International Surface Technologies
istsurface.com

ISTblast
CHEF DE FILE EN TRAITEMENT DE SURFACE

DÉPOUSSIÉREURS
SÉRIE DCM 2000 À 50000

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

CPSQ US CERTIFIÉ

MANUEL D'INSTRUCTIONS

2022-02-23

TABLE DES MATIÈRES

Page

AVIS AUX ACHETEURS ET UTILISATEURS DE NOS PRODUITS ET DE CE DOCUMENT D'INFORMATIONS 3
INTRODUCTION 4
SÉCURITE INDIVIDUELLE 5
UTILISATION ET MAINTENANCE DE L'APPAREIL 5
RÉGLES DE SÉCURITÉ GÉNÉRALES 5
SPÉCIFICATIONS 6
COMPOSITION DU DÉPOUSSIÉREUR 7
INTRODUCTION 9
GUIDE DE MONTAGE RAPIDE ..... 9 à 17
CONNEXIONS ÉLECTRIQUES AU SYSTÈME DE NETTOYAGE 18
CONNEXIONS ÉLECTRIQUES AU SYSTÈME DE NETTOYAGE (SUITE) 19
CONNEXIONS PNEUMATIQUES AU SYSTÈME DE NETTOYAGE 20
EXEMPLE DE DISPOSITION GÉNÉRALE 21
INSTRUCTIONS POUR LE DÉMARRAGE 22
ACCESSOIRES 23
ENTRETIEN 24
DÉPANNAGE 25
DÉPANNAGE (SUITE) 26
COMPOSANTS ET PIÈCES DE RECHANGE RECOMMANDÉES 27
DÉPOUSSIÉREUR - CALENDRIER D'ENTRETIEN PRÉVENTIF 28
ANNEXE 1 - ÉMETTEUR DE PARTICULES DU DÉPOUSSIÉREUR SERIE PMT2 29
ANNEXE 2 - TURBINE DU DÉPOUSSIÉREUR ..... 30 à 33
ANNEXE 3 - CONTRÔLEUR SÉQUENTIEL DCT1000 (SPECS) ..... 34 à 46
ANNEXE 4 - MODULES PRESSION SÉRIES DCP100A/200A ..... 47 à 50
ANNEXE 5 - DUST COLLECTOR HEPA FILTER TECHNICAL DATA ..... 51 à 53
ANNEXE 5 - DUST COLLECTOR HEPA FILTER TECHNICAL DATA 54
FILTRE HEPA LISTE DES CARACTÉRISTIQUES 55
FILTRE HEPA LISTE DES CARACTÉRISTIQUES (SUITE) 56
GARANTIE LIMITÉE ISTBLAST 57
ENREGISTREMENT DE LA GARANTIE ISTBLAST 58
INFORMATION - ASSISTANCE TECHNIQUE 59
À PROPOS DE LA COMPAGNIE 60

AVIS AUX ACHETEURS ET UTILISATEURS DE NOS PRODUITS ET DE CE DOCUMENT D'INFORMATIONS

Bienvenue chez la famille des produits de sablage ISTblast. Cette brochure contient des informations utiles afin de vous familiariser avec le fonctionnement et l'entretien de votre équipement. S'il vous plaît lire ce document 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.

1. Inspectez soigneusement le carton d'emballage pour détecter tout signe de dommages dus au transport. Les dommages subis sur le carton indiquent souvent la possibilité de bris causés à l'équipement à intérieur de l'emballage.
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 dus au transport. Signaler immédiatement tout dommage de transport au transporteur sans délai afin d'activer les procédures de réclamation. ISTblast n'est pas responsable des dommages à l'équipement après qu'il ait quitté notre entrepôt.
4. Vérifiez l'équipement et veuillez examiner 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.

INTRODUCTION

Le dépoussiéreur à cartouche est une unité autonettoyante, utilisant une cartouche, qui est capable de collecter des particules sub-microniques sans créer une chute de pression excessive dans le système. Le système de nettoyage par impulsions utilisé dans cette unité maintient une haute efficacité de filtration avec une chute de pression constante. Ce système n'a pas besoin d'une période d'arrêt pour nettoyer les cartouches.

Les vitesses de filtration élevées utilisées dans le dépoussiéreur à cartouches permettent l'utilisation d'unités plus compactes, ce qui réduit les coûts d'installation et de maintenance. Les vitesses de filtration typiques se situent entre 1 et 3 pieds/minute pour le dépoussiéreur à cartouches, et entre 1 et 5 pieds/minute pour les unités conventionnelles de type secoueur.

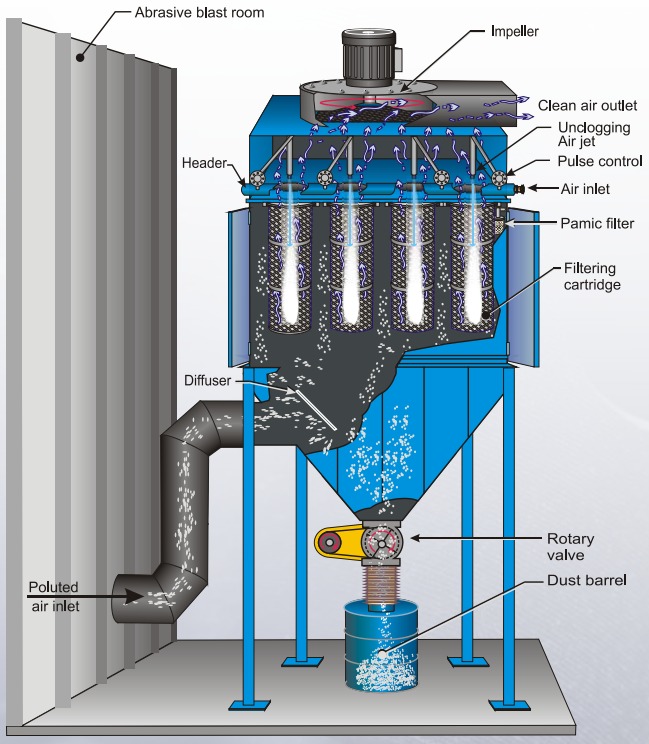
Les critères de sélections d'un dépoussiéreur « DCM » sont les suivants :

1. Type de poussières.
2. Concentration de poussières.
3. Conditions des gaz : température, humidité, point de rosée, agents corrosifs.
4. Espace disponible.C
5. Emplacement du dépoussiéreur.
6. Méthode de déversement des poussières.

Le personnel des services techniques de ISTblast est prêt à vous aider pour la sélection de votre dépoussiéreur.

THEORY OF OPERATION

HOW IT WORKS



The dust-laden gases come in the side of the dust collector hopper, under vacuum or pressure. The gases are the filtered through the cartridge, and exit through the Venturi, into the clean air plenum. The cleaned air is exhausted to an H.E.P.A. Filters assembly.

The automatic cleaning system operates as follows:

- For each row of cartridges, there is a diaphragm valve connected to an air tank. This diaphragm valve is opened by a solenoid valve; an electronic controller opens each valve in sequence.

Short pulses of compressed air are ejected through calibrated orifices in the blow tube. The small primary flow of air through the Venturi generates a much larger secondary flow of clean air creating a pressure wave moving down the cartridge, that breaks the accumulated dust cake on the cartridge.

Because only one row of cartridges is cleaned at a given moment, the dust collector can operate continually.

⚠ 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 »

RÉGLES DE SÉCURITÉ GÉNÉRALES

- **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 œillets 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.

SPÉCIFICATIONS

SPECS / MODÈLE DE DCM	Type	Capacité (cfm)	Surface de filtration (pica)	Média	Air comprimé requis (cfm @ 80 psi)	Nombre de cartouches	Nombres de valves	Nombres de trémies	Poids (lb)
2000	Cartouche à pulsation	2000	1260	Papier 80/20	3.75	6	2	1	1472
3000		3000	1890						1599
4000		4000	2835		5	9	3		1989
6000		6000	3780		7.5	12	4		2607
8000		8000	5040		10	16	4		2830
10 000		10 000	6300		12.5	20	4		3019
12 000		12 000	7560		15	24	6	1 ou 2	4214
14 000		14 000	9450		17.5	24	6		4498
16 000		16 000			20	30	6		4498
18 000		18 000	12600		22.5	36	6		6066
20 000		20 000			25	40	8		6476
22 000		22 000	15120		27.5	48	8		6476
24 000		24 000			30	48	8		6476
26 000		26 000			32.5	48	8		5887
30 000		30 000	20160		37.5	64	8	2	7570
35 000		35 000			43.75	64	8		7570
40 000		40 000	30240		50	84	10		8728
50 000		50 000	35280		62.5	112	14	3	11694

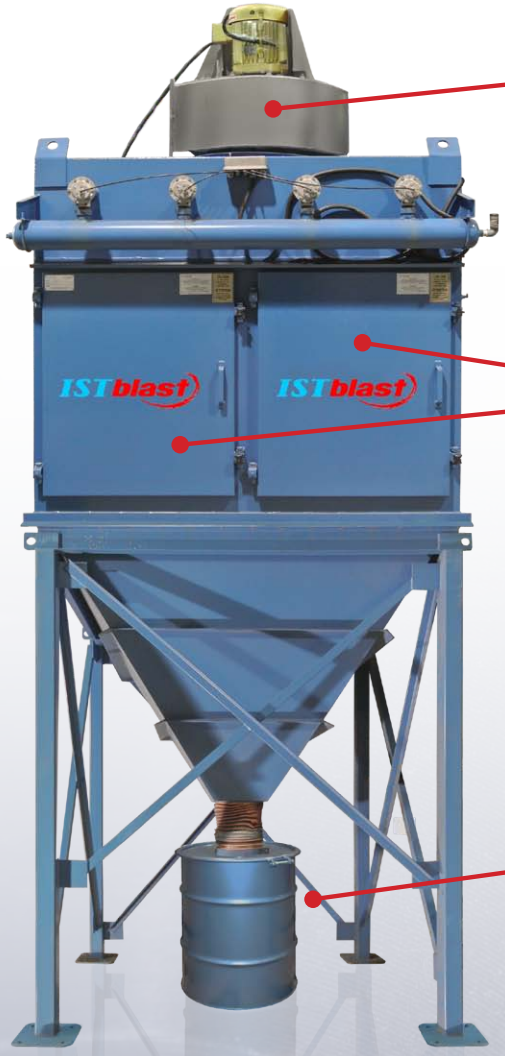
COMPOSITION DU DÉPOUSSIÉREUR

CONSTRUCTION

L'unité standard est construite en acier laminé à chaud de 3/16" et de calibre10. L'unité de dépoussiérage est formée et renforcée pour maintenir l'intégrité structurelle à 25 " w.g. Toutes les valves, fils, tuyaux d'air, valves solénoides et valves à membrane sont installés à l'extérieur du boîtier. La taille de la bride d'entrée et de sortie détermine la taille du dépoussiéreur (voir le manuel de votre dépoussiéreur).

CARTOUCHE

L'opération de nettoyage automatique de la cartouche est effectuée par une impulsion inverse d'air comprimé, une rangée à la fois. Les cartouches sont constituées de filtres (cellulose/polyester). La limite de pression négative de ces cartouches est de 20 Hg. Le débit d'air maximum autorisé par chaque cartouche est de 500 cfm. L'efficacité de filtration de ce média est de 99,7% pour les 0,3 microns.



Turbine

Installée sur le dessus du boîtier du dépoussiéreur ou au ol, les turbines varient en taille de 5 à 150 ch. Ajustez la puissance de la turbine en fonction des besoins de votre application.

Portes d'accès aux cartouches

Les portes d'accès aux cartouches sont situées sur la face avant du boîtier du dépoussiéreur. Ces portes sont utilisées pour l'entretien des cartouches.

Baril de dépoussiéreur

Un baril (ou plus selon le modèle de dépoussiéreur) de 55 gallons est inclus avec le dépoussiéreur

MÉDIA DE CARTOUCHE

Les dépoussiéreurs à cartouche ISTblast utilisent des médias filtrants à cartouche plissés faits d'un mélange de cellulose et de polyester. La cartouche en nanofibre est également disponible en option pour une meilleure efficacité de filtration.

Ces médias procurent une capacité de filtration exceptionnelle grâce à leur design unique qui consiste un processus de pli spécialement conçu pour rendre toute la surface du média disponible et empêcher les plis de se coller les uns contre les autres – ce qui est particulièrement important pour les applications pouvant générer de l'humidité.

Cette technologie a également l'avantage de maintenir les plis à des distance égales lors du processus de nettoyage ce qui augmente la performance du nettoyage et la relâche de la poussière.

Le nettoyage des cartouches est contrôlé par le minuteur contrôleur de dépoussiéreur DCT1000 qui déclenche une série de pulsations inversées à l'intérieur des cartouches pour relâcher l'accumulation de poussière agglomérée à la surface du média.

Conception de verrouillage du pli

CARACTÉRISTIQUES		
Type de cartouche	**Standard**	**Nanofiber**
N° de produit	601307	601317
Longueur	36"	
Surface filtrante	318 pi.ca. de média	
Nombre de plis	318 plis	
Température de fonctionnement maximale	82 °C (180 °F)	
Efficacité de filtration*	99.7% des particules jusqu'à 5 µm	99.9% des particules jusqu'à 0,3 µm
MERV (Valeur de rapport d'efficacité minimale)	11	15
Perméabilité à l'air	15 cfm/pi.cu. @ 0.5" H_2O	28 cfm/pi.cu. @ 0.5" H_2O
Retardateur de flamme	En option	Inclus
CONSTRUCTION		
Type de média	Mélange de cellulose/polyester à 85/15	
Plaque du dessus	Électro-galvanisé	
Plaque du bas		
Noyau interne		
Noyau externe	Deux bandes de polyester	

* L'efficacité de filtration est fournie pour une cartouche rodée (lorsqu'une couche de poussière se forme à la surface lui permettant d'atteindre sa capacité optimale de filtration). La performance peut varier selon l'application.

GUIDE DE MONTAGE RAPIDE

INTRODUCTION

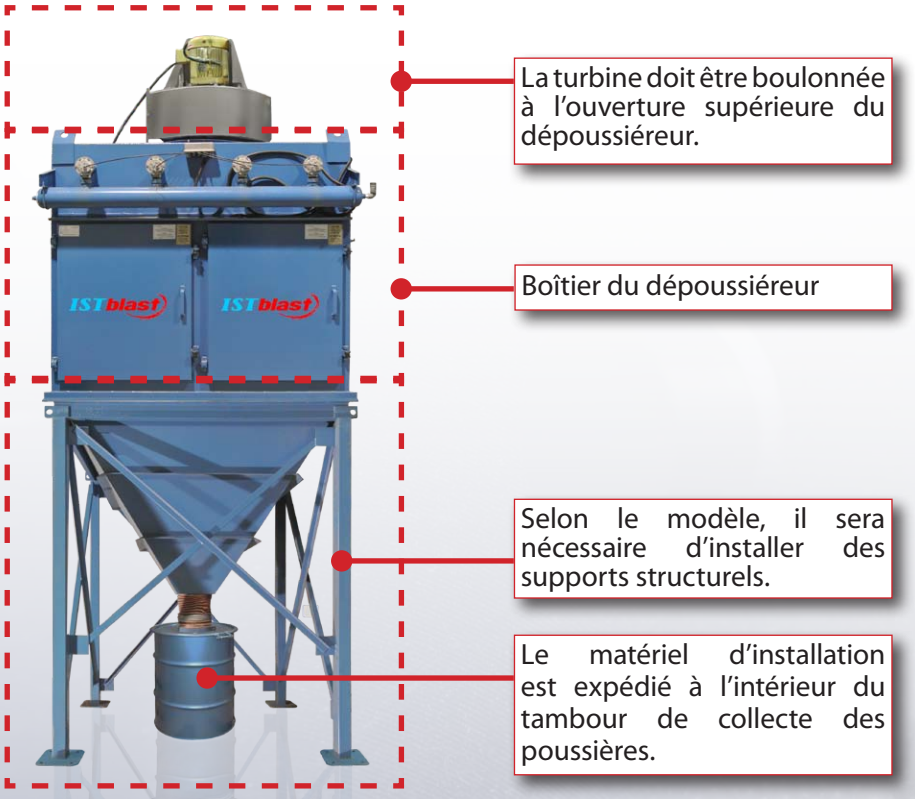
Le document suivant contient les instructions pour le montage du dépoussiéreur modèle DCM2.000 à 50.000.

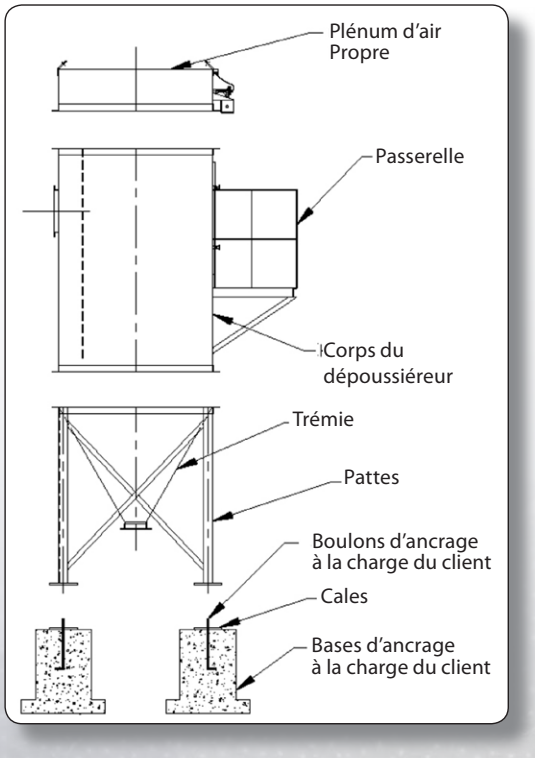
Le dépoussiéreur doit être installé sur un socle en béton. Le socle en béton doit être préparé avant l'arrivée du dépoussiéreur. Le dépoussiéreur à sacs est expédié en pièces détachées.

Voici une liste des principales composantes qui sont expédiées avec le dépoussiéreur :

- Corps du dépoussiéreur (côté filtre)
- Trémie
- Supports structurels (jambes et appareils orthopédiques)
- Passerelle et échelle
- Déflecteur de flamme avant, clapet de retour de flamme et conduit carré à rond

Le dépoussiéreur est partiellement assemblé dans nos installations mais est fourni en sections (boîtier, trémie et supports structurels), il peut également être équipé d'échelles, de passerelles et d'accessoires supplémentaires.





GUIDE DE MONTAGE RAPIDE (SUITE)

MATÉRIEL FOURNI

La boîte de matériel est expédiée avec le collecteur de poussière. Les procédures d'assemblage décrites dans ce document feront référence à la liste du matériel présenté dans les tableaux 1 et 2.

