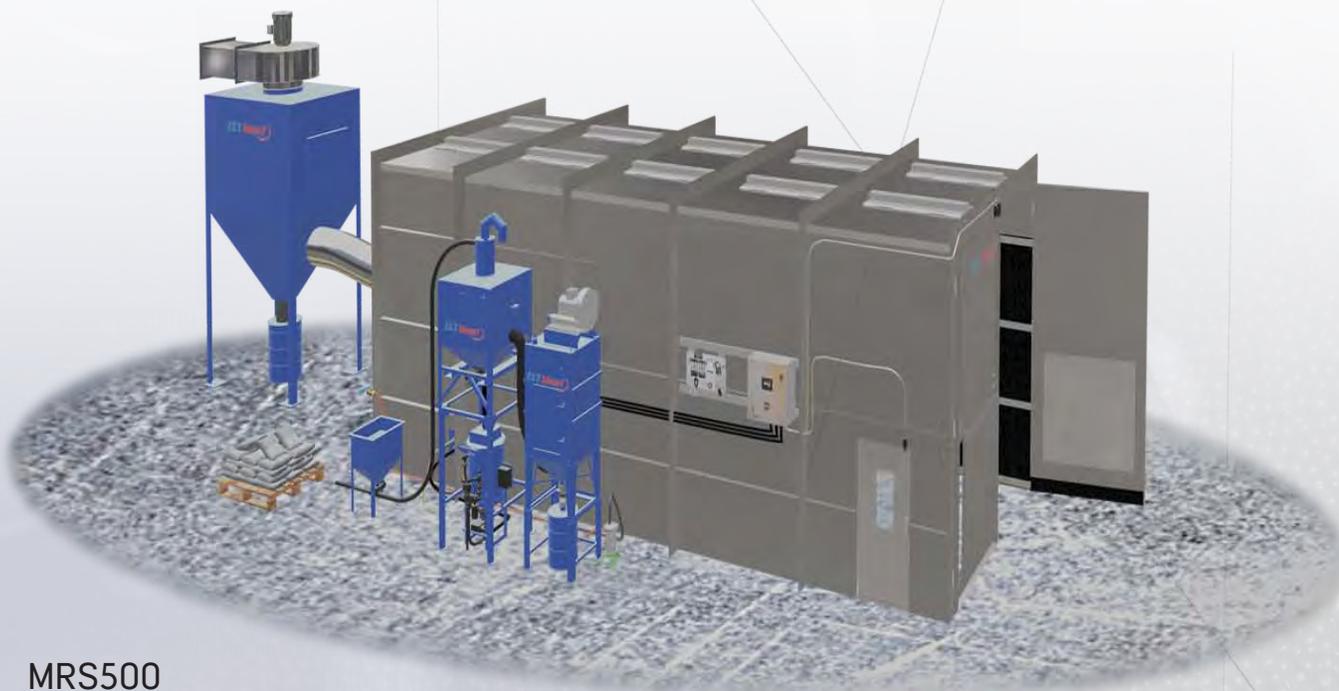


SYSTÈME DE RÉCUPÉRATION PNEUMATIQUE POUR CHAMBRES DE SABLAGE



MRS200-MSW1200



MRS500

TABLE DES MATIÈRES

| | Page |
|---|-------------|
| INTRODUCTION | 2,3 |
| | |
| VUE D'ENSEMBLE DU SYSTÈME | 5 |
| SYSTÈMES DE RÉCUPÉRATION PNEUMATIQUE | 6 à 9 |
| VAISSEAU PRESSION | 10, 11 |
| DÉPANNAGE | 12, 13 |
| SYSTÈME DE RÉCUPÉRATION DE MÉDIA D'ABRASIF | 14, 16 |
| | |
| HMI | 17 |
| PROCÉDURE DE MISE EN MARCHÉ | 18 |
| HMI INTERFACE TYPE FATEK | 19 à 22 |
| | |
| ENTRETIEN | 23 |
| INTÉRIEUR DE LA CHAMBRE | 24, 25 |
| SYSTÈME DE RÉCUPÉRATION AU PLANCHER | 26 |
| DÉPOUSSIÉREUR DCM200 | 27, 28 |
| DÉTAIL DU RECYCLEUR | 29 |
| UNITÉS - DÉTAILS DES PIÈCES | 30 |
| OPTION : COMMUTATEUR DE MÉDIA POUR TRÉMIE DE PLANCHER (PNEUMATIQUE) | 31 |
| DÉPOUSSIÉREUR DCM 200 : VUE GÉNÉRALE ET PIÈCES | 32, 33 |
| | |
| ÉQUIPEMENT DE SÉCURITÉ | 34 |
| RESPIRATEUR D'AIR - ÉQUIPEMENT DE PROTECTION POUR L'OPÉRATEUR..... | 35 à 39 |
| HABITS DE SABLAGE | 40 |
| | |
| GARANTIE LIMITÉE ISTBLAST | 41 |
| ENREGISTREMENT DE LA GARANTIE ISTBLAST | 42 |
| INFORMATION- ASSISTANCE TECHNIQUE | 43 |
| À PROPOS DE L'ENTREPRISE | 44 |

INTRODUCTION

Bienvenue dans la famille des produits de sablage ISTblast. Ce manuel contient des informations utiles et vous familiarise avec le fonctionnement et l'entretien de votre équipement. S'il vous plaît lire attentivement et suivre nos recommandations afin d'assurer un fonctionnement sans problèmes. Si vous avez des questions, s'il vous plaît n'hésitez pas à contacter votre distributeur ou notre service technique.

Les produits décrits dans ce document et les informations relatives à ces produits, sont destinés aux professionnels et aux utilisateurs expérimentés des équipements de sablage.

Aucune représentation n'est prévue ou faite quant à la pertinence des produits décrits selon un usage particulier ou une demande particulière. Aucune déclaration n'est prévue ou faite quant à l'efficacité, le taux de production, ou la durée de vie utile des produits décrits ci-après. L'efficacité de production estimée en ce qui concerne la finition à être obtenue, est de la responsabilité de l'utilisateur et doit être utilisée exclusivement selon l'expérience de l'utilisateur et de son expertise, et ne doit pas être fondée sur des renseignements inclus dans ce document. Les produits décrits dans ce document peuvent être combinés par l'utilisateur afin d'obtenir des résultats spécifiques à l'utilisateur. Aucune déclaration ou garantie n'est prévue ou faite quant au résultat obtenu résultant de la combinaison de produits spécifiques et choisis par l'utilisateur.

Il est de la responsabilité des utilisateurs expérimentés de prendre connaissance des produits inclus dans ce document afin de se familiariser avec les lois, règlements et pratiques de sécurité qui s'appliquent à ces produits, les équipements reliés électriquement à ces produits et matériaux qui peuvent être utilisés avec ces produits.

Il est de la responsabilité de l'utilisateur de s'assurer qu'une formation appropriée des opérateurs a été effectuée et qu'un environnement de travail sécuritaire soit disponible.

Notre entreprise est fière d'offrir une variété de produits pour l'industrie de sablage, et nous avons confiance en ce que les professionnels de notre industrie utilisent leurs connaissances et leur expertise pour une utilisation sûre et efficace de ces produits.

DÉFINITION DES TERMES UTILISÉS DANS CE MANUEL

Abrasifs (Aussi appelé «Média»): Un matériau granulaire utilisé pour le décapage de la surface d'un objet.

Dépressurisation: Le relâchement automatique ou manuel de l'air à partir d'un vaisseau sous pression.

Poignée de commande : Un dispositif requis qui permet le départ et l'arrêt à distance.

Dépressuriser : La dépressurisation automatique ou manuelle de l'air, d'un vaisseau pression. Aussi connu comme « Automatic Blow-down System ».

Système à pression continue : Tout système de sablage dans lequel le vaisseau pression reste sous pression lorsque la poignée de commande est relâchée.

Système à dépressurisation : Tout système de sablage dont la pression du réservoir est automatiquement expulsée, lorsque la poignée de commande est relâchée. Aussi connu comme « Blow-down système ».

Vaisseau pression : Le réservoir dans lequel est contenu l'abrasif et rempli d'air sous pression.

Pressuriser : Faire le plein d'air comprimé du vaisseau pression.

Personne correctement formée : Une personne qui peut être considéré comme « bien formée », doit avoir réussi un cours de formation en sablage qui se concentre sur la sécurité de fonctionnement des appareils de sablage au jet, fixes ou mobiles, dans la gamme de capacité 1.5-6.5 pi.cu. Ils doivent également avoir lu et compris ce manuel dans son intégralité.

Silice : Une substance dangereuse qui est contenue dans de nombreux produits abrasifs naturels. Les poussières produites par le sablage avec des abrasifs contenant de la silice peuvent causer des maladies respiratoires.

Note : Ne pas utiliser de produits abrasifs contenant de la silice en aucune circonstance, même quand des équipements de protection respiratoire sont utilisés.

SYMBOLES DE SÉCURITÉ

Les symboles de sécurité ci-dessous existent pour la sécurité et la protection de l'opérateur et ceux à proximité du sableur. Les descriptions ci-dessous expliquent comment ils sont utilisés en relation avec l'équipement de décapage.



ou



AVERTISSEMENT : Ce symbole attire l'attention sur une situation potentiellement dangereuse qui pourrait entraîner des blessures graves ou la mort, si les instructions associées avec le symbole ne sont pas suivies. Le triangle d'avertissement sera affiché dans le manuel pour désigner les instructions sur lesquelles une attention particulière devrait être accordée.



ou

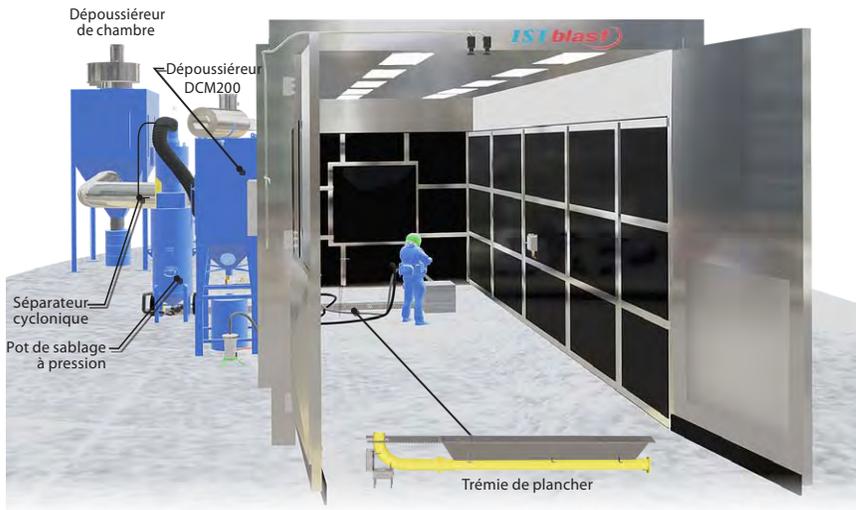


DANGER : Ce symbole attire l'attention sur une situation potentiellement dangereuse qui se traduira par des blessures graves ou la mort si les instructions associées avec le symbole ne sont pas suivies. Le triangle d'avertissement sera affiché dans le manuel pour désigner les instructions sur lesquelles une attention particulière devrait être accordée.

A large industrial sandblasting chamber with a blue frame and a large flexible duct. The image is semi-transparent, serving as a background for the title.

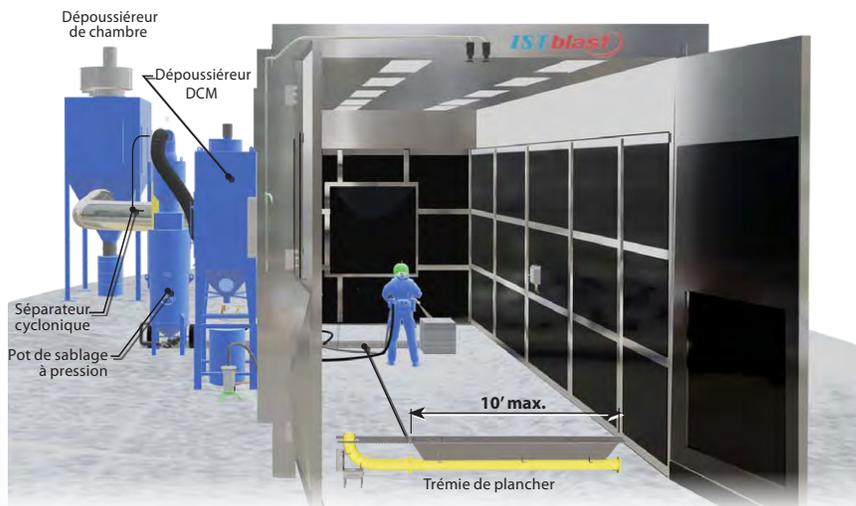
VUE D'ENSEMBLE DU SYSTÈME

SYSTÈMES DE RÉCUPÉRATION PNEUMATIQUE - FONCTIONNEMENT



MRS200

Le système de récupération pneumatique par trémie au plancher MRS200 est une solution performante et peu coûteuse permettant de récupérer l'abrasif de la chambre avec un minimum d'effort pour l'opérateur. Ce système est doté d'un dépoussiéreur avec turbine à haut rendement (DCM200), prend en charge la majorité des médias d'abrasif légers ou lourds disponibles sur le marché et propose différentes configurations pour le plancher de récupération.



MSW1200

Le système de récupération pneumatique par trémie au plancher MSW1200 est une solution ultra-économique, mais qui comporte des limites quant à la longueur des trémies de récupération (10 pieds max.) et qui n'est compatible qu'avec certains abrasifs plus légers.

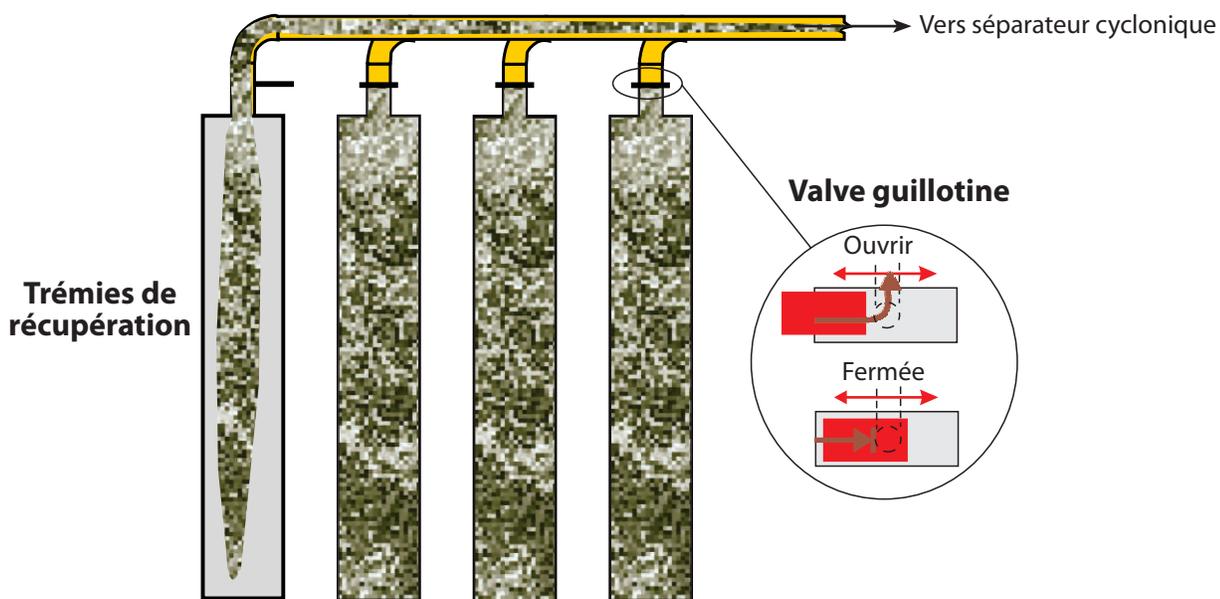


MRS500

Le système de récupération pneumatique par tête de succion MRS500 est une solution économique et facile à implanter qui convient aux applications de sablage de pièces concaves ou de réservoirs difficilement déversables. Son système de récupération sans excavation et sans trémie au plancher en fait une solution nécessitant peu d'entretien et de maintenance.

