vendus, mais non fabriqués par ISTblast (tel que les moteurs électriques, les commutateurs, les boyaux, etc.), sont sujet à la garantie, le cas échéant, de leur fabricant. ISTblast fournira à l'acheteur l'assistance nécessaire pour la réclamation de tous bris de ces garanties.

LIMITATION DE LA RESPONSABILITÉ

ISTblast ne sera en aucun cas responsable des dommages indirects, accidentels, spéciaux ou non matériels résultant de l'équipement approvisionné par ISTblast, ou de la fourniture, de l'exécution, ou de l'utilisation de tous les produits ou d'autres marchandises vendus ci-joint, en raison d'un bris du contrat, d'un bris de la garantie, la négligence de ISTblast, ou autres raisons.

Dénoncez tous les accidents ou « manquements » qui impliquent des produits ISTblast à :
Assistance technique

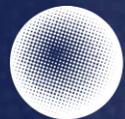
Les pièces suivantes ne sont pas couvertes dans le cadre de la politique de garantie ISTblast :

Le remplacement de joint ou de garniture dû à l'usure normale.

Le matériel défectueux ou la manutention n'est pas considéré comme usage normal.

Informations IST

Toutes les données écrites et visuelles contenues dans ce document reflètent les dernières informations disponibles au moment de la publication. ISTblast se réserve le droit d'apporter des modifications à tout moment sans préavis.



AVIS AUX ACHETEURS ET UTILISATEURS DE NOS PRODUITS

Les produits décrits en ce document, et l'information concernant ces produits, est prévue pour les utilisateurs bien informés et expérimentés de l'utilisation de l'équipement de sablage au jet d'abrasif.

Aucune représentation n'est prévue ou est faite quant à la convenance des produits décrits ci-dessus pour n'importe quel but particulier d'application. Aucune représentation n'est prévue ou est faite quant à l'efficacité, au taux de production, ou à la durabilité des produits décrits ci-dessus. N'importe quelle évaluation concernant des taux de production ou finitions de production sont la responsabilité de l'utilisateur et doivent être dérivées seulement de l'expérience et de l'expertise de l'utilisateur, et ne doivent pas être basées sur l'information en ce document.

Les produits décrits en ce matériel peuvent être combinés par l'utilisateur par une multitude de moyens pour des buts déterminés seulement par l'utilisateur. Aucune représentation n'est prévue ou est faite quant à l'applicabilité des produits déterminée par l'utilisateur dans son choix, ni quant à la conformité avec les règlements ou à la pratique normalisée de telles combinaisons de composants ou de produits. C'est la responsabilité des utilisateurs expérimentés et bien informés des produits mentionnés en ce document de se familiariser avec les lois appropriées, des règlements et des pratiques sécuritaires qui s'appliquent à ces produits, l'équipement qui est relié à ces produits et matériaux qui peuvent être employés avec ces produits.

Il est de la responsabilité de l'utilisateur de s'assurer que la formation appropriée des opérateurs a été effectuée et que l'environnement de travail est sécuritaire.

Notre compagnie est fière de fournir une variété de produits à l'industrie de sablage au jet d'abrasive, et nous avons la confiance d'affirmer que les professionnels de notre industrie utiliseront leur connaissance et expertise dans l'utilisation efficace et sécuritaire de ces produits.

SÉCURITÉ GÉNÉRALE

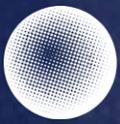
1. Inspectez soigneusement le carton d'emballage pour détecter tout signe de dommages dûs au transport. Les dommages subis par le carton indique souvent la possibilité de dégâts au transport sur l'équipement intérieur.
2. Retirez soigneusement votre DÉPOUSSIÉREUR ISTblast du carton d'expédition et de sa caisse.
3. Vérifiez votre matériel immédiatement afin de s'assurer qu'il est exempt de dommages dûs au transport. Signaler immédiatement tout dommage de transport au transporteur sans délai pour les procédures de réclamation possible. ISTblast n'est pas responsable des dommages à l'équipement après qu'il ait quitté notre entrepôt.
4. Vérifiez l'équipement et de le comparer avec les pièces que vous avez reçu. Si des pièces manquent, contactez le fournisseur à qui vous avez acheté le matériel.

Avant d'utiliser le DÉPOUSSIÉREUR ISTblast, lire ce manuel complètement. Tous les produits ISTblast sont conçus et fabriqués selon des normes de haute performance et ont été soumis à des tests détaillés avant l'expédition de l'usine.

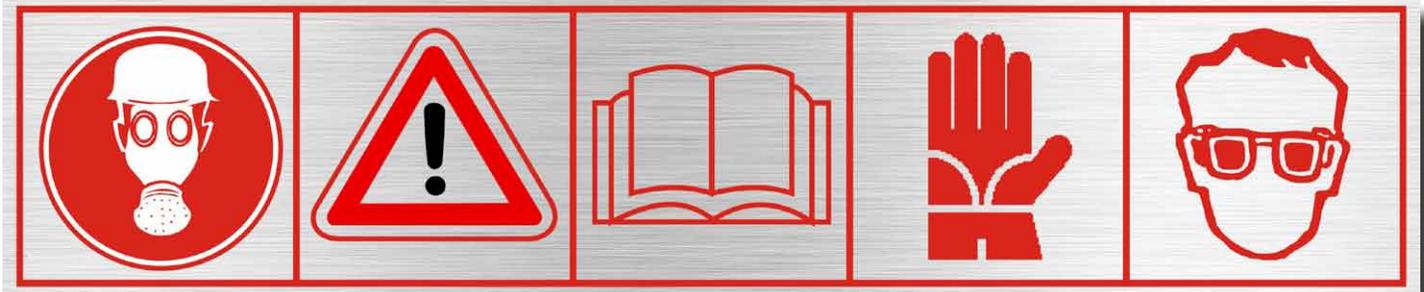
⚠ AVERTISSEMENT ⚠

« LISEZ TOUTES LES INSTRUCTIONS » Un non respect des règles identifiées d'une puce (○) ci-dessous et de tout autre manque de précaution pourrait engendrer de sérieuses blessures.

« CONSERVEZ CES INTRUCTIONS »



ÉTIQUETTES DANGER ET AVERTISSEMENT



①

②

③

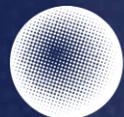
④

1. Portez un masque respiratoire
2. Respectez les avertissement en tout temps.
3. Lisez attentivement le manuel d'instructions.
4. Portez des gants en caoutchouc.
5. Portez les lunettes de protection avant de l'utiliser.

⚠ AVERTISSEMENT ⚠

« LISEZ TOUTES LES INSTRUCTIONS » Un non respect des règles identifiées d'une puce (○) ci-dessous et de tout autre manque de précaution pourrait engendrer de sérieuses blessures.

« CONSERVEZ CES INTRUCTIONS »



RÈGLES DE SÉCURITÉ GÉNÉRALE

- **GARDEZ LA ZONE DE TRAVAIL PROPRE.**
- **GARDEZ LES ENFANTS ÉLOIGNÉS.** Ne laissez pas les visiteurs toucher l'équipement. Tous les visiteurs devraient être placés hors de la zone de travail.

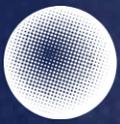
SÉCURITE INDIVIDUELLE

- **PRÉVENEZ LES CHOCS ÉLECTRIQUES.** Des chaussures antidérapantes sont recommandées là où le sol est humide ou mouillé. Un interrupteur de puissance de ligne protégé par un défaut de circuit de terre doit être utilisé pour ces conditions.
- **HABILLEZ-VOUS CONVENABLEMENT.** Ne portez pas de vêtements amples ou des bijoux. Ils peuvent se coincer dans les pièces en mouvement. Portez une protection couvrant les cheveux longs.
- **UTILISEZ DES ÉQUIPEMENTS DE PROTECTION, PORTEZ DES LUNETTES DE SÉCURITÉ** ou des lunettes avec des œilletons sur les côtés.
- **PORTEZ UN MASQUE ANTI-POUSSIÈRE.**
- **RESTEZ ALERTE. UTILISEZ VOTRE BON SENS.** Concentrez-vous sur ce que vous faites. N'opérer pas la machine si vous êtes fatigué ou sous l'influence de la drogue ou de l'alcool.
- **N'ESSAYEZ PAS DE GRIMPER OU ESCALADER L'ÉQUIPEMENT.** Maintenir un bon équilibre en tout temps.

UTILISATION ET MAINTENANCE DE L'APPAREIL

- **AVANT DE CONNECTER L'UNITÉ** à un courant électrique, soyez sûr que le courant est le même que celui indiqué sur la plaque d'identification du cabinet de sablage. Un courant électrique plus élevé que celui indiqué pourrait gravement blesser l'utilisateur et aussi endommager le cabinet. Si vous avez des doutes, ne branchez pas l'unité.
- **NE FORCEZ PAS L'ÉQUIPEMENT.** Il performera mieux et plus sécuritairement s'il exécute ses tâches de la manière dont il a été conçu.
- **L'UTILISATION DE TOUT AUTRE ACCESSOIRE** non spécifié dans ce manuel pourrait être dangereux
- **DÉBRANCHEZ L'UNITÉ** quand elle n'est pas utilisée ou lors de sa maintenance.
- **NE PAS ALTÉRER OU MAL UTILISER L'UNITÉ.** Ces unités sont de précision. Toute altération ou modification non spécifiée peut conduire à une situation dangereuse.

Seul un technicien qualifié devrait faire (●) TOUTES LES RÉPARATIONS, que ce soit électriques ou mécaniques. Contactez votre service de réparation ISTblast le plus proche. Utilisez uniquement les pièces d'origine ISTblast, l'utilisation de toutes autres pièces comporte un risque.



INTRODUCTION

Bienvenue dans la famille de produits® ISTblast sablage. Cette brochure contient des informations utiles et vous familiarise avec le fonctionnement et la maintenance de vos équipements. S'il vous plaît lire attentivement et suivre nos recommandations afin d'assurer un fonctionnement sans problème. Si vous avez des questions, s'il vous plaît n'hésitez pas à contacter votre distributeur ou notre service technique.

INSTALLATION

Assurez-vous que le dépoussiéreur est d'équerre et de niveau. Ne placez pas sur un plancher en bois ou un tapis en caoutchouc, sauf si un fil de terre a été installé. Vérifiez avec un électricien qualifié.

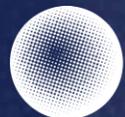
Placez le système à l'emplacement d'installation

Déballer et retirer le dépoussiéreur de la palette

Assurez un espace suffisant sur les deux côtés du dépoussiéreur pour l'ouverture totale d'une partie de chargement / déchargement et des portes d'accès de maintenance.

S'assurer qu'il ya suffisamment d'espace sur les deux côtés du système pour un accès facile aux composants

Connectez votre ligne d'alimentation en air à l'entrée d'air. Le tuyau doit avoir un minimum de 1 / 2 pouce de diamètre intérieur. N'utilisez jamais de raccords rapides mâle-femelle. Choisissez des couplages qui offrent le moins de restriction à la circulation d'air que possible. L'air comprimé doit être propre, sec et exempt d'huile



SÉCURITÉ ET MISE EN GARDE

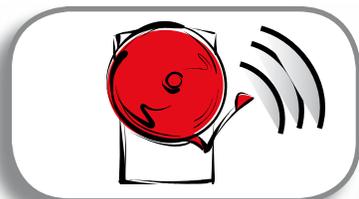


• **L'OPÉRATEUR DOIT PORTER les gants de protection pour prévenir le contact entre les mains et les produits utilisés.**



• **L'OPÉRATEUR DOIT PORTER des lunettes protectrices pour éviter que les éclaboussures ne viennent en contact avec les yeux.**

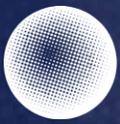
- **FAITES ATTENTION** quand vous chargez ou déchargez l'abrasif dans l'unité. Assurez-vous que vous ne renversez pas le contenu sur le plancher de l'atelier.
- **FAMILIARISEZ-VOUS AVEC LES COMMANDES** et leurs fonctions avant de débiter le travail.
- **FAITES ATTENTION** quand vous chargez ou déchargez l'abrasif dans l'unité. Assurez-vous que vous ne renversez pas le contenu sur le plancher d'atelier.
- **L'OPÉRATEUR DOIT PÉRIODIQUEMENT** vérifier le niveau de l'abrasif contenu dans le seau de collection pour l'empêcher de débiter.
- **NE BAISSÉZ PAS VOTRE GARDE DÛ AU FAIT QUE VOUS ÊTES FAMILIER AVEC L'ÉQUIPEMENT.** Souvenez-vous que ça prend qu'une fraction de seconde pour qu'un accident se produise.



• **L'EMPLACEMENT DE L'INSTALLATION DOIT PERMETTRE AU PERSONNEL DE S'ÉLOIGNER FACILEMENT ET RAPIDEMENT DES ZONES DANGEREUSES EN CAS D'URGENCE.**

- **N'UTILISEZ PAS L'UNITÉ** pour laver ou dégraisser des objets conçus pour être en contact avec la nourriture.