TABLEAU 1 – LISTE DU MATÉRIEL

DESCRIPTION	QTÉ
Boulon Ø ⅜" X 1"	100
Boulon Ø ⅜" X 1½"	100
(STC) Boulon Ø ½" X 1½"	45
(STC) Boulon Ø ¾" X 2½"	20
(STC) Boulon Ø ⅝" X 1½"	15
Boulon Ø ½" X 1½"	10
Déflecteur Ø ⅜"	4
Déflecteur Ø ¾"	20
Écrou Ø ⅜"	200
Écrou Ø ½"	10
Rondelle biseautée Ø ⅜"	100

***NB:** les boulons STC sont destinés aux composants structurels tels que les entretoises pour les pattes porteuses. Les boulons STC sont pré-assemblés avec des rondelles et des écrous.

TABLEAU 2 – MATÉRIEL PAR ASSEMBLAGE DE PIÈCES

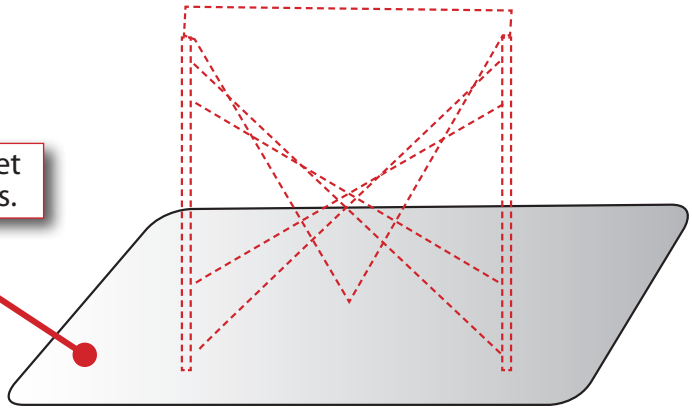
DESCRIPTION	QTÉ	UTILISATION POUR L'ASSEMBLAGE
VIS + ÉCROU + RONDELLE BISEAUTÉE Ø ⅜" X 1½"	86	TRÉMIE + SECTION FILTRE
(STC) VIS Ø ¾" X 2½"	16	PATTES DE SUPPORT + TRÉMIE
STC) VIS Ø ½" X 1½"	36	CROISILLONS + SUPPORT DE PATTES
DÉFLECTEUR Ø ¾"	16	ANCRAGES DES SUPPORT DE PATTES
(STC) VIS Ø ⅝" X 1½"	10	PASSERELLE + DÉPOUSSIÉREUR
VIS + ÉCROU Ø ½" X 1½"	8	ÉCHELLE + PASSERELLE
DÉFLECTEUR Ø ⅜"	2	ANCRAGE DE L' ÉCHELLE
VIS + ÉCROU Ø ⅜" X 1"	26	DÉFLECTEUR DE FLAMME AVANT + PRISE DÉPOUSSIÉREUR
	24	VOLET COUPE-FEU + ENTRÉE DÉPOUSSIÉREUR
	20	CONDUIT CARRÉ À ROND + TRÉMIE

GUIDE DE MONTAGE RAPIDE (SUITE)

FONDATIONS

Les fondations nécessaires doivent être préparées à l'avance, en utilisant les dimensions et les poids indiqués dans le plan d'ensemble. Consultez les plans d'installation pour connaître les procédures détaillées de montage et d'installation.

1 Vérifiez les dimensions et le niveau des fondations.



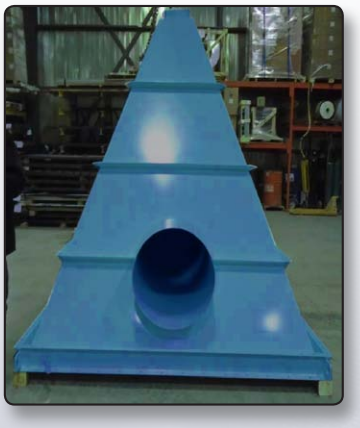
TRÉMIE ET SUPPORTS STRUCTURELS

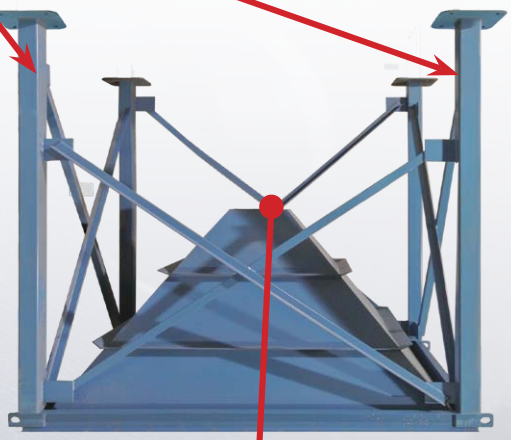
Positionner la trémie avec la grande ouverture en bas afin de faciliter le montage des pieds de support.

AVERTISSEMENT NE PAS POSITIONNER LA TRÉMIE DU DÉPOUSSIÉREUR DIRECTEMENT SUR LE SOL. DES CHARIOTS, DES PATINS OU TOUT AUTRE ÉLÉMENT ÉQUIVALENT DOIVENT ÊTRE UTILISÉS POUR ÉVITER LE CONTACT ENTRE LA BRIDE SUPÉRIEURE DE LA TRÉMIE ET LE SOL. UN CONTACT ENTRE LES DEUX SURFACES POURRAIT ENDOMMAGER LA BRIDE.

NOTE LES BOULONS STC SONT POUR LES STRUCTURES DES ÉLÉMENTS MURAUX TELS QUE LES RENFORTS POUR LES PATTES DE SOUTIEN. LES BOULONS STC SONT PRÉASSEMBLÉS AVEC DES RONDELLES ET DES ÉCROUS.

2 Positionnez et installez les pieds de support de coin (4x) aux quatre coins de la trémie en utilisant des boulons (STC) Ø3/4" x 2-1/2". (4 boulons/patte, 16 boulons au total) Ne serrez pas les boulons. Ajustez la hauteur des pieds de support en laissant un espace suffisant pour le contenant à poussière (baril, convoyeur ou autre).





3 Une fois les pieds de support fixés sur la trémie, positionnez et installez les entretoises (8x) en utilisant des boulons (STC) Ø1/2" X 1-1/2» (9 boulons/côté, 36 boulons au total).

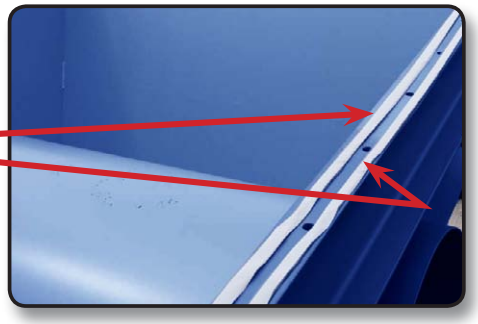
4 **Serrez et fixez toutes les jambes de soutien/attaches.**

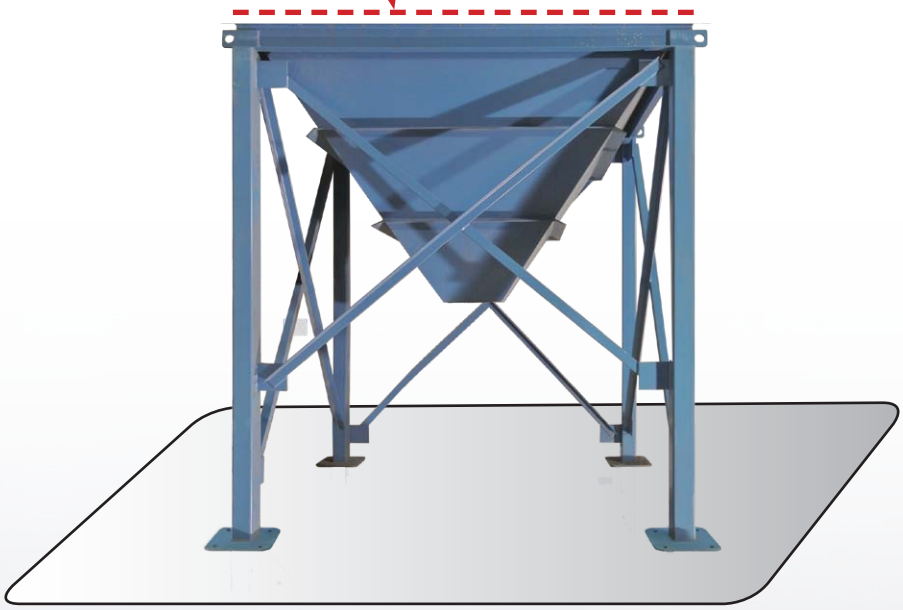
GUIDE DE MONTAGE RAPIDE (SUITE)

TRÉMIE ET SUPPORTS STRUCTURELS (SUITE)

5 Vérifiez si toutes les pattes de soutien/attaches sont installées et fixées correctement. Avec l'équipement de levage approprié, positionnez l'ensemble de la trémie sur le socle en béton. Ne l'ancrez pas tout de suite à la dalle.

6 Installez le joint en mousse auto-adhésif fourni sur la bride de la trémie, en plaçant une bande de chaque côté des trous de boulons.





AVERTISSEMENT FAIRE PREUVE DE PRUDENCE EN DÉPOSANT L'ENSEMBLE TRÉMIE ET STRUCTURE DE SUPPORT SUR LE SOCLE EN BÉTON AFIN D'ÉVITER D'ENDOMMAGER LES PATTES.

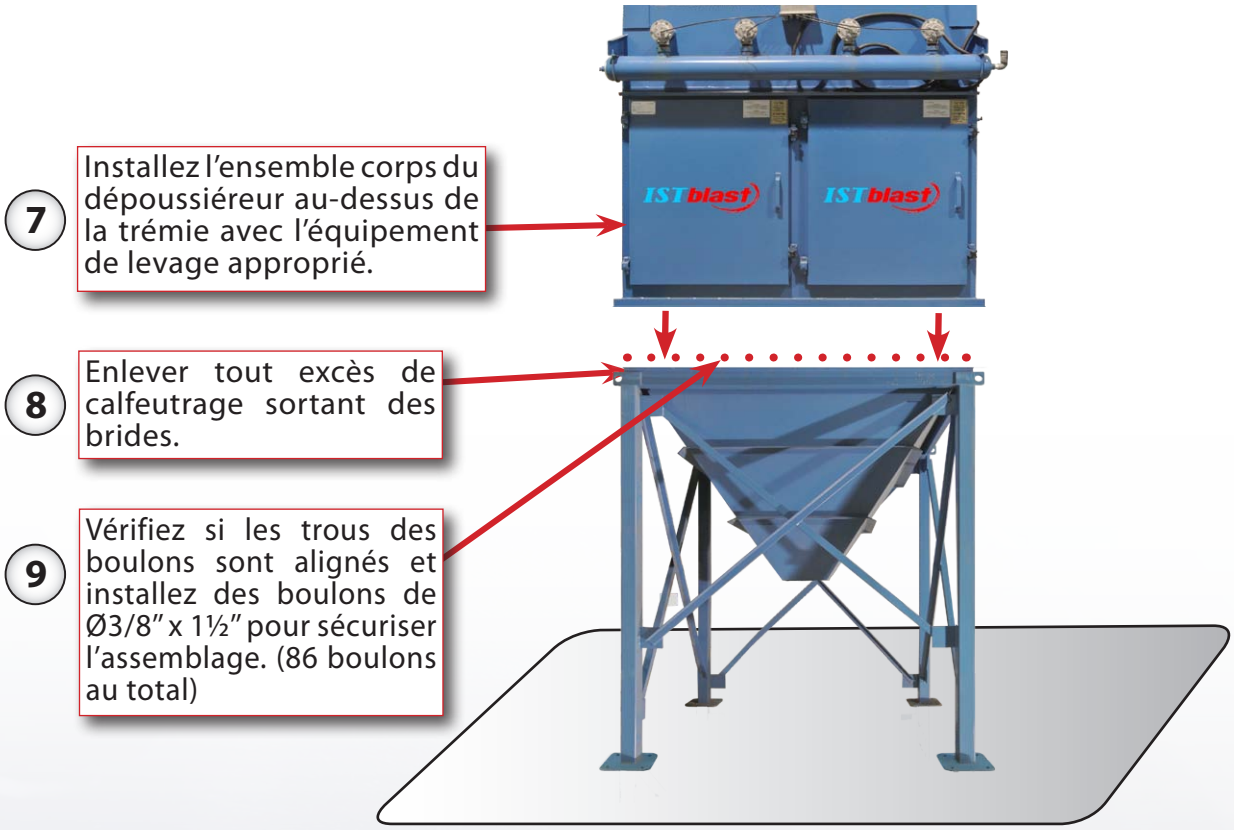
AVERTISSEMENT VÉRIFIER L'ORIENTATION DE L'ENSEMBLE DE LA TRÉMIE AVEC LE PLAN DE DISPOSITION GÉNÉRALE AFIN DE POSITIONNER L'ENTRÉE DANS LA BONNE DIRECTION.

GUIDE DE MONTAGE RAPIDE (SUITE)

CORPS DU DÉPOUSSIÉREUR

Une fois que l'ensemble de la trémie est positionné sur le socle en béton, la section filtrante peut être installée au-dessus de la section de la trémie. Si les portes anti-explosion sont sécurisées par des chaînes, des couvercles et des supports, il faut les enlever afin de maintenir les chaînes libres.

AVERTISSEMENT NE PAS PLACER LA SECTION DE FILTRE DU DÉPOUSSIÉREUR DIRECTEMENT SUR LE SOL. DES CHARIOTS, DES PATINS OU TOUT AUTRE ÉLÉMENT ÉQUIVALENT DOIVENT ÊTRE UTILISÉS POUR ÉVITER LE CONTACT ENTRE LES BRIDES ET LE SOL. UN CONTACT ENTRE LES DEUX SURFACES POURRAIT ENDOMMAGER LES BRIDES.



AVERTISSEMENT PROCÉDER AVEC PRÉCAUTION LORSQU'ON DÉPOSE LA SECTION DU FILTRE SUR LA TRÉMIE AFIN D'ÉVITER D'ENDOMMAGER LES BRIDES.

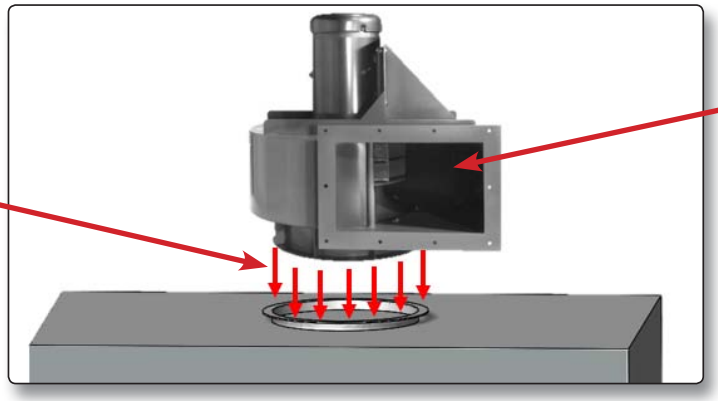
AVERTISSEMENT VÉRIFIER L'ORIENTATION DE LA SECTION DU FILTRE À L'AIDE DU DESSIN DE DISPOSITION GÉNÉRALE AFIN DE POSITIONNER CORRECTEMENT L'ENTRÉE ET LA TUYAUTERIE DES GICLEURS.

GUIDE DE MONTAGE RAPIDE (SUITE)

TURBINE

10

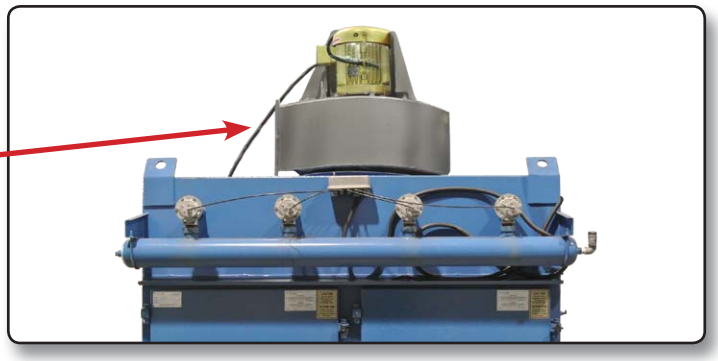
Vissez la turbine sur le boîtier. Vous devrez sceller correctement cette jonction. Le dépoussiéreur doit être étanche.



Si votre dépoussiéreur est équipé d'une barrière à chicane réglable, réglez-la à l'ouverture maximale.

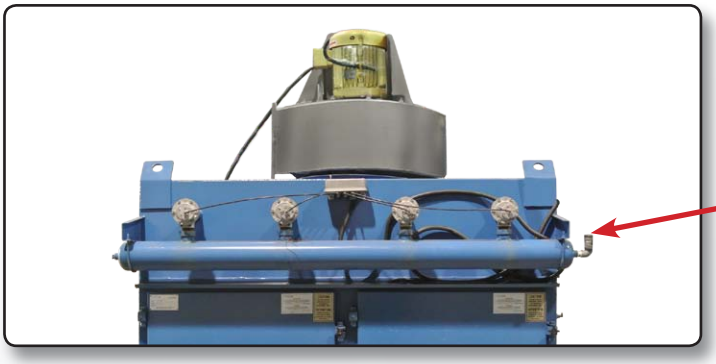
11

Branchez l'alimentation de la turbine sur le tableau électrique principal fourni avec la salle de sablage.



ALIMENTATION EN AIR

Assurez-vous que l'alimentation en air est propre, sèche et exempte d'huile.

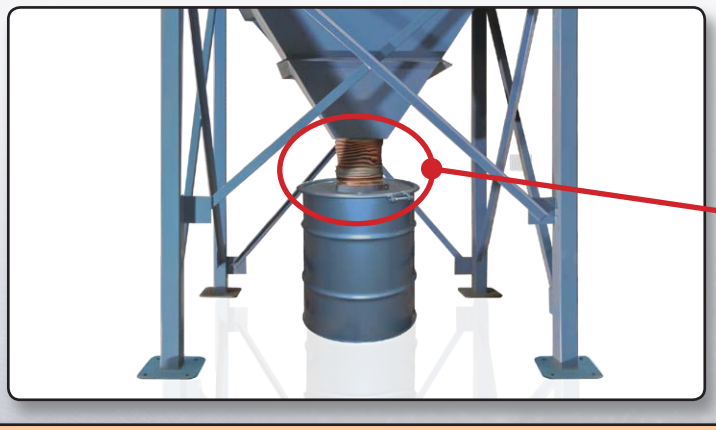


12

Connectez l'alimentation en air au système de nettoyage des cartouches à impulsion. Un régulateur d'air doit être utilisé pour maintenir une pression d'air constante dans le réservoir d'accumulation. Le tuyau et les raccords doivent avoir un diamètre intérieur de ¾''.