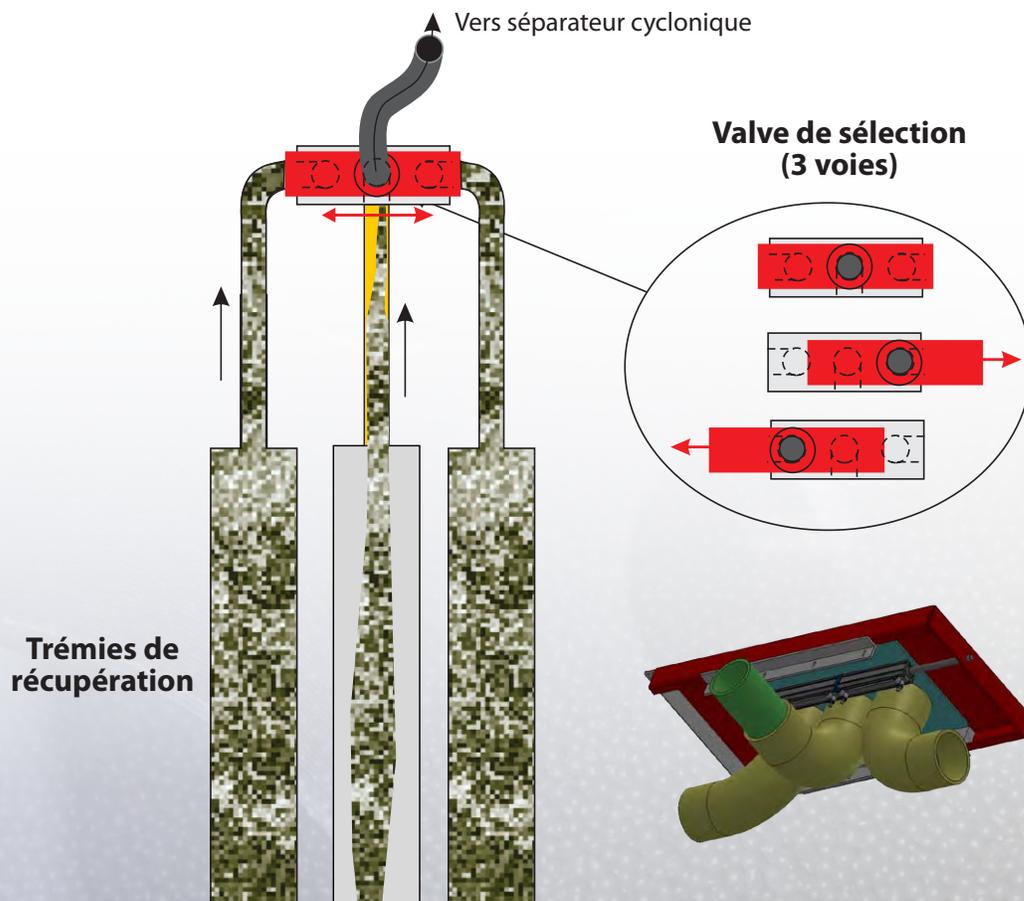
SYSTÈME MULTI-FOSSES À VALVE GUILLOTINE (PLUS DE 3 FOSSES)

Possibilité d'aspirer UNE seule fosse à la fois

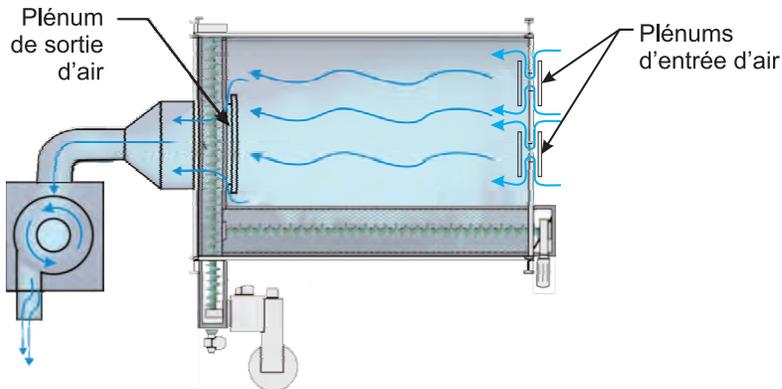


SYSTÈME MULTI-FOSSES À VALVE DE SÉLECTION (JUSQU'À 3 FOSSES)

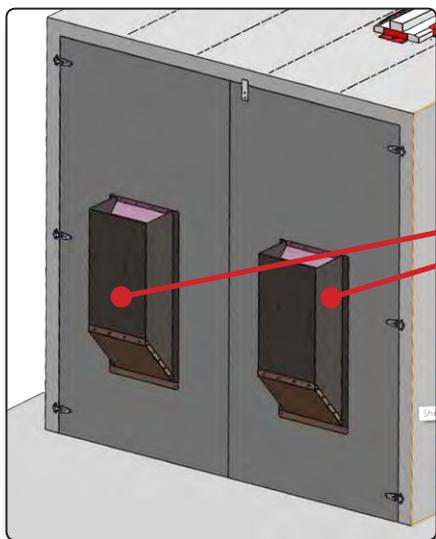
Possibilité d'aspirer une fosse à la fois



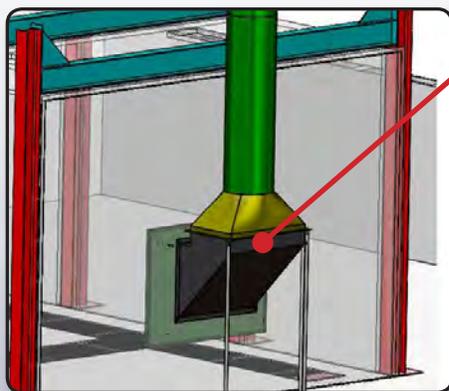
STRUCTURE CHAMBRE DE SABLAGE - CIRCULATION DE L'AIR



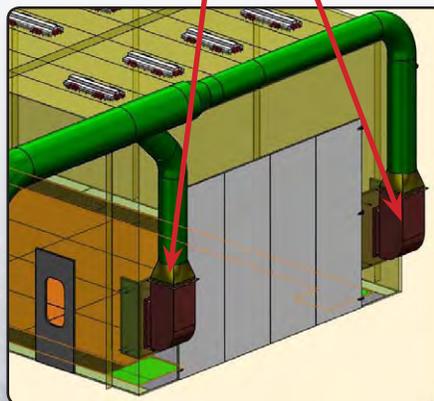
Le ventilateur d'aspiration, à travers le collecteur de poussière et le réseau de conduits, crée une pression négative de 1/2 "w.g. (Nominal) à une extrémité de la chambre de sablage. Cela provoque l'aspiration de l'air extérieur à travers les entrées d'air situées à l'extrémité opposée de la chambre et le développement d'un écoulement d'air transversal. La sortie d'échappement est déviée pour permettre uniquement le transport d'air chargé de poussière. Les entrées et les sorties sont proportionnées pour assurer un volume et des débits d'air adéquats.



PLÉNOMS D'ENTRÉE



CHAMBRE DE TYPE « SOLID BACK »



CHAMBRE DE TYPE « DRIVE THROUGH »

PLÉNOMS DE SORTIE

INTERRUPTEUR DE COMMANDE « PRESSURISATION/DÉPRESSURISATION » **(A)**

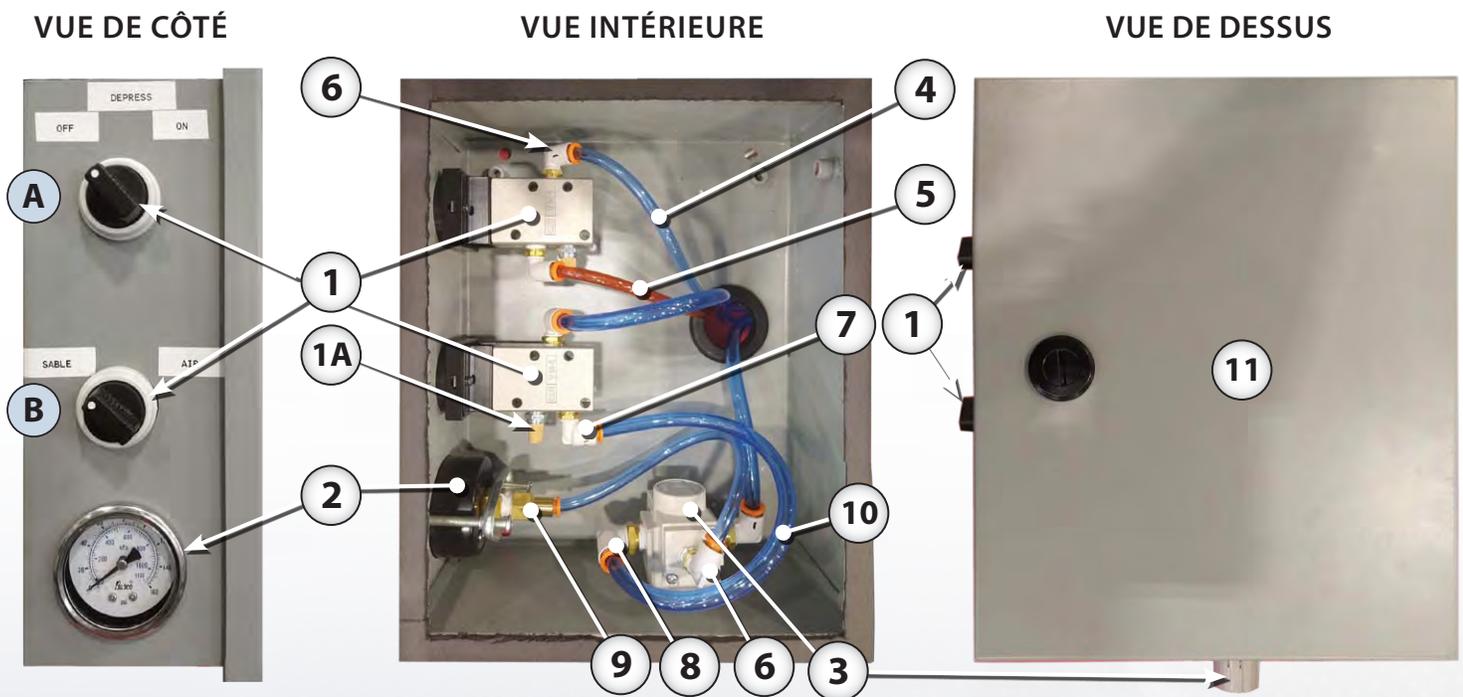
L'interrupteur de PRESSURISATION/DÉPRESSURISATION est situé à l'intérieur de la chambre et permet à l'opérateur de remplir son réservoir de média depuis l'intérieur de la chambre, sans devoir retirer son équipement de sécurité.

Cet interrupteur contrôle la valve à air combo AV-176 afin de relâcher la pression à l'intérieur du pot de sablage, permettant au plongeur de tomber et de laisser l'abrasif contenu dans la trémie de stockage, afin de remplir le vaisseau sous pression.

INTERRUPTEUR DE COMMANDE « SABLAGE/AIR SEULEMENT » **(B)**

Un commutateur de coupure pneumatique est prévu pour permettre l'utilisation d'air comprimé à la buse de sablage pour le soufflage de la poussière sur des surfaces sablées. Ce commutateur contrôle l'ouverture et la fermeture de la valve de sablage.

L'interrupteur SABLAGE/AIR SEULEMENT permet de transformer le boyau de sablage en un puissant souffleur produisant un air comprimé à haute vitesse pouvant être utilisé afin de dépeussier la pièce fraîchement sablée ou de souffler les résidus d'abrasif vers les trémies de récupération au plancher.



| ID | # Pièce | Description |
|----|---------|-----------------------------|
| 1 | 920062 | COMMUTATEUR PNEUMATIQUE |
| 1A | 608284 | SILENCIEUX |
| 2 | 740013 | MANOMÈTRE 1/8" |
| 3 | 608015 | RÉGULATEUR DE PRESSION 1/4" |

| ID | # Pièce | Description |
|----|---------|---|
| 6 | 324561 | RACCORD PUSH-IN @ 90° 1/8" MTP - 1/4" TUBE |
| 7 | 740009 | RACCORD PUSH-IN @ 90° 1/8" MTP - 5/16" TUBE |
| 8 | 908815 | RACCORD PUSH-IN @ 90° 1/4" MTP - 5/16" TUBE |
| 9 | 324572 | RACCORD PUSH-IN 1/8" MTP - 1/4" TUBE |
| 10 | 919584 | TUBE POLYESTER BLEU 5/16" |
| 11 | 776130 | BOITE DE JONCTION 10" H x 8" L x 4" P |

VAISSEAU PRESSION - LIGNE DE SABLAGE D'ABRASIF



BOYAU DE SABLAGE

Le boyau de sablage, qui transmet l'air comprimé et le média à la buse de sablage, a un diamètre intérieur de 1¼" et un diamètre extérieur de 2¾". Il pèse 60 livres pour chaque longueur de 50'. Le boyau est évalué pour une pression de travail de 175 psig. La garniture de boyau est de ¼" d'épaisseur, en caoutchouc imprégné de noir de carbone pour la dissipation statique. Il est équipé d'accouplements rapides et légers en aluminium qui se montent à l'extérieur et intègrent des fils de sécurité à verrouillage automatique. Cinquante (50) pieds de boyau de sablage et des lignes de contrôle sont fournis avec chaque machine de sablage. Un boyau optionnel 12½" « whip » est disponible à la dernière section pour offrir à l'utilisateur plus de flexibilité et moins de poids à supporter sur son dos.