PENSEZ À LA SÉCURITÉ! LA SÉCURITÉ EST UNE COMBINAISON DU BON SENS DE L'OPÉRATEUR, LA CONNAISSANCE DE LA SÉCURITÉ, DES CONSIGNES D'UTILISATION ET LA VIGILANCE À TOUT MOMENT QUAND L'UNITÉ EST EN MARCHÉ



DESCRIPTION GÉNÉRALE

Dépoussiéreurs sont secs, inverser les collectionneurs d'impulsion à jet d'encre, utilisée pour ventiler les armoires au jet d'abrasif et d'enlever la poussière de l'air épuisé.

L'aspirateur est monté sur le côté air pur des cartouches filtrantes, et fournit des «pull-through» (aspire l'air dans l'installation de récupération) de débit d'air nominal de 600 à 1800 CFM en fonction de la taille exhausteur. La poussière et les particules sont aspirées par le récupérateur dans le collecteur de poussière, la poussière avant de décharger le piégeage de l'air pur.

Les cartouches filtrantes sont nettoyées par une impulsion de vitesse de l'air comprimé à haute expansion contre la surface intérieure des cartouches. L'air en expansion inverse momentanément le débit d'air dans la cartouche, libérant la poussière qui s'est accumulée sur la surface extérieure. Les particules de poussière tombent des cartouches et la poussière s'accumule dans le tiroir.

L'intervalle d'impulsion est contrôlée par un séquenceur situé en facade du dépoussiéreur dans le boîtier électrique en plastique. La minuterie contrôle le «on» le temps (la durée de chaque impulsion) et «off» du temps (la durée de temps entre chaque impulsion). Le temps «on» ne doit jamais être ajusté. La partie inférieure du réglage de l'heure «off», plus la longueur de temps entre les impulsions.

ATTENTION: ne pas donner d'impulsions aux nouveaux dépoussiéreurs ou des cartouches de remplacement jusqu'à ce que les cartouches sont correctement positionnées. Voir page 13 : une pulsations des cartouches pourrait causer une défaillance prématurée des cartouches ou diminuer l'efficacité du collecteur de poussière.

Le manomètre différentiel indique la différence de pression entre le côté poussière et le côté propre de la cartouche. L'indicateur LED permet de déterminer la pression pulsée et le bon réglage de l'heure minuterie «off» .

CONFIGURATION ET INSTALLATION

Positionner le collecteur dans un endroit approprié qui respecte les codes de sécurité de l'OSHA et locales. Permettre l'accès au séquenceur de pression différentielle et à l'amortisseur d'échappement. Fournir suffisamment d'espace au dessus et à l'avant pour ouvrir le couvercle pour accéder au système de pulsation de jet d'air et les cartouches.

Court-circuiter les composants électriques pourrait entraîner de graves chocs électriques ou des dommages matériels. Tous les travaux électriques doivent être effectués par un électricien qualifié et être conformes aux codes applicables.

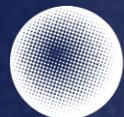
Raccorder l'alimentation électrique

REMARQUE: Un schéma pour machines ISTblast est fourni avec le coffret. Après que le câblage soit terminé, garder les schémas et les manuels pour référence future ainsi que les pièces de rechange électriques. Câblage de déconnecter l'utilisateur aux commandes du cabinet doit être fourni par l'utilisateur. Le conduit et le câblage de la boîte de contrôle (ou le démarreur) pour le moteur aspirateur et 115 volts et pour le Panneau de configuration RPC (Groupe séquence d'impulsions), doivent également être fournis par l'utilisateur. Si le collecteur de poussière remplace un collecteur ou sac à poussière existant type «pousser à travers», l'aspirateur peut être branché sur le boîtier de commande, sur le bornier ou le démarreur où le conduit de l'ancien moteur récupérateur est attaché. Les exigences électriques dépendront de la puissance et des phases du moteur. Les collecteurs de poussière standard sont fournis comme suit:

Collecteurs 16000 cfm, 7,5 CV, 230/450 V, 3 Ph, 60 Hz.



ATTENTION: L'alimentation électrique doit être verrouillé et étiqueté avant de procéder. Ne pas le faire pourrait entraîner la mort ou des blessures graves suite à des chocs électriques.



CONFIGURATION ET INSTALLATION (SUITE) OPERATION

Installer conduit et câble du moteur d'aspiration selon instruction sur la plaque du moteur et le démarreur du moteur (pour 3 câbles PH), ou le bornier (pour 1 câblage PH) comme indiqué sur le schéma.

Installer un conduit, et le câble 115 volts au panneau de contrôle impulsion inverse, comme indiqué sur le schéma.

Après que le câblage soit terminé, observer l'avertissement ultérieur, et vérifier la rotation du moteur. Pour vérifier la rotation, faire tourner le démarreur (momentanément activer et désactiver). Cela entraînera le moteur à tourner lentement. Regardez à travers les fentes dans le boîtier du ventilateur sur le dessus du moteur, où la rotation du ventilateur peut facilement être observé. Le bon sens de rotation est indiqué par la flèche sur le boîtier exhausteur. Le ventilateur doit tourner vers la sortie aspirateur



ATTENTION: ne pas regarder dans la prise aspirateur tandis que les pales tournent. Des blessures oculaires ou au visage peuvent survenir à partir d'objets éjectés de l'aspirateur.

Vérifiez l'ampérage sur le démarrage initial. Si le moteur prend un l'ampérage excessif, progressivement fermer le clapet jusqu'à ce que l'ampérage soit conforme aux spécifications indiquées sur la plaque du moteur. L'amortisseur est situé sur la prise aspirateur.

Mise à la terre du dépoussiéreur

Pour éviter une accumulation d'électricité statique, fixez un fil à la terre externe à partir d'une prise de terre à la cosse de terre située sur la paroi arrière du collecteur de poussière

Raccordements air comprimé

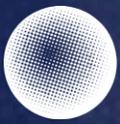
NOTE: Pour optimiser la durée de vie du filtre et une efficacité maximales, la source d'air d'impulsion doit être de 30% d'humidité relative ou moins, et être libre de tout contaminant l'huile. Si l'air de ligne ne répond pas à cette exigence, un sécheur d'air est recommandé.

Raccorder un tuyau d'air 1" ou plus au régulateur de pression situé (Image C, page 17) sur le collecteur d'admission d'impulsion. Une vanne d'isolement doit être installé à la source d'air pour permettre la dépressurisation pour le service. Si le tuyau rigide est utilisé pour la ligne aérienne, une section de tuyau souple doit être utilisé à la connexion, pour permettre à la porte d'accès du haut de s'ouvrir pour le service.

ATTENTION, si des raccords de tuyaux verrouillés par rotation sont utilisés, ils doivent être sécurisés par des goupilles ou des broches pour éviter toute déconnexion accidentelle sous pression. Une déconnexion de tuyau lorsqu'il est sous pression pourrait causer de graves blessures.



AVERTISSEMENT toutes les personnes qui utilisent cet équipement doivent être mises au courant des dangers du sablage. Une exposition prolongée à la poussière pourrait provoquer des maladies pulmonaires graves et le décès. L'ingestion à court terme de matières toxiques, telles que la poussière de plomb ou de poussières à partir d'autres métaux lourds et des substances corrosives, peut provoquer des dommages respiratoires graves ou la mort. Identifier tous les matériaux qui doivent être retirés par le sablage, et obtenir une fiche signalétique (FS) pour les médias de sablage. Si du revêtement de plomb ou d'autres matériaux toxiques sont éliminés par le processus de sablage, des après-filtres HEPA doivent être utilisés pour ces applications.



DÉMARRAGE INITIAL

Les portes d'accès et de collecteur de poussière sur le tiroir récupérateur doivent être fermées lorsque le collecteur de poussière est en marche.

ATTENTION: ne pas pulser de nouveaux dépoussiéreurs ou des cartouches de remplacement avant que les cartouches soient légèrement colmatées. Pulser des cartouches neuves pourrait causer une défaillance prématurée de la cartouche ou diminuer l'efficacité du collecteur de poussière.

Démarrage

Vérifier que la porte d'accès frontale est sécurisée avec son bouton de fermeture, et que le tiroir à poussière est fermé avec loquet.

Vérifiez que l'interrupteur est sur la séquence.

NOTE: Ne pas tourner le commutateur séquence «on» avant que les cartouches soient correctement colmatées, voir page 13

Démarrer l'aspirateur sur le panneau de contrôle, généralement monté sur le dépoussiéreur. Vérifiez la pression du collecteur d'impulsions.

Arrêt complet

Démarrez le collecteur jusqu'à ce que tous les médias soient récupérés à partir du dépoussiéreur, et que le dépoussiéreur soit libre de poussière en suspension.

Éteignez l'aspirateur.

Fermez le robinet d'air comprimé.

Égoutter le collecteur d'impulsions chaque fois que l'alimentation en air comprimé est éteinte. Le robinet de purge de vidange est monté sur le côté du collecteur.

Vider le contenu du tiroir de la poussière dans un récipient approprié, par l'entretien des sections des tambours de poussière.

AJUSTEMENTS

Pression d'admission du module.

Le régulateur de pression est situé sur le collecteur d'admission d'impulsion pour ajuster la pression pulsée. Régler la pression initiale à 70 psi.

Séquence d'impulsions de commande du panneau

Votre collecteur de poussière est équipé d'une cartouche de nettoyage automatique. Vous pouvez afficher l'état des cartouches avec le lecteur numérique.

Impulsion de commande de séquence pour définir les paramètres

Ce module est contrôlé, ce qui signifie que vous pouvez changer les réglages pour les cartouches pour une efficacité maximale. Reportez-vous au 1000 DCT

Avec la touche touche (select) et (up) (down), vous pouvez modifier certains paramètres.

Votre équipement est déjà réglé à l'usine, avant de changer les paramètres, notez les paramètres d'origine

Paramètres:

Processus: La valeur affichée lorsque la soufflerie est en marche (en pouce d'eau, des cartouches de restriction)

Sortie à jour: Nombre de solénoïdes actifs (cette valeur ne peut pas être changée, le système va détecter automatiquement le nombre de solénoïdes reliés à la carte de contrôle)

Off Time: périodes de temps entre chaque pulsation (valeur 10 secondes)

Temps ON: le temps de pulsation de valve (valeur de 250 msec)

Limite haute: Valeur à laquelle le nettoyage démarre (valeur entre 2,5 et 3,5)

Limite basse: Valeur à laquelle le nettoyage s'arrête automatiquement (valeur entre 2,5 et 3,5)

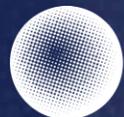
Alarme haute: valeur à atteindre pour activer l'alarme (valeur limite haute 2)

Alarme basse: Valeur devant être atteint pour activer l'alarme (valeur = 0)

Retard de cycle: Cette valeur est pour le mode manuel (valeur = 0)

Bas cycles de temps: Cette valeur est pour le mode manuel (valeur = 0)

Réinitialiser l'alarme automatique: Cette valeur est pour le mode manuel (valeur = 0)



ENTRETIEN PRÉVENTIF

Portez toujours un respirateur approuvé par NIOSH, CSA, OSHA, bien ajusté et en place, ou et des lunettes de protection lors du vidage du tiroir à poussières. Ne pas le faire pourrait entraîner des maladies respiratoires graves et une irritation des yeux. La toxicité et le risque pour la santé varient selon le type de média, et la poussière générées par le sablage. Identifier toutes les matières qui sont enlevées par sablage, et obtenir une fiche signalétique pour les médias de sablage.

Chaque semaine :

Lorsque l'aspirateur est éteint, vérifier l'accumulation de poussière en ligne dans le filtre à poussière. Vérifiez l'air d'échappement pendant un cycle de pulsation. Si l'aspirateur émet de la poussière, c'est que les cartouches fuient ou sont endommagées. le vérifier immédiatement

Lorsque l'aspirateur est éteint, vider le baril à poussière. Des pièces fortement contaminées ou des supports friables peuvent exiger à ce que le tiroir soit vidé plus souvent. Ne laissez jamais le tiroir dépasser un trimestre complet sans avoir été vérifié.

ENTRETIEN DE SERVICE

AVERTISSEMENT : Tout l'entretien doit être fait avec l'alimentation électrique en arrêt-verrouillé et étiqueté comme tel, et la ligne d'air comprimé désactivée, en arrêt-verrouillé et étiqueté comme tel. Ne pas le faire pourrait entraîner la mort ou des blessures graves suite à choc électrique, ou par tout actionnement involontaire d'un composant, ou de l'évacuation de l'air comprimé bloqué dans les conduits.

REMPACEMENT DES CARTOUCHES FILTRANTES

AVERTISSEMENT: ne pas porter de respirateur approuvé par NIOSH et des lunettes de protection correctement équipés et entretenus, CSA, OSHA lorsque les zones de service de la poussière chargée du collecteur de poussière pourrait provoquer une irritation oculaire grave et des maladies pulmonaire ou le décès. La toxicité et les risques pour la santé varient selon le type de média, et la poussière générée par le sablage. Identifier toutes les matières qui sont enlevées par sablage, et obtenir une fiche signalétique pour les médias de sablage.