COLLECTE DE LA POUSSIÈRE

Le raccord du boyau de transfert des poussières au couvercle du baril doit être étanche à l'air.



13

Installez le baril de collecte des poussières sous la trémie et utilisez des colliers de serrage à vis afin de fixer le boyau à poussières.

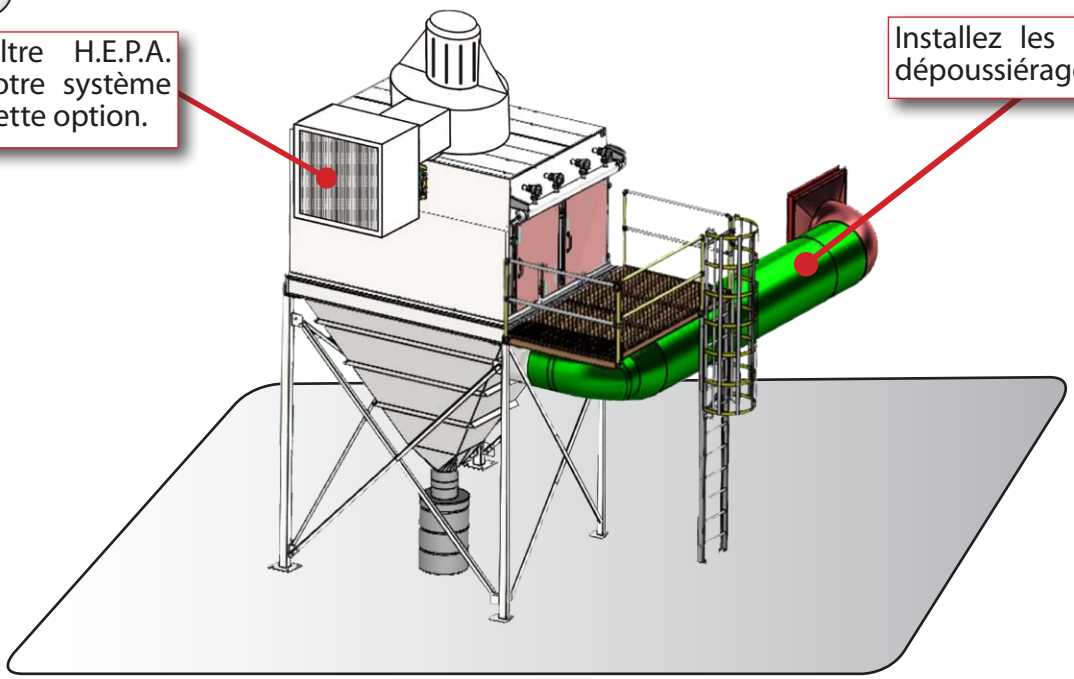
AVERTISSEMENT **NE PERCEZ JAMAIS DE TROUS DANS LE BOÎTIER OU LA TRÉMIE DU DÉPOUSSIÉREUR. L'UTILISATION DE VIS AUTO-FOREUSES EST ÉGALEMENT INTERDITE AFIN DE MAINTENIR L'ÉTANCHÉITÉ DU DÉPOUSSIÉREUR.**

GUIDE DE MONTAGE RAPIDE (SUITE)

ASSEMBLAGE DE SOUS-COMPOSANTS

14 Installez le filtre H.E.P.A. optionnel si votre système est équipé de cette option.

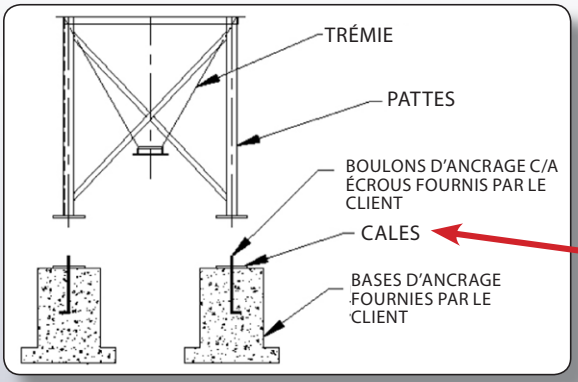
15 Installez les conduits de dépoussiérage.



PATTES D'ANCRAGE

Avant d'ancrer l'ensemble du dépoussiéreur sur le socle en béton, assurez-vous que tous les composants sont bien positionnés conformément aux plans généraux.

16 Une fois les principaux composants assemblés (trémie et section de filtre), percez tous les trous nécessaires afin de préparer l'installation des boulons d'ancrage (4 trous/patte, 16 trous au total)



17 Si nécessaire, corrigez le niveau à l'aide de cales. Ensuite, fixez les pattes à l'aide des boulons d'ancrage de ¾" de diam. (4 boulons/patte, 16 boulons au total)

AVIS LA PLAQUE DE BASE CI-DESSUS N'EST UTILISÉE QU'À TITRE DE RÉFÉRENCE. LE NOMBRE DE TROUS DE BOULONS SUR LES PLAQUES DE BASE POUR LES PATTES PEUT VARIER (3 OU 4 TROUS). TOUS LES TROUS DOIVENT ÊTRE PERCÉS AFIN DE PRÉPARER L'INSTALLATION DES BOULONS D'ANCRAGE.

GUIDE DE MONTAGE RAPIDE (SUITE)

OPTION PASSERELLE ET ÉCHELLE

La passerelle et l'échelle doivent être installées une fois que le dépoussiéreur est correctement positionné sur la dalle en béton.

1. Levez et positionnez la passerelle entre la trémie et la section de filtre du côté opposé de l'entrée d'air. (Voir image 8)

2. Commencez par installer des boulons (STC) Ø ⅝" x 1½" pour relier le dépoussiéreur et la passerelle (3 boulons / côté, 6 boulons au total). (Pour la position des boulons, voir l'image 8 (cercles rouges)

3. Ensuite, installez les mêmes boulons sur la barre de renforcement sous la passerelle (2 boulons / latéraux, 4 boulons au total). (Pour la position des boulons, voir l'image 8 (cercles verts)

4. Une fois la passerelle en place, soulevez et positionnez l'échelle du côté droit de celle-ci.

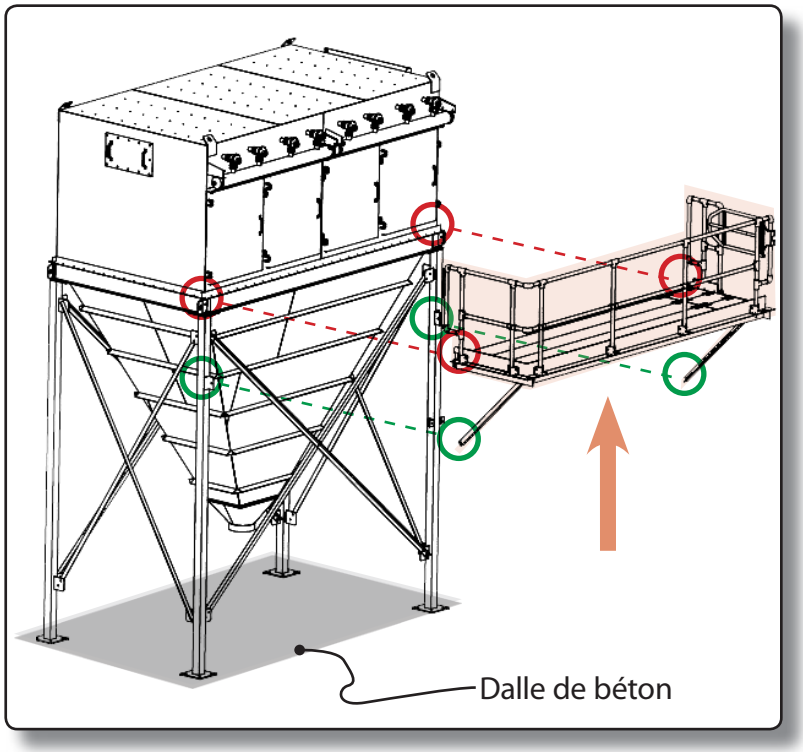


Image 8 – Position des trous pour la passerelle

5. Commencez par installer des boulons Ø ½" x 1½ " au niveau de la passerelle (2 boulons au total). (Pour la position des boulons, voir l'image 9 (cercles rouges)

6. Ensuite, installez les boulons de même diamètre au milieu de l'échelle sur la barre de renforcement (6 boulons au total). (Pour la position des boulons, voir l'image 9 (cercles verts)

7. La dernière étape consiste à fixer les pattes à l'aide de boulons d'ancrage à expansion de Ø ⅜" (1 boulon / patte, 2 boulons au total). Si nécessaire, corrigez le niveau avec des cales. Voir l'image 9 (cercles bleus)

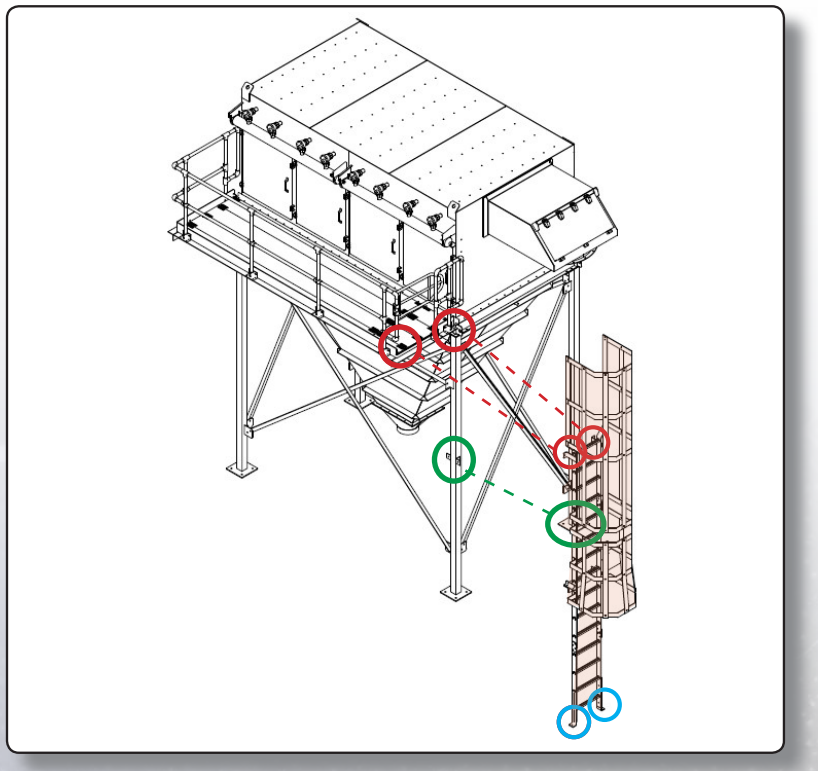


Image 9 – Position des trous d'échelle

GUIDE DE MONTAGE RAPIDE : DÉFLECTEUR DE FLAMMES AVANT, ÉVENTS ANTI-DÉFLAGRANTS & CONDUIT CARRÉ À ROND

Le déflecteur de flamme avant, l'évent anti déflagrant et le conduit carré à rond doivent être installés une fois que le dépoussiéreur est correctement positionné sur la dalle de béton.

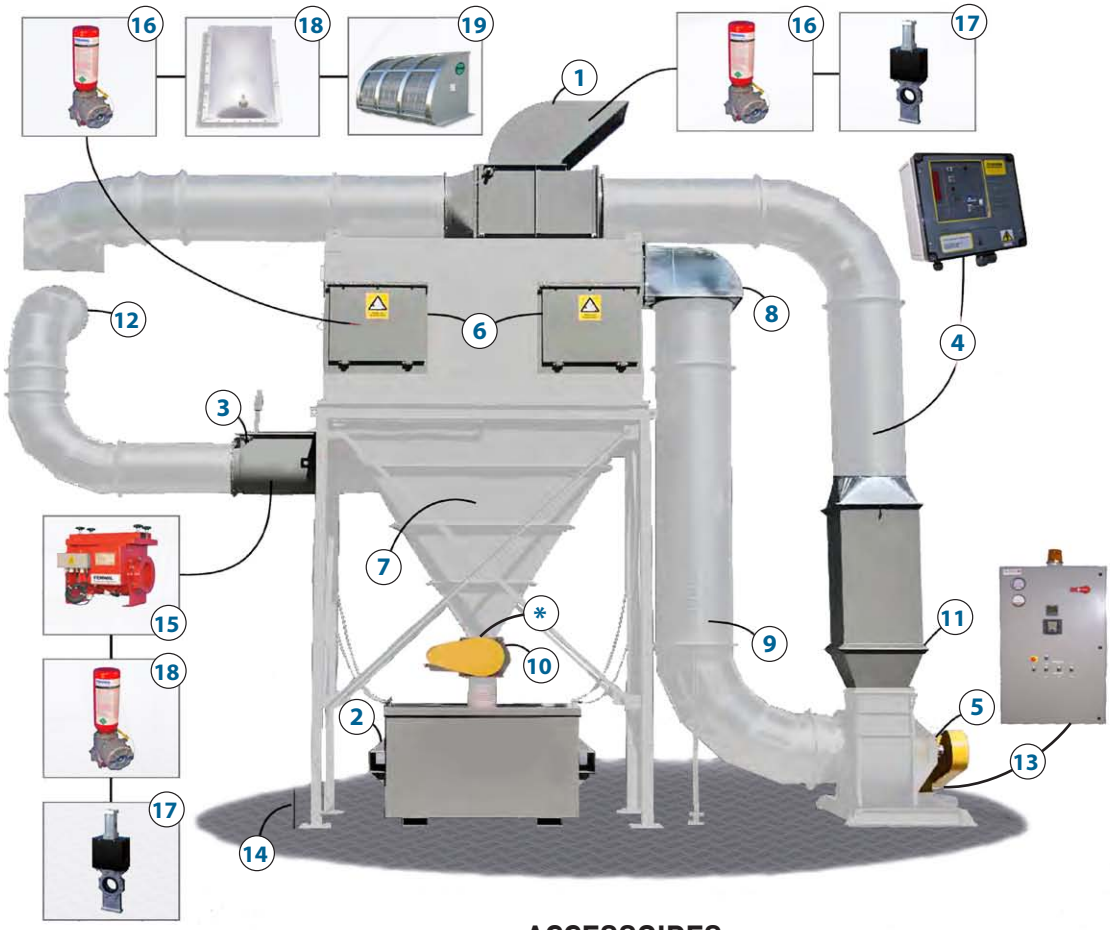
AVIS UTILISEZ DES BOULONS DE Ø ⅜" X 1 " POUR RACCORDER LES BRIDES DES PIECES DECRITES CI-DESSOUS, SAUF MENTIONNÉ AUTREMENT. LES BANDES DE CALFEUTRAGE ENTRE LES BRIDES DE CHAQUE PARTIE DU CONDUIT D'INTERCONNEXION DOIVENT ÊTRE APPLIQUÉES SUR LES DEUX CÔTÉS (INTÉRIEUR ET EXTÉRIEUR) DES TROUS DE BOULONS. LES BANDES PEUVENT ÊTRE APPLIQUÉES SEULEMENT À L'UNE DES DEUX BRIDES QUI SERONT ASSEMBLÉES.

1. Le déflecteur de flamme avant (8) doit être installé en haut à la sortie du dépoussiéreur. Il a 26 boulons sur sa connexion d'entrée et 16 boulons sur sa sortie.

2. l'évent anti déflagrant (3) doit être installé sur la trémie à l'entrée du dépoussiéreur. Il nécessite 24 boulons sur les connexions de sortie et d'entrée.