BUSE DE SABLAGE

Une buse à venturi double sera fournie avec la machine de sablage. Les buses sont fabriquées en matériaux de la plus haute qualité et conçues pour une longue durée de vie. La connexion de la buse au boyau de sablage est réalisée avec un support de buse en nylon monté extérieurement.



COMMANDES À DISTANCE PAR L'OPÉRATEUR

Les télécommandes sont de type pneumatique, et comprennent une valve d'entrée normalement fermée et une vanne de sortie normalement ouverte. La pression d'air ouvre la valve d'entrée et ferme la valve de sortie afin de commencer le processus de sablage. En cas de perte de pression d'air sur les soupapes, les ressorts ramènent les valves dans leur position normale. Si votre boyau de sablage est de 75 pieds ou plus, la télécommande peut être électrique.

À PROPOS DU SYSTÈME DE COMMANDE À DISTANCE

Un système de commande à distance électrique ou pneumatique (aussi appelé « Deadman ») doit toujours être utilisé avec un pot de sablage afin de démarrer et arrêter le sablage.



Électrique : Sur le pot de sablage, la poignée de la télécommande doit être raccordée au connecteur femelle à verrou tournant du pot de sablage. Une source d'alimentation 12 V CC (batterie 12 V ou convertisseur optionnel 120 V CA à 12 V CC) doit être connectée au connecteur mâle à verrou tournant.



Pneumatique : Le boyau double de télécommande doit être raccordé au pot de sablage à l'aide de raccords filetés ou à déconnexion rapide fournis. L'utilisation de systèmes de commande à distance pneumatique n'est pas recommandée avec des boyaux de sablage de plus de 75 pieds.

VAISSEAU SOUS PRESSION - VALVES DE CONTRÔLE

VALVE DE DOSAGE D'ABRASIF



AR7+A7 ENSEMBLE DE VALVES DE DOSAGE DES MÉDIAS

La valve de dosage d'abrasif normalement fermée AR7 peut contrôler le débit d'abrasif qui tombe dans le flux de soufflage à l'aide d'une manivelle. La fonction d'actionnement pneumatique est commandée par l'actionneur A7 séparément. Habituellement fermé, l'actionneur A7 ouvre l'orifice et laisse passer l'abrasif lorsque le flux de sablage est activé par l'opérateur.

VALVES À AIR



AV-176 VALVE COMBINÉE

La vanne AV-176 est une valve d'entrée et de sortie faite d'une seule pièce utilisée pour contrôler l'alimentation en air comprimé dans et hors du pot de sablage.

Un seul piston est utilisé pour ouvrir et fermer les sections d'entrée et de sortie de la valve.



AV-186 VALVE À AIR

La AV-186 est une valve à diaphragme qui contrôle le flux d'air du jet lorsque le vaisseau est pressurisé. Par défaut, cette valve est fermée.

Lorsque l'opérateur actionne la poignée de la télécommande, la valve d'air AV-186 s'ouvre et laisse l'air comprimé s'écouler dans le flux de sablage, où il se mélange avec le média et le propulse à grande vitesse sur la pièce.

POUR LES DÉTAILS DES PIÈCES DES VALVES, VOIR LE MANUEL D'INSTRUCTION DU POT DE SABLAGE À PRESSION

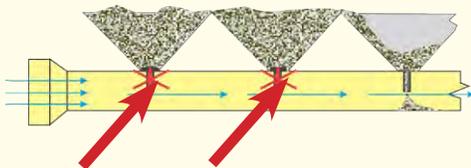
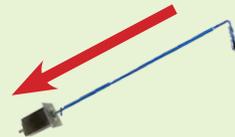
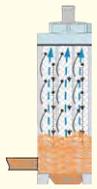
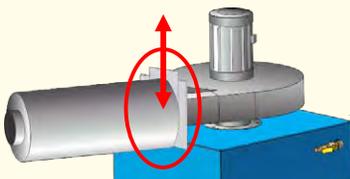
VÉRIFICATION DE L'INSTALLATION

1. Vérifier les rotations des moteurs de dépoussiéreur selon les flèches de direction placées sur chaque ventilateur.
2. Vérifier que les options tirette d'urgence et sécurité de porte fonctionnent correctement.
3. Vérifier que le contrôleur de pulsation du collecteur de chambre active correctement les solénoïdes du dépoussiéreur de chambre (voir manuel DCM 2 000 à 50 000).
4. Tous les tuyaux et raccords de boyaux doivent être rattachés solidement et bien scellés.
5. Les boîtes électriques doivent être bien fermées et sécurisées.
6. Vérifiez que le baril de récupération (en option) est bien installé sous le dépoussiéreur et centré.
7. Faites démarrer le dépoussiéreur.

DÉPANNAGE

| SYMPTÔMES | CAUSES POSSIBLES | SOLUTIONS |
|---|--|---|
| Le ventilateur ne démarre pas | <ul style="list-style-type: none"> • Source d'alimentation déficiente | <ul style="list-style-type: none"> • Vérifier les fusibles hors circuit |
| L'abrasif n'est pas aspiré et renvoyé dans la trémie de stockage. | <ul style="list-style-type: none"> • Mauvaise connexion électrique | <ul style="list-style-type: none"> • Vérifiez la rotation du ventilateur |
| | <ul style="list-style-type: none"> • Colmatage du système de récupération | <ul style="list-style-type: none"> • Vérifiez les injecteurs de la trémie de récupération et nettoyez de toute obstruction. • Nettoyer toute obstruction dans le coude à la sortie de la trémie de récupération. |
| | <ul style="list-style-type: none"> • Les sacs du dépoussiéreur sont colmatés | <ul style="list-style-type: none"> • Veillez à bien secouer les sacs à poussière. • Changez les sacs au besoin |
| | <ul style="list-style-type: none"> • Mauvais réglage de la valve guillotine à la sortie du ventilateur. | <ul style="list-style-type: none"> • Assurez-vous que la trappe qui contrôle le débit d'air sortant du ventilateur est correctement réglée. |
| | <ul style="list-style-type: none"> • Fuite d'air | <ul style="list-style-type: none"> • S'assurer qu'il n'y a pas de fuites dans les tuyaux ou les flexibles transportant l'abrasif. • Vérifiez l'étanchéité entre le vaisseau sous pression et le système cyclonique. |
| Le système de ventilation fonctionne mais le sablage ne fonctionne pas. | <ul style="list-style-type: none"> • La commande de dépressurisation est en position « ARRÊT ». | <ul style="list-style-type: none"> • Remplacez-la en position « MARCHÉ » |
| | <ul style="list-style-type: none"> • Le système de sécurité des portes est ouvert. | <ul style="list-style-type: none"> • Assurez-vous que les portes connectées au système sont toutes fermées. |
| | <ul style="list-style-type: none"> • Il y a un problème lié au contrôle du vaisseau sous pression | <ul style="list-style-type: none"> • Reportez-vous au manuel du vaisseau pression dans la section dépannage. |
| De l'abrasif se trouve en grande quantité dans la poussière | <ul style="list-style-type: none"> • L'alimentation secondaire en air est trop importante. | <ul style="list-style-type: none"> • Recherchez une fuite d'air entre le vaisseau sous pression et la trémie de stockage ou le système cyclonique. • Régler la courroie d'ajustement du système cyclonique • Régler la valve guillotine sur la sortie d'air du ventilateur |
| Quantité importante de poussière dans l'abrasif propre | <ul style="list-style-type: none"> • Une alimentation secondaire en air insuffisante | <ul style="list-style-type: none"> • Régler la courroie d'ajustement du système cyclonique |

DÉPANNAGE (SUITE)

| SYMPTOMES | CAUSES POSSIBLES | SOLUTIONS |
|---|---|--|
| <p>L'abrasif s'accumule dans les trémies d'approvisionnement des conduits d'aspiration.</p> | <p>Un ou plusieurs injecteur(s) est (sont) bouché(s)</p>  | <p>Utiliser l'outil fourni permettant de forcer le passage de l'abrasif au travers des injecteurs</p>  |
| <p>L'abrasif s'accumule dans les conduits d'aspiration (en particulier dans le coude d'ascension verticale).¹</p> |  <p>Cause 1 - Les filtrants (sacs ou cartouches) sont partiellement ou complètement bouchés.</p> | <p>Remplacer les médias filtrants</p> |
| |  <p>Cause 2 - Le baril à poussière est rempli et l'accumulation de poussière remonte jusqu'au niveau des sacs (dépoussiéreur à sac seulement).</p> | <p>Vider le baril ainsi que le conduit d'évacuation des poussières. Remplacer les sacs s'ils ont été endommagés.</p> |
| | <p>Cause 3 - Mauvais ajustement de la trappe d'évacuation située à la sortie du ventilateur du dépoussiéreur.</p>  | <p>L'ouverture de la trappe est ajustée en usine selon l'abrasif mentionné au moment de l'acquisition. Son ouverture doit être modifiée uniquement lorsqu'il y a changement d'abrasif. Contacter votre représentant IST pour connaître le bon ajustement pour votre application.</p> |

¹ Lorsque l'abrasif s'accumule dans les conduits d'aspiration, cela signifie que la vitesse de circulation d'air dans les conduits d'aspiration est insuffisante pour votre application. Pour valider si la vitesse d'aspiration est suffisante, il suffit d'observer les conduits pour voir si l'abrasif se fait aspirer ou d'utiliser un manomètre pour prendre une mesure sous le gicleur situé à l'extrémité du conduit (à l'entrée d'air du conduit)..

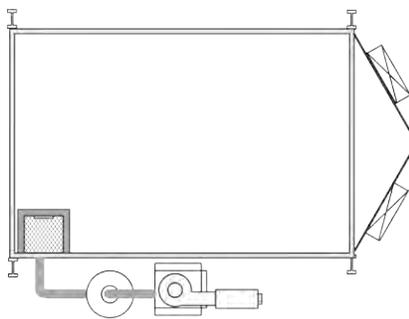
SYSTÈME DE RÉCUPÉRATION DE MÉDIA D'ABRASIF - CONFIGURATIONS

Après le contact avec la pièce, le média d'abrasif tombe sur le plancher de la chambre et se mélange avec les déchets du processus de sablage – éclats de peinture, rouille, battitures, calamine, éclat de média, débris solides, etc.

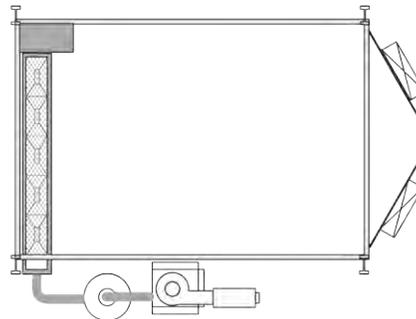
Le mélange de média contaminé est aspiré par un conduit d'aspiration jusqu'à un séparateur cyclonique où les particules sont séparées selon leur densité spécifique, grâce à une séparation causée par un tourbillon.

TRÉMIES DE RÉCUPÉRATION AU PLANCHER

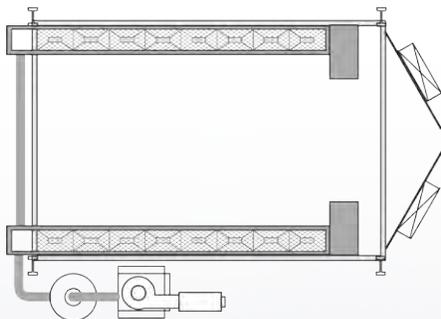
Différentes configurations sont disponibles. Référez-vous au dessin fourni par ISTblast pour votre système.



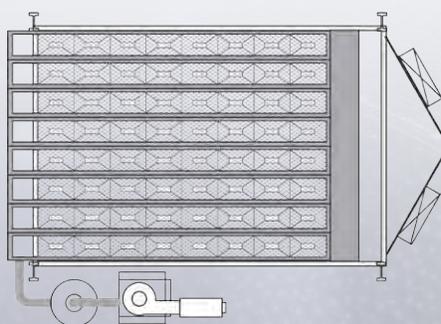
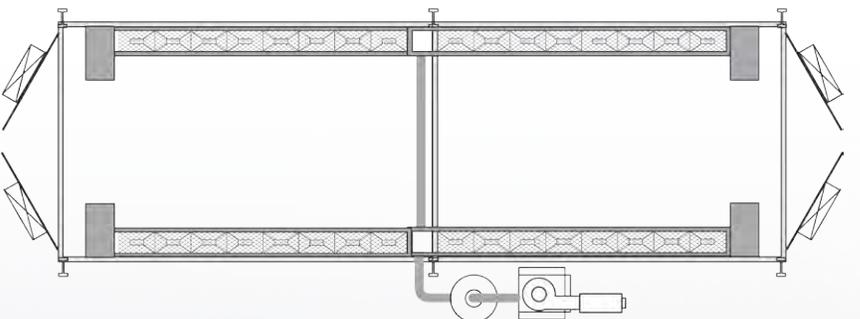
Chute par balayage / pelletage



Passage pneumatique unique dans le sol



Double passage pneumatique dans le sol



Plancher pneumatique complet dans le sol à travers

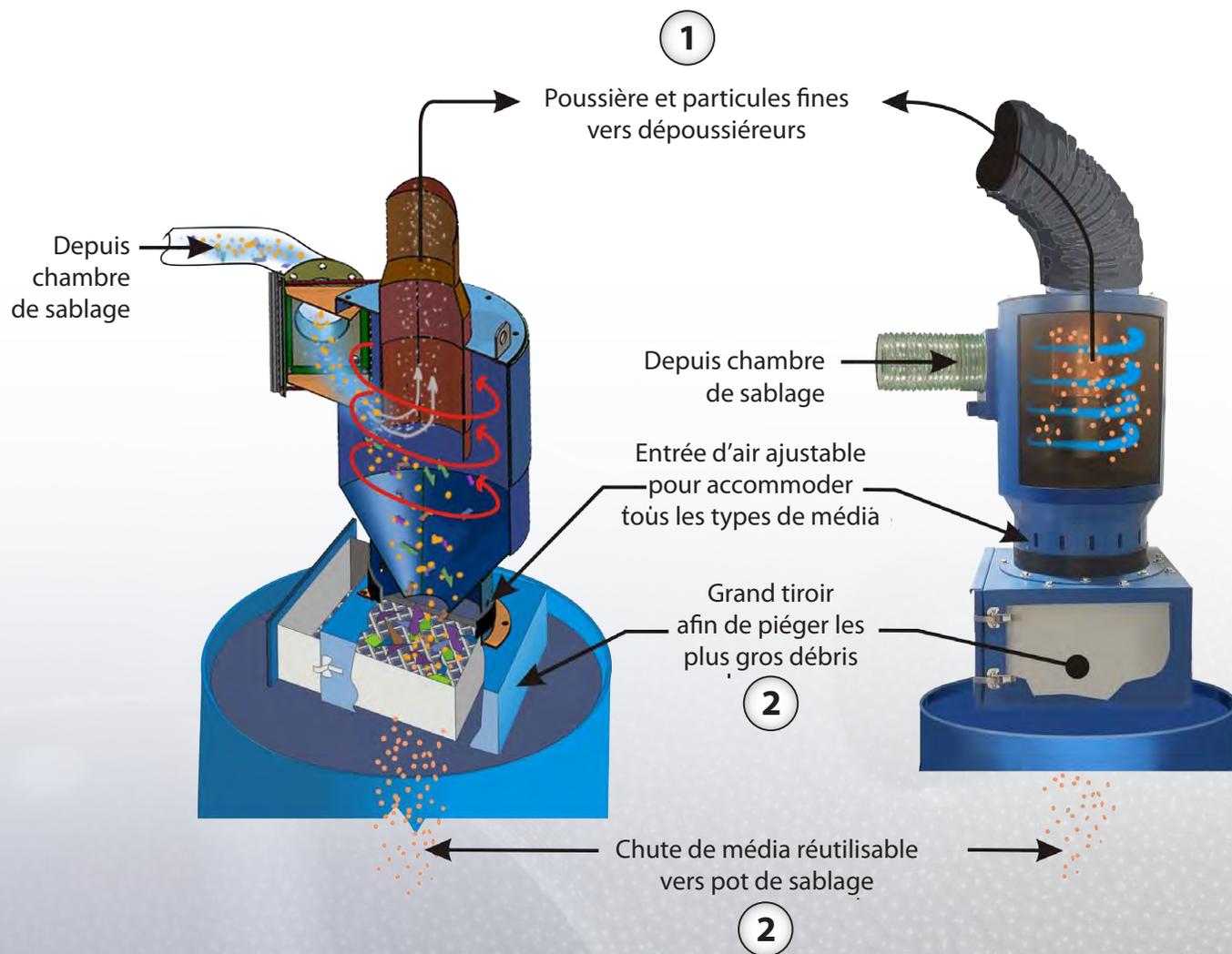
SYSTÈME DE RÉCUPÉRATION DE MÉDIA – SÉPARATEUR CYCLONIQUE DE PARTICULES

Un mouvement d'air à direction circulaire est généré par le passage du débit d'air dans un habitacle de forme cylindrique du séparateur cyclonique.