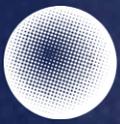
Videz le tambour à poussières.

Ouvrez la porte d'accès avant.

Retirez les cartouches par la porte d'accès avant. Un petit effort peut être nécessaire pour desserrer le joint de la garniture de cartouche.

Lorsque les cartouches sont retirées, nettoyez l'intérieur du collecteur pour enlever la poussière résiduelle ou agglutinée, en particulier de la surface d'étanchéité cartouche, et le côté propre (face supérieure) de la feuille de cartouche.

Installez les nouvelles cartouches ; centrer chaque cartouche, installer l'entretoise arrière de cartouche et tournez jusqu'à verrouillage pour assurer une bonne étanchéité.



CARTOUCHES COLMATÉES

Les nouvelles cartouches doivent être colmatées. Les cartouches sont colmatées lorsqu'on laisse une couche de poussière se développer sur la surface extérieure du média filtrant. La couche de poussière protège le filtre à cartouche, et améliore l'efficacité de filtrage.

NETTOYAGE AUTOMATIQUE DES CARTOUCHES

Le nettoyage sera fait automatiquement. Lorsque l'indicateur différentiel de pression statique (alarme section des paramètres élevés, page 11) indique haute pression d'alarme, le signal d'alarme haute se met à clignoter. Les cartouches doivent alors être remplacées.

DIAGNOSTIC DES ANOMALIES



AVERTISSEMENT : fermez le collecteur de poussière immédiatement s'il y a émission de poussière de l'échappement. Vérifiez que les cartouches sont correctement installés et ne sont pas usées ou endommagées. L'inhalation prolongée de poussières abrasives et le sablage de sous-produit de la poussière peut entraîner une maladie pulmonaire grave ou le décès. L'ingestion de poussières toxiques à court terme de comme le plomb rouge, présente un danger immédiat pour la santé. Identifier tous les matériaux qui doivent être retirés par le sablage, et obtenir une fiche signalétique pour les médias de sablage.

Le collecteur ne pulse pas

- ☀ Vérifiez la jauge de pression d'admission. Si la valeur est faible, vérifiez le réglage du régulateur, et alimentation en air comprimé, pourvoir si un robinet d'alimentation est fermé.
- ☀ Assurez-vous que le commutateur de séquence est sous tension
- ☀ Vérifiez qu'il n'y pas eu de changement dans le programme du système d'impulsion.
- ☀ Vérifiez le fusible dans la boîte électrique principal. Remplacer si nécessaire.

Une cartouche ne pulse pas

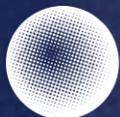
- ☀ La valve solénoïde est défectueuse. Vérifiez la continuité électrique pour dysfonctionnement.
- ☀ Vérifiez la vanne à diaphragme. Avec l'air comprimé éteint, retirez les vis du capot, inspecter le diaphragme et nettoyer la sortie de purge.
- ☀ Vérifiez s'il y a un blocage dans le tube de la valve à diaphragme.

La pulsation est un flux régulier de l'air au lieu d'une impulsion.

- ☀ Vérifiez s'il ya une fuite dans le boyau entre les vannes à diaphragme et le solénoïde
- ☀ La valve solénoïde reste en position ouverte. Vérifiez la continuité, nettoyer, remplacer.

L'échappement ne se fait pas

- ☀ La surcharge d'échappement pourrait être déclenchée. Réinitialiser et vérifier les surcharges.
- ☀ S'assurer que la déconnexion principale est sur «marche».
- ☀ Le moteur est défectueux. Vérifiez la continuité.



DIAGNOSTIC DES ANOMALIES (SUITE)

Pression différentielle excessive

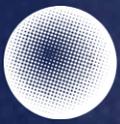
- ☀ Les vannes ne pulsent peut-être pas correctement.
- ☀ Les manomètre de différence de pression en ligne peuvent être bloqués par la poussière. Vérifiez et nettoyez.
- ☀ Assurez-vous que le tube n'a pas été inséré trop loin dans le raccordement du tube pour qu'il bloque les extrémités du tube. Le filtre à poussière en ligne peut être bloqué. Nettoyer ou remplacer
- ☀ Les raccords d'amarrage sont bloqués par la poussière. Nettoyer ou remplacer.

Pas de lecture sur le manomètre de pression différentielle.

- ☀ Assurez-vous que les lignes de basse et haute pression n'ont pas été inversées.
- ☀ Vérifiez que l'exhauster est en marche

De la poussière s'échappe de l'exhauster

- ☀ Vérifier si la cartouche filtrante est désarrimée ou endommagée



VUE DE FACE



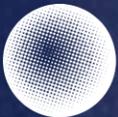
**Boite
électrique
voir fig. G**

2

A

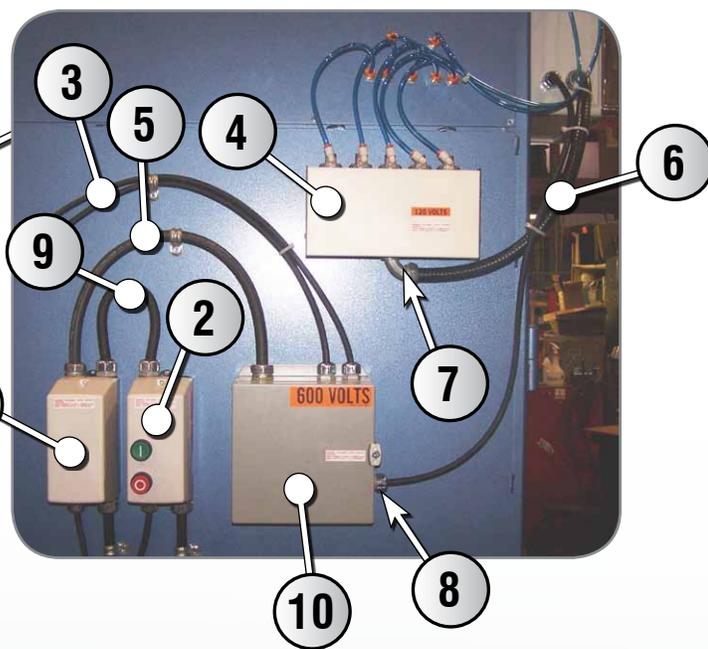
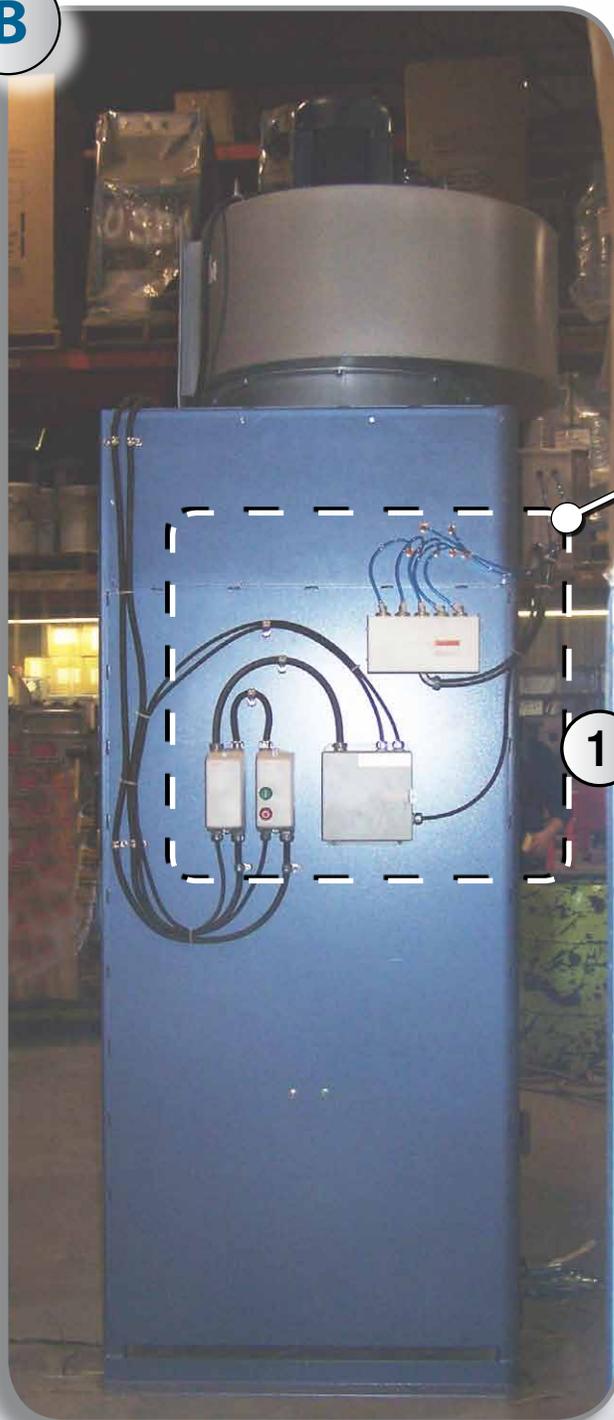
1