3. Le carré à conduit rond (*) doit être installé au bas de la trémie et il nécessite 20 boulons pour cette connexion.

NOTE **SE RÉFÉRER À L'ANNEXE B POUR LES DÉTAILS ET LES EMPLACEMENTS DE CES PARTIES.**

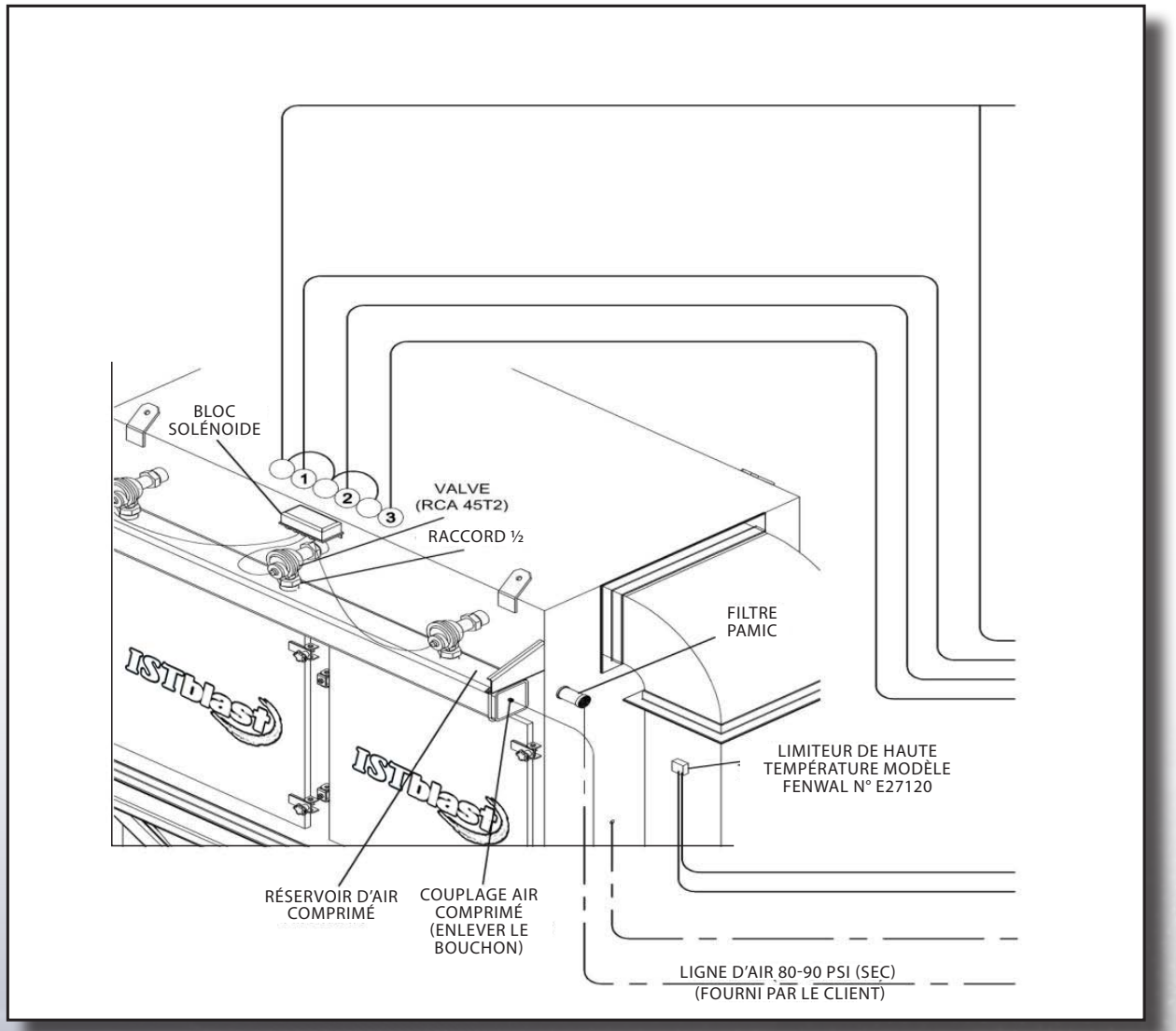


ACCESSOIRES

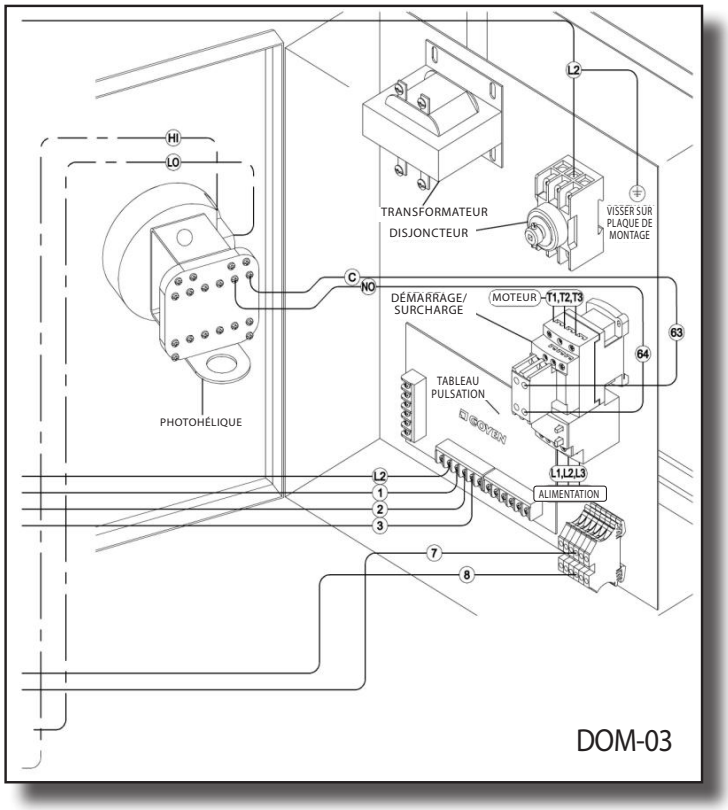
1. Anti-humidité
2. Ensemble boitier
3. Extracteur d'humidité
4. Broken Back Detector
5. Moteur anti-déflagrant
6. Évents anti-déflagrant
7. Système d'extinction incendie
8. Déflecteur de flamme Avant
9. Sonde/alarme haute temperature
10. Verrouillage rotation air
11. Silencieux
12. Détecteur d'étincelle
13. « SpeedFX »
14. Mise à la terre
15. Valve d'isolation passive Certifiée ATEX95
16. Extincteurs
17. Valve d'isolation haute vitesse
18. Panneaux évents antidéflagarnts
19. Évent pare-flamme

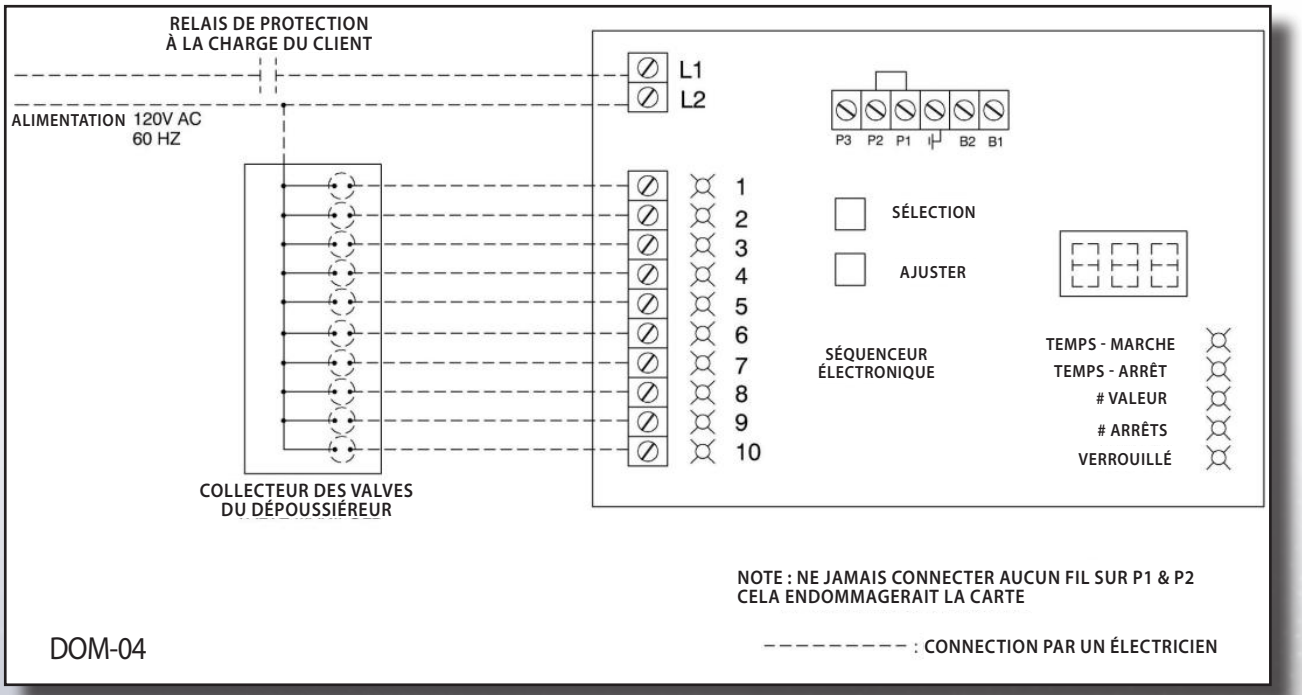
CONNEXIONS ÉLECTRIQUES AU SYSTÈME DE NETTOYAGE

- La minuterie électronique est généralement fournie séparément et est montée dans un endroit accessible.
- Le boîtier standard pour la minuterie est un Nema 12/4 (étanche aux poussières industrielles).
- Ce type de boîtier doit être monté à l'intérieur. Des boîtiers Nema-4 (étanche à l'eau) et Nema-9 (antidé-flagrant) peuvent être fournis.
- La minuterie peut également être montée sur le dépoussiéreur et pré-câblée si nécessaire.
- Un circuit d'éclairage normal de 110 V suffit pour alimenter deux minuteries. Chaque minuterie peut actionner au maximum 20 ou 28 valves solénoides (2 valves par sortie).
- Le schéma de câblage entre la minuterie et les boîtiers de valves solénoïdes est montré sur le dessin DOM-04.



CONNEXIONS ÉLECTRIQUES AU SYSTÈME DE NETTOYAGE (SUITE)





CONNEXIONS PNEUMATIQUES AU SYSTÈME DE NETTOYAGE

Les dépoussiéreurs « DCM » sont livrés avec le système de nettoyage pré-assemblé dans notre usine.

Afin de fonctionner correctement et de réduire le temps de maintenance, l'air comprimé fourni au réservoir d'air doit présenter les caractéristiques suivantes :

a. La pression atmosphérique au réservoir devrait être de 60 à 80 psig pour les modèles DCM2000 à 4000. La pression atmosphérique au réservoir devrait être de 70 à 90 psig pour les modèles DCM6000 à 8000. La pression atmosphérique au réservoir devrait être de 90 à 100 psig pour les modèles DCM10000 et plus.

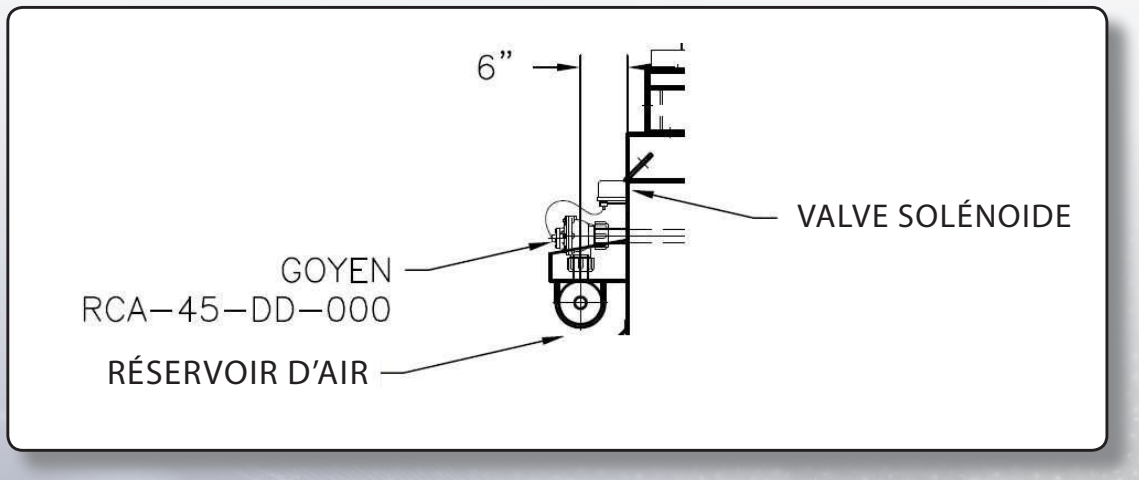
AVIS **PRESSURE SHOULD NOT VARY MORE THAN 5 PSIG UNDER OR OVER OPTIMUM.**

b. La connexion d'air comprimé peut être faite à l'une des extrémités du réservoir d'air. Un couplage est installé aux deux extrémités. N'oubliez pas de brancher l'accouplement non utilisé. (Voir dessin page 7)

c. L'air comprimé doit être propre, sec et sans huile. Si le dépoussiéreur est installé dans une zone chauffée, l'air doit être suffisamment sec pour éviter la condensation. Si le dépoussiéreur est exposé à de l'air froid, un assécheur d'air doit être utilisé afin de maintenir un point de rosée de - 40 °C.

d. Le débit d'air comprimé doit être suffisant pour faire fonctionner le système. Les exigences en air comprimé sont incluses dans les spécifications du dépoussiéreur.

AVIS **SE RÉFÉRER AU MANUEL DU PROPRIÉTAIRE POUR LES BESOINS EN AIR COMPRIMÉ. IL EST RECOMMANDÉ D'INSTALLER UN RÉGULATEUR DE PRESSION ET UN MANOMÈTRE À L'ENTRÉE DU RÉSERVOIR D'AIR.**



THÉORIE D'OPÉRATION

Les gaz chargés de poussière arrivent sur le côté de la trémie du dépoussiéreur, sous vide ou sous pression. Les gaz sont filtrés par la cartouche, et sortent par le Venturi, dans le plénum d'air propre. L'air purifié peut être évacué à l'extérieur ou recirculé, selon l'application.

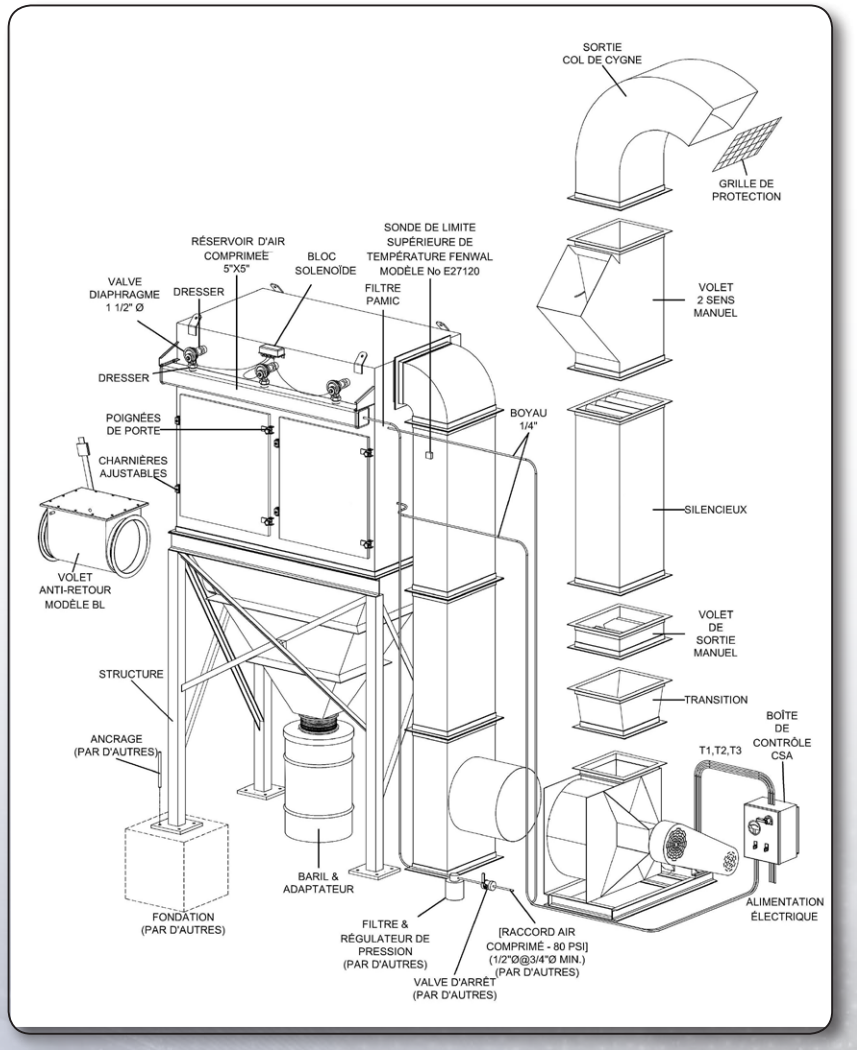
Le système de nettoyage automatique opère de la façon suivante :

Pour chaque rangée de cartouches, une valve à diaphragme est reliée à un réservoir d'air comprimé, la valve à diaphragme est activée par une valve solénoïde. Le séquenceur électronique met en tension chaque valve solénoïde en séquence.

De courtes pulsations d'air comprimé sont éjectées à travers des orifices calibrés de tube éjecteur dans chaque venturi. Le volume d'air comprimé à travers les venturis crée une poussée d'air descendant par induction dans les cartouches et éliminant l'accumulation de poussière sur les cartouches.

Le dépoussiéreur peut opérer continuellement en nettoyant une rangée de cartouches à la fois, à différentes intervalles.

EXEMPLE DE DISPOSITION GÉNÉRALE



INSTRUCTIONS POUR LE DÉMARRAGE

Avant le démarrage de votre nouveau dépoussiéreur, les points suivants devront être vérifiés :

- Vérifier la ligne d'air comprimé pour les fuites.
- Vérifier les raccordements du séquenceur et le voltage d'entrée (110/1/60).
- Vérifier la rotation du ventilateur
- Vérifier l'opération de tous les accessoires (vis sans fin, valve rotative, compresseur, assécheur, indicateur de niveau, etc…)
- En marche, vérifier l'ampérage de tous les moteurs. (Remarque: si les portes pare-sablage sont installées, veuillez vous assurer que toutes les portes soient ouvertes avant le démarrage.

Durant le démarrage, les points suivants doivent être vérifiés :

1. Lorsque vous démarrez un dépoussiéreur avec des cartouches propres, la perte de pression à travers les cartouches sera très faible, et augmentera avec l'accumulation de poussière. Afin d'obtenir une perte de pression normale (entre 1" et 3" WG), le moteur du ventilateur sera surchargé à cause du grand volume d'air. Un volet à la sortie du ventilateur pourrait prévenir ce problème.

2. Le démarrage d'un dépoussiéreur en-dessous de sa capacité normale est une bonne pratique, permettant une accumulation graduelle sur les cartouches et permettant de prévenir que la poussière se dépose sur le média filtrant. Cette procédure peut être obligatoire pour des poussières très petites qui pourraient bloquer les pores de la cartouche.

3. Quand un « DCM » est utilisé avec des gaz chauds, le dépoussiéreur doit être réchauffé avant le démarrage pour prévenir la condensation sur les cartouches et sur les murs du dépoussiéreur.

4. En opération normale, un dépoussiéreur « DCM » ne requiert aucun opérateur à plein temps.La perte de pression à travers les cartouches doit être vérifiée occasionnellement comme un bon indicateur de performance de dépoussiéreur.La jauge de pression différentielle doit être facilement accessible et installée près du séquenceur. La pression normale d'opération se situe entre 1" et 4" WG.

5. L'ajustement de la fréquence et la durée des pulsations aura un effet sur la pression d'opération. L'augmentation de fréquence ou/et de la durée abaissera la perte de pression, mais réduira la vie des cartouches et des valves.

6. Si de la poussière apparaît à la sortie du dépoussiéreur (sauf au démarrage), les cartouches devront être inspectées.

7. Consultez un technicien à la moindre opération anormale.

ACCESSOIRES

INFORMATIONS TECHNIQUES SUR LES ACCESSOIRES FOURNIS AVEC LE DÉPOUSSIÉREUR

.Cette section inclut de la littérature sur les accessoires fournis avec votre dépoussiéreur à cartouches

Certains accessoires sont fournis avec tous les modèles, tels que :

- Valves à diaphragme
- Valves solénoïdes
- Minuterie électronique
- Jauge Photohélique

D'autres accessoires pourraient être fournis avec votre unité :

- Ventilateur et moteur
- Compresseur et assécheur d'air
- Indicateur de niveau « B indicator »
- Régulateur de pression et manomètre
- Thermocouple ;
- Interrupteur vitesse zéro « Zero Speed Switch »
- Coussinets et réducteur pour accessoires de déversement.

De plus, certains dessins d'accessoires peuvent être fournis :

- Ventilateur
- Tuyauterie ;
- Hottes et recouvrement
- Dampers ;
- Volets
- Accessoires de déversement
- Panneaux électriques spéciaux.

ENTRETIEN

ENTRETIEN

Le dépoussiéreur « DCM » ne requiert qu'un minimum d'entretien, pas de lubrification, sauf pour certains accessoires, ventilateurs, valve rotative, etc

PERSONNES

L'entretien de tout objet se trouvant sur le dessus du (des) collecteur(s) doit être attaché / fixé correctement à des crochets de sécurité.