Afin de réduire l'usure prématurée causée par la friction avec le media de sablage, un revêtement en caoutchouc optionnel peut être collé aux parois du séparateur cyclonique

En quittant le séparateur cyclonique, le mélange de média contaminé traité a deux issues possibles :

1. **Particules légères** – telles que la poussière, les éclats de peinture, la rouille, le tartre, les morceaux de médias éclatés, etc. – sont aspirées vers le dépoussiéreur
2. **Particules plus lourdes** – telles que le média d'abrasif en bonne condition et les débris solides de grande dimension – tombent à travers d'un tiroir muni d'un tamis afin de capter les débris solides, permettant uniquement au média réutilisable d'atteindre le réservoir de la sableuse pour de futures opérations de sablage



PROCÉDURE DE MISE EN MARCHÉ - AJOUT D'ABRASIF & INFORMATION SUR LE RECYCLEUR

AJOUT D'ABRASIF

Mettre en marche le système de récupération et vider entièrement l'abrasif dans la trémie de récupération et attendre que celle-ci soit complètement vidée, et vérifier le niveau de nouveau.



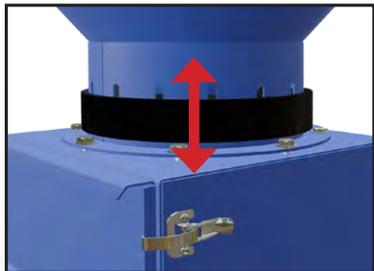
Détecteur optionnel de niveau d'abrasif (# 908678)

Cette option est installée dans le but de limiter la quantité d'abrasif accumulée dans la trémie de stockage du système. Lorsque le niveau d'abrasif atteint le détecteur de niveau, le système de récupération MRS200 s'arrêtera automatiquement.

Vous devez alors arrêter de remplir les trémies et procéder à la dépressurisation du vaisseau pression afin de transférer l'abrasif de la trémie de stockage au vaisseau pression.

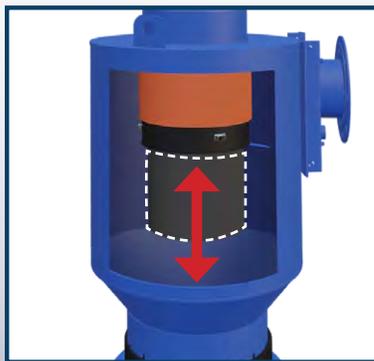
INFORMATION SUR LE RECYCLEUR

Bien que votre recycleur ait été ajusté en usine, en fonction de l'abrasif spécifié lors de l'achat, il est possible de modifier ces ajustements. Deux méthodes peuvent être utilisées pour modifier la quantité d'abrasif aspiré par le dépoussiéreur:



1. Ajustement de la bande de caoutchouc SBR 1/8" x 2"

Cet ajustement influencera la quantité de poussières qui sera évacuée vers le dépoussiéreur. Procédez par étapes, en déplaçant la bande de caoutchouc 1/4" **à la fois**, de façon à libérer ou à recouvrir, selon l'effet désiré, les ouvertures situées derrière celle-ci. **Plus ces ouvertures seront dégagées, plus grande sera la quantité de poussières dirigée vers le dépoussiéreur. Plus ces ouvertures seront fermées, moins grande sera cette quantité.** Vous devez faire fonctionner votre appareil environ **deux (2) heures** avant que les résultats ne soient perceptibles. Répétez l'opération au besoin.



2. Ajustement du tube télescopique, à l'intérieur du recycleur

Si, après quelques essais, l'ajustement de la bande de caoutchouc s'avérait insuffisant, vous devrez procéder à l'ajustement du tube télescopique. Cet ajustement pourrait être nécessaire si vous désirez changer le type ou la granulométrie de l'abrasif que vous utilisez. Déplacez le tube vers le haut ou vers le bas, selon l'effet désiré, d'au plus un **(1) pouce à la fois**. Vous devez faire fonctionner votre appareil environ **deux (2) heures** avant que les résultats ne soient perceptibles. Répéter l'opération au besoin. **Plus la position du tube est basse, plus grande sera la quantité de poussières dirigée vers le dépoussiéreur. Plus la position du tube est haute, moins grande sera cette quantité.**

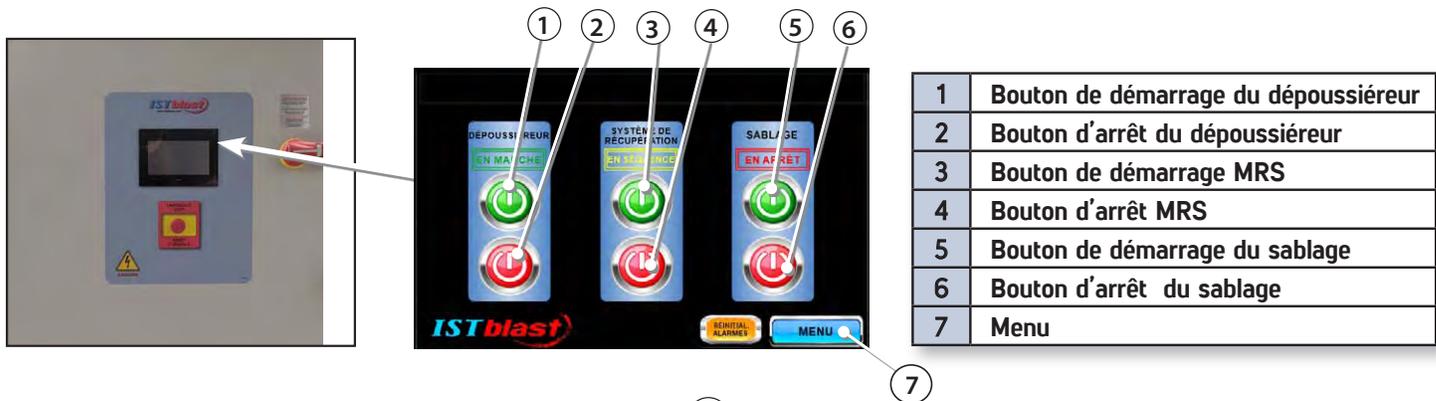
**HMI (INTERFACE HOMME-MACHINE)
POUR CHAMBRES DE SABLAGE PNEUMATIQUES**

HMI



PROCÉDURE DE MISE EN MARCHÉ

FONCTIONNEMENT EN MODE AUTOMATIQUE



1. Mettre en marche le **DÉPOUSSIÉREUR** de chambre ①.
2. Mettre en marche le **SYSTÈME DE RÉCUPÉRATION** ③ et vider entièrement l'abrasif dans la trémie de récupération et attendre que celle-ci soit complètement vidée, s'assurer que le niveau d'abrasif soit au maximum dans le vaisseau sous pression, soit environ 2 000 lb de grit d'acier ou 800 lb d'oxyde d'aluminium, vérifier le niveau en inspectant via le hublot de trémie de stockage situé au-dessus du vaisseau, on devrait voir une légère accumulation au-dessus du **chapeau*** situé au-dessus de l'ouverture supérieure du vaisseau* (maximum 1 à 2 pouces au-dessus) de nouveau.
3. Ouvrir la valve principale d'alimentation d'air et ajuster la pression d'air à l'entrée du vaisseau pression à la pression de sablage désirée.
4. Mettre une cagoule ventilée en prenant soin d'ajuster de débit d'air (si requis).

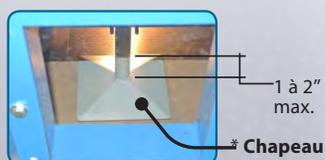


5. Pressuriser le vaisseau pression à l'aide du boîtier de contrôle en mettant l'interrupteur en position « **VAISSEAU PRESSURISÉ** ». Le vaisseau devrait se pressuriser à la pression de sablage déjà pré-réglée.

6. S'assurer de positionner l'interrupteur « **SABLAGE/AIR SEULEMENT** » sur « **SABLAGE** »

Note : Si vous avez procédé à l'installation d'un système de sécurité sur les portes de chambre, s'assurer que toutes les portes soient fermées.

7. Activer le **SABLAGE** ⑤. Tenir le boyau de sablage et sa buse fermement et appuyer sur la manette de contrôle à distance.
8. L'air et l'abrasif vont sortir après avoir enclenché la manette de contrôle à distance. Attendre quelques secondes afin que le jet se stabilise.
9. Si la quantité d'abrasif apparaît insuffisante ou trop importante, veuillez effectuer un ajustement et si nécessaire répéter de nouveau. Ajuster la quantité d'abrasif à la buse à l'aide de la valve de régulation à abrasif située sous le vaisseau pression. Tourner dans le sens des aiguilles d'une montre pour diminuer la quantité, et dans l'autre sens pour l'augmenter (pour référence, voir manuel du vaisseau pression PPB 346-646-1046).
10. Après une certaine période de temps de sablage, le vaisseau pression sera vidé de son contenu, et le jet sera constitué uniquement d'air. Relâcher la gâchette de contrôle à distance afin d'arrêter le jet.
11. Activer la dépressurisation du vaisseau pression en poussant sur l'interrupteur « **VAISSEAU DÉPRESSURISÉ** » situé sur le boîtier de contrôle (voir étape 5).
12. Si votre plancher de chambre est équipé d'une trémie couvrant partiellement celui-ci, il se peut que la majorité de l'abrasif se dépose sur le sol à côté de la trémie. Pousser la totalité de l'abrasif dans la trémie afin que le système de récupération puisse acheminer l'abrasif vers le vaisseau pression, et attendre que la totalité de l'abrasif soit transférée au vaisseau pression.



13. Assurez-vous que le niveau d'abrasif soit au maximum dans le vaisseau pression. En inspectant via le hublot de trémie de stockage situé au-dessus du vaisseau, on devrait voir une légère accumulation au-dessus du **chapeau*** situé au-dessus de l'ouverture supérieure du vaisseau* (maximum 1 à 2 pouces au-dessus).

HMI INTERFACE TYPE FATEK



MODE ÉCRAN DE VEILLE

L'économiseur d'écran **ISTblast** s'affiche après 4 minutes d'inactivité.
Lorsque vous le touchez à n'importe quelle place, le menu s'affiche à nouveau.



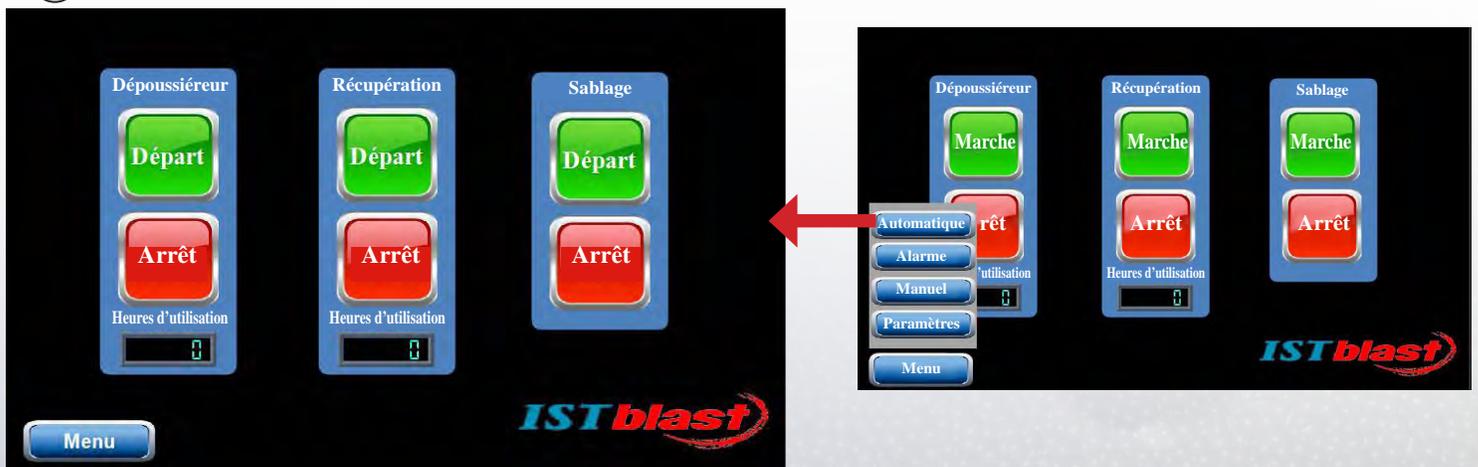
HMI (INTERFACE HOMME-MACHINE) - MENU PRINCIPAL



En appuyant sur le bouton "Menu" (5), les boutons de 1 à 4 apparaîtront au-dessus

| | |
|---|---|
| 1 | AUTOMATIQUE : Accéder à l'écran de fonctionnement du mode automatique |
| 2 | ALARMES : Afficher toutes les notifications d'alarme en cours et fixes |
| 3 | MANUEL : Accéder à l'écran de fonctionnement en mode manuel |
| 4 | CONFIGURATION : accéder au réglage des temps de la minuterie (nécessite un mot de passe) |
| 5 | MENU : Accéder à tous les menus disponibles (1 à 4) |

1 MODE AUTOMATIQUE



Le système se verrouillera automatiquement après une minute d'inactivité

HMI (INTERFACE HOMME-MACHINE) ACCÈS UTILISATEUR

2 ALARM

| Date | Trigger | Recovery | Message |
|----------|----------|----------|--------------------------------|
| 20/08/06 | 09:08:35 | 09:13:33 | Recovery System Time Out |
| 20/08/06 | 09:08:35 | | !! FIRE !! |
| 20/08/06 | 09:08:35 | | Hi Level Air Particules |
| 20/08/06 | 09:08:35 | | Overload Longitudinal Screw #8 |
| 20/08/06 | 09:08:35 | | Overload Longitudinal Screw #7 |
| 20/08/06 | 09:08:35 | | Overload Longitudinal Screw #6 |
| 20/08/06 | 09:08:35 | | Overload Longitudinal Screw #5 |
| 20/08/06 | 09:08:35 | | Overload Longitudinal Screw #4 |
| 20/08/06 | 09:08:35 | | Overload Longitudinal Screw #3 |
| 20/08/06 | 09:08:35 | | Overload Longitudinal Screw #2 |
| 20/08/06 | 09:08:35 | | Overload Longitudinal Screw #1 |
| 20/08/06 | 09:08:35 | | Overload Cross Screw |



- | | |
|---|---|
| 1 | Les messages d'erreur (en vert) ont été résolus |
| 2 | Les messages d'erreur (en rouge) sont en cours |
| 3 | Utilisez la barre pour faire défiler la page vers le haut/bas |
| 4 | Appuyez à nouveau sur «Alarme» pour réinitialiser toutes les alarmes (si nécessaire)* |
| 5 | Retour au menu |

En cas de défaut, une phrase en rouge * indiquant la nature de l'alarme s'affichera lors du défilement en haut de l'écran principal. Lorsque le défaut est résolu, la phrase disparaîtra et s'affichera en vert dans l'historique de la fenêtre d'alarme (2).