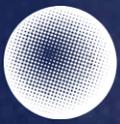
1



VUE CÔTÉ DROIT

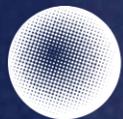
B





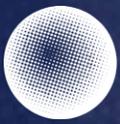
VUE CÔTÉ GAUCHE





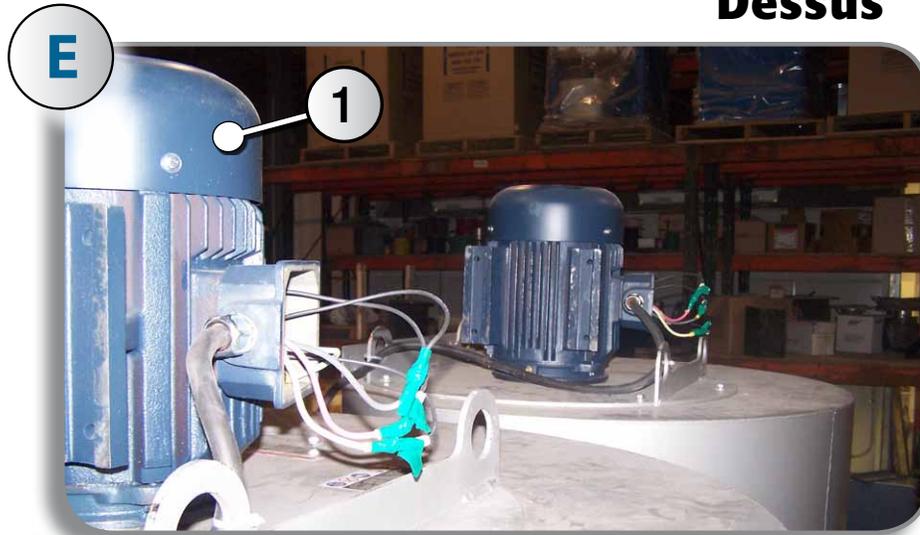
VUE ARRIÈRE





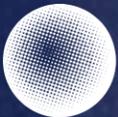
VUE DE DESSUS ET INTÉRIEUR

Dessus



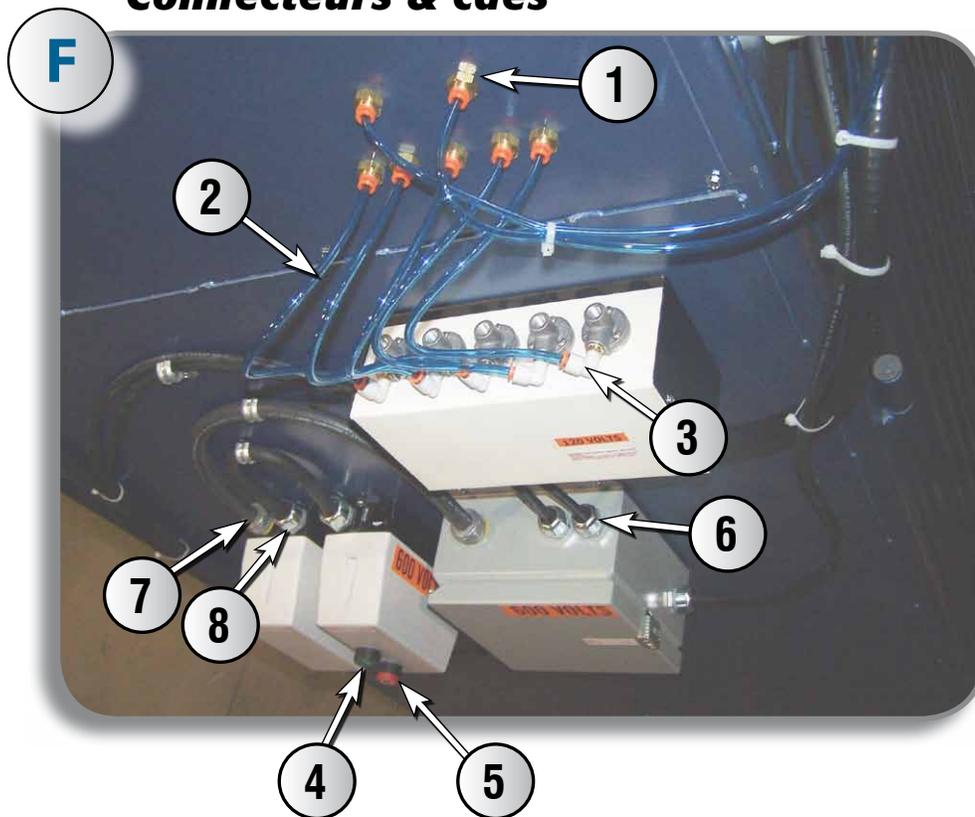
Intérieur



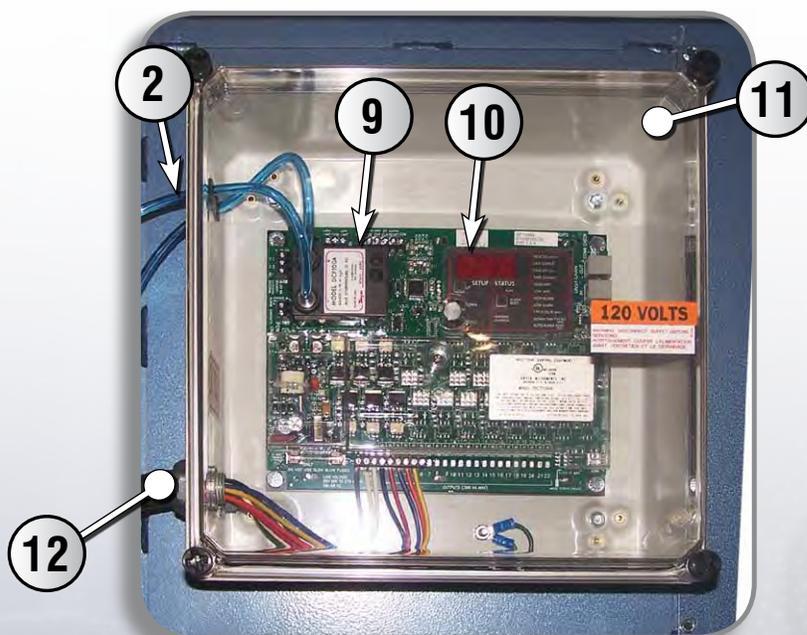


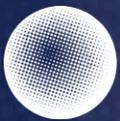
DÉTAILS ÉLECTRIQUES

Connecteurs & cdes



Tableau





DETAILS ÉLECTRIQUES - LISTE DES PIÈCES

Figure A

#	STOCK	DESCRIPTION
1	916163	VENTILATEUR
2	NPN	TIROIR À POUSSIÈRE
3	6165725	MOTEUR

Figure B

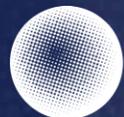
#	STOCK	DESCRIPTION	#	STOCK	DESCRIPTION
1	618054	DÉMARREUR AVEC BOUTON	6	616534	CABLE ÉTANCHE 1/2"
2	617053	DÉMARREUR	7	616767	CONNECTEUR 1/2" 90°
3	616572	CABLE ELECTRIQUE 14-3	8	616741	RÉDUCTEUR DE TENSION 2522
4	608568	SOLÉNOÏDE	9	616580	CABLE ELECTRIQUE 12-4
5	616535	CABLE ÉTANCHE 3/8	10	917799	RELAIS DE SURCHARGE
				617289	MINUTERIE 24V
				917497	TRANSFORMATEUR 460/120-240 250VA

Figure C

#	STOCK	DESCRIPTION
1	NPN	ENTRÉE D'AIR

Figure D

#	STOCK	DESCRIPTION
1	NPN	JOINT ANTI-MOUSSE



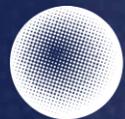
LISTE DES PIÈCES

Figure E

#	STOCK	DESCRIPTION	#	STOCK	DESCRIPTION
1	616572	MOTEUR	3	901348	CARTOUCHE
2	611056	FILTRE MOTEUR			

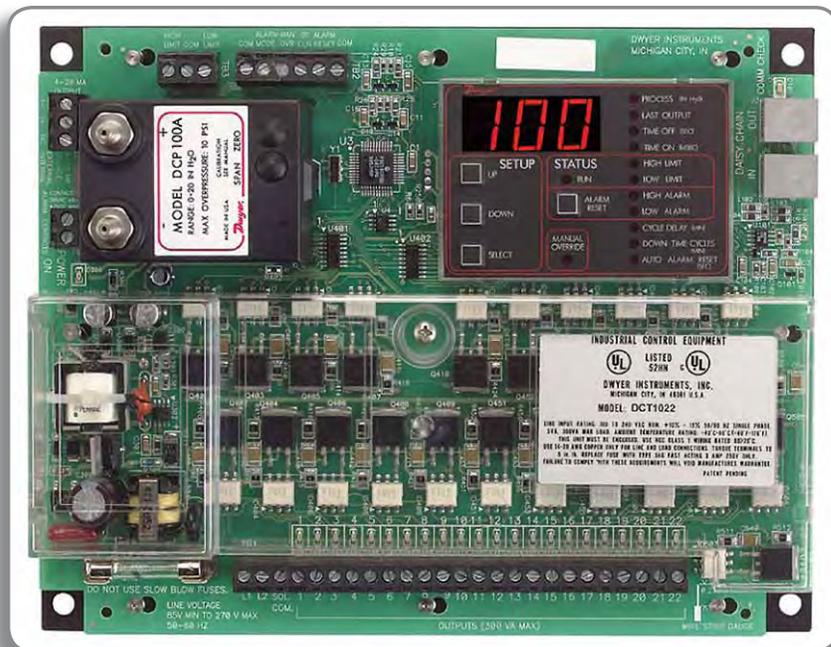
Figure F

#	STOCK	DESCRIPTION	#	STOCK	DESCRIPTION
1	324502	RACCORD PUSH-IN UNION	7	616770	CONNECTEUR 3/8"
2	324571	TUYAU URÉTHANE 1/4"	8	616742	ÉDUCTEUR DE TENSION 2525
3	324561	PUSH-IN 1/8" NPT X 1/4"	9	908704	MODULE pressionDCP100
4	N PN	BOUTON "MARCHE"	10	908702	CONTROLEUR À MINUTERIE DCT1000
5	NPN	BOUTON "ARRET"	11	917474	BOITE AVEC COUVERCLE
6	616741	RÉDUCTEUR DE TENSION 2522	12	616534	CABLE ÉTANCHE 1/2"



CONTROLEUR À MINUTERIE DE DÉPOUSSIÉREUR SÉRIE DCT1000

Spécifications – Installation et mode d’emploi (EN ANGLAIS)



Thank you for purchasing the DCT1000 Dust Collector Timer Controller. You have selected a state of the art dust collector timer control that will provide years of dependable operation and service.

The DCT1000 Dust Collector Timer Controller was designed to be used with pulse-jet type dust collectors for on-demand or continuous cleaning applications.

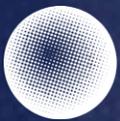
Continuous cleaning applications do not require external inputs and can be used for time based “on-demand” cleaning through use of the cycle delay feature.

For on-demand applications, the plug-in pressure modules (DCP100A/200A) can be used to take full advantage of all the features the DCT1000 offers, or an external

pressure switch (such as the Dwyer Photohelic®) can be used for High/Low limit control. As with traditional Dwyer products, the Dwyer DCT1000 was designed so that it is easy to use, thus allowing for a quick and easy start up for your dust control applications. The contents inside this installation and operating manual will guide you through the features of the DCT1000 and how they can be applied to get the most out of your dust control requirements.

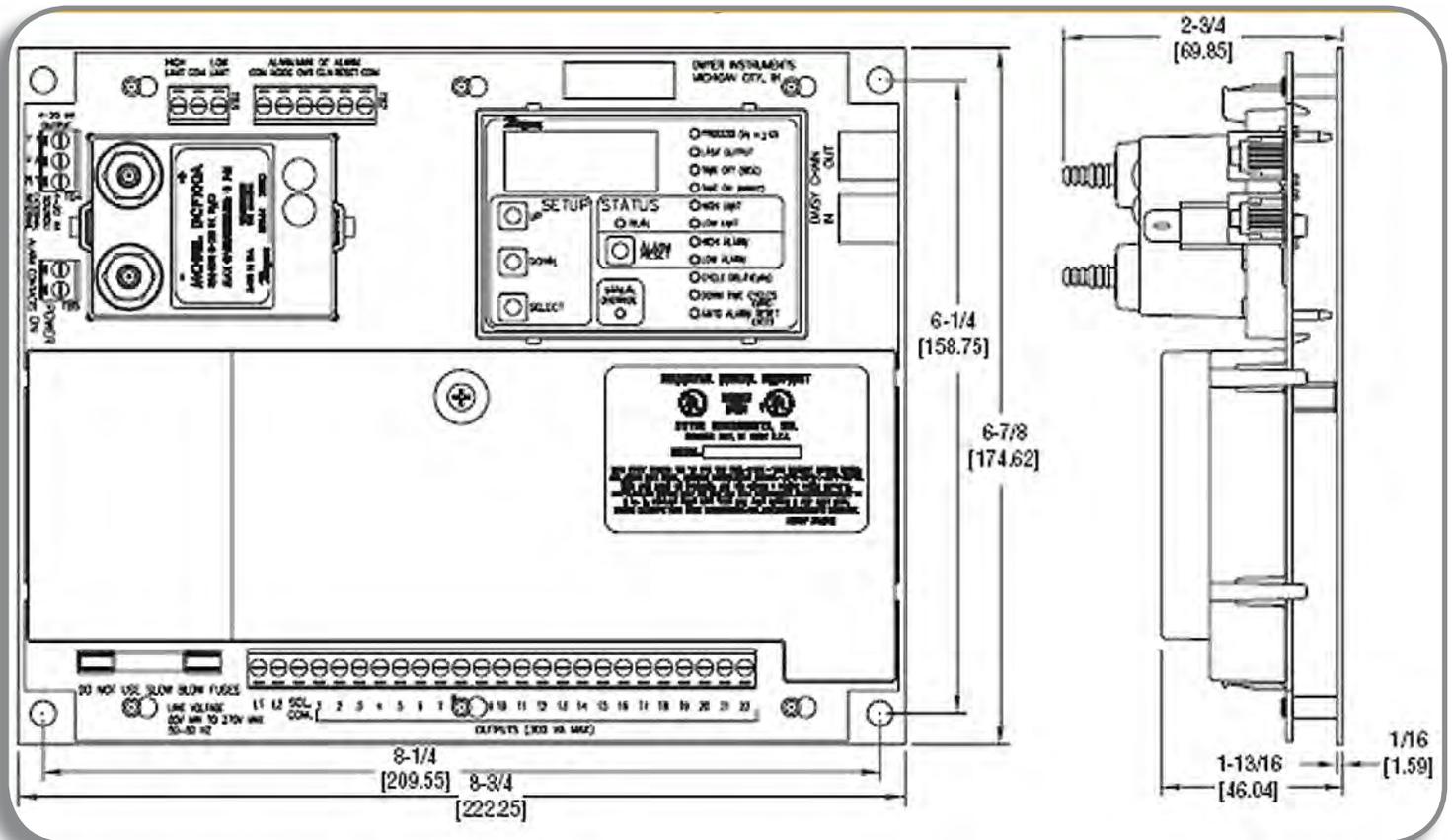
SPECIFICATIONS

- Output Channels: 6, 10, & 22 channels. Expandable to 255 channels using DCT1122 & DCT1110 channel expander boards.
- Power Requirements: 85 to 270 VAC, 50 or 60 Hz.
- Solenoid Supply: 3A maximum per channel.
- Fuse: 3A @ 250 VAC. Low voltage control circuitry is isolated from the line voltage for system safety.
- Temperature Limits: - 40 to 140°F (- 40 to 60°C).
- Storage Temperature Limits: -40 to 176°F (-40 to 80°C).
- On Time: 10 msec to 600 msec, 10 msec steps.
- On Time Accuracy: ±10 msec.
- Off Time: 1 second to 255 seconds, 1 second steps.
- Off Time Accuracy: ±1% of the value or ±50 msec, whichever is greater.
- Weight: 1 lb 3.0 oz (538.6 g).
- Agency Approvals: UL, cUL.



SERIES DCT1000 DUST COLLECTOR TIMER CONTROLLER (CONT'D)

Dimensional Specifications



1.0 — INSTALLING THE DCT1000



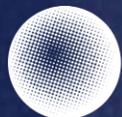
Warning : Always install and service this device with the power off and a lockout installed if required. Line voltages will be exposed at the power/output connector and at the fuse. For this reason, we have installed a plastic guard to protect the user from accidentally contacting line voltages.

Please note that the power guard serves as a safety feature and should not be removed under any circumstances.

For ease of installation and maintenance, the connectors and fuse have been left unprotected. The open frame design of the DCT1000 will require an enclosure that meets appropriate safety and local code requirements. For optimal performance, the enclosure should also protect the controller from dirt, water and direct sunlight. There are no special orientation requirements, and the controller mounts easily using the mounting holes on the factory installed base plate.