CARTOUCHES

Les cartouches doivent être manipulées doucement, en faisant attention pour ne pas perforer le media.

Si les pores du media sont obstruées par de la poussière fine, les cartouches peuvent être nettoyées en opérant le système de nettoyage avec le ventilateur arrêté.

GARNITURES DE PORTE

Les garnitures de porte doivent être remplacées occasionnellement dû au dommage causé par la formation de glace. Les garnitures de porte standard sont fabriquées de caoutchouc poreux, bien que certaines conditions de haute température peuvent obliger l'utilisation d'un autre type de matériel

VALVES À DIAPHRAGME ET SOLENOIDES

L'opération des valves doit être vérifiée régulièrement. Le diaphragme de la valve à diaphragme devra être remplacé occasionnellement, la valve solénoïde requiert quelques fois des réparations ou doit être remplacée. Naturellement l'usure et la détérioration de ces valves dépendra de l'utilisation du dépoussiéreur. Un taux anormal de remplacement des diaphragmes indiquera une pression d'air excessive.

SÉQUENCEUR ÉLECTRONIQUE

Les dépoussiéreurs « DCM » sont équipés de séquenceurs de type « Solid State ». Les réparations sur le chantier ne sont pas recommandées, le circuit imprimé doit être remplacé en cas de bris.

DÉPANNAGE

A. PERTE DE PRESSION TROP ÉLEVÉE

La pression normale se situe entre 1" et 3" de colonne d'eau

1) **Le volume d'air à travers le dépoussiéreur est trop élevé**
   - Vérifier la vitesse du ventilateur ou l'ajustement des volets (si installés).
   - La conception des gaines d'air peut être correcte.
   - Balancer le système avec les volets à guillotine sur chaque embranchement, réduire la vitesse du ventilateur si nécessaire.

2) **L'air comprimé est trop faible.**
   - La pression doit être de 100 psi à l'entrée du réservoir
   - Ajuster le compresseur.

3) **Valve solénoïde hors fonction.**
   - Vérifier raccordement électrique.

4) **Diaphragme brisé.**
   - Est facilement détectable par le bruit de fuite de l'air.

5) **Mauvais fonctionnement du séquenceur.**
   - Vérifier l'opération normale de chaque sortie

6) **Les cartouches sont bloquées par la condensation.**
   - Faire fonctionner le système de nettoyage avec le ventilateur arrêté pour assécher les cartouches
   - Préchauffer le dépoussiéreur avant de partir le procédé générant de la poussière, ce qui préviendra ce problème.

7) **Les cartouches sont bloquées par de la poussière très fine.**
   - Faire fonctionner le système de nettoyage avec le ventilateur arrêté pour nettoyer les cartouches.

8) **L'électricité statique peut causer une haute perte de pression.**
   - Augmenter l'humidité dans l'usine ou installer des cartouches antistatiques.

DÉPANNAGE (SUITE)

B. POUSSIÈRES APPARENTES À LA SORTIE DU DÉPOUSSIÉREUR

1) Normal au démarrage, l'efficacité de filtration augmentera lorsque la couche initiale de poussière sera déposée sur les cartouches.
2) Les cartouches sont mal installées: vérifier les cartouches.
3) Les cartouches sont usées ou brisées.

C. VOLUME D'AIR TROP FAIBLE

1) Le ventilateur tourne dans la mauvaise direction

- Inverser deux phases sur le moteur.

2) Vérifier la perte de pression du dépoussiéreur.

3) Les courroies du ventilateur glissent.

- Les resserrer ou les changer.

4) Il y a une fuite d'air dans le système.

- Tuyauterie, porte d'accès, valves rotatives, etc

5) Les gaines sont bloquées par l'accumulation des poussières.

- Les volets à guillotine sont fermés
- Il y a un mauvais fonctionnement des volets

6) Il y a une modification majeure aux gaines initiales.

7) Il y a une mauvaise conception des gaines.

D. IMPOSSIBLE DE MAINTENIR LA PRESSION DE L'AIR COMPRIMÉ

1) Valve solénoide bloquée :

- Nettoyer ou reconstruire.

2) Court-circuit électrique, maintenant plusieurs valves solénoides ouvertes.

3) La fréquence ou la durée des impulsions est trop élevée.

4) Diaphragmes brisés.

5) Minuterie défectueuse.

COMPOSANTS ET PIÈCES DE RECHANGE RECOMMANDÉES

VALVES SOLÉNOÏDES

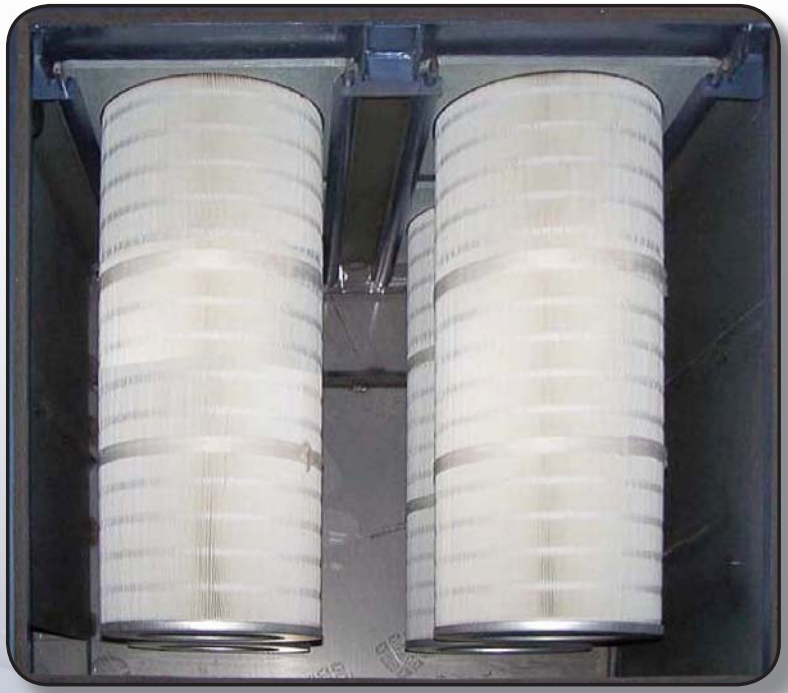
	TYPE DE VALVE SOLÉNOIDE	TYPE	VALVE COMPLÈTE	ENSEMBLE DE RÉPARATION	BOBINE DE REMPLACEMENT
☒	Normal	Goyen	RCA-3D2-QT	M-1131	QT
☐	À l'épreuve des explosions	Goyen		M-735	QT

VALVES À DIAPHRAGME

	DIAMÈTRE VALVE À DIAPHRAGME	TYPE	VALVE COMPLÈTE	ENSEMBLE DE RÉPARATION
☐	¾″	Goyen	RCA-20	M-1204
☐	1″	Goyen	RCA-25	M-1183
☒	1-1/2″	Goyen	RCA-45T2	M-2162

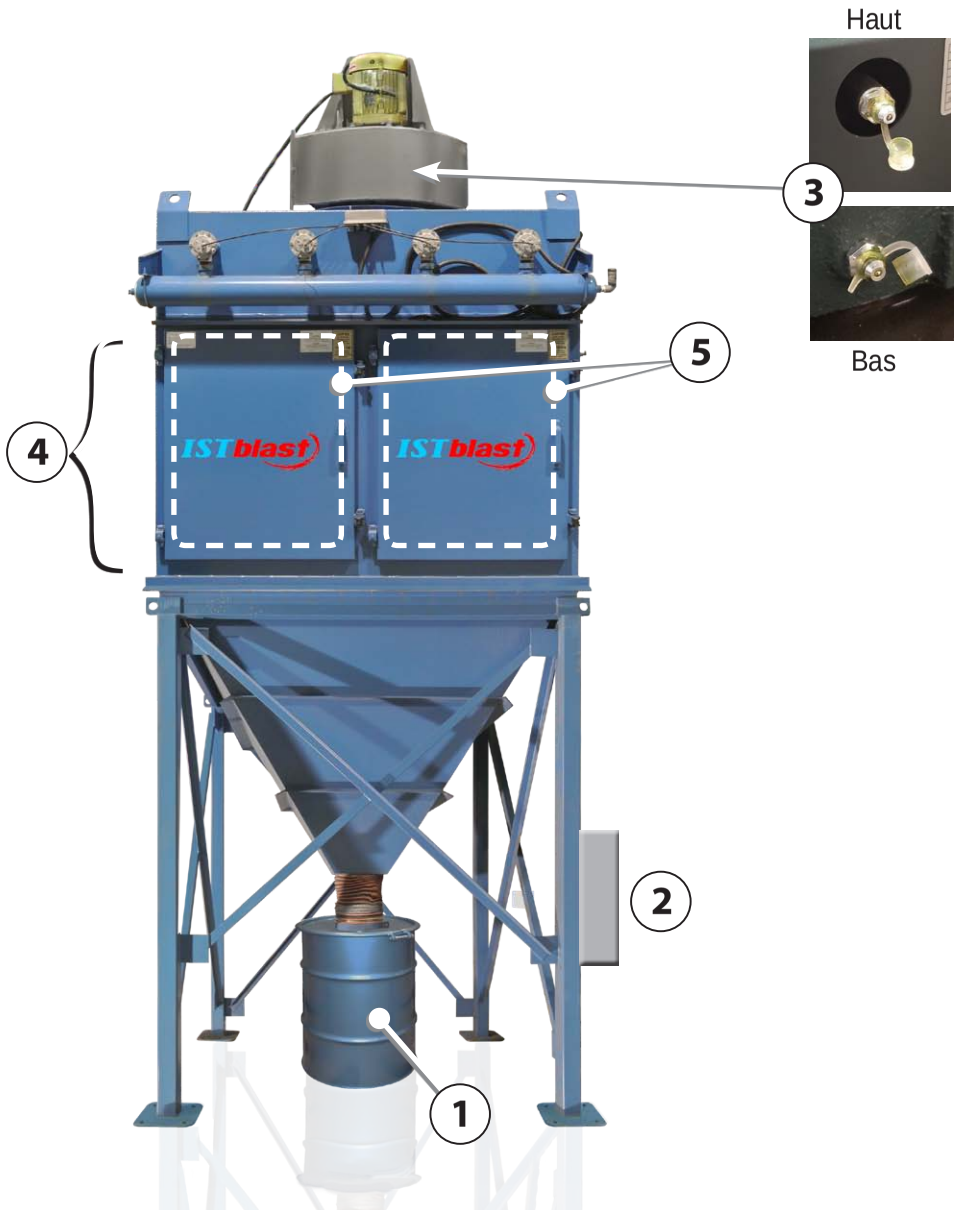
CARTOUCHES

 # 601307



DÉPOUSSIÉREUR - CALENDRIER D'ENTRETIEN PRÉVENTIF

DCM 2 000 À 50 000



ENTRETIEN QUOTIDIEN ET FONCTIONNEMENT

Baril de récupération (1) **:** vérifier le niveau tous les jours et vider si nécessaire

ENTRETIEN HEBDOMADAIRE

Cartouches : vérifier pour signal d'alarme et valeur affichée sur le panneau de contrôle (2)
Remplacer les cartouches (4) lorsque nécessaire

ENTRETIEN MENSUEL

Conduits : vérifier les fuites et l'usure des matériaux et remplacer au besoin
Système de nettoyage par impulsions : inspecter les valves Goyen, et remplacer ou entretenir si nécessaire

ENTRETIEN AUX 2 ANS

Moteur (3)**:** vérifier les roulements du moteur
Reportez-vous à la plaque signalétique pour connaître le type et le volume d'huile requis.

REMPLACER AU BESOIN (environ tous les 3 ans)

DESCRIPTION	N° DE PIÈCE
Cartouches de base (4) (chaque)	601307
Cartouches nanofibres (4) (chaque)	601317
Joint de portes (5) (½" x 1") (vendu au pied)	618305
Assemblage complet de la vanne Goyen 1½" (6)	601329
Kit de réparation de la valve Goyen 1½" (6)	M-2192

346 Allée du Golf
Saint-Eustache (Québec)
J7R 0M8 Canada

T : 1 800 361-1185
F : 450 963-5122
info@isturface.com

International Surface Technologies
istsurface.com

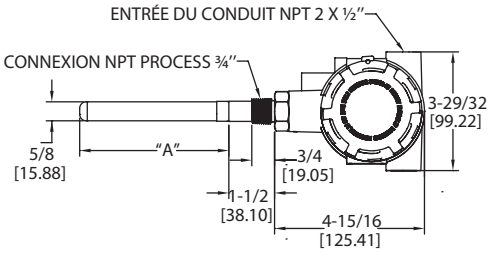
2022-02-23

ANNEXE 1 - ÉMETTEUR DE PARTICULES DU DÉPOUSSIÉREUR SERIE PMT2

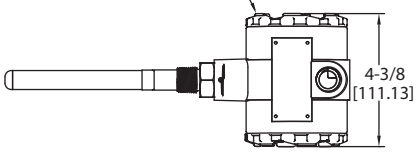
SPÉCIFICATIONS - INSTRUCTIONS D'INSTALLATION ET D'UTILISATION

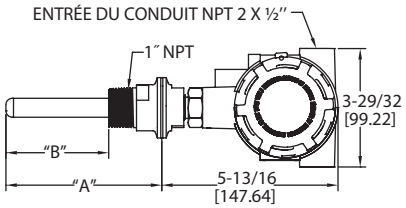
ASSEMBLAGE NPT MALE ¾''	
Sonde Longueur	A po. [mm]
3″	3 [76.20]
5″	5 [127.00]
10″	10 [254.00]
15″	15 [381.00]
20″	20 [508.00]
30″	30 [762.00]
36″	36 [914.40]

SUPPORT « Tri-Clamp » 1.5″		
Sonde Longueur	A po. [mm]	B po. [mm]
3″	3-1/2 [88.90]	1-25/32 [45.24]
5″	5-1/2 [139.70]	3-25/32 [96.04]
10″	10-1/2 [266.70]	8-25/32 [223.04]
15″	15-1/2 [393.70]	13-25/32 [350.04]
20″	20-1/2 [520.70]	18-25/32 [477.04]
30″	30-1/2 [744.70]	28-25/32 [731.04]
36″	36-1/2 [927.10]	34-25/32 [883.44]



Assemblage mâle NPT ¾''





Montage de l'option « Tri-Clamp » 1.5″

L'émetteur de particules de la série PMT2 est conçu pour mesurer les émissions de particules de la décharge des dépoussiéreurs. En utilisant la détection par induction électrostatique couplée au courant continu'émetteur surveille un courant pA qui est généré sous forme de particules passe à proximité de la sonde ; un signal de 4 à 20 mA varie en fonction du niveau de particules. La PMT2 offre 6 plages de sensibilité, ce quipermet à l'utilisateur de choisir la plage la mieux adaptée à la demande.

Le sélecteur de gamme et de test peut également être réglé pour délivrer un signal de 4 mA ou un signal de 20 mA pour aider à la mise en place ou au dépannage. Le réglage de la durée moyenne peut être utilisé pour atténuer le signal si souhaité.

CARACTÉRISTIQUES / AVANTAGES

- Installation simple à 2 fils pour PLC et panneaux de contrôle.
- Non-stick PTFE coated probe to prevent false readings from moist and conductive dusts, condensate, and dust buildup.
- L'étalonnage du zéro à distance permet de réduire le temps de maintenance.

TABLEAU DES MODÈLES						
Exemple	**PMT2**	**-05**	**-A**	**-U2**		**PMT2-05-A-U2**
Séries	PMT2					Émetteur de particules
Sonde Longueur		03				Longueur de sonde de 3″
		05				Longueur de sonde de 5″
		10				Longueur de sonde de10″
		15				Longueur de sonde de15″
		20				Longueur de sonde de 20″
		30				Longueur de sonde de 30″
		36				Longueur de sonde de 36″
Processus Connexion			A			NPT male de ¾''
			B			Kit « Tri-Clamp » 1.5″ avec 1″ NPT mâle
Cote du boitier				U2		UL (IS)
Options					ST	Étiquette en inox

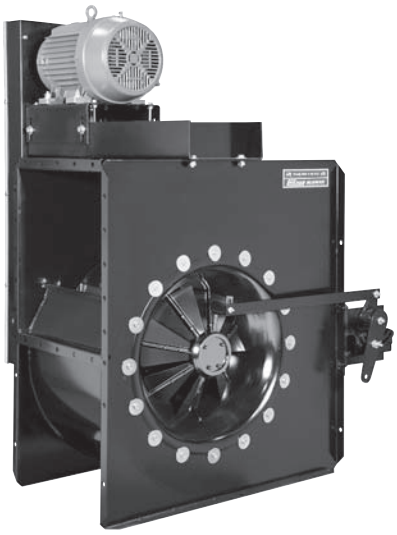
SPÉCIFICATIONS
Service: Air et gaz compatibles, tout type de particules conductrices ou non conductrices
Matériaux mouillés : 316L SS, silicone, et PTFE.
Boitier : Revêtement de poudre d'aluminum.
Précision : ± 5% de lecture.
Taille de particule : 0.3 microns et plus.
Plage de détection: 5 à 5000 pA (6 options de gamme sélectionnables).
Limites de température : Ambiante : -40 à 145 °F (-40 à 63 °C);
Processus: -40 à 248 °F (-40 à 120 °C).
Limite de pression : 30 psi (2 bar).
Signal de sortie : 4 à 20 mA.
Besoins en énergie : 12 à 28 VDC (⎓).
Connexion électrique : Deux ouvertures de conduits NPT femelles ½″.
Borne de raccordement : Amovible (filage16 à 20 AWG).
Procédé de connection : Voir tableau modèle.
Longueurs des sondes: Voir tableau modèle.
Cote du boitier : Type 4 (IP66).
Orientation de montage : Toutes
Durée moyenne : 1 à 360 sec. (10 options sélectionnables).
Poids : Varie selon la longueur de la sonde et le type de montage.
Approbation des agences: CE, cULus; ATEX en attente, IECEX en attente. Listé UL Sécurité intrinsèque pour la classe I, groupes C et D ; classe II, groupes E, F et G ; classe III ; Class I Zone 0 AEx ia IIB T4 Ga; Classe I Zone 0 Ex ia IIB T4 Ga.