3 MODE MANUEL

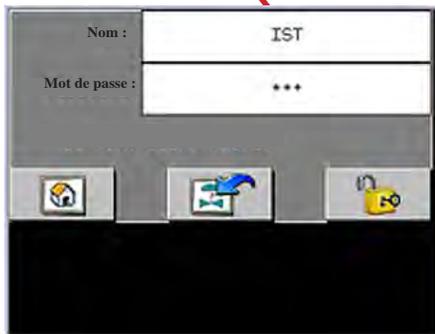
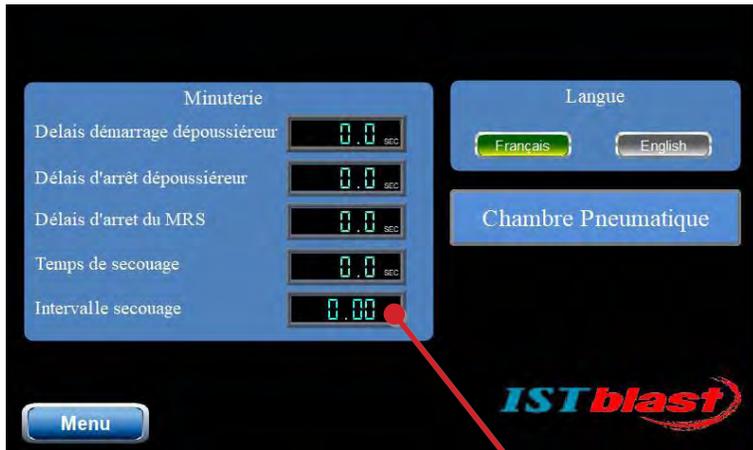


Appuyez sur le bouton gris pour activer un système. La case deviendra verte lorsque le système démarrera. Un message s'affichera sous les boutons : "Lorsque que vous quitterez cette page, tous les équipements en marche manuelle vont s'arrêter"

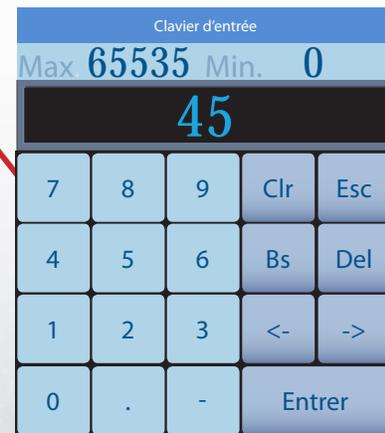
HMI (INTERFACE HOMME-MACHINE) ACCÈS ADMINISTRATEUR

Lorsqu'un niveau de sécurité plus élevé est requis, une fenetre d'accès s'ouvre afin de permettre à l'utilisateur d'entrer un mot de passe.

4 PARAMÈTRES



Entrez votre Nom et mot de passe

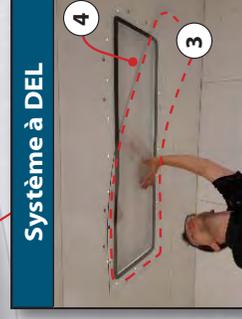
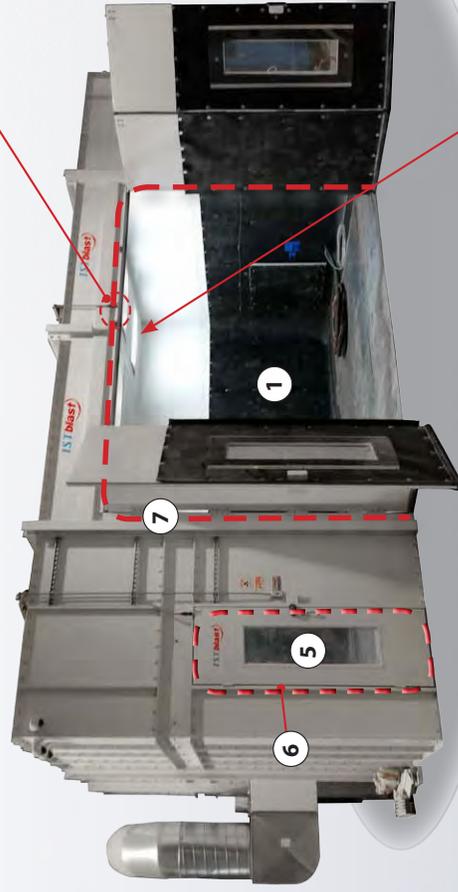


TOUCHER UNE DE CES CASES DE CONTRÔLE PERMET D'EN RÉGLER LA VALEUR À L'AIDE DU MENU CLAVIER CONTEXTUEL

A worker wearing a full-body protective suit, including a green helmet with a clear visor and blue gloves, is operating a sandblasting nozzle. The worker is positioned in an industrial chamber with a grid-like wall. The floor is covered in a layer of sand. The word "ENTRETIEN" is overlaid in large, bold, black letters across the center of the image.

ENTRETIEN

INTÉRIEUR DE LA CHAMBRE



ENTRETIEN HEBDOMADAIRE

1. Revêtement en caoutchouc **1** : Vérifiez l'usure ou la détérioration du revêtement en caoutchouc de la chambre de sablage et remplacez-le si nécessaire.
2. Système d'éclairage : Nettoyer fréquemment le protégé lumière en Lexan **3** et le remplacer si nécessaire.
3. Porte d'entrée du personnel : Nettoyez fréquemment la fenêtre en Lexan de la porte **4** et remplacez-la si nécessaire. Assurez-vous que le joint de porte **5** est étanche à l'air et remplacez-le si nécessaire.

REPLACER SI NÉCESSAIRE

| DESCRIPTION | N° PIÈCE |
|--|------------|
| Revêtement en caoutchouc (vendu au pied carré) 1 | 618330 |
| Interrupteur de sécurité de porte 2 | 917586 |
| Protecteur en Lexan pour la lumière 3 | D900183S02 |
| Luminaire DEL 4 | 617193 |
| Fenêtre de porte en Lexan 5 | 613032 |
| Joint de porte 6 1 ³ / ₄ " x 5 ⁸ " (12.5 pi.) | 618438 |
| Joint de porte principale 7 1 ¹ / ₄ " x 7 ⁷ / ₈ " (45 ft) | 618349 |

CALENDRIER D'ENTRETIEN PREVENTIF

ÉQUIPEMENT DE SABLAGE



ENTRETIEN QUOTIDIEN & UTILISATION

- Inspecter l'équipement de protection individuelle (EPI) ①, Entretien ou remplacer si nécessaire.
- Disposer le boyau de sablage ⑤ de manière à éviter les chevauchements et les courbes trop prononcées.

ENTRETIEN HEBDOMADAIRE

- Inspecter et entretenir la poignée de contrôle à distance et le boyau de sablage ②.
- Inspecter la buse de sablage ③ et remplacer lorsque requis.
- Inspecter le boyau « whip » ④ pour les fuites et le remplacer si nécessaire. Le boyau de type « whip » a une paroi plus mince pour faciliter la manutention mais s'use plus rapidement.

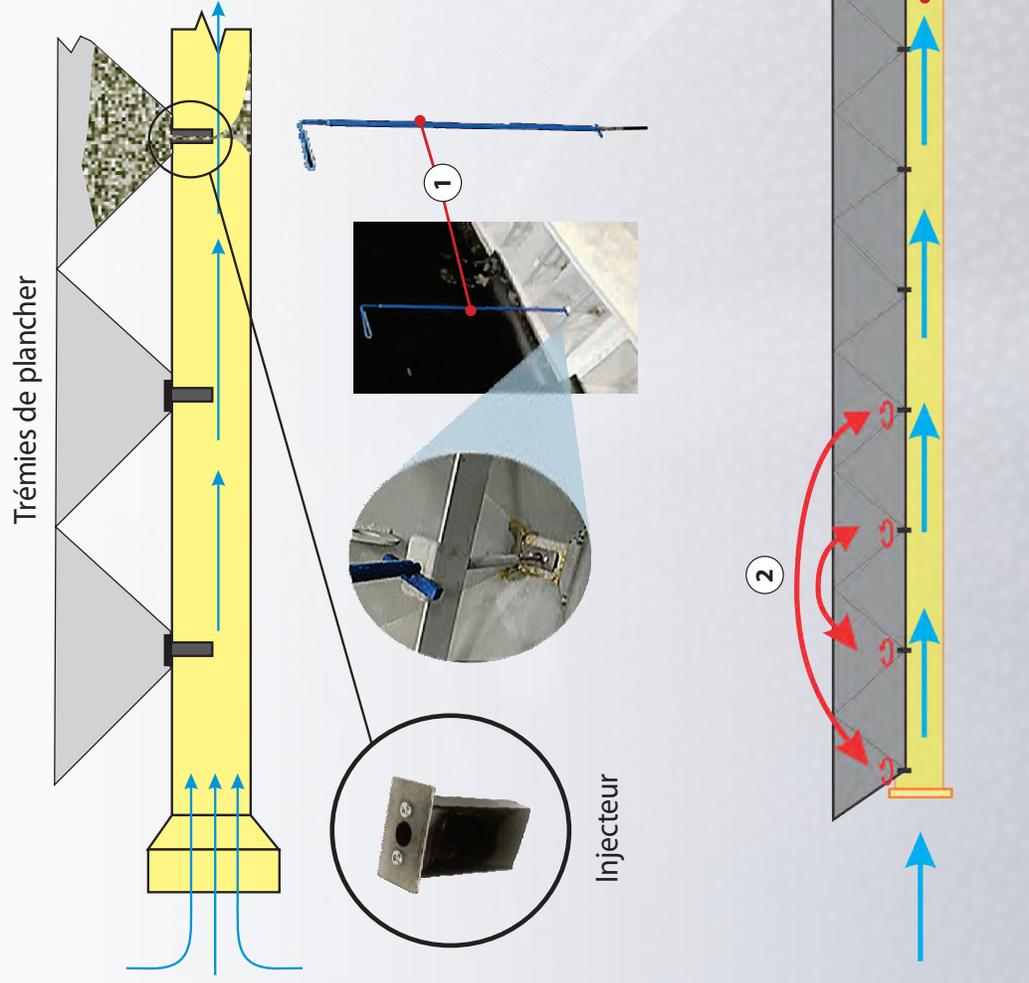
ENTRETIEN MENSUEL

- Inspecter le boyau de sablage ⑤, les raccords ⑥ et les joints pour les points faibles et l'usure prématurée. Les remplacer si nécessaire.
- Inspecter le boyau d'alimentation en air respirable ⑦, les raccords et les joints pour les points faibles et l'usure prématurée. Les remplacer si nécessaire.

REPLACER LORSQUE REQUIS

- Voir le guide de sélection des buses, des boyaux et des raccords .

SYSTÈME DE RÉCUPÉRATION AU PLANCHER



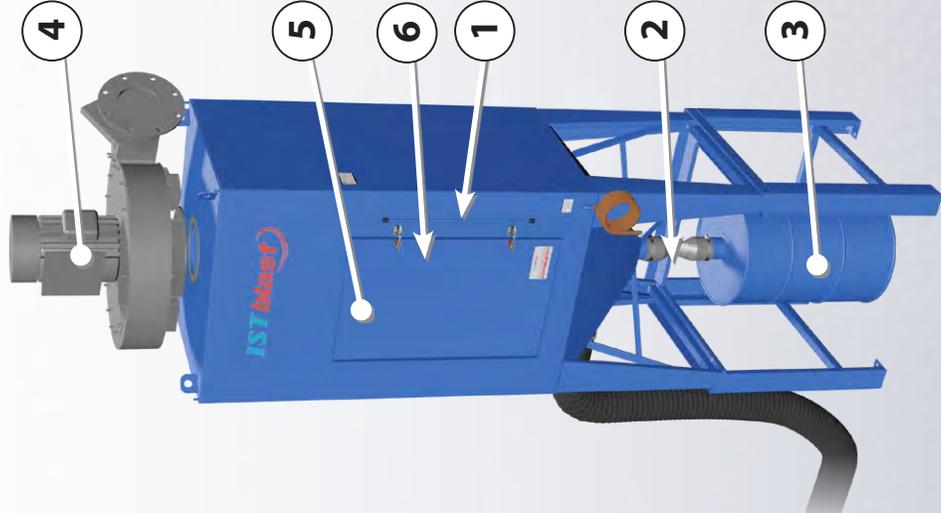
CONDUITS D'ASPIRATION DE MÉDIA

- Déboucher l'injecteur avec l'outil de débouchage **1**.
- Les injecteurs sont réversibles et interchangeables : premier/dernier comme indiqué sur le schéma **2**.
- Inspecter les boyaux de transport d'abrasif et les coudes **3**.

DÉPOUSSIÉREUR DCM200 - CALENDRIER D'ENTRETIEN PRÉVENTIF

AVERTISSEMENT

Le sac à média nécessite une légère couche de poussière pour fonctionner correctement. NE PAS SECOUER LES SACS pendant les deux premières semaines (environ 60 heures) de fonctionnement pour permettre la création d'une fine couche de poussière sur les sacs. Pour cette raison, les sacs neufs laisseront un peu de poussière s'échapper de la sortie d'air lors des premières heures de fonctionnement de votre dépoussiéreur. Si votre dépoussiéreur est équipé d'une option de secouage pneumatique automatique de la poussière, NE CONNECTEZ PAS L'ALIMENTATION EN AIR au dépoussiéreur durant cette période.