Caution: Do not run control wires, communication cables, or other class 2 wiring in the same conduit as power leads. The system may malfunction if class 2 wiring is run together with power conductors.



1.0 — INSTALLING THE DCT1000 (CONT'D)

1.1 Power Requirements

The controller has a “universal” power supply that will allow operation on 120 VAC to 240 VAC power lines. The input voltage must be between 85 VAC and 270VAC either 50 or 60 Hz. No circuit changes are required when switching between these voltages. The solenoid loads, however, must be sized to accommodate the line voltage selected.

1.2 DCT1000 Terminal Connections

The line and solenoid connections are located at the lower edge of the board below the plastic guard. The terminal block is a “Euro” style connector system that clamps the wire within the connector body. The connector will accept wire sizes from 14 to 22 AWG.

The wire should be stripped to no more than 0.25 inches to avoid shorts or expose line voltages creating a potential safety hazard. To assist you in determining the proper wire gauge required, a strip gauge is provided at the lower right corner of the board.

The connector system used on the DCT1000 is specified for single connection but you can piggyback to a single lug provided that local codes allow for this and good workmanship practices are followed.

To power up the master controller and the channel expander, connect line power to L1 and L2 (see Dimensional Specifications, Figure 1). Connect the solenoids between the selected output and the solenoid common. Solenoid common and L2 are internally connected.

Switches connected to the control inputs at the top of the board must be isolated contacts connected only to the relevant terminal and to the common terminals. The following subparagraphs describe the external switch.

1.2.1 External Pressure Connection

The controller may be used with an external pressure limit switch or sensor to provide demand-cleaning operation. The high limit and low limit inputs may be used for this purpose.

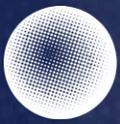
A simple on-off system can be established with a single pressure switch connected to the high limit input. Better control can be achieved with a high and low limit switch/gage such as the Dwyer Photohelic®.

In this on demand mode, time on, time off, and cycle delay may be programmed to define the cleaning cycle. A three pin terminal block (TB3) provides connection for external high and low limit switches (see Figure 2 on the next page). These switches must be isolated contacts. The common line must not be connected to equipment ground or protective ground, since these may introduce electrical noise and cause improper operation or possible damage to the control board. The operation of these inputs are summarized as follows (see next page):

Current operation	Low limit switch	High limit switch	Next operation
Hold	Open	Open	Hold
Hold or Run	X	Closed	Run
Hold	∅	Ouvert	Hold
Hold	Closed	∅	Run
Run	Closed	*	Run
Hold	Closed	∅	Run
Run	*	Open	Hold

Legend	
X	Either open or closed
∅	Transition from open to closed
*	Transition closed to open

Note: If a DCP100A or DCP200A pressure module is installed in the master controller, the switching functions are ignored.



1.0 — INSTALLING THE DCT1000 (CONT'D)

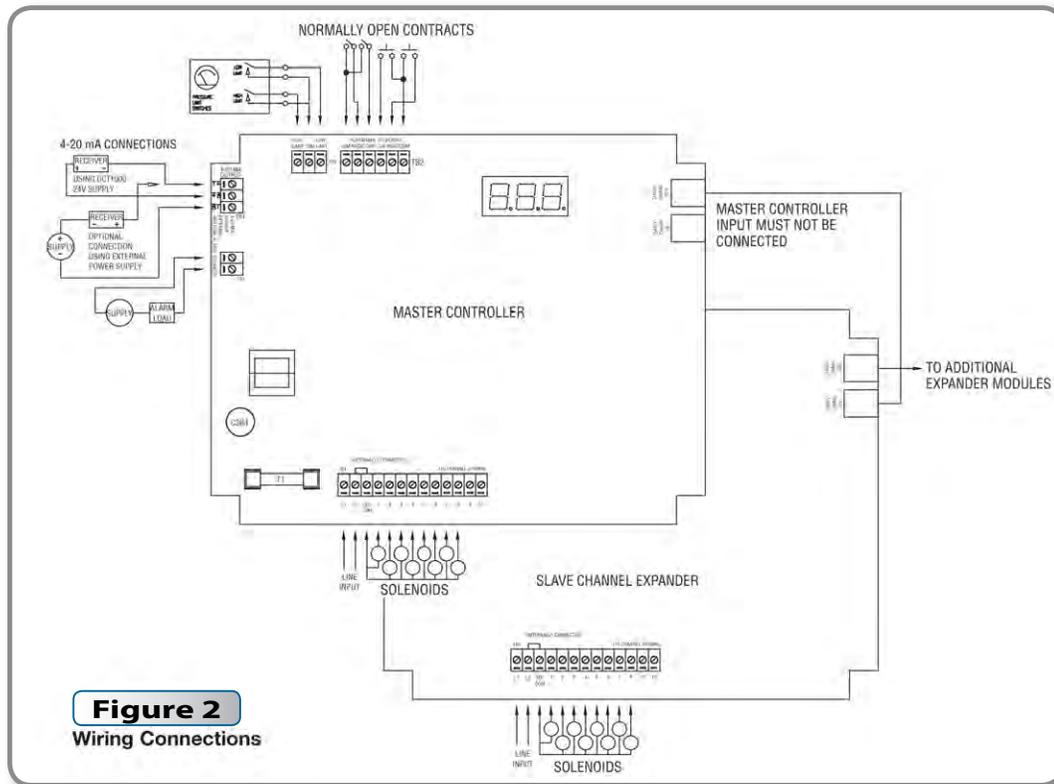


Figure 2
Wiring Connections

1.2.2 Manual Override Switch Connection

The manual override function allows the system to be set to the run mode regardless of other conditions. This mode is enabled when the manual override terminal and common are connected. It is disabled when they are disconnected. If the controller is to be run in continuous mode, a jumper wire may be wired across these terminals. When manual override is needed on a periodic basis, wire a SPST toggle switch between the manual override terminal and the common terminal.

1.2.3 Down Time Clean Connection

The down time clean operation forces the system into a run cycle for a programmed length of time between 0 – 255 minutes. The operation is initiated by connecting the down time clean terminal to a common terminal. This function is best accomplished through use of an external normally open switch.

1.2.4 Connecting Multiple Timer Boards

Both master controller boards and slave boards can have up to a maximum of 22 channels each. The system may be expanded up to 255 channels using master controller boards and slave boards. The DCT1000 will automatically detect the total number of channels involved and make their outputs available. You will note that both the master controllers and slave boards have a telephone style connector mounted on the upper right hand side of the board. These connectors are for use in systems requiring slave boards that must be daisy chained together to provide additional channel capability. For systems that require the slave boards, the master controller must not have any connection made to its daisy chain input unless it is designated as a slave control itself. (For larger systems requiring more than three slave boards, a master controller must be used as the fourth slave board to satisfy power requirements.) This sequence would repeat itself until the limit of 255 channels has been reached. The cables used are not ordinary telephone style cables.

1.0 — INSTALLING THE DCT1000 (CONT'D)



Caution : Do not use telephone jumper cables. These have a “twist” in the connection and may damage the controllers. Cables designed for use with the DCT1000 are available from Dwyer Instruments (Model DCAC02-2 ft., DCAC04-4 ft., etc.).

1.2.5 Continuous Cycle Mode

The master controller has several operating modes available for different applications. Starting with the most basic mode, it is capable of operating in a continuous cleaning cycle. This can be initiated by either placing a jumper between the high limit input and the common, or the manual override input to the common connection. Controlling this cycle are three setup parameters: time off, time on, and cycle delay. Time on and time off specifically deal with the solenoid on time and the time interval between the end of the on pulse and the start of the next. The cycle delay allows a delay of up to 255 minutes to be programmed between the end of one complete cleaning cycle and the beginning of the next. This allows additional options for defining a cleaning profile.

1.3 DCP Installation



Caution : Prior to installing the DCP100A/200A please review the operating specifications carefully. Some operating systems, especially in pneumatic conveying applications, may see static pressure or vacuum conditions that exceed the capability of the DCP100A/200A pressure module. For these conditions there are a number of alternate Dwyer pressure products that can be used to meet your application requirements, all of which can be terminated to the Dwyer DCT1000 Dust Collector Timer Controller. For more information on these and other Dwyer products, please call us at (219) 879-8000, or visit us on the web at www.dwyer-inst.com or www.dust-controls.com.

1.3.1 Location

The system should be located in an enclosure that meets relevant safety standards and electrical codes. There are no other special orientation requirements as the pressure module is not orientation sensitive. Care should be observed when routing the air hoses to ensure that any potential condensation or moisture will not drain into the sensor. Where heavy condensation is present, a drip loop or an in-line filter should be installed to ensure long term operation.

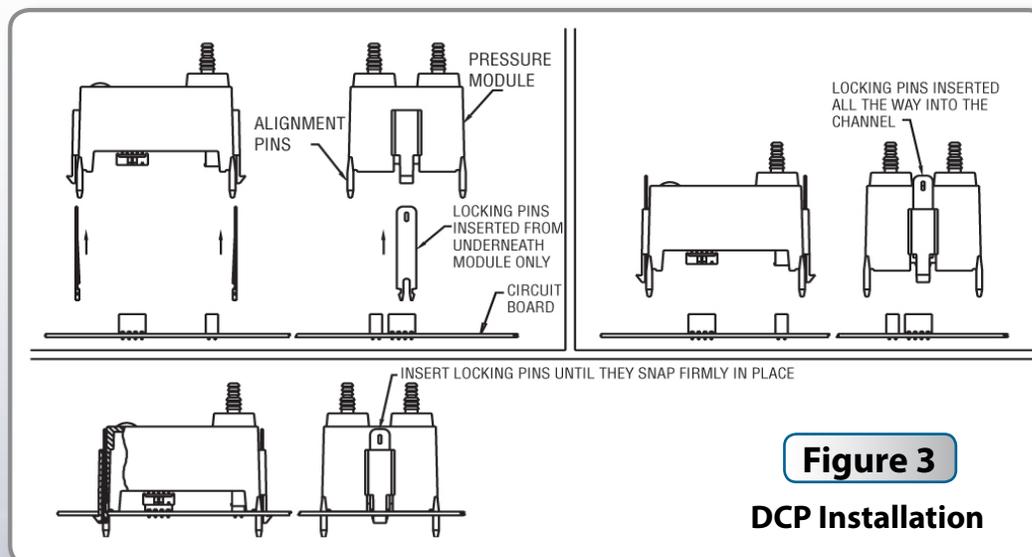
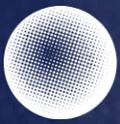


Figure 3

DCP Installation



1.0 — INSTALLING THE DCT1000 (CONT'D)

1.3.2 Connecting DCP to Master Controller

The pressure module is attached to the Master Controller using integral connectors on both units. The insertion ports for the pressure module are located in the upper left quadrant of the DCT1000 Master Controller. The pressure module can be removed by compressing the retaining clips on each end of the module, then gently pulling the module out of the master controller board. When inserting the module, the following procedure should be adhered to insure proper installation :

- Examine the bottom of the pressure module and note the orientation of the connectors.
- Align the module so that these connectors match the connector receptacles on the controller board
- Orient the module with the four alignment pins over their respective mounting holes.
- Gently press the module into the connectors and snap the retaining clips on either end of the module into their slots.
- Always install and service this device with the power off and a lockout installed if required. "Hot" plugging the pressure modul into an operating system may damage the system or cause the calibration parameters to be erased.

When installing or removing the module make sure to orient the module straight with board. Installing or removing the module at any angle may break the alignment pins.

1.3.3 — Pressure Model Locking Pins

The DCP100A and DCP200A are supplied with locking pins to secure the module. In normal operation these are not required since the latching tabs are sufficient to secure the module even in a high vibration environment. However if the unit is to be shipped or used where severe mechanical shock could be encountered the locking pins ensure the module will not snap out of the board.

To install the locking pins, from underneath the module insert one pin behind each of the two latching tabs. Press these all the way into the channel. The ends of the tabs will extend through the slots at the top of these channels. Next insert the module in the board as described above, making sure it is properly aligned and snaps firmly in place. Press the exposed locking tabs down until the tab is seated behind the latch in the board. To remove the module, slide the locking tabs up using a small screw driver then remove the module as described above. See Figure 3.

1.3.4 — Connections du DCP

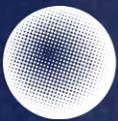
When a pressure module is installed, the 4-20 mA process signal and the alarm relay contacts are available. The 4-20 mA circuit is isolated from ground and other signals. The alarm relay contacts are isolated, normally open contacts. Pressure connections may be made to the stepped hose barbs with either 1/8" or 3/16" I.D. tubing.



Caution: Do not force the module into the connectors. Forcing the insertion may damage the connectors. Properly aligned, the module should snap into place..

1.3.5 — DCP Maintenance

The pressure module should require very little maintenance under normal operational conditions. However, periodic calibration may be desirable to assure accuracy of the readings. The module may be removed and returned to the factory for calibration.