ANNEXE 2 - TURBINE DU DÉPOUSSIÉREUR

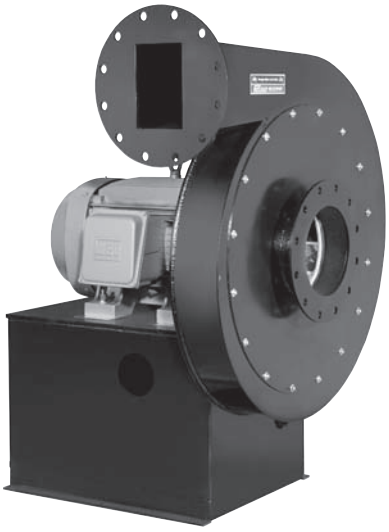
TURBINES CENTRIFUGES INDUSTRIELS

SÉCURITÉ - INSTALLATION - FONCTIONNEMENT ET INSTRUCTIONS D'ENTRETIEN

Ce manuel concerne les turbines suivantes : D/10A et D/36A (SQA/SQB, SQAD/SQBD), turbine centrifuge et turbine de roue «B» ; D/16A, D/39A (SQI), et D/52 turbine industrielles ; D/51 turbines double largeur, simple largeur et plénum ; D/53 soufflantes à pression ; et turbine D/64 PBI (Emballé Incliné vers l'arrière).

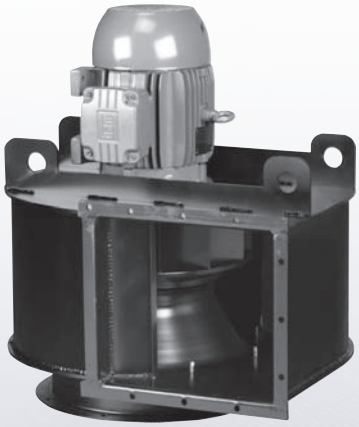


Turbine centrifuge D/36A



Turbine pression D/53

Ventilateur industriel D/16A



Ventilateur D/64 PBI

Ventilateur double largeur D/51

POUR COMMANDER DES PIÈCES DE RECHANGE	Les pièces de rechange ou de réparation peuvent être commandées auprès de votre ingénieur commercial de IST le plus proche en indiquant le nom de la pièce (roue, moteur, roulement), etc.) et le NUMÉRO DE SÉRIE DU VENTILATEUR tiré de la plaque signalétique ou des dessins de l'ORDRE DE TRAVAIL. Si possible, donnez également le numéro de palier ou la taille de l'arbre et la classe de ventilateur. En raison du petit nombre de pièces nécessaires, les listes de pièces de rechange ne sont ni nécessaires ni disponibles. Utilisez ces instructions à la place.

ANNEXE 2 - TURBINE DU DÉPOUSSIÉREUR (SUITE)

RÉCEPTION :

Le matériel de IST est préparé pour l'expédition conformément à la classification uniforme des marchandises. Il est minutieusement inspecté à l'usine et, à moins qu'il ne soit endommagé pendant le transport, il doit être en bon état à l'arrivée. Lorsqu'un transporteur signe le connaissement de la IST , il accepte la responsabilité de tout manque ou dommage ultérieur, évident ou caché, et toute réclamation doit être faite contre le transporteur par l'acheteur. Les manquants ou dommages évidents doivent être notés sur le document de livraison du transporteur avant la signature de l'accep- tance. L'inspection par le transporteur des dommages évidents ou dissimulés doit être demandée. Après l'inspection, émettre un bon de commande pour les pièces nécessaires ou organiser le retour du matériel à l'usine de réparation IST.

Les turbines IST sont expédiés, déballés, et peuvent être manipulés et déplacés en utilisant de bonnes techniques de gréement, en prenant soin d'éviter les contraintes concentrées qui déforment l'une des pièces.

STOCKAGE :

Si l'installation du turbine doit être retardée, entreposez l'appareil dans un endroit sec et protégé. Protégez le turbine, en particulier les roulements du turbine et du moteur, de l'humidité et des vibrations. Protégez toutes les surfaces usinées telles que les arbres, les accouplements et les bagues. Faites tourner la roue de plusieurs tours toutes les deux semaines, en l'arrêtant dans une position différente de sa position initiale. Gardez les roulements entièrement graissés en les remplissant tous les mois avec une graisse compatible avec celle fournie à l'origine. Contactez IST pour des instructions de stockage plus détaillées

MESURES DE SÉCURITÉ :

Le turbine que vous avez acheté est un équipement rotatif et peut devenir une source de danger pour la vie ou causer des blessures s'il n'est pas correctement appliqué. La température ou la vitesse de fonctionnement maximale pour laquelle ce turbine est conçu ne doit pas être dépassée. Ces limites sont indiquées dans notre catalogue ou sur les dessins de IST.

Le personnel qui fera fonctionner cette turbine, ou celui qui en assurera l'entretien, doit recevoir ce bulletin pour lire et être averti des dangers potentiels de cet équipement.

Cette brochure contient des recommandations générales, mais des exigences spécifiques peuvent s'appliquer à l'installation individuelle. Ces exigences sont décrites dans les codes de sécurité fédéraux, nationaux et locaux. La stricte conformité à ces codes et le respect rigoureux de ces instructions d'installation sont de la responsabilité de l'utilisateur.

INSTALLATION :

1. Pour obtenir de bons résultats, il faut une base solide. Les fondations doivent être planes, rigides et d'une masse suffisante pour l'équipement. Le béton est préférable. Sa masse doit être au moins quatre fois supérieure au poids du turbine. Les plates-formes en acier doivent être correctement étayées dans toutes les directions. La fréquence naturelle minimale de toute pièce doit être supérieure d'au moins 50 % à la vitesse de fonctionnement du turbine.
2. Caler les points d'appui du turbine avant de serrer les boulons de fondation. Ne déformez pas et ne tordez pas l'équipement. Les raccords des conduits doivent être lisses et droits. Les coudes et autres transitions doivent être situés à au moins cinq diamètres de roue de l'entrée et de la sortie du turbine (voir la publication 201 de l'AMCA pour plus de détails). Des raccords flexibles doivent être utilisés à l'entrée et à la sortie. Le turbine ne doit jamais supporter ou limiter le poids ou la force d'un conduit.
3. Assurez-vous que l'alimentation est verrouillée sur « OFF ».
4. Vérifiez le dégagement entre la roue et l'entrée (pour les turbines D/36 et D/51, reportez-vous au tableau de droite) pour vous assurer qu'il n'a pas bougé pendant le transport ou la manutention. Le jeu radial doit être à peu près égal sur tout le pourtour. Faites tourner la roue à la main pour vérifier qu'elle tourne librement.
5. Si la roue cogne, corrigez-la en desserrant les vis de réglage du moyeu et repositionnez la roue sur l'arbre, ou desserrez les boulons de montage du moteur (pour les ventilateurs de l'arrangement 4) et réalignez la roue sur l'entrée pour qu'elle ne cogne pas. Positionnez la roue de sorte que la vis de réglage sur la clavette se trouve en bas. Serrez d'abord la vis de réglage inférieure, puis la vis de réglage opposée. Serrer toutes les vis de réglage selon le tableau des valeurs de couple. Tournez la roue à la main pour vérifier le jeu entre la roue et le cône d'entrée.

FIXER LES VALEURS DU COUPLE DE SERRAGE DES VIS

Taille du boulon (Diam. En po.)	Filets par pouce	Acier de grade 2 non plaqué (po/lb)
1/4	20	65.5
5/16	18	136.0
3/8	16	239.0
7/16	14	381.0
1/2	13	586.0
5/8	11	1163.0
3/4	10	2076.0

6. Si la roue du ventilateur est fixée à l'aide d'une douille à blocage conique et que la roue doit être déplacée, suivez cette procédure :
   a. Retirez tous les boulons des douilles.
   b. Insérez deux boulons dans les trous filetés de la douille. (Notez qu'il reste un boulon qui n'est pas utilisé pour le démontage).
   c. Serrez les boulons en alternance jusqu'à ce que la douille soit desserrée dans le moyeu. Si la douille ne se desserre pas immédiatement, tapez légèrement sur le moyeu tout en appliquant un couple sur les boulons.

Pour réinstaller la douille à blocage conique dans le moyeu de la roue, insérez les trois boulons de montage dans le moyeu par les trous non filetés de la douille. Serrez alternativement les boulons. Lors du serrage, les boulons doivent être tournés vers le bas de manière égale au couple initial requis indiqué ci-dessous. Ensuite, serrez les boulons progressivement d'un demi-tour par boulon jusqu'au réglage du second couple. Pour terminer, les boulons doivent être serrés par petits incréments jusqu'au couple final.

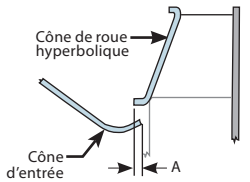
**Les valeurs de couple indiquées sont en pouces/livres et s'appliquent lorsque les deux composants sont soit en aluminium, soit en acier. Si l'un des deux composants est en aluminium, utilisez les valeurs pour l'aluminium. Les valeurs pour l'acier sont celles de la quincaillerie de grade 5.*

Taille du manchon	Couple initial*		Deuxième couple*		Couple final*	
	Alum.	Acier	Alum.	Acier	Alum.	Acier
Q & R	57	120	108	240	228	348
P	36	64	72	132		192

Vérifiez le type de douille ou reportez-vous à la boîte de douilles envoyée avec le ventilateur.

1. Vérifiez le câblage du moteur et les fusibles conformément au code national de l'électricité et aux exigences locales. Suivez le schéma de câblage figurant sur les plaques signalétiques du moteur.
2. IST exige que tous les accessoires, y compris les conduits ou les cheminées, qui sont fixés à l'entrée et/ou à la sortie du ventilateur, soient supportés de manière indépendante, à moins qu'une autorisation préalable n'ait été obtenue de IST. Des charges permanentes excessives ou des charges dues au vent peuvent déformer le boîtier du ventilateur, entraînant un mauvais alignement et une éventuelle défaillance. Des connexions flexibles sont également nécessaires pour éviter que l'expansion ou le mouvement des conduits n'ajoute des charges au ventilateur.
3. IST recommande l'utilisation d'un calfeutrage ou d'un joint d'étanchéité lors du montage d'accessoires sur les brides d'entrée ou de sortie afin de minimiser les fuites.

Valeur de chevauchement (A) entre la roue et le cône d'entrée



Turbine Dim's D/36	Turbine Dim's D/51	chevau-chement A (po)	Turbine Dim's D/36	Turbine Dim's D/51	chevau-chement A (po)
8¾	100	3/8	22¼	245	½
10	122		24½	270	9/16
12¼	135	3/16	27	300	11/16
13½	150	¼	30	330	13/16
15	165		33	365	1
16½	182	5/16	36½	402	1 1/32
18¼	200	3/8	40¼	445	
20	222	7/16	44½	490	1 11/32

ANNEXE 2 - TURBINE DU DÉPOUSSIÉREUR (SUITE)

LUBRIFICATION DES ROULEMENTS							
CONDITIONS AMBIANTES		CONDITIONS D'UTILISATIONS		TEMP. D'UTILISATION DES ROULEMENTS (°F)		INTERVALLES DE GRAISSAGE SUGGÉRÉS**	UTILISER CES GRAISSES OU ÉQUIVALENT
SALETÉ	HUMIDITÉ	CHARGE	VITESSE	BAS	HAUT		
Propre	Sec	Légère à moyenne	Lente à moyenne	0	120	2 à 6 mois	NLGI #1 ou #2 polyvalent de haute qualité Les graisses pour roulements sont généralement satisfaisantes. La consultation d'un fournisseur de lubrifiant réputé est recommandé.
				120	200	1 à 2 mois	
Modéré à sale				0	120	1 à 4 semaines	
				120	200	1 à 7 jours	
Très sale				0	200	Quotidien - Jeter la saleté	
Haute humidité - Éclaboussures directes d'eau*.		Légère à lourde	Lente à moyenne	32	200	1 à 4 semaines - graisser à l'arrêt	Mobil Oil Corporation, Mobilith AW-2 Texaco Inc., Premium RB2 Shell Oil Company, Gadus S2 V220
		Lourde à très lourde	Lente	0	200	1 à 8 semaines	Shell Oil Company, Gadus S2 V220
				-20	120		Mobil Oil Corporation, Mobiltemp 78
		Légère	Haute vitesse	100	200		Amoco, Rykon No. 2 Texaco Inc., Premium RB 2
	Gel possible	Légère à lourde	Lente à moyenne	-65	250	1 à 4 semaines - graisser à l'arrêt	Mobil Oil Corporation, Mobiltemp SHC32 Texaco Inc., 2346EP Low Temp Shell Oil Company, Aeroshell 7A
Propre à modéré	Sec	Légère à moyenne		80	250	1 à 8 semaines	Union Oil Company, Unoba EP2 Mobil Oil Corporation Mobiltemp 78
Propre à sale		Légère	Lente		300	1 à 4 semaines	Keystone Lubricants Company, No. 89 Dow Chemical Company, DC44

** Une protection supplémentaire des roulements ou un scellement spécial peut être nécessaire.*
*** Intervalle de démarrage suggéré pour le programme de maintenance. Vérifier l'état de la graisse pour l'huile et la saleté et ajuster la fréquence de graissage en conséquence. Voir les températures de fonctionnement. Des hausses soudaines peuvent indiquer un besoin de graisse ou la sur-lubrification des applications à grande vitesse.*

IST INC. ne peut être tenue pour responsable de l'exécution des lots individuels de graisse. Les modification des spécifications et des performances des lubrifiants, et les garanties des lubrifiants sont de la responsabilité du fabricant de lubrifiants.

ROULEMENTS DES TURBINES

1. Les unités sont prélubrifiées avec de la graisse à base de lithium de qualité NLGI #2, mais il faut s'assurer qu'elles disposent d'une graisse suffisante. Par mesure de précaution, si l'équipement doit être construit et laissé en veille pendant une période quelconque avant l'utilisation effective, les appareils doivent être rempli à 100% pour assurer une protection maximale contre la corrosion, etc. Le calendrier de relubrification suggéré à la page suivante est un guide général.

   Les conditions spécifiques d'une application telles que les heures exactes de fonctionnement, La température, l'humidité, la vitesse et la saleté régissent le cycle de lubrification requis. Ceci peut être déterminé par l'inspection du lubrifiant rincé lors d'une période d'essai de fonctionnement. Ajouter la graisse lentement. Utiliser un volume suffisant pour purger des joints de palier de vieux lubrifiant. Il est préférable de faire tourner les roulements pendant la relubrification lorsque les bonnes pratiques de sécurité le permettent.

Inspecter les installations de roulements au moins tous les six mois. Toute modification inhabituelle du bruit ou des vibrations doit faire l'objet d'une enquête immédiate.

2. Le palier doit être correctement verrouillé sur l'arbre. Vérifiez avant l'utilisation. Assurez-vous que le collier de blocage du roulement est en position et que les vis de réglage sont serrées aux niveaux de couple recommandé par le fabricant du roulement. Voir les instructions du fabricant de roulements ci-jointes pour plus de détails. Les vis de réglage des roulements doivent être resserrées après huit et vingt-quatre heures de fonctionnement.

UTILISATION VERTICALE

Si le turbine doit fonctionner avec son arbre vertical, il faut régler les roulements comme suit :

a. L'arbre étant vertical, déverrouillez les vis de réglage du palier d'extrémité de l'entraînement et faire tourner l'arbre à la main. Cela permet au palier d'extrémité de roue de prendre la charge de la gravité de l'arbre et de la roue.

b. Rebloquer le dispositif de blocage du palier d'extrémité de l'entraînement et le remplacer et régler le couple

TURBINES AVEC ACCOUPLEMENTS

Sur toute turbine complètement assemblée, lorsque le moteur et l'accouplement ont été montés, il est nécessaire de vérifier à nouveau l'alignement après que la turbine repose sur ses bases permanentes. Il n'est pas possible de maintenir l'alignement pendant le transport ou lorsqu'elle est posée sur une autre base. L'accouplement doit être réaligné et lubrifié selon les instructions du fabricant envoyées avec la turbine.

COURROIES D'ENTRAÎNEMENT EN « V »

1. L'alignement des entraînements doit être vérifié à l'aide d'une règle ou d'une corde. La tension de la courroie doit être correctement réglée pour assurer une bonne durée de vie des roulements. Les faces des poulies doivent être parallèles et alignées à 1/16" près. **Utilisez des poulies équilibrées.**
2. Avec toutes les courroies dans leurs rainures appropriées, ajustez les centres pour qu'ils absorbent tous les relâchement et jusqu'à ce que les courroies soient assez tendues.
3. Il est normal que les transmissions par courroie trapézoïdale de plus de 20 hp « couinent » au démarrage. Ne serrez pas trop les courroies. La tension normale de la courroie peut être déterminée lorsqu'on est capable d'enfoncer la courroie, à mi-chemin sur une distance égale à une largeur de courroie, avec une pression normale du doigt.
4. Après quelques jours de fonctionnement, les courroies se logent dans les gorges des poulies et il peut être nécessaire de les réajuster pour que l'entraînement présente à nouveau une légère « courbe » du côté du mou. L'entraînement est maintenant correctement tendu et devrait fonctionner de manière satisfaisante, avec seulement un réajustement occasionnel pour compenser l'usure des courroies et des gorges.

ANNEXE 2 - TURBINE DU DÉPOUSSIÉREUR (FIN)

UTILISATION DES TURBINES

Après avoir installé le ventilateur conformément à ces instructions et à celles des fabricants, effectuez les derniers contrôles de sécurité afin d'éviter les blessures au personnel ou les dommages à l'équipement. **Bloquez toujours les pièces rotatives pour éviter l'effet de vent tout en inspectant le ventilateur.**

1. Verrouillez la source d'alimentation en position « ARRÊT ».
2. Vérifier l'alignement et la lubrification correcte des roulements, avec la roue et l'intérieur du logement propre et sans débris.
3. Vérifier la position des roues pour s'assurer que le dégagement et la rotation sont corrects. Débloquer et faire tourner la roue à la main pour s'assurer qu'elle tourne librement.
4. Vérifiez les vis ou les douilles des poulies et les vis des roues pour l'étanchéité. Si la turbine est une turbine de chauffe, vérifiez le refroidissement de l'arbre et que les boulons des roues sont serrés. Vérifiez les boulons de fondation. Sécuriser les protecteurs et les portes d'accès.
5. Si la turbine est conçue pour une faible densité (comme une température élevée), assurez-vous que la surcharge du moteur du ventilateur est évitée si le ventilateur fonctionne avec de l'air standard.
6. Démarrer la turbine et laisser l'unité atteindre sa vitesse maximale, puis l'arrêter. Pendant cette courte période, vérifier la rotation, les vibrations excessives, le bruit, ou la surchauffe du moteur. Vérifiez l'ampérage du moteur sur la notation de la plaque signalétique. Une plaque placée au-dessus de l'entrée de la turbine limitera la puissance tirée lors d'un essai avec un nombre limité de conduits.
7. Après la course d'essai, verrouillez l'alimentation en position « ARRÊT ».
8. Vérifiez à nouveau le serrage des boulons de fixation, des vis d'essieu et des clés, et les resserrer si nécessaire. Vérifiez à nouveau après huit et vingt-quatre heures de fonctionnement.
9. La période de rodage doit être d'au moins huit heures. Vérifier les roulements au minimum une fois par heure pendant cette période. Le sur-graissage peut provoquent un réchauffement des roulements. Il n'y a pas lieu de s'inquiéter si la main nue peut être tenue brièvement sur les roulements. Les roulements évacuent le surplus de graisse et refroidissent après le démarrage. Vérifiez à nouveau le couple de toutes les vis de réglage des roulements après huit et vingt-quatre heures de fonctionnement pour vous assurer que les niveaux sont maintenus conformément aux recommandations du fabricant de roulements
10. Prenez des mesures de vibration au niveau des roulements, ou des roulements du moteur si la roue de la turbine est montée directement sur l'arbre du moteur. Respectez ces limites. **Limites de vitesse en pouces/seconde :**

    Normal : 0,15

    Alarme : 0,22

    Arrêt : 0.50.