ENTRETIEN QUOTIDIEN ET FONCTIONNEMENT

- 1 Une fois par jour, à la fin du quart de travail, ÉTEINDRE le dépoussiéreur et secouer les sacs en appuyant sur le bouton de secouage pneumatique des sacs au moins 10 fois (sauter si votre dépoussiéreur est équipé d'une option de secouage pneumatique automatique). NE JAMAIS SECOUER LES SACS lorsque le moteur du dépoussiéreur est en marche afin d'éviter de les boucher.

ENTRETIEN HEBDOMADAIRE/MENSUEL

- 2 **Sans option de baril à déchets :** placez un contenant sous la trémie du dépoussiéreur et ouvrez la vanne de vidange afin de vider l'accumulation de poussière.
- 3 **Option baril à déchets :** Vérifiez et videz le baril à déchets situé sous le dépoussiéreur.

ENTRETIEN BISANNUEL

- 4 Vérifiez le roulement du moteur et réparez-le ou remplacez-le si nécessaire.
- 5 Remplacez le sac à média lorsque votre dépoussiéreur n'est plus en mesure d'évacuer efficacement la poussière.
- 6 Vérifiez l'étanchéité de la mousse de caoutchouc auto-adhésive et remplacez-la si nécessaire.

NE LAVEZ JAMAIS LES SACS

Vous devez nettoyer les sacs uniquement à l'air comprimé en SOUFFLANT DE L'EXTÉRIEUR VERS L'INTÉRIEUR des sacs (le contraire obstruerait les pores du sac et le rendrait inutilisable). Laver les sacs avec de l'eau les rendrait inutilisables.

LISTE DES PIÈCES DE RECHANGE

| ID | N° DE PIÈCE | DESCRIPTION | QTÉ. |
|----|-------------|---|------|
| 5 | 601316 | Sac à poussière DB6 | 30 |
| 6 | 618306 | mousse de caoutchouc autocollante 1/2" x 1/2" | 12' |

DÉPOUSSIÉREUR DCM200 - CALENDRIER D'ENTRETIEN PRÉVENTIF

SACS FILTRANTS DB6

Les sacs filtrants DB6 sont conçus pour maximiser les performances des équipements de sablage tout en minimisant les coûts de maintenance et d'exploitation.

Leur conception unique et sans couture de tube se compose d'une surface brevetée de « pile de boucle » qui enlève facilement des accumulations de poussière pendant le cycle de nettoyage, tout en empêchant l'aveuglement ou le colmatage du tissu. L'élimination de la couture offre également une zone de filtre supplémentaire offrant un flux d'air accru.

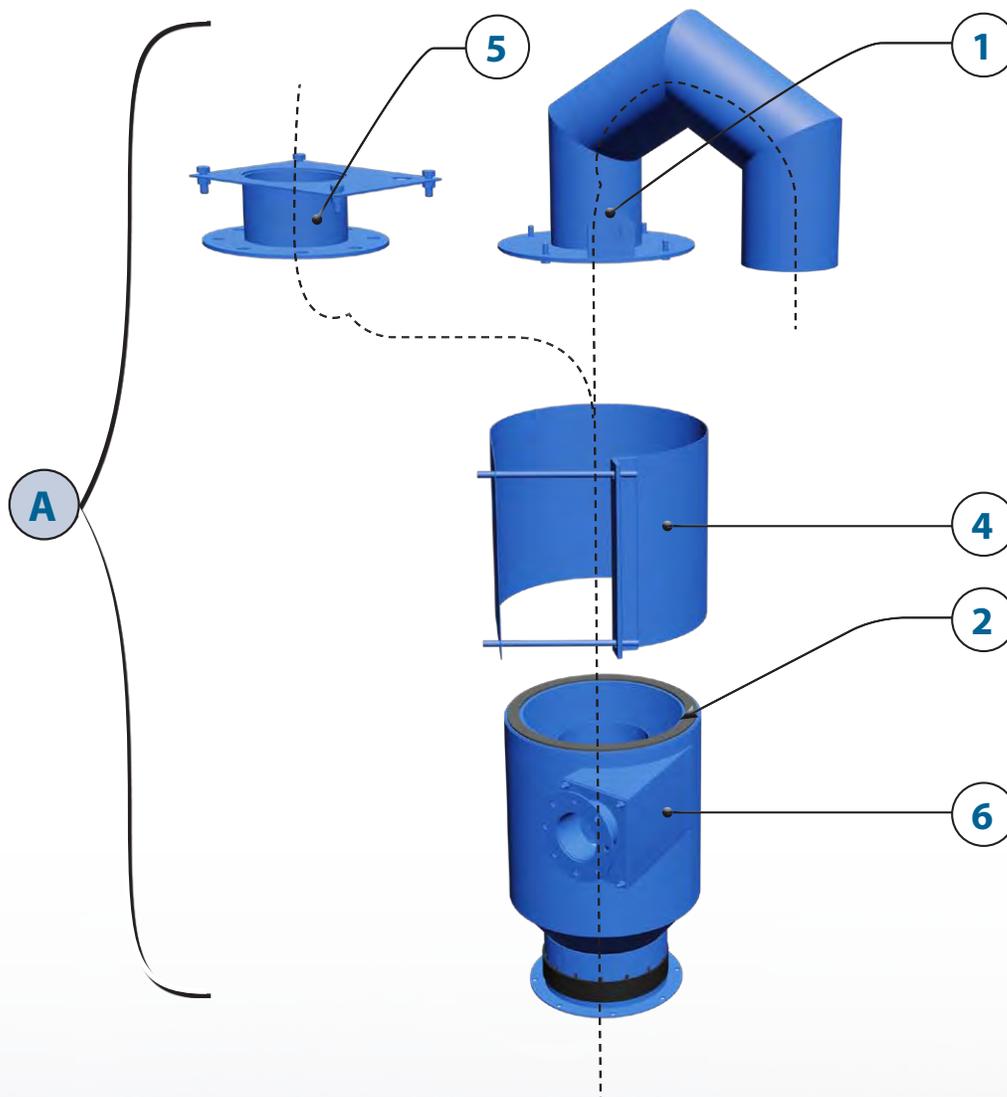
Contrairement aux textiles tissés et aiguilletés conventionnels, l'épaisseur et la densité des fibres du tissu tricoté circulaire offrent une perméabilité élevée, réduisant les conditions de perte de charge, avec d'excellentes efficacités de filtration. Les filtres à sac DB6 peuvent capturer 99,5 à 99,9 % des particules étrangères jusqu'à 4 à 6 microns.

Ils sont fabriqués à partir de tissus en polyester tricotés circulaires avec l'ajout de fibres de carbone électriquement conductrices tricotées dans le tissu pour protéger contre l'accumulation d'électricité statique en évacuant constamment les charges statiques vers le sol. Une accumulation électrostatique incontrôlée peut entraîner une explosion ou un incendie lorsqu'elle est associée à une concentration suffisante de poussière combustible flottant dans l'air. Le fil antistatique joue également un rôle dans l'augmentation de l'efficacité de la filtration en évitant l'adhérence statique, due aux charges statiques opposées entre la poussière et le sac filtrant, qui empêchent le sac de libérer le gâteau de poussière.



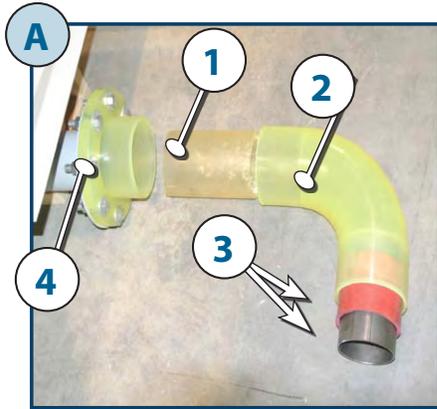
| CARACTÉRISTIQUES | |
|-------------------------------------|--|
| MATÉRIEL | 100% POLYESTER |
| TISSÉ | Tricoté |
| TYPE DE FIL (CHAÎNE ET REMPLISSAGE) | Filament texturé |
| FIBRE DE CARBONE | Fil de fibre de carbone anti-choc. Le fil de fibre de carbone continu dans tout le sac filtrant entre en contact avec la plaque cellulaire dissipant l'électricité statique. |
| ÉCLATEMENT (MULLEN) | 400 psi - 2758 kp |
| PERMÉABILITÉ À L'AIR | 25 - 40 pi. cu./ min. (+ / - 5 cfm) |
| TEMPÉRATURE DE FONCTIONNEMENT MAX. | 290°F (143°C) |
| TAUX DE FILTRATION | 99.9 % de 4-6 µm |

DÉTAIL DU RECYCLEUR



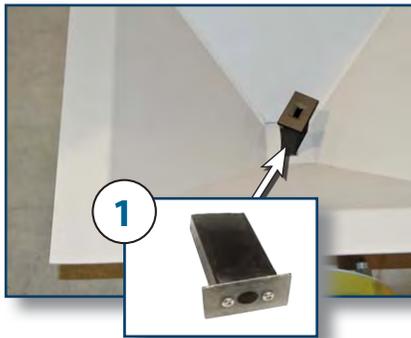
| # | STOCK | DESCRIPTION |
|---|----------|--|
| A | 609233 | RECYCLEUR COMPLET |
| 1 | 609217 | BOITE DE SORTIE - 20" Ø |
| 2 | 618318 | CAOUTCHOUC AUTO-ADHÉSIF (VENDU AU PIED) |
| 3 | 618334 | BANDE DE CAOUTCHOUC (VENDUE AU PIED - 5.25') |
| 4 | 618331 | PLAQUE D'USURE DE RENFORT EXTERNE |
| 5 | 609233-C | RENFORT EXTÉRIEUR |
| 6 | 609233-A | CORPS 20" |

UNITÉS - DÉTAILS DES PIÈCES



COUDES

| # | STOCK | DESCRIPTION |
|---|--------|------------------------------------|
| A | | COUDE COMPLET |
| 1 | 940148 | MANCHON DE LIAISON (VENDU AU PIED) |
| 2 | 940140 | COUDE 4" |
| 3 | 601381 | MANCHON DE LIAISON 4" (ENSEMBLE) |
| 4 | 940144 | RACCORD COUDE-TRÉMIE |

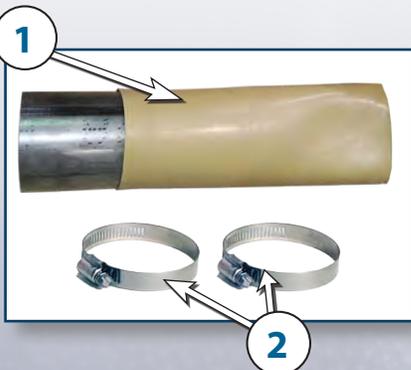


INJECTEURS DANS TRÉMIES

| # | STOCK | DESCRIPTION |
|---|--------|--|
| 1 | 600456 | INJECTEUR URÉTHANE 4" (TRÉMIE DE PLANCHER) |
| | 600457 | INJECTEUR URÉTHANE 5" (TRÉMIE DE PLANCHER) |
| | 600458 | INJECTEUR URÉTHANE 6" (TRÉMIE DE PLANCHER) |
| 2 | 600541 | TIGE DE NETTOYAGE D'INJECTEUR (TRÉMIE 36") |
| | 600543 | TIGE DE NETTOYAGE D'INJECTEUR (TRÉMIE STD) |
| 3 | NPN | VIS HEX. 3/8" |



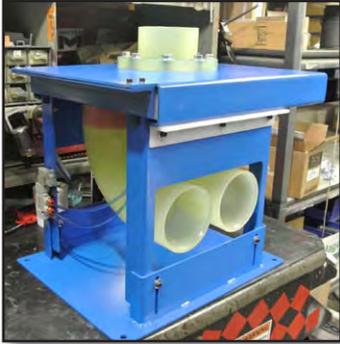
NB : Les vis hex. 3/8" (3) doivent être placées dans les trous tel que montré pour en éviter l'obstruction par le média de sablage et permettre le nettoyage des injecteurs à l'aide de la tige de nettoyage fournie (2).



LIAISON TRÉMIES

| # | STOCK | DESCRIPTION |
|---|--------|-----------------------------|
| 1 | 600465 | JOINT DE TRÉMIE DE PLANCHER |
| 2 | 624117 | COLLET DE SERRAGE |

OPTION : COMMUTATEUR DE MÉDIA POUR TRÉMIE DE PLANCHER (PNEUMATIQUE)



| ITEM NO. | QTY | DESCRIPTION | MAT'L |
|----------|-----|------------------------------------|------------|
| 3 | 2 | PLAQUE D'ANCRAGE | 3/16 PL |
| 7 | 1 | PLAQUE COULISSANTE | 3/16 PL |
| 54 | 2 | 1 1/2" X 1 1/2" X 14", 14" LG. | ANGLE UHMW |
| 55 | 2 | 2" X 1", 14" LG. | UHMW |
| 56 | 1 | 2" X 2" X 1/4", 15 27/32" LG. | ANGLE |
| 200 | 2 | COUDE URETHANE, 04" NDIK. | 940140 |
| 201 | 1 | CYLINDRE POUR ATTACHE 908839 | 908839 |
| 202 | 1 | CYLINDRE 1 1/4" BORE, 6" DE COURSE | 908839 |
| 203 | 2 | ECROU HEX MINCE, 7/16-20 | STEEL |
| 204 | 1 | BOYAU FLEXIBLE 04" | 666118 |
| 205 | 2 | CONTROLE DE FLUX | 919574 |
| 206 | 8 | RONDELLE 3/8" | MPN |
| 207 | 12 | ECROU 3/8-16 | MPN |
| 208 | 1 | RACCORD URETHANE 4" NDIK. | 940144 |
| 209 | 1 | BASE COMMUTATEUR DE MEDIA | 900560-A |
| 301 | 1 | ASSEMBLA PLAQUE FIXE | 900560-B |
| 302 | 1 | VALVE SOLENOIDE 5 ENTREES | 608535 |

EXCLUSIVE RIGHTS
 THIS DRAWING IS THE EXCLUSIVE PROPERTY OF IST COMBLAST INC. 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 COMBLAST INC.

DEBITE TRAVAILER
 CE Dessin est la propriété de IST COMBLAST INC. Aucune partie de ce dessin ne doit être reproduite ou transmise sous quelque forme que ce soit, électronique ou mécanique, y compris la photocopie, l'enregistrement, ou par tout système de stockage et de récupération d'information, sans la permission écrite de IST COMBLAST INC.