1.0 — INSTALLING THE DCT1000 (CONT'D)

1.4 — Connecting DCP to Master Controller

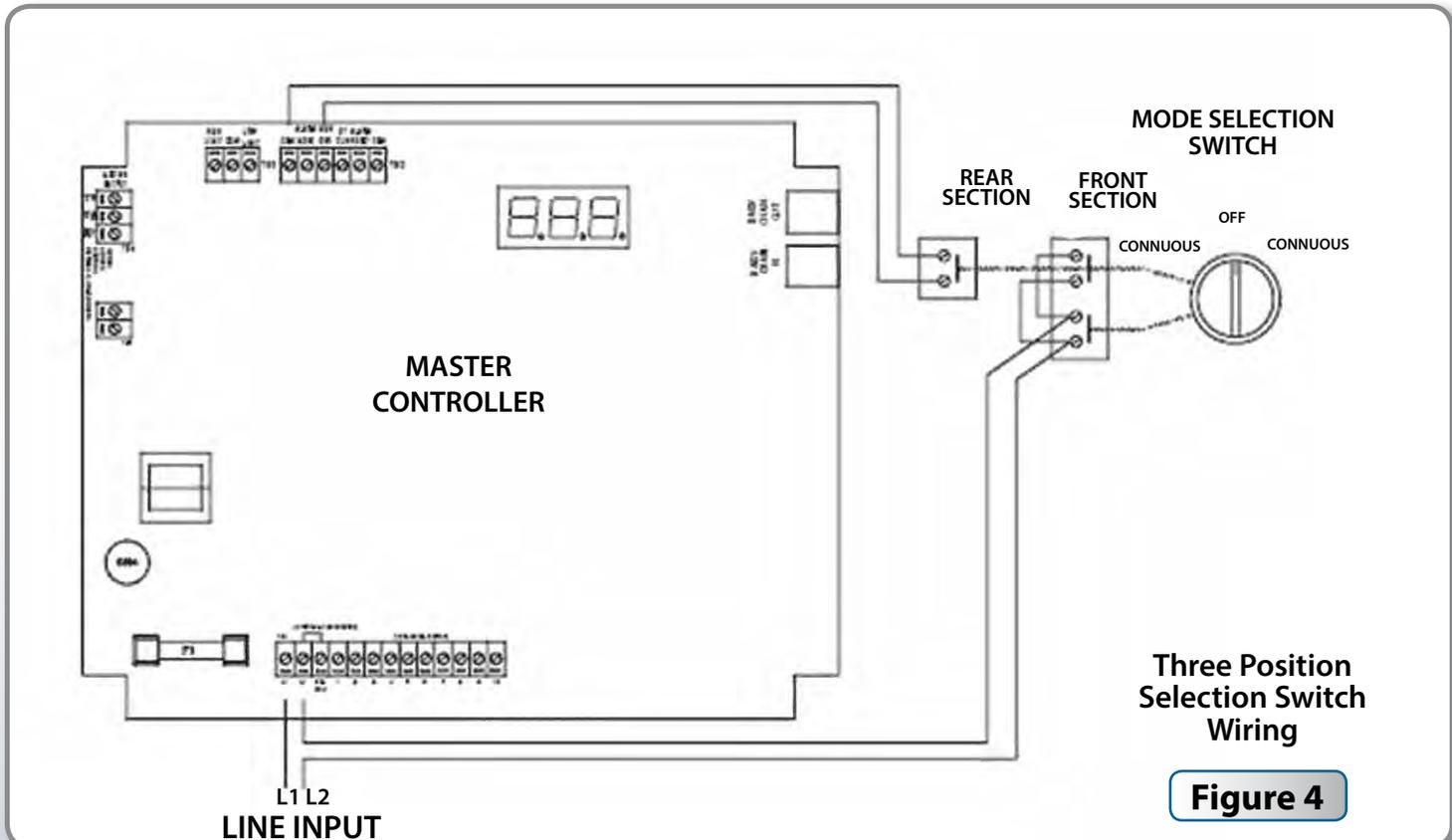
The auto alarm reset is controlled by the alarm mode switch connection. To enable the auto alarm reset the alarm mode input must be connected to a common connection. A jumper may be used when auto alarm reset is always active. A switch may be used if there are times that the auto alarm reset must be disabled. The switch must be an isolated contact and wired such that no connections are made between either of the wires and ground. See Figure 2 Wiring Connections.

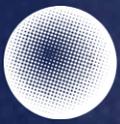
1.4.1 — Alarm Reset Switch Connection

The alarm may be reset either by pressing the Alarm Reset button on the control panel or by an external switch connected between the alarm-reset terminal and one of the common terminals. The alarm reset will only operate if the pressure module is installed and the pressure has returned to a normal condition. See Figure 2 Wiring Connections.

1.4.2 — Connecting the 4-20 mA Loop

The pressure module provides an isolated 4-20 mA output, which may be used to remotely monitor the differential pressure across the dust bags or cartridges. The connection is made on the master control module at the terminal block designated for this signal. The connection is a 2-wire configuration with the option of using either an external 15 to 35 VDC power source or using the internal 24 VDC source. See Figure 2 Wiring Connections.





1.0 — INSTALLING THE DCT1000 (CONT'D)

1.5 – Three Position Selection Switch Wiring

An optional mode selection switch is available with the weatherproof enclosure. With this switch the user may select either continuous cleaning, on-demand cleaning, or off. This switch is supplied factory wired as shown in Figure 4. The switch has a front and rear section. The front section, consisting of two independent contacts, controls the power to the board. These contacts must be wired in parallel as shown in the diagram. The rear section controls the manual override, which when closed will force the system into a continuous mode. To be reconnected, follow the wiring diagram.



Caution : Do not interconnect the low voltage manual override leads with the power leads. This will destroy the control board as well as pose a serious shock hazard.

2.0 — PROGRAMMING THE DCT1000 MASTER CONTROLLER

We've made it easy to navigate the DCT1000. Menu items can be accessed simply by pressing the "SELECT" button. The menu item that you are currently accessing is indicated by the illumination of an LED. To change menu items, all you have to do is push "UP" to increase a value or push "DOWN" to decrease a value. There are no keystrokes that you need to memorize, special combinations, or passwords that are required. The master controller is equipped with an on board display and programming information center. The controller will power-up with the process indicator illuminated. If a pressure module is installed, the display will indicate the measured pressure in inches of water (w.c.); otherwise it will normally be blank

2.1 – Last Output

The Last Output setup selects the last channel to be activated. When first selected, the display will flash the last output available in the system. With single board installations, this will be the number of channels installed, typically 6, 10 or 22. This value becomes more important when multiple modules are installed. The last output value flashed will be the sum of all channels available in the system.

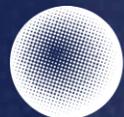
After the last available channel indication has completed, the currently programmed last channel value is displayed. This value may be changed using the "UP" and "DOWN" buttons. The minimum value is one while the maximum value is the maximum number of installed channels, including all expansion modules. The default value is the maximum number of channels. Pressing "SELECT" will change the setup mode to Time Off Setup.

2.2 – Time Off (Sec.)

Time off defines the period of time between solenoid activations when no channels are enabled. This may be set between one second and 255 seconds. The factory default is 10 seconds. The display will show the current time off setting when the time off setup mode is entered. The value may be changed using the Up and Down buttons. Pressing both "UP" and "DOWN" simultaneously and holding for approximately four seconds will restore the default value of 10.

2.3 • Time On (msec)

Time On Setup sets the solenoid on time. The display will indicate the currently programmed time on setting. This is measured in milliseconds. Using the "UP" and "DOWN" buttons, the value may be changed. The value may be set between 10 msec and 600 msec in 10 msec increments. Pressing the "UP" and "DOWN" buttons simultaneously for approximately four seconds will restore the factory default value of 100 msec. Pressing the "SELECT" button will advance the setup mode to the High Limit setup if the pressure module is installed. With no pressure module, it will step to Cycle Delay Setup.



2.0 — PROGRAMMING THE DCT1000 MASTER CONTROLLER

2.4 • High Limit [Only available when DCP connected]

The High Limit Setup, available only with a pressure module installed, sets the pressure at which the cleaning cycle will begin. This value may be between zero and the pressure module full scale pressure. Normally, the High Limit should be above the Low Limit. If, however, the High Limit pressure is set below the Low Limit, the cleaning cycle will begin when the High Limit is exceeded and stop when the pressure falls below the High Limit. The Low Limit in this case will have no effect. Pressing "SELECT" will change the system to the Low Limit Setup mode.

2.5 • Low Limit [Only available when DCP installed]

The operation of the Low Limit, available only with a pressure module installed, is identical to the High Limit except this value sets the pressure where the cleaning cycle will end. The upper settable value is the calibration pressure of the pressure module and the lower limit is zero. Pressing "SELECT" will change the system to the High Alarm Setup mode.

2.6 • High Alarm [Only available when DCP installed]

The operation of the High Alarm Setup is identical to the High and Low Limit Setup and is only available when a pressure module is installed. The High Alarm default is 0. The upper settable value is the full scale pressure of the pressure module and the lower limit is zero. Pressing "SELECT" will change the system to the Low Alarm Setup mode.

2.7 • Low Alarm [Only available when DCP installed]

The operation of the Low Alarm Setup is identical to the High and Low Limit Setup. The Low Alarm default is 0. The upper settable value is the full scale pressure of the pressure module and the lower limit is zero. Pressing "SELECT" will change the system to the Cycle Delay Setup mode.

2.8 • Cycle Delay (min)

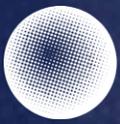
The cycle delay inserts a delay time between the end of the last channel and the beginning of the first channel. This may be set to between zero and 255 minutes. The factory default is zero. Setting the value to zero will disable the delay. Pressing "SELECT" will change the system to the Down Time Cycles Setup mode.

2.9 • Down Time Cycles (min)

The Down Time Cycles setup will select a value between zero and 255 minutes. The factory default is one minute. Selecting zero will disable the operation. When the down time cycles is activated by shorting the down time cycles input to the common terminal, (see figure 2) the system will enter a forced cleaning mode for the programmed duration. NOTE: The cycle delay, if one is programmed, will not be inserted in the timing cycle. Pressing "SELECT" will change the system to the Auto Alarm Reset Setup mode, if a pressure module is installed, or to Process when no pressure module is available.

2.10 • Auto Alarm Reset (sec) [Only available when DCP installed]

The Auto Alarm Reset Setup, available only when a pressure module is installed, allows the auto alarm reset time to be selected. This value may be set between zero and 255 seconds. The factory default value is five seconds. When the auto alarm reset is enabled by shorting the auto alarm reset terminal to a common terminal, (See Figure 1) the alarm will be reset after the pressure returns to the normal range and the timeout has expired. Pressing "SELECT" will change the system to Process mode.



3.0 MAINTENANCE SUPPORT AND

We have also included a number of features that will aid maintenance personnel in diagnosing problems or verifying that the system is operating.

3.1 Restoring Factory Defaults

The DCT1000 has been programmed with factory default values that meet most industry operating conditions. In the event that you want to restore all of the parameters to the original factory default values:

- (1) Return the master controller to the process mode.
- (2) Press and hold both "UP" and "DOWN" buttons.

The display will indicate a 10-second countdown, at the end of which all parameters will be restored to factory defaults. Releasing the switches prior to the end of the count will stop the process and no modification will be made. Likewise, in each of the parameter setup modes, pressing and holding the "UP" and "DOWN" buttons simultaneously will reset the individual default value, leaving other settings unchanged.

3.2 Power Indicator

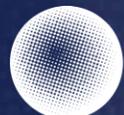
A power on LED indicator is provided at the center left edge of the board. This will be illuminated when the power supply is operating properly. If the power LED is not illuminated, the primary power may be off or there is a fault in the power circuit.

3.3 Active Channel Indicator

Located just above the solenoid terminations, you will find that each channel is provided with an LED that is illuminated when the triac switch is on. This allows a visual correlation between the channel being pulsed and the operation of the solenoid.

3.4 Comm Check Indicator

The comm check indicator can be found in the upper right hand corner of the slave and master controller board (just above the "out" terminal, a telephone style connector). This indicator is used for two purposes. First, on a master controller a brief flash once per second is produced to indicate that the system is operating. Second, this indicator is used to show when the communication check operation is performed on slave boards. The master controller will check each of the slave boards at a rate of about one inquiry per second, starting with the slave board connected directly to the master controller and ending with the last slave board in the chain. The master controller will flash its Comm Check LED for about 250 msec each time it makes a communication check. The external module selected for test will also flash its Comm Check LED for about the same time each time it is interrogated. Observing this test sequence will indicate that the communication between boards is operational. When a slave board powers up, the Comm Check LED will be illuminated continuously. It will be extinguished when the master controller has initialized its communication channel. This indicator then shows that a master controller is operating and that each slave board is responding properly on the daisy chain.