Ces valeurs sont des valeurs de vitesse de pointe, filtrées, à la vitesse de rotation du ventilateur.

NOTE : Pour les applications à haute température - la turbine ne doit pas être arrêtée tant que la température du flux d'air n'est pas inférieure à 200 °F.

ENTRETIEN

Pour assurer une longue durée de vie et un service sans problème, vérifiez fréquemment la lubrification de tous les roulements. Consultez les instructions du fabricant de roulements fournies avec la turbine.

En cas de vibrations excessives, vérifiez les possibilités suivantes :

1. Accumulation de saleté ou de corps étrangers sur la roue.
2. Boulons desserrés sur les roulements, les carters, les fondations et l'entraînement.

3a. Si le ventilateur est entraîné par une courroie :

Entraînement par courroie trapézoïdale mal aligné. Les courroies doivent être correctement tendues,

Les poulies doivent être équilibrées.

3b. Si le ventilateur est à entraînement direct :

L'accouplement peut être mal aligné.

4. Vérifiez les vis de l'ensemble de roues ou les vis du chapeau de la douille.
5. Des corps étrangers ont pu pénétrer dans le ventilateur et endommager la roue, l'arbre ou des roulements.
6. Le support des turbines n'a pas été correctement calé sur les fondations.
7. La vibration peut provenir d'une autre source que la turbine. Arrêtez la turbine et déterminez si la vibration existe toujours. Débranchez le conducteur de la turbine et faites-la fonctionner seul pour déterminer si elle produit des vibrations.
8. Mauvais dégagement entre la roue et le cône d'entrée.

Un programme de maintenance préventive est une nécessité pour prolonger la durée de vie des ventilateurs.

Établissez un programme de lubrification basé sur les périodes de temps suggérées dans les instructions de lubrification et par les fabricants de moteurs et de roulements.

Après environ un (1) mois de fonctionnement, tous les boulons de la base, du moyeu, du roulement, du socle, etc. doivent être vérifiés.

Les conditions potentiellement dommageables sont souvent signalées à l'avance par un changement des vibrations et du son. Une inspection audiovisuelle simple et régulière du fonctionnement de la turbine permet de corriger l'état avant que des dommages coûteux ne se produisent. Les niveaux de vibration doivent être vérifiés par un technicien utilisant un équipement d'équilibrage électronique.

Si l'air traité par la turbine contient des matières corrosives, érosantes ou collantes, la turbine doit être arrêté régulièrement pour inspection, nettoyage et reconditionnement de pièces intérieures.

Si la turbine doit rester inactive pendant une période prolongée, remplissez les roulements de graisse.

Protéger le moteur et les surfaces exposées. Suivez les recommandations du fabricant du moteur pour le stockage et faites tourner l'arbre à la main de plusieurs tours par mois.

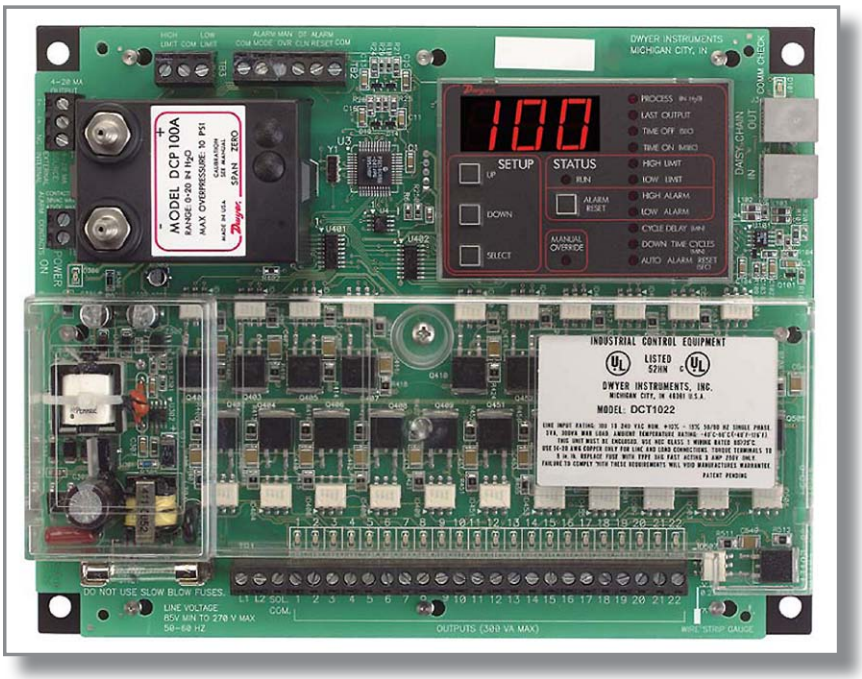
Intégrité mécanique : Certaines conditions de fonctionnement réduisent la résistance intégrée dans la roue de la turbine et peuvent entraîner un fonctionnement dangereux. Il incombe à l'utilisateur de vérifier ces conditions aussi souvent que nécessaire et d'apporter les corrections requises. Le non-respect des limites suivantes annule le mandat avec IST.

Vitesse et température maximales de sécurité : Le dépassement de la vitesse de rotation et de la température maximales de sécurité, même pendant une courte période, provoque une surcharge ou une fissuration par fatigue de la roue, ce qui entraîne un état dangereux. La vitesse maximale de sécurité et la température maximale de sécurité sont indiquées sur le ventilateur.

Garantie : La garantie sur les ventilateurs IST est notre garantie standard. La garantie sur le moteur est celle qui est prolongée par le fabricant du moteur.

ANNEXE 3 - CONTRÔLEUR SÉQUENTIEL DCT1000 (SPECS)

Spécifications - Instructions d'installation et d'exploitation



Merci d'avoir acheté le Contrôleur séquentiel DCT1000. Vous avez sélectionné un modèle du genre en matière de contrôleur qui vous procurera des années de fonctionnement avec une grande fiabilité.

le Contrôleur séquentiel DCT1000 a été conçu pour être utilisé avec des dépoussiéreurs de type pulsoréacteur pour des applications de nettoyage à la demande ou en continu.

Les applications de nettoyage en continu ne nécessitent pas d'entrées externes et peuvent être utilisées en fonction à la demande grâce à l'utilisation de la fonctionnalité de délai de cycle.

Pour les applications à la demande, le modules de pression (DCP100A/200A) optionnel peut être utilisé pour profiter pleinement de toutes les fonctionnalités du DCT1000, ou un interrupteur de pression externe (comme le Dwyer Photohelic ®) peut être utilisé pour le contrôle de limite haute/basse.

Comme pour les produits traditionnels Dwyer, le DCT1000 Dwyer a été conçu de sorte qu'il est facile à utiliser, permettant ainsi un démarrage rapide de vos applications de contrôle de la poussière.

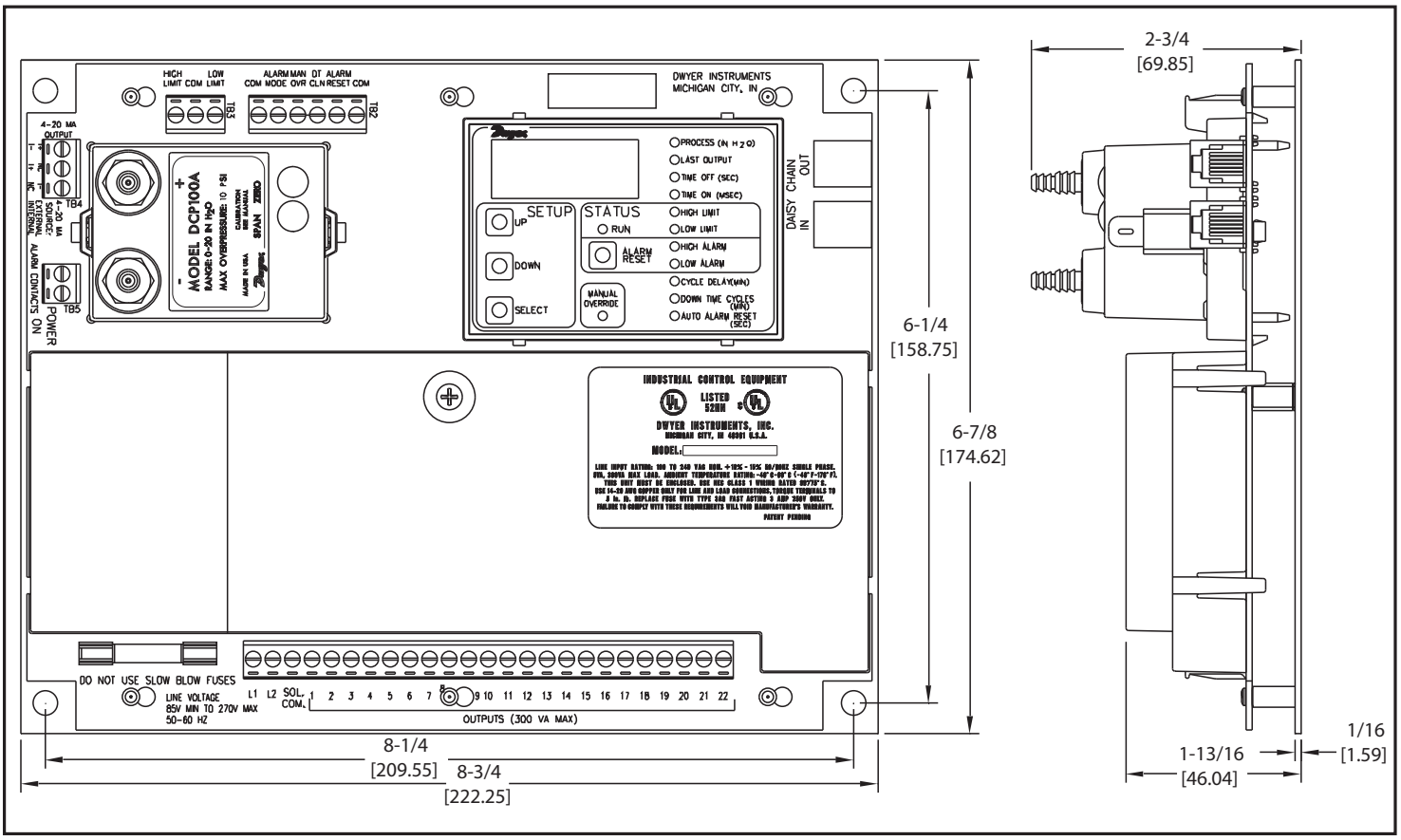
Le contenu détaillé de ce manuel d'installation et d'exploitation vous guidera à travers les caractéristiques du DCT1000 et comment elles peuvent être appliquées pour obtenir le maximum de vos besoins en matière de contrôle des poussières.

Caractéristiques

- Canaux de Sortie : 6, 10, et 22 canaux. Extensible à 255 canaux en utilisant les cartes d'expansion de canaux DCT1122 DCT1110
- Critères d'alimentation : 85 à 270 V AC, 50 ou 60 Hz.
- Electro-vanne d'approvisionnement : 3 A maximum par canal.
- Fusible: 3 A @ 250 V AC. Les circuits basse tension de commande sont isolés de la tension de la ligne pour la sécurité du système.
- Limites de température: -40 à 140 °F (-40 à 60 °C).
- Limites de température de stockage : -40 à 176 °F (-40 à 80 °C).
- Minuterie : 10 ms à 600 ms, par étapes de 10 ms.
- Précision horaire : ± 10 ms.
- Temps d'arrêt : 1 seconde à 255 secondes, par étapes de 1 seconde.
- Précision d'arrêt : ± 1% de la valeur ou ± 50 ms, le plus élevé.
- Poids: 1 lb et 3.0 oz (538,6 g).
- Homologations : UL, CUL.

ANNEXE 3 - CONTRÔLEUR SÉQUENTIEL DCT1000 (SUITE)

DIMENSIONS ET ENCOMBREMENT



1.0 — INSTALLATION DU DCT1000

ATTENTION : Toujours installer et entretenir ce dispositif lorsque l'appareil est hors tension et avec un verrouillage installé si nécessaire. La tension ligne sera exposé à nu au niveau du connecteur de sortie / puissance et du fusible. Pour cette raison, nous avons installé un protecteur de plastique pour protéger l'utilisateur du contact accidentel avec cette partie exposée.

Veuillez noter que le capot protecteur d'alimentation constitue un dispositif de sécurité et ne devrait être retiré sous aucun prétexte.

Pour faciliter l'installation et l'entretien, les connecteurs et les fusibles ont été laissés sans protection. La conception du cadre ouvert de la DCT1000 nécessite une enceinte qui répond aux critères de sécurité appropriées et aux exigences du code local. Pour des performances optimales, l'enceinte doit également protéger le contrôleur de la saleté, de l'eau et de la lumière du soleil direct. Il n'existe aucune exigence spéciale concernant orientation, et le contrôleur se monte facilement en utilisant les trous de fixation sur la plaque de base installé en usine.

AVERTISSEMENT : Ne pas placer les câbles de contrôle, câbles de communication, ou d'autres câblage de classe 2 dans le même conduit que les câbles d'alimentation.
Il peut se produire un dysfonctionnement du système si le câblage de classe 2 est placé trop proche ou avec les conducteurs de puissance.

ANNEXE 3 - CONTRÔLEUR SÉQUENTIEL DCT1000 (SUITE)

1.0 — INSTALLATION (SUITE)

1.1 — Exigences en matière d'alimentation

Le contrôleur dispose d'une alimentation « universelle » de puissance qui permet de connecter des entrées électriques de 120 V AC à 240 V AC. La tension d'entrée doit être située entre 85 et 270V AC/ 50 ou 60 Hz. Aucun changement de circuit n'est nécessaire lors de la commutation entre ces tensions. Les valeurs de solénoïde, cependant, doivent être ajustées pour accommoder la tension de la ligne sélectionnée.

1.2 — Connexions des bornes du DCT1000

La ligne et les connexions électrovanne sont situées sur le bord inférieur de la carte en-dessous de la protection en plastique. Le bornier est un système de connecteur de type « Euro » qui serre le fil dans le corps du connecteur. Le connecteur accepte des câbles de 14 à 22 AWG. Le fil ne doit pas être dénudé de plus de 0,25 pouces pour éviter des courts-circuits ou exposer les fils à nu créant ainsi un danger potentiel d'électrocution.

Pour vous aider à déterminer la bonne longueur de fil dénudé requis, un repère de longueur de fil à dénuder est prévu dans le coin inférieur droit de la carte. Le système de connecteur utilisé sur le DCT1000 est spécifié pour une connexion unique, mais vous pouvez en épissurer plusieurs ensemble à condition que les codes locaux le permettent et que les pratiques de bonne exécution soient respectées.

Pour mettre sous tension le contrôleur maître et l'extensionneur de canaux, l'alimentayyywtion doit être connectée à la ligne L1 et L2 (voir les spécifications dimensionnelles, VUE 1). Connectez les solénoïdes entre la sortie sélectionnée et le commun des solénoïdes. Le commun des solénoïde et L2 sont connectés en interne.

Les contacts des commutateurs connectés aux entrées de commande en haut du dessus du tableau doivent être isolés et connectés uniquement à la borne appropriée et aux bornes communes.

Les points suivants décrivent les connexions pour le commutateur externe. Reportez-vous à la VUE 2 pour la connexion du commutateur.