COLE ELECTRIQUE → A PANNEAU DE CONTROLE

USE: THE VALVE MUST BE SITUATED SO THAT THE INDICATOR LIGHT IS VISIBLE

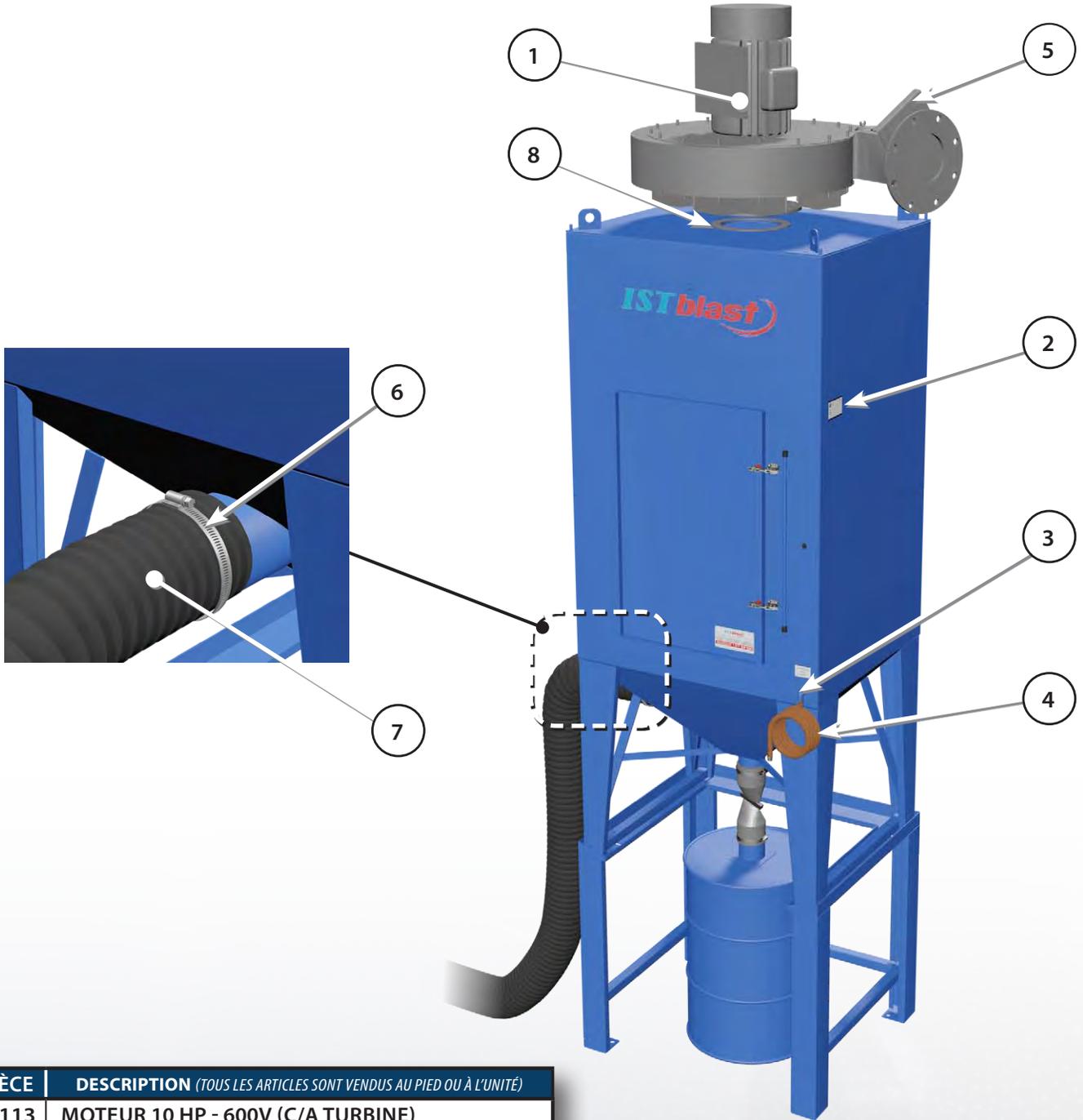
TITRE/TITLE
 COMMUTATEUR DE MÉDIA 04"
 ASSEMBLAGE GÉNÉRAL

REVISION
 REVISION NO: MARCO DATE: 11/25/2013
 DESIGNED BY: FLORIN
 DRAWING NO: 900560
 CHECKED BY: 900560-D
 DATE: 0

ISTblast
 346 Allée du Golf, St-Eustache

TOLERANCE/COUDURE
 TOL. DE PLAGE: ±1/16"
 TOL. DE PROF. ±0.005"
 TOL. DE RAY. ±0.005"
 TOL. DE COTÉ: ±0.005"
 MACHINEUSE

DÉPOUSSIÉREUR DCM 200 : VUE GÉNÉRALE ET PIÈCES

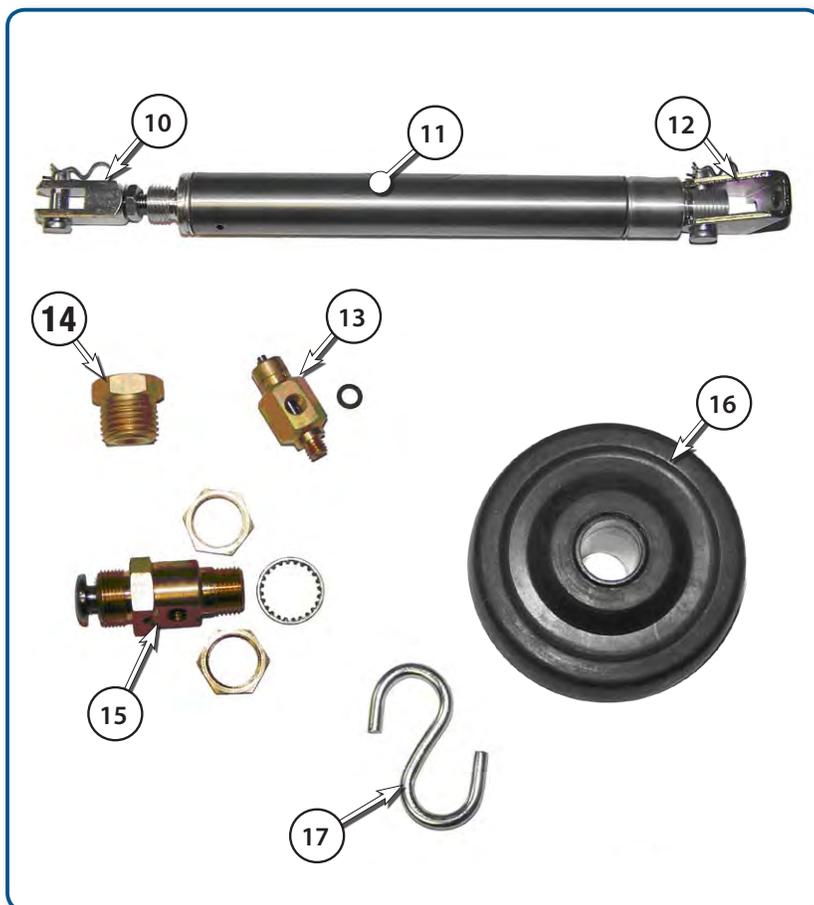
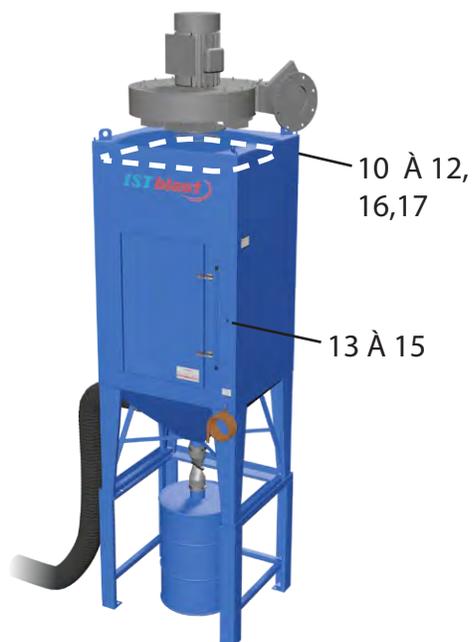


| # | # PIÈCE | DESCRIPTION (TOUS LES ARTICLES SONT VENDUS AU PIED OU À L'UNITÉ) |
|---|---------|--|
| 1 | 916113 | MOTEUR 10 HP - 600V (C/A TURBINE) |
| 2 | 634240 | PLAQUE D'IDENTIFICATION |
| 3 | 607222 | ENTRÉE D'AIR (RACCORD RAPIDE ¼" MÂLE) |
| 4 | 600702 | KIT DE BOYAUX MULTI. AVEC CONNECTEUR ¼" |
| 5 | NPN | ENTRÉE D'AIR AJUSTABLE 8" |
| 6 | 624128 | ANNEAU DE SERRAGE |
| 7 | 606173 | BOYAU DE TRANSPORT DE POUSSIÈRE DE 8" Ø |
| 8 | 618318 | MOUSSE DE CAOUTCHOUC AUTOCOLL. ¼" x ½" |

PIÈCES DE RECHANGE RECOMMANDÉES

| DESCRIPTION | # PIÈCE |
|----------------------|---------|
| Sac DB6 (qté. 30) | 601316 |
| Cylindre pneumatique | 608405 |

DÉPOUSSIÉREUR DCM 200 : VUE INTÉRIEURE DES PIÈCES



| # | # PIÈCE | DESCRIPTION (ALL ITEMS ARE SOLD PER FOOT OR PER UNIT) |
|----|---------|---|
| 10 | 608406 | ARBRE DE TIGE DE CHAPE |
| 11 | 608405 | CYLINDRE ¾" DIA. X 3" DE COURSE |
| 12 | 608407 | ATTACHE POUR CYLINDRE |
| 13 | 608408 | RÉGULATEUR DE DÉBIT 10-32 |
| 14 | 608409 | ADAPTATEUR ¼" |
| 15 | 608508 | BOUTON DE SECOUAGE PNEUMATIQUE |
| 16 | 619005 | ROUE DE 2" |
| 17 | 601309 | CROCHET EN "S" |



ÉQUIPEMENT DE SÉCURITÉ

RESPIRATEUR D'AIR - ÉQUIPEMENT DE PROTECTION POUR L'OPÉRATEUR

L'opérateur de la chambre de sablage est muni de vêtements de protection et d'un casque respiratoire à environnement contrôlé, qui convient pour travailler dans une atmosphère poussiéreuse. IST est distributeur autorisé des produits RPB Safety afin d'offrir à ses clients les meilleurs respirateurs et systèmes d'air respirable conçus pour les sableurs au jet. Cet équipement de protection de l'opérateur est conçu pour être conforme aux normes de l'Institut National de la Sécurité et de la Santé au Travail (NIOSH).



RESPIRATEURS DE SABLAGE

Les respirateurs pour sableurs de RPB sont fournis avec un choix parmi six modèles de capes qui s'installent sur le torse du sableur grâce à son système d'attache unique composée de boutons pressoir et d'un revêtement étanche en caoutchouc qui empêche toute particule d'entrer dans la zone de respiration du sableur.

Disponible en une variété de grandeurs et muni de garnitures ajustables, le casque demeure bien en place sur la tête du sableur et le suit dans ses mouvements. Le poids du casque et du tube respiratoire est réparti uniformément sur la tête et les épaules du sableur ce qui atténue les douleurs et les tensions et réduit la fatigue de l'opérateur. Tous les rembourrages sont lavables à la machine pour des raisons d'hygiène.

Le raccord d'entrée d'air remplaçable est situé à l'arrière du centre du casque et favorise une circulation d'air directe vers la zone de respiration tout en prévenant la formation de buée sur la lentille. Tous les respirateurs sont munis d'une grande visière fournissant une vision périphérique et vers le bas et d'un système de lentilles protectrices remplaçables. Toutes les pièces sont facilement remplaçables sur le chantier à l'aide d'une clé Allen fixée à l'intérieur du casque.



Boyau d'alimentation en air respirable disponible en longueurs de 25, 50 et 100 pieds.



DISPONIBLE AVEC CHOIX DE CAPES

Nova 3



Cape de respirateur en nylon



Cape de respirateur en cuir



Veste de sablage



Cape de respirateur en cuir extra longue

Nova 2000



Cape de respirateur en nylon



Cape de respirateur en cuir



Veste de sablage



Cape de respirateur en cuir extra longue

ACCESSOIRES DE RESPIRATEURS DE SABLAGE

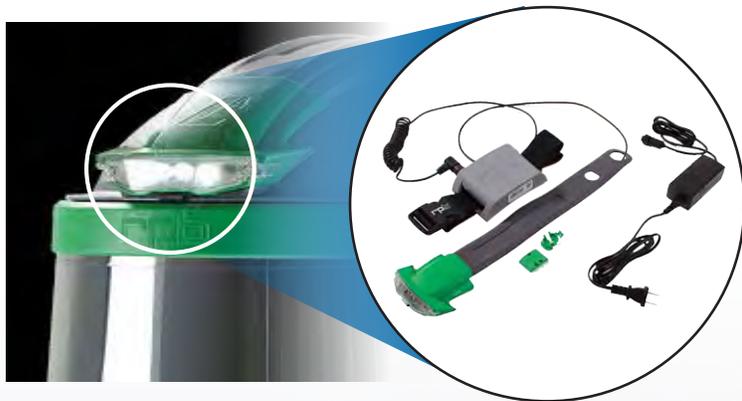
IST offre une grande variété d'accessoires de sécurité RPB afin d'augmenter la productivité de votre équipe et le confort de vos sableurs.

DISPOSITIF DE CONTRÔLE DE LA TEMPÉRATURE

Les dispositifs de contrôle de la température permettent d'augmenter ou de réduire la température de l'air fourni au sableur pour un confort optimal. Le tube de réchaud peut augmenter la température de l'air jusqu'à 20°F alors que le tube refroidisseur permet de la réduire jusqu'à 32°F (évalué à 20 cfm).

Le C40 combine les deux fonctions en un seul dispositif et permet un contrôle accru de la température, au moyen d'une molette, à l'intérieur d'une gamme étendue – jusqu'à 32°F de plus ou jusqu'à 52°F de moins.

Les dispositifs de contrôle de la température s'installent à l'entrée du tube respiratoire, à portée de main du sableur. Leur performance peut varier selon la température initiale fournie à la ligne d'air. Tous les dispositifs disposent des approbations NIOSH tout comme le reste du système d'air respirable.



LAMPE AUXILIAIRE FRONTALE

La lumière à DEL L4 fournit jusqu'à 650 lumens de faisceau lumineux concentré au champ de vision de l'opérateur. Cette lampe frontale s'installe directement sur le Nova 3 et est alimentée à partir d'une batterie portable légère fixée à la ceinture du sableur. La batterie a une autonomie d'environ 6 heures et prend 3-4 heures pour se recharger.

Compatible avec le respirateur
Nova 3 uniquement

SYSTÈME DE COMMUNICATION INTÉGRÉ

Le système de télécommunication « Nova Talk » permet de communiquer sans effort et en toute sécurité avec les autres membres de l'équipe.