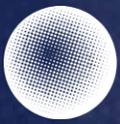


3.0 MAINTENANCE SUPPORT AND DIAGNOSTICS

3.5 Error Codes

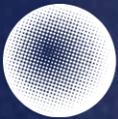
Error codes will be displayed on the three-digit display when certain faults occur. Most of these indicators are associated with the daisy chain communication, but certain error codes pertain to single board operation also. These codes are :

AFFICHAGE	SIGNIFICATION	ACTION REQUIRSE
Err 1	This is a “watchdog” reset that is enabled when the master controller isn’t able to cycle through its operation.	Make sure all electrical connections are appropriately shielded so the master controller is not disrupted by noise.
Err 2	The pressure module has failed to respond to the request of the master controller.	The master controller will try to recover from the fault. If unsuccessful, replace the pressure module.
Err 3	Communication error in the daisy chain interface. This will only appear when the master controller is used in conjunction with a slave board.	Make sure the control cable used in the daisy chain interface is properly shielded from noise.
Err 4	The master controller has detected a change in module configuration or a fault in one of the modules.	Reinstall all modules in accordance with the instructions in the factory IOM.
Err 5	If the fault described in “Err 4” is not corrected, the master controller will reconfigure the modules that are responding properly and operate at a degraded condition.	Reinstall all modules. Contact factory if the problem persists.
Err 6	A message error affecting the software of the master controller or one of its modules.	Check the integrity of all connecting cables used to drive slave boards for additional solenoids. Also check the electrical grounding of the system installation.
Err 7	Indicates that one of the triac drivers are not functioning..	Return to factory for evaluation and repair.
Err 8	Internal Error.	Contact the factory.
Err 9	Unassigned message code.	Contact the factory.



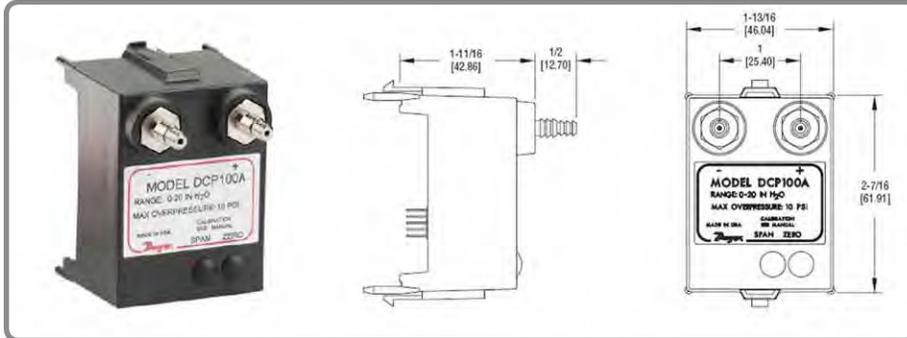
4.0 — GLOSSARY OF TERMS

- **Run Mode:** The term used when the timer board is firing the solenoids.
- **Pressure Module:** The pressure measurement subsystem that includes the software and hardware for on-demand cleaning, alarms and signal retransmission of the process variable (i.e., the differential pressure across the dust bags).
- **Master Controller:** The primary timer board that contains all of the major features, connections for external inputs and power to drive the DCT1000 Dust Collector Timer Controller system.
- **Power Guard:** A plastic shield that covers the output triacs and other line voltage circuitry.
- **Demand Cycle Mode:** A process in which the run mode is enabled through the on-board pressure module or an external switch such as the Dwyer Photohelic®.
- **Euro Connector:** A “caged” connection used to terminate solenoids, incoming power, or external switches on the DCT1000.
- **Continuous Cycle Mode:** A time based cycling mode dependent on solenoid time on/off settings and time set between complete cycles.
- **Manual Override:** Allows the user to override the DCT1000 remotely or from the master controller panel through use of a switch or a wire jumper.
- **Slave Board:** A channel expander that is used in conjunction with the master controller to accommodate additional solenoids on larger dust collection systems. It can be recognized easily as it does not have the on-board display panel or the power supply present. A master controller may also be used as a slave board.



SERIES DCP100A/200A PRESSURE MODULES

Specifications – Installation & Operating Instructions



The DCP100A or DCP200A pressure modules are designed exclusively for use with the Dwyer DCT1000 Dust Collector Timer Controller boards for on-demand cleaning requirements. These series of modules are available in 10" w.c. [2.49 kPa] or 20" w.c. [4.98 kPa] ranges, which allow for differential process pressure measurement as indicated on the display of the master controller. An isolated 4-20 mA readout

channel is provided for remote pressure display. The 4-20 mA output may be wired either for use with an external power supply and indicator or using the isolated on-board 24 volt power supply to power the loop.

SPECIFICATIONS

- Pressure Ranges: 10" w.c. or 20" w.c.
- Temperature Limits: -40 to 140°F (-40 to 60°C).
- Pressure Limit: 10 psi (68.95 kPa).
- Pressure Limit (differential): 10 psi (68.95 kPa).
- Accuracy: ±1.5% F.S. @ 73°F (22.8°C).
- Output Signal: 4-20 mA.
- Alarm Contacts: 1.5A inductive load, 3A resistive load @ 30 VAC or 40 VDC.
- Process Connections: Two barbed connections for use with 1/8" (3.18 mm) or 3/16" (4.76 mm) I.D. tubing.

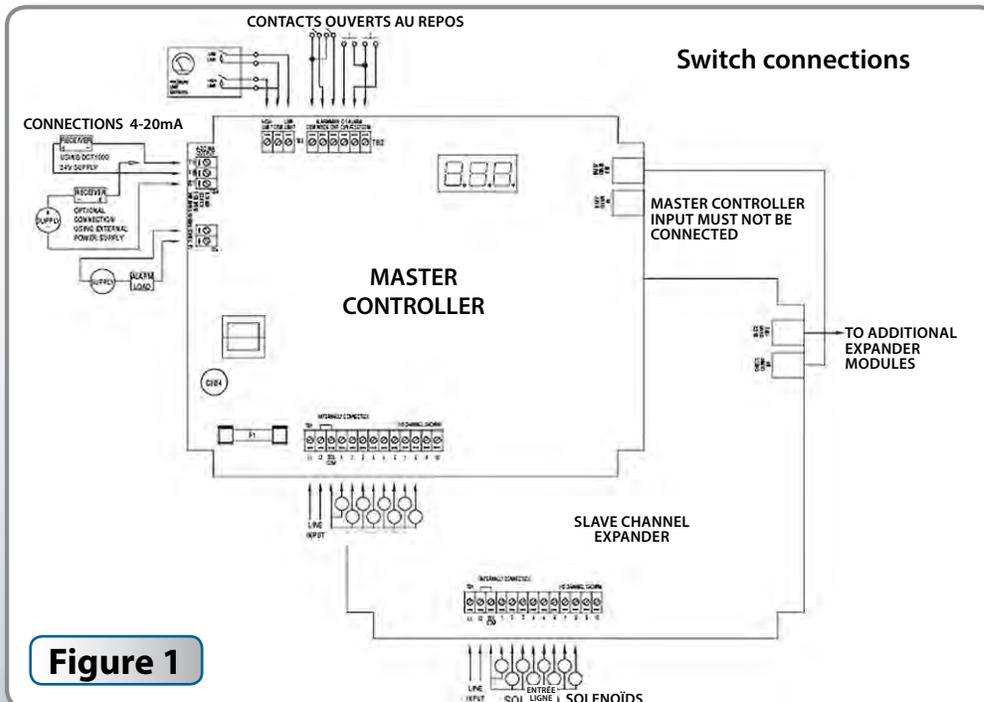
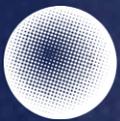


Figure 1



SERIES DCP100A/200A PRESSURE MODULES(CONT'D)

Specifications – Installation & Operating Instructions

1.0 — Installation



Caution : Prior to installing the DCP100A/200A please review the operating specifications carefully. Some operating systems, especially in pneumatic conveying applications, may see static pressure or vacuum conditions that exceed the capability of the DCP100A/200A pressure module. For these conditions there are a number of alternate Dwyer pressure products that can be used to meet your application requirements, all of which can be terminated to the Dwyer DCT1000 Dust Collector Timer Controller. For more information on these and other Dwyer products, please call us at (219) 879-8000, or visit us on the web at www.dwyer-inst.com or www.dust-controls.com

1.1 — Location

The system should be located in an enclosure that meets relevant safety standards and electrical codes. There are no other special orientation requirements as the pressure module is not orientation sensitive. Care should be observed when routing their hoses to ensure that any potential condensation or moisture will not drain into the sensor. Where heavy condensation is present, a drip loop or an in-line filter should be installed to ensure long term operation.

1.2 — Connections

When a pressure module is installed, the 4- 20 mA process signal and the alarm relay contacts are available. The circuit may be used with the internal 24-volt power source or with an external source. In either case, the 4-20 mA circuit is isolated from ground and other signals.

The alarm relay contacts are isolated, normally open contacts. Pressure connections may be made to the stepped hose barbs with either 1/8" or 3/16" I.D. tubing. The following subparagraphs describe the external switch connections. Refer to Figure 1 (above) for switch connection illustration.

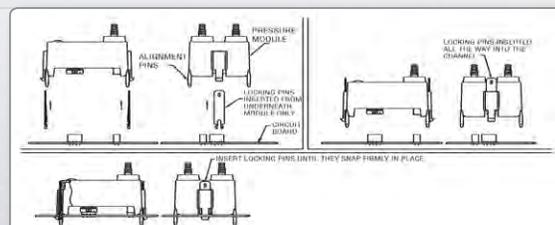
1.3 — Pressure Module Installation

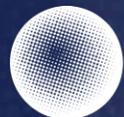
The pressure module is attached to the Master Controller using integral connectors on both units. The insertion ports for the pressure module are located in the upper left quadrant of the DCT1000 Master Controller. The pressure module can be removed by compressing the retaining clip on each end of the module, then gently pulling the module out of the master controller board. When inserting the module, the following procedure should be adhered to insure proper installation:

- Examine the bottom of the pressure module and note the orientation of the connectors.
- Align the module so that these connectors match the connector receptacles on the controller board.
- Orient the module with the four alignment pins over their respective mounting holes.
- Gently press the module into the connectors and snap the retaining clips on either end of the module into their slots.
- Always install and service this device with the power off and a lockout installed if required. "Hot" plugging the pressure module into an operating system may damage the system or cause the calibration parameters to be erased.



Caution : Do not force the module into the connectors. Forcing the insertion may damage the connectors. Properly aligned, the module should snap into place.





SERIES DCP100A/200A PRESSURE MODULES

Specifications – Installation & Operating Instructions

2.0 Demand Mode using a DCP100A/200A Pressure

The DCT1000 system may be configured to be a self-contained on-demand control system with the installation of the DCP100A /200A pressure module. When this module is installed, the master controller detects it and automatically sets the system to an ondemand mode, enabling features associated with the pressure sensor. The following subparagraphs describe the setup and operation of these pressure related features.

2-1 — High Limit Setup

The High Limit Setup sets the pressure at which the cleaning cycle will begin. This value may be between zero and the pressure module calibration pressure. Normally, the High Limit should be above the Low Limit. If, however, the High Limit pressure is set below the Low Limit, the cleaning cycle will begin when the High Limit is exceeded and stop when the pressure falls below the High Limit. The Low Limit in this case will have no effect. Pressing both Up and Down buttons simultaneously and holding for about four seconds will restore the factory setting for High Limit to 5.0" w.c. [1.24 kPa].

2.2 — Low Limit Setup

The operation of the Low Limit mode is identical to the High Limit mode except that the default Low Limit pressure is 3.0" w.c. [0.75 kPa]. The upper settable value is the calibration pressure of the pressure module and the lower limit is zero. Press the Select button until the Low Limit indicator is illuminated. Use the Up and Down controls to set the limit to the desired setting. Pressing both Up and Down buttons simultaneously and holding for about four seconds will restore the factory default.

2.3 — High Alarm Setup

The operation of the High Alarm Setup is identical to the High and Low Limit Setup. The High Alarm default is 0.0" w.c. The upper settable value is the calibration pressure of the pressure module and the lower limit is zero. Press the Select button until the High Alarm indicator is illuminated. Use the Up and Down controls to set the limit to the desired setting. Pressing both Up and Down buttons simultaneously and holding for about four seconds will restore the factory default.

2.4 — Low Alarm Setup

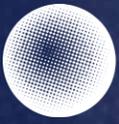
The operation of the Low Alarm Setup is identical to the High and Low Limit Setup. The Low Alarm default is 0.0" w.c. The upper settable value is the calibration pressure of the pressure module and the lower limit is zero. Press the Select button until the Low Alarm indicator is illuminated. Use the Up and Down controls to set the limit to the desired setting. Pressing both Up and Down buttons simultaneously and holding for about four seconds will restore the factory default.

2.5 — Auto Alarm Reset Setup

The Auto Alarm Reset Setup mode allows the auto alarm reset time to be selected. This value may be set between zero and 255 seconds. The factory default value is five seconds. When the auto alarm reset is enabled by shorting the auto alarm reset terminal to a common terminal, the alarm will be reset after the pressure returns to the normal range and the selected timeout period has expired.

3.0 Pressure Module Maintenance

The pressure module should require very little maintenance under normal operational conditions. However, periodic calibration may be desirable to assure accuracy of the readings. The module may be removed and returned to the factory for calibration.



MANIFOLD - SCHÉMA DE SOUDURE & ASSEMBLAGE

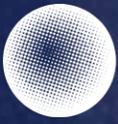
ITEM NO.	QTY.	DESCRIPTION	MATL.
17	1	INLET MANIFOLD PLATE	11 GA
18	1	SIDE PLATE MANIFOLD	11 GA
55	1	4" x 4" x 3/16" 72" LONG	TITANIUM
56	2	2" x 2" x 1/8" 2" LONG	ANGLE
206	5	GOVEN VALVE	606833
207	5	DUAL DRESSER COIL BUNGLE	61355
208	5	NIPPLE PA 1" x 4/5" LONG	650608
209	5	NIPPLE PA 1"	620401
210	5	TEE PA 1"	630630
211	1	NIPPLE PA 1" x 3/8" LONG	630610
212	1	FITTING HALF PA 1"	650626

DROITS EXCLUSIFS		EXCLUSIVE RIGHTS	
CE Dessin est la propriété exclusive de IST Industries. Les informations contenues ici ne peuvent être utilisées que pour l'usage autorisé par IST Industries pour la transmission de toute autre organisation.	THIS DRAWING IS THE EXCLUSIVE PROPERTY OF IST INDUSTRIES. INFORMATION CONTAINED HEREIN CAN BE USED ONLY WHEN SPECIFICALLY AUTHORIZED BY CHENGHANG. POSSESSION OF THIS DRAWING DOES NOT AUTHORIZE USE FOR TRANSMISSION TO ANY OTHER ORGANIZATION.	TOL. BRANCHE DE FABRICATION	MACHINAGE
TOL. BRANCHE DE FABRICATION	TOL. DE SOUDURE	TOL. BRANCHE DE FABRICATION	MACHINAGE
±1/16"	±1/8"	TOL. BRANCHE DE FABRICATION	MACHINAGE
		TOL. DEC. XXX"	±1/32"
		TOL. DEC. XXX"	±0.015"
		TOL. DEC. XXX"	±0.005"

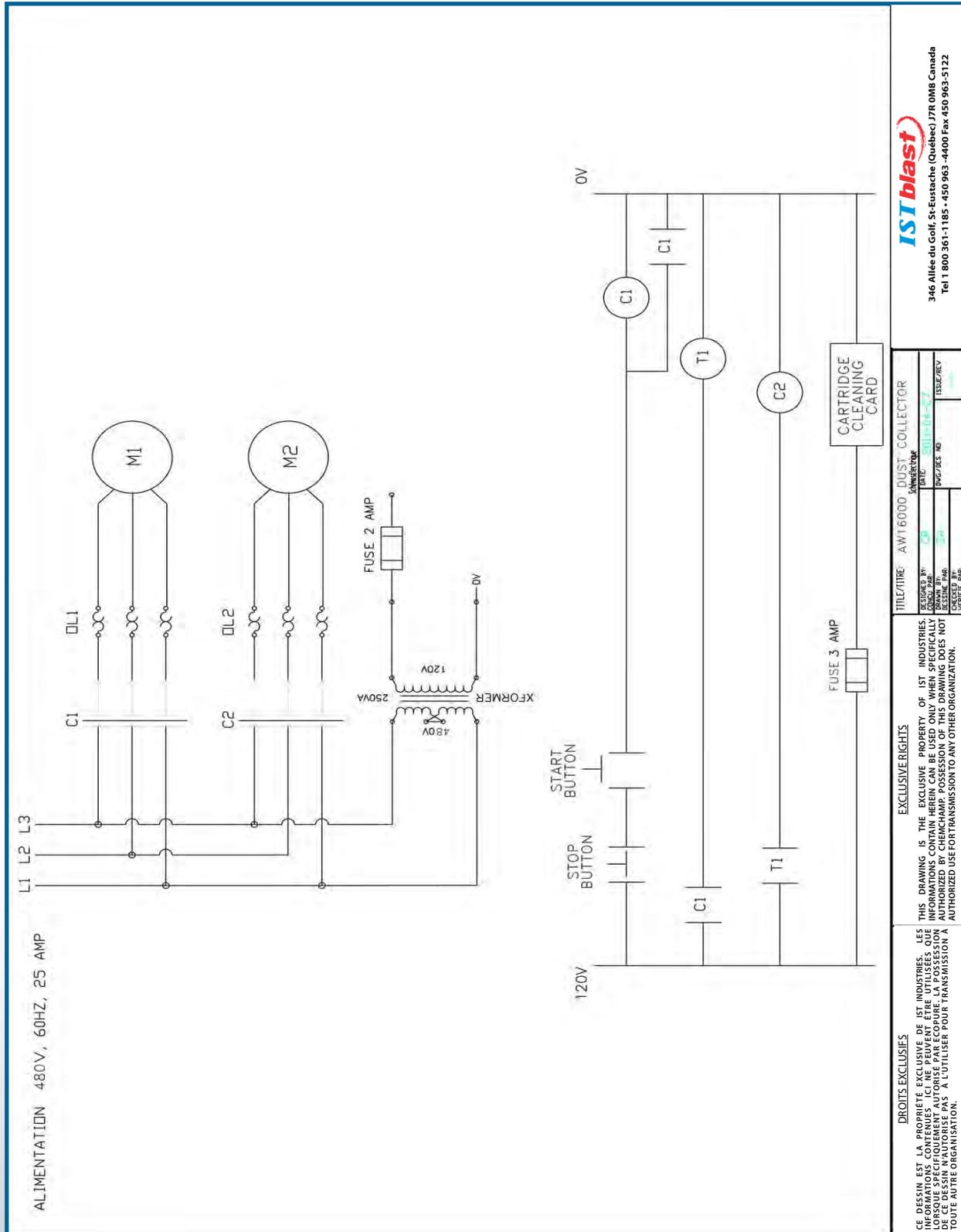
TITRE/TITRE: MANIFOLD WELDING & ASSEMBLY			
AIR WALL AW16000			
PROJECTION: S. ARES	DATE: 3/17/2010		
CONTRÔLE: FLOJIN	DESIGN: VILLAN	9251081-E	1

346 Allée du Golf, St-Eustache (Québec) J7R 0M8 Canada
Tel 1 800 361-1185 - 450 963-4400 Fax 450 963-5122

ISTblast



SCHEMA ELECTRIQUE

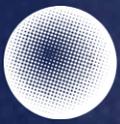


ISTblast
346 Allée du Golf, St-Eustache (Québec) J7R 0M8 Canada
Tel 1 800 361-1185 • 450 963-4400 Fax 450 963-5122

TITRE/TITLE	AW16000 - DUST COLLECTOR
DESIGNÉ BY /	Manufacture
DATE /	2013-11-27
ISSUE /REV	001/001
ISSUE /REV	002/001
ISSUE /REV	003/001
ISSUE /REV	004/001
ISSUE /REV	005/001
ISSUE /REV	006/001
ISSUE /REV	007/001
ISSUE /REV	008/001
ISSUE /REV	009/001
ISSUE /REV	010/001

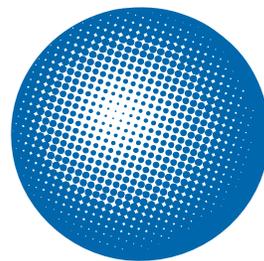
EXCLUSIVE RIGHTS
THIS DRAWING IS THE EXCLUSIVE PROPERTY OF IST INDUSTRIES. INFORMATION CONTAINED HEREIN CAN BE USED ONLY WHEN SPECIFICALLY AUTHORIZED BY IST INDUSTRIES. NO PART OF THIS DRAWING IS TO BE REPRODUCED OR TRANSMITTED IN ANY FORM OR BY ANY MEANS, ELECTRONIC OR MECHANICAL, INCLUDING PHOTOCOPYING, RECORDING, OR BY ANY INFORMATION STORAGE AND RETRIEVAL SYSTEM, WITHOUT THE WRITTEN PERMISSION OF IST INDUSTRIES.

DROITS EXCLUSIFS
CE DESSIN EST LA PROPRIÉTÉ EXCLUSIVE DE IST INDUSTRIES. LES INFORMATIONS CONTENUES ICI NE PEUVENT ÊTRE UTILISÉES QU'EN CAS D'AUTORISATION ÉCRITE DE IST INDUSTRIES. AUCUNE PARTIE DE CE DESSIN N'AUTORISÉ PAS À ÊTRE REPRODUITE NI TRANSMISEE EN TOUTE AUTRE ORGANISATION.



INFORMATION / ASSISTANCE TECHNIQUE

ISTblast est une marque de commerce enregistrée de :



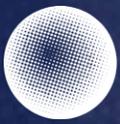
International
Surface
Technologies

istsurface.com

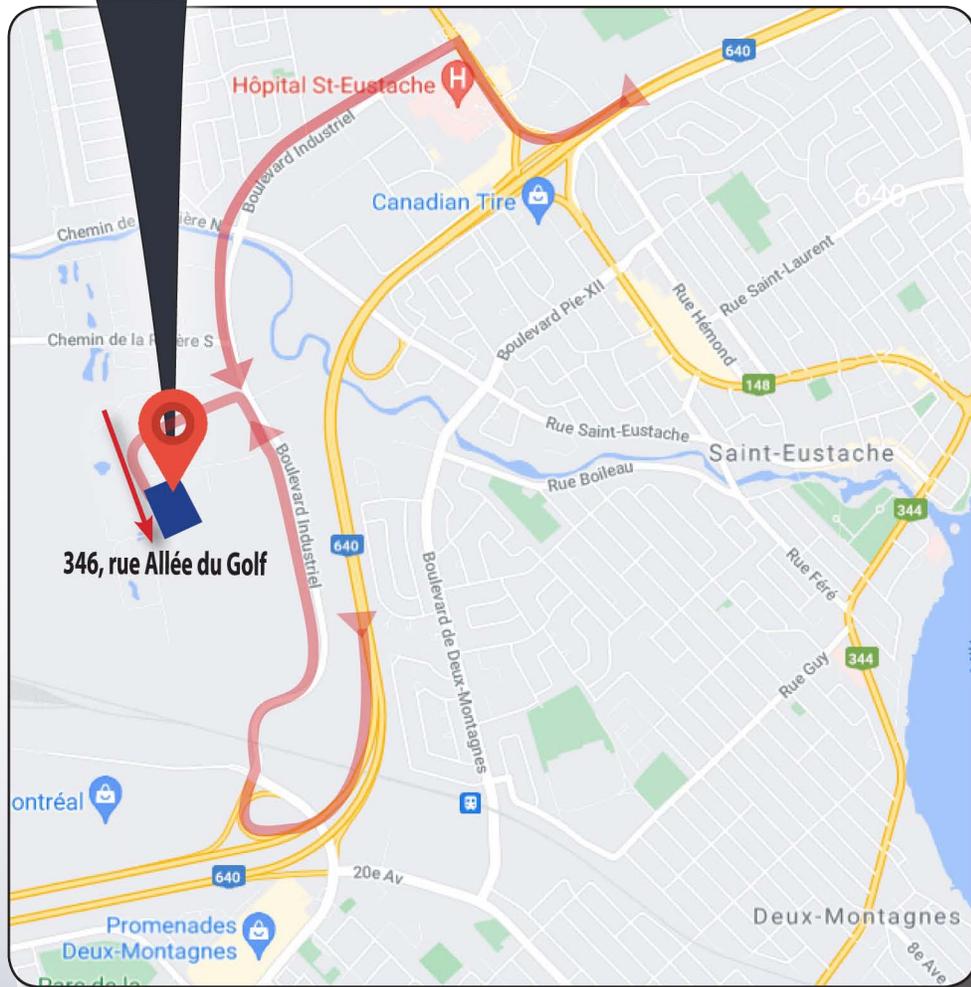
Pour plus d'informations, prix ou assistance technique, contactez votre distributeur IST local ou appelez / faxez à nos numéros d'Information consommateur :

TÉL.: 1 800 361-1185 & 450 963-4400 FAX : 450 963-5122

Ou visitez-nous au :
www.istsurface.com



NOTRE POSITION SUR LA CARTE





À PROPOS DE L'ENTREPRISE

Qui sommes-nous

IST est un chef de file en matière de fabrication industrielle d'équipements standard et sur mesure pour l'industrie du traitement de surface et de recyclage des solvants.

Mission

IST se dédie à être un fournisseur innovant et fiable dans la conception, la fabrication et la distribution d'équipements de traitement de surface et de recyclage.

Marchés desservis

Les produits, les technologies et l'expertise de Canablast sont utilisés au sein d'un éventail varié d'applications manufacturières et industrielles, incluant mais ne se limitant pas à :

- Fabrication générale
- Équipement industriel
- Transformation de métal
- Aérospatial et aviation
- Industrie ferroviaire
- Industrie marine
- Automobile, camion et transports
- Pétrole
- Flexographie & Lithographie
- Impression et édition
- Finition de bois
- Puissance et énergie
- Pharmaceutique