C'est le système de communication idéal pour travailler dans les endroits isolés, tels que les réservoirs, les chantiers navals et autres endroits difficiles d'accès.



ALIMENTATION, SURVEILLANCE ET FILTRATION DE L'AIR

Grâce aux systèmes d'alimentation, de surveillance et de filtration de l'air de RPB, vous pouvez rester tranquille que vos employés ne respireront que de l'air propre et sécuritaire de Grade D (selon la norme OSHA 29 CFR 1910.134). Le détecteur de gaz vous avertira dans le cas où une concentration de gaz dangereux est détectée dans l'alimentation en air.

FILTRE POUR LIGNE D'ALIMENTATION EN AIR RESPIRABLE



Standard

Radex à 2 sorties - utilisation prévue de jusqu'à 1 opérateur et 1 moniteur de gaz

Radex à 6 sorties - utilisation prévue de jusqu'à 3 opérateurs et 1 moniteur de gaz



Optionnel

Les systèmes d'alimentation en air de RPB incluent la filtration de l'air et la détection de gaz. Ces systèmes protègent les opérateurs contre les contaminants circulant dans l'air et les alerteront si un gaz dangereux est détecté dans l'air fourni au casque respiratoire. Ces systèmes contribuent à l'obtention d'un air respirable de Grade D.

Pour fournir un apport en air de Grade D, référez-vous à la norme 29 CFR 1910.134 de OSHA et consultez un fournisseur externe indépendant afin de procéder à des tests de qualité de l'air fiables. Se conformer aux normes en vigueur relève de la responsabilité de l'utilisateur.

DÉTECTEUR DE GAZ

Le détecteur de gaz GX4 surveille la présence de gaz dans la ligne d'air et déclenche une alarme lorsqu'il détecte des présences de monoxyde de carbone, d'oxygène ou de sulfite d'hydrogène en des niveaux inférieurs ou supérieurs aux exigences d'air respirable de Grade D.

Son intégration avec les appareils intelligents et les systèmes infonuagiques permettent de suivre, en direct, la qualité de l'air à partir de différents appareils. Le système conserve jusqu'à 2 ans de registre interne.



ACCESSOIRES EN OPTION



Valise de transport pour protection sur le chantier



Support mural



Systèmes d'alarme audibles ou visuels

ASSEMBLAGE COMPLET DU SYSTÈME D'ALIMENTATION EN AIR RESPIRABLE

Suivez les directives de connexions ci-dessous afin fournir à vos opérateurs de l'air propre et sécuritaire, en conformité avec les normes NIOSH. Tous les accessoires sont fournis avec des raccords rapides standard. Les raccords Schrader et RZ en option sont disponibles sur demande.

ENTRÉE D'AIR

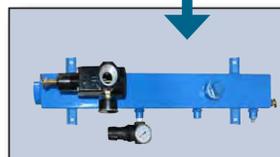
CONNEXION EN AIR STANDARD

Connecter la ligne d'air sur l'entrée d'air comprimé Radex



COLLECTEUR OPTIONNEL DE CONNEXION D'AIR EN UN SEUL POINT

Connectez la ligne d'air à l'entrée d'air comprimé ou sur le collecteur à connexion unique optionnel



FILTRATION DE L'AIR

Connectez la ligne d'air sur le filtre Radex en ligne et installez un régulateur de pression à la sortie du filtre (60-80 psig)



CONTRÔLE DE L'AIR

Reliez le détecteur de gaz GX4 au filtre Radex en utilisant le tube transparent fourni.



Ligne d'air c/a connecteurs disponible en longueurs de 25, 50 et 100 pi



SYSTÈME D'ALARME EXTERNE OPTIONNEL

Reliez le détecteur de gaz GX4 au système d'alarme audible ou à la lumière stroboscopique



DISPOSITIF DE CONTRÔLE DE LA TEMPÉRATURE

Connectez la ligne d'air au dispositif de contrôle de la température.



REQUIS EN AIR

Chaque respirateur consomme en moyenne 15 à 25 cfm*

RESPIRATEURS

Connectez la sortie du filtre Radex ou le dispositif optionnel de contrôle de la température à votre respirateur préféré.



LISEZ ATTENTIVEMENT LE MANUEL D'INSTRUCTIONS AVANT VOTRE PREMIÈRE UTILISATION. IL EST DE VOTRE RESPONSABILITÉ DE COMPRENDRE ET DE RESPECTER VOS RÉGLEMENTATIONS DE SÉCURITÉ LOCALES.

* Reportez-vous au tableau de pression d'air respirable dans le manuel d'instructions de votre respirateur. La consommation d'air peut varier en fonction de facteurs tels que le climat, le débitmètre utilisé et la longueur totale des lignes d'air respirable.

ENTRETIEN DES SYSTÈMES DE FILTRATION ET DE SURVEILLANCE DE L'AIR

| ÉQUIPEMENT | ROUTINE D'ENTRETIEN / FRÉQUENCE | PIÈCES DE RECHANGE | | | |
|--|--|--|--|---|--|
|  Filtre en ligne Radex | <ul style="list-style-type: none"> ✓ Purger la valve de vidange tous les mois* ✓ Remplacer les cartouches filtrantes du filtre Radex à tous les 3 mois ou 400 heures d'utilisation <p><i>*Non requis si votre Radex est équipé d'une unité de drainage automatique</i></p> |  1 Cartouche filtrante de remplacement |  2 Unité de drainage automatique |  3 Joint | |
|  Détecteur de gaz GX4 | <ul style="list-style-type: none"> ✓ Les capteurs de gaz GX4 pré-calibrés ont une durée de vie de 2 ans ✓ Une vérification du capteur sur chaque cartouche est requise mensuellement à l'aide du régulateur d'étalonnage de débit et des bouteilles de gaz. |  4 Régulateur pour le calibrage |  5 Capteurs de gaz |  6 Bouteilles de gaz |  7 Tube senseur de collecteur |

| # | N° PIÈCE | DESCRIPTION |
|---|-----------|---|
| 1 | APF3100 | CARTOUCHE FILTRANTE RADEX ORIGINALE |
| 2 | 04-924 | UNITÉ DE DRAINAGE AUTOMATIQUE |
| 3 | 04-919 | JOINT (PAQUET DE 2) |
| 4 | 08-451 | RÉGULATEUR POUR LE CALIBRAGE DE BOUTEILLES CO ET ZERO AIR (BOYAU & RACCORDS INCLUS) |
| | 08-452 | RÉGULATEUR POUR LE CALIBRAGE DE BOUTEILLES H ₂ S (BOYAU INCLUS) |
| 5 | 08-420-01 | GX4 - CARTOUCHE DU DÉTECTEUR DE MONOXYDE DE CARBONE CO 10 ppm |
| | 08-420-02 | GX4 - CARTOUCHE DU DÉTECTEUR DE MONOXYDE DE CARBONE CO ₅ ppm |
| | 08-420-03 | GX4 - CARTOUCHE DU DÉTECTEUR DE H ₂ S (SULFURE D'HYDROGÈNE) 10 ppm |
| | 08-420-04 | GX4 - CARTOUCHE D'OXYGÈNE 19.5-23 % |
| 6 | 08-460 | GX4 - ZÉRO AIR (MATIÈRE DANGEREUSE) POUR CAPTEURS ZERO AIR ET OXYGÈNE |
| | 08-462 | GX4 - ZÉRO AIR (MATIÈRE DANGEREUSE) CAPTEURS H ₂ S 20 ppm |
| | 08-461 | GX4 - CO 20 ppm (MATIÈRE DANGEREUSE) POUR CAPTEURS 10 ppm OU 5 ppm |
| 7 | 08-422 | TUBE SENSEUR DE COLLECTEUR (MANIFOLD) |
|  | *NV2028 | LIGNE D'ALIMENTATION EN AIR RESPIRABLE DE 25' |
| | *NV2029 | LIGNE D'ALIMENTATION EN AIR RESPIRABLE DE 50' |
| | *NV2027 | LIGNE D'ALIMENTATION EN AIR RESPIRABLE DE 100' |

* Les lignes d'alimentation en air peuvent être connectées entre elles jusqu'à une longueur maximale

CONSULTEZ LE CATALOGUE DE PRODUITS RPB POUR LA LISTE COMPLÈTE DES PIÈCES DISPONIBLES

HABITS DE SABLAGE

HABITS DE SABLAGE IST

IST offre une gamme d'habits de sablage de qualité supérieure et intelligemment conçue de manière à offrir la meilleure protection à l'opérateur, tout en augmentant son confort et son rendement.

Disponibles en nylon ultraléger ou en cuir durable, nos habits de sablage sont entièrement faits de matériaux robustes ainsi que d'une combinaison de tissus résistants à l'usure et de cotons poreux afin de maintenir le sableur sec et protégé en tout temps.

Les combinaisons comprennent des sangles de fixation à chaque manchette et au bas de la jambe. Une paire de gants avec couture en Kevlar est incluse afin de compléter l'ensemble.



Nylon ultraléger



Cuir de qualité industrielle

HABIT DE SABLAGE RPB

L'habit de sablage RPB est une combinaison légère qui offre une protection contre les projections d'abrasif.

Il est fait de nylon robuste pour fournir une protection à l'avant de votre corps et de vos bras, avec un dos en coton aéré pour vous aider à rester au frais.

Caractéristiques :

- ✓ Triple couture pour la durabilité
- ✓ Genouillères en option
- ✓ Disponible en 7 tailles : S, M, L, XL, XXL, XXXL, XXXXL
- ✓ Fermeture à glissière en nylon robuste avec housse de protection
- ✓ Élastique à la taille pour un ajustement confortable
- ✓ Élastiques réglables aux poignets et chevilles
- ✓ Poche intérieure



Gants de cuir

GARANTIE LIMITÉE ISTBLAST

ISTblast certifie que tout équipement énuméré dans ce manuel et qui est fabriqué par ISTblast et qui porte le nom ISTblast, est exempt de tout défaut matériel ou de fabrication en date de l'achat auprès d'un distributeur autorisé ISTblast et pour utilisation par 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. Cette garantie s'applique seulement si l'équipement est installé, utilisé et entretenu selon les recommandations écrites par ISTblast. Cette garantie ne couvre pas l'usure générale ainsi que tout défaut, endommagement ou usure causée par la mauvaise installation, mauvaise application, l'abrasion, la corrosion, le mauvais entretien, la négligence, accident ou la substitution avec des pièces non ISTblast. ISTblast ne sera pas responsable du défaut de fonctionnement, des dommages ou de l'usure provoquée par l'incompatibilité de l'équipement ISTblast avec des structures, des accessoires, des équipements ou des matériaux non vendus par ISTblast, ou la conception, la fabrication, l'installation, l'opération ou l'entretien inexacte des structures, des accessoires, de l'équipement ou des matériaux non certifiés par ISTblast.

Tout équipement prétendu être défectueux doit être expédié transport prépayé à un distributeur autorisé de ISTblast pour la vérification du défaut. Si le défaut est constaté, ISTblast réparera ou remplacera gratuitement toutes pièces défectueuses et l'équipement sera retourné à l'acheteur original transport prépayé. Si l'inspection de l'équipement ne révèle aucun défaut dans le matériel ou dans la fabrication de l'équipement, les réparations seront effectuées après approbation du client à un coût raisonnable. Les coûts peuvent inclure les pièces, la main d'œuvre et le transport.

CETTE GARANTIE EST EXCLUSIVE ET REMPLACE TOUTES AUTRES GARANTIES, EXPRIMÉES OU IMPLICITES, INCLUANT MAIS NON LIMITÉ À LA GARANTIE DE LA VALEUR MARCHANDE OU À LA GARANTIE POUR UN USAGE POUR UN BUT PARTICULIER. L'engagement unique de ISTblast ainsi que le recours unique de l'acheteur pour n'importe quel défaut de garantie seront traités selon la procédure suivante : l'acheteur convient qu'aucun autre recours (comprenant, mais non limité à des dommages accidentels ou considérables pour des bénéfices perdus, des ventes perdues, des dommages à la personne ou à la propriété, ou toutes autres pertes accidentelles ou considérables) ne sera exigé. Toute réclamation concernant l'application de la garantie doit être soumise à l'intérieur d'un délai de un (1) an suivant la date de la vente.

ISTblast NE FAIT AUCUNE GARANTIE ET DÉMENT TOUTES GARANTIES IMPLICITES DE VALEUR MARCHANDE ET DE FORME PHYSIQUE POUR UN BUT PARTICULIER, EN LIAISON AVEC LES ACCESSOIRES, L'ÉQUIPEMENT, LES MATÉRIAUX OU LES COMPOSANTES VENDUES MAIS NON CONSTRUITES PAR ISTblast. Les articles vendus, mais non construits par ISTblast (tel que les moteurs électriques, les commutateurs, les boyaux, etc.), sont sujets à une garantie, le cas échéant, de leur fabricant. ISTblast fournira à l'acheteur une aide raisonnable pour la réclamation de tout bris de ces garanties.

LIMITATION DE LA RESPONSABILITÉ

ISTblast ne sera en aucun cas responsable des dommages indirects, accidentels, spéciaux ou considérables résultant de l'utilisation d'un équipement de ISTblast, ou de la fourniture, de l'exécution ou de l'utilisation de tous les produits ou d'autres marchandises vendues par ISTblast, résultant d'un bris de contrat, un bris de la garantie, de la négligence ou autre utilisation non appropriée.

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

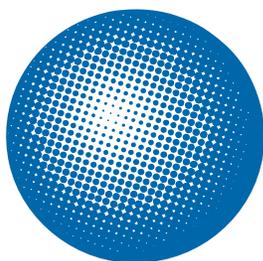
- le remplacement de pièces ou du châssis détériorés dû à l'usure normale.
- Le matériel utilisé de façon abusive ou excessive.

Dénoncez tous les accidents ou négligences qui impliquent des produits de ISTblast à notre département de Service :

1 800 361-1185

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

Ou visitez-nous à :
istsurface.com

À PROPOS DE L'ENTREPRISE

Qui sommes-nous

IST est un chef de file en matière de fabrication industrielle d'équipements pour l'industrie du traitement de surface et de recyclage des solvants. Notre vaste gamme d'équipements comprend des unités de traitement par lots et des machines automatisées conçues pour répondre aux normes de fabrication les plus strictes.

Mission

IST travaille en étroite collaboration avec ses clients pour transformer leurs procédés industriels afin d'en améliorer la qualité, la productivité et l'efficacité.

Nos services

- Conception et fabrication sur mesure
- Installation et démarrage
- Programme d'entretien préventif
- Marques privées
- Laboratoire de tests
- Assistance technique 24/7

SECTEURS D'ACTIVITÉ

- Aérospatial et aviation
- Automobile
- Chantiers navals
- Construction et génie civil
- Énergie
- Fabrication générale
- Ferroviaire et transport en commun
- Finition de bois
- Flexographie (étiquetage) et lithographie
- Fonderies d'aluminium
- Founderie et forge
- Militaire