1.2.1 Raccordement de pression externe

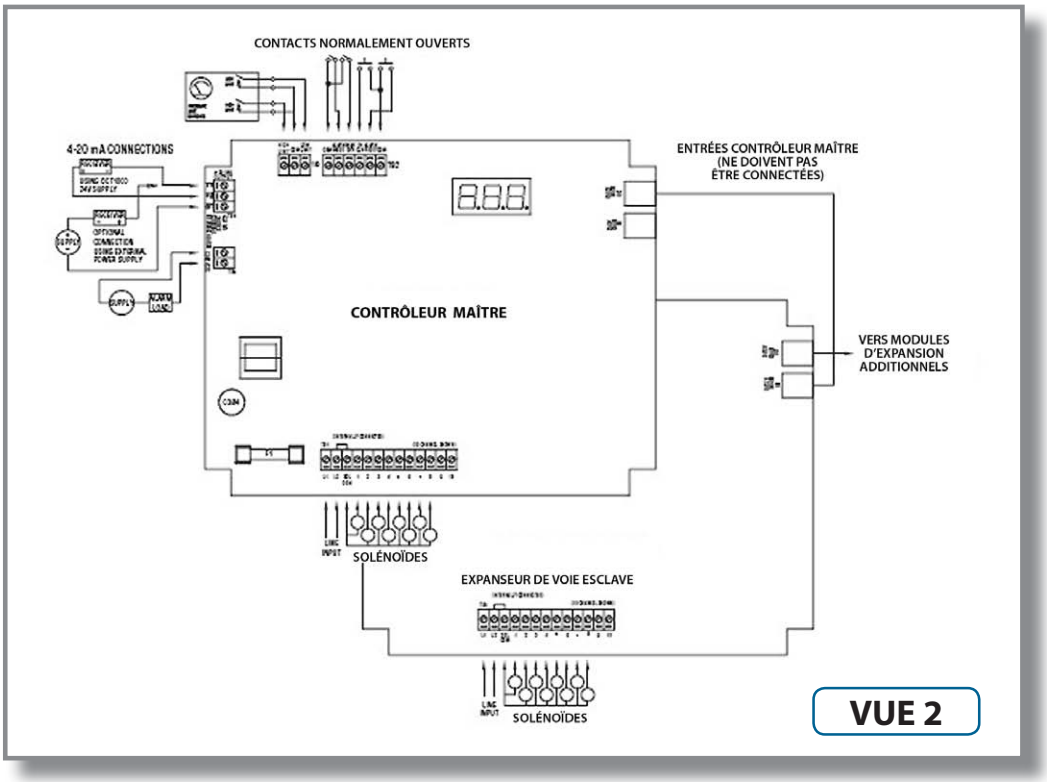
Le contrôleur peut être utilisé avec un commutateur de limite de pression externe ou d'un capteur pour fournir l'opération de nettoyage de la demande. La limite haute et limite basse entrées peuvent être utilisées à cette fin. Un système simple marche-arrêt peut être établie avec une seule pression de commutation connecté à l'entrée de la limite haute. Un meilleur contrôle peut être réalisé avec un fin de course de jauge haute et basse tel que le Photohelic Dwyer ®. Dans ce mode sur demande, temps, temps libre, et retard cycle peuvent être programmés pour définir le cycle de nettoyage. Un bornier à trois broches (TB3) permet de connecter l'extérieur de course haut et bas (voir VUE 2 à la page suivante). Ces commutateurs doivent être isolés des contacts. La ligne commune ne doit pas être reliée à la terre ou l'équipement de protection au sol, car elles peuvent introduire des parasites électriques et causer un mauvais fonctionnement ou de dommage possible au séquenceur. Les opérations de ces entrées se résument comme suit:

OPÉRATION EN COURS	INTERRUPTEUR LIMITE BASSE	INTERRUPTEUR LIMITE HAUTE	OPÉRATION SUIVANTE
Attente	Ouvert	Ouvert	Attente
Attente ou en cours	X	Fermé	En cours
Attente	Ø	Ouvert	Attente
Attente	Fermé	Ø	En cours
Marche	Fermé	✱	En cours
Attente	Fermé	Ø	En cours

LÉGENDE	
X	soit ouvert ou fermé
Ø	transition de ouvert à fermé
✱	transition de fermé à ouvert

ANNEXE 3 - CONTRÔLEUR SÉQUENTIEL DCT1000 (SUITE)

1.0 — INSTALLATION (SUITE)



1.2.2 Connexion manuelle de commutateur de priorité

La fonction de commande manuelle permet au système d'être mis à la mode d'exécution indépendamment des autres conditions. Ce mode est activé lorsque le terminal de la commande manuelle et des communs sont reliées. Il est désactivé quand ils sont déconnectés. Si le contrôleur doit fonctionner en mode continu, un cavalier peut être connecté à ces bornes. Lorsque la commande manuelle est nécessaire sur une base périodique, installer un interrupteur à bascule SPST entre le terminal la commande manuelle et la borne commune.

1.2.3 Minutage pour cycle de nettoyage

Le minutage pour cycle de nettoyage force le temps d'arrêt opération de nettoyage du système à réaliser un cycle d'exécution pour un laps de temps compris entre 0 et 255 minutes. L'opération est initiée en reliant le terminal à temps propre à une borne commune. Cette fonction est optimisée par l'utilisation d'un commutateur externe normalement ouvert.

1.2.4 Connexion de tableaux de minuteur multiples

Les deux tableaux de contrôle maître et esclave peut avoir jusqu'à un maximum de 22 canaux chacun. Le système peut être étendu jusqu'à 255 canaux en utilisant des cartes contrôleur maître et esclaves. Le DCT1000 détecte automatiquement le nombre total de chaînes concernées et rend leurs sorties disponibles. Vous noterez que les deux contrôleurs maître et esclave ont un connecteur de type téléphone monté sur le côté supérieur droit du tableau. Ces connecteurs sont utilisés dans les systèmes exiger que les tableaux esclaves qui doivent être chaînées en série pour fournir une capacité supplémentaire au canal. Pour les systèmes qui nécessitent des tableaux esclaves, le contrôleur maître ne doit avoir aucun lien établi à son entrée en guirlande à moins qu'il ne soit désigné comme un contrôle esclave lui-même. (Pour les systèmes nécessitant plus de trois cartes esclaves, un contrôleur maître doit être utilisé comme carte esclave quatrième pour satisfaire aux exigences de puissance. Cette séquence se répète jusqu'à ce que la limite de 255 canaux ait été atteinte. Les câbles utilisés ne sont pas des câbles style téléphone classiques.

ANNEXE 3 - CONTRÔLEUR SÉQUENTIEL DCT1000 (SUITE)

1.0 — INSTALLATION (SUITE)

Avertissement : n'utilisez pas de câbles de pontage téléphoniques. Ceux-ci ont une connexion croisée et peuvent endommager les contrôleurs. Les câbles conçus pour l'utilisation avec le DCT1000 sont disponibles chez Instruments Dwyer (le Modèle DCAC02-2 mesure 2 pieds, le DCAC04- mesure 4 pieds, etc).

1.2.5 Mode en cycle continu

Le contrôleur maître a plusieurs modes d'exploitation disponibles pour des applications différentes. En commençant avec le mode de base, il est capable de fonctionner avec un cycle nettoyage en continu. Il peut être initialisé par le placement d'un cavalier entre l'entrée limite haute et le commun, ou en omettant l'entrée manuelle sur la connexion du commun. La direction de ce cycle a trois paramètres d'installation : minutage désactivé, activé et délai de cycle. Le minutage désactivé opère spécifiquement sur le solénoïde sur l'horaire et l'intervalle de temps entre la fin de l'impulsion et le début de la suivante. Le retard de cycle permet un retardement jusqu'à 255 minutes pour programmer entre la fin d'un cycle nettoyant complet et le commencement du suivant. Cela permet des options supplémentaires pour définir un profil de nettoyage.

1.3 Installation du DCP

Avertissement : Avant d'installer le DCP100A/200A veuillez passez soigneusement s'il vous plaît en revue le cahier des spécifications d'exploitation. Certains systèmes d'exploitation, particulièrement dans des applications de transmission pneumatiques, peuvent faire que la pression statique ou d'aspiration aient des conditions qui excèdent la capacité du module de pression de DCP100A/200A.

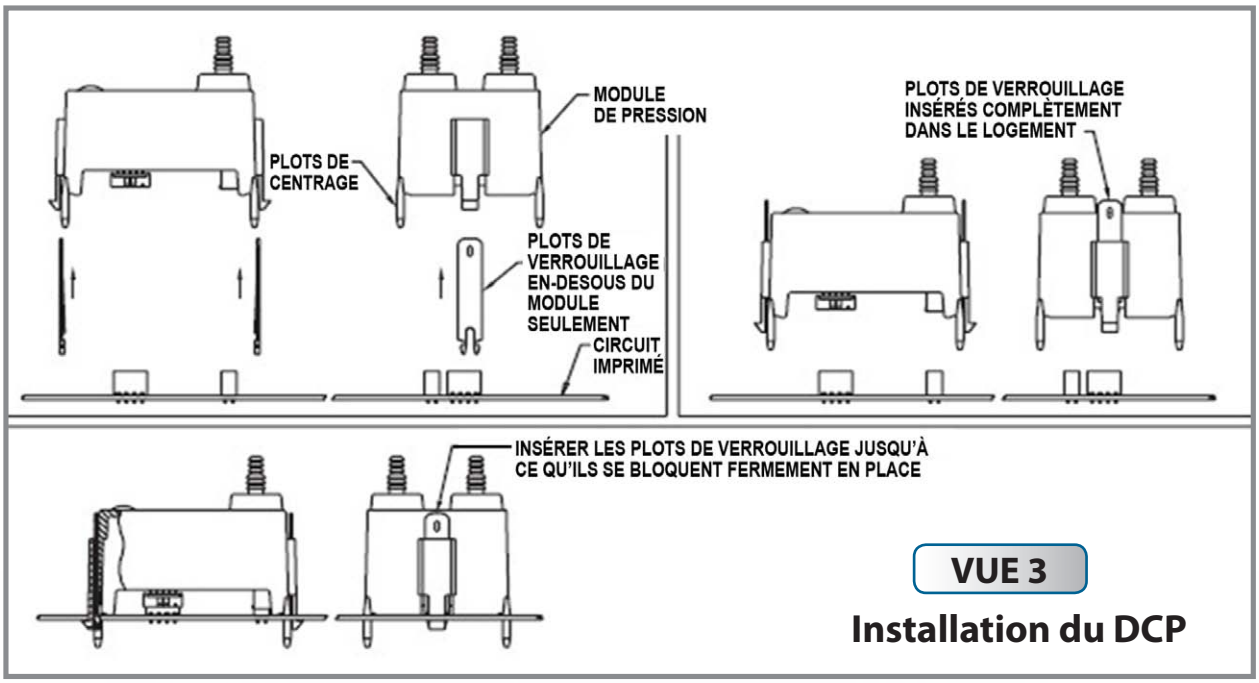
Pour ces conditions particulières, il y a un certain nombre de produits de pression supplémentaires Dwyer qui peuvent être utilisés pour satisfaire vos exigences d'application, dont toutes peuvent être acheminées au Contrôleur de Minuteur de Dépoussiérage Dwyer DCT1000. Pour plus d'informations sur ceux-ci et les produits Dwyer, veuillez nous appeler s'il vous plaît au 219879-8000, ou visitez nous sur le Web au : www.dwyer-inst.com ou www.dust-controls.com.

ANNEXE 3 - CONTRÔLEUR SÉQUENTIEL DCT1000 (SUITE)

1.0 — INSTALLATION (SUITE)

1.3.1 Emplacement

Le système devrait être localisé dans une enceinte qui respecte les normes appropriées de sécurité et les codes électriques. Il n'y a aucune autre exigence d'orientation particulière comme pour le module de pression l'orientation n'est pas critique. Le trajet de la tuyauterie aérienne doit être particulièrement étudié pour s'assurer qu'il n'y ait aucune condensation potentielle ou humidité qui ne s'écoule dans le capteur. Là où il y a une forte concentration de condensation présente, une gouttière ou un filtre d'entrée devraient être installés pour garantir un fonctionnement adéquat à long terme.



VUE 3
Installation du DCP

1.3.2 Connexion du DCP au contrôleur maître

Le module de pression est fixé au contrôleur maître en utilisant des connecteurs intégrés sur les deux unités. Les ports d'insertion pour le module de pression sont localisés dans le quart de cercle gauche supérieur du Contrôleur maître DCT1000. Le module de pression peut être enlevé en compressant les attaches de retenu de chaque côté du module, retirer alors doucement le module du circuit du contrôleur maître. En insérant le module, la procédure suivante devrait être observée pour garantir une installation appropriée :

- Examiner le bas du module de pression et noter l'orientation des connecteurs.
- Aligner le module pour que ces connecteurs correspondent aux réceptacles de connecteur sur le circuit du contrôleur.
- Orienter le module avec les quatre plots d'alignement sur leurs trous de montage respectifs.
- Presser doucement le module dans les connecteurs et emboîter les attaches de retenue de chaque côté du module dans leurs logements.
- Installez toujours et entretenez ce dispositif avec l'alimentation coupée et un verrouillage installé s'il le faut. Connecter le module de pression à «Chaud» dans un système en fonction peut endommager le système ou causer l'effacement des paramètres de calibrage.

En installant ou enlevant le module s'assurer d'orienter le module correctement avec le tableau. L'installation ou le retrait du module sous n'importe quel angle peuvent briser les plots d'alignement.

ANNEXE 3 - CONTRÔLEUR SÉQUENTIEL DCT1000 (SUITE)

1.0 — INSTALLATION (SUITE)

1.3.3 — Plots de verrouillage sur modèle à pression

Le DCP100A et DCP200A sont fournis avec des plots de verrouillage pour fixer le module. En fonctionnement normal, ils sont pas nécessaires puisque les pattes de fixation sont suffisantes pour sécuriser le module même dans un environnement à fortes vibrations. Toutefois, si l'appareil doit être livré ou utilisé dans des conditions où de forts chocs mécaniques pourraient se produire, les plots de verrouillage vont garantir que le module ne se brisera pas en se détachant se son support.

Pour installer les plots de verrouillage, insérer par en dessous du module un plot derrière chacune des deux pattes de fixation. Les insérer en entier dans le logement. Les extrémités des plots vont s'écarter à travers les fentes dans le haut de ces logements. Ensuite, insérer le module dans le panneau comme indiqué ci-dessus, en vous assurant qu'il est correctement aligné et qu'il est bien en place. Appuyez sur les languettes de verrouillage exposés jusqu'à ce que l'onglet soit en poussé derrière le verrou dans le tableau. Pour retirer le module, faites glisser les pattes de verrouillage en place en utilisant un petit tournevis, puis retirez le module tel que décrit ci-dessus. Voir VUE 3.

1.3.4 — Connections du DCP

Quand un module de pression est installé, le signal 4-20 mA processus et les contacts du relais d'alarme sont disponibles. Le circuit de 4-20 mA est isolé de la terre et d'autres signaux. Les contacts de relais d'alarme sont isolés, contacts normalement ouverts. Les raccords de pression peut être réalisés aux coupleurs cannelés avec soit du boyau 1/8″ ou de 3/16″ de diam. intérieur.

Attention : Ne forcez pas le module dans les connecteurs. Forcer l'insertion peut endommager les connecteurs. Correctement aligné, le module doit s'enclencher.

1.3.5 — Maintenance du DCP

Le module de pression ne devrait exiger que très peu d'entretien dans des conditions normales de fonctionnement. Cependant, un calibrage périodique peut être souhaitable pour assurer la précision des lectures. Le module peut être retiré et retourné à l'usine pour étalonnage.

1.4 — Commutateur de mode de connexion d'alarme

La réinitialisation d'alarme automatique est commandée par le commutateur de mode de connexion d'alarme. Pour activer l'alarme automatique réinitialiser le mode d'entrée d'alarme qui doit être relié à une connexion commune. Un cavalier peut être utilisé lorsque la réinitialisation automatique d'alarme est toujours active. Un interrupteur peut être utilisé si il y a des moments où l'arrêt de l'alarme automatique doit être désactivé. Le commutateur doit être un contact isolé et câblé, de sorte qu'aucune connexion ne soit faite entre l'un ou l'autre des fils et la terre. Voir connexions VUE 2.

1.4.1 — Réinitialisation mode de connexion d'alarme

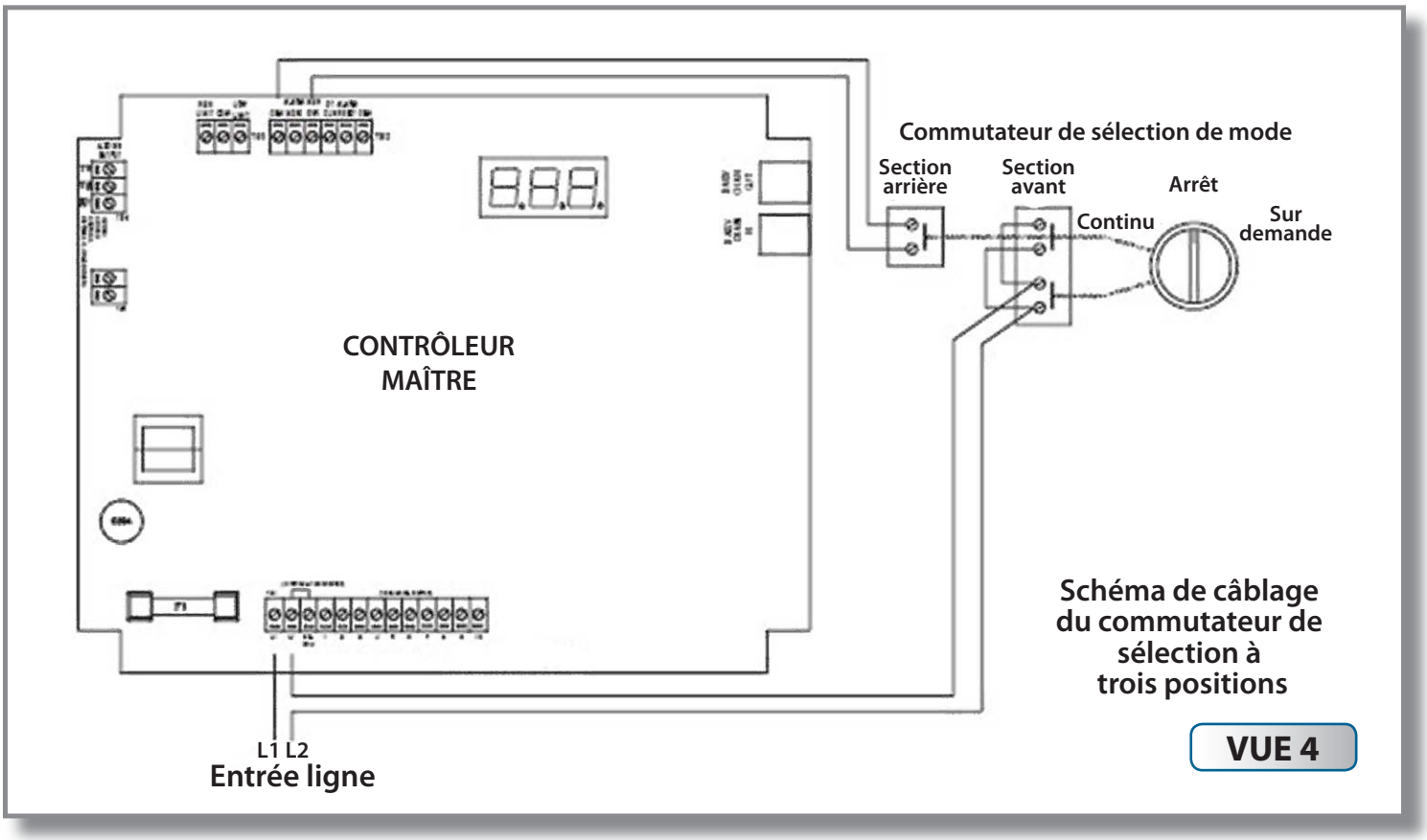
L'alarme peut être remise à zéro en appuyant sur le bouton de réinitialisation d'alarme sur le panneau de commande ou par un commutateur externe connecté entre la borne d'alarme-remise à zéro et une des bornes communes. La réinitialisation d'alarme ne fonctionne que si le module de pression est installé et que la pression est revenue à un état normal. Voir connexions VUE 2.

1.4.2 — Raccordement de la boucle 4-20 mA

Le module de pression fournit une sortie 4-20 mA isolée, qui peut être utilisée pour surveiller à distance la pression différentielle dans les sacs à poussière ou les cartouches. La connexion se fait sur le module de commande principal à la borne désignée pour ce signal. La connexion est une configuration à 2 fils avec la possibilité d'utiliser soit un externe de 15 à 35 V CC ou dans la mémoire interne 24 V CC. Voir connexions. VUE 2

ANNEXE 3 - CONTRÔLEUR SÉQUENTIEL DCT1000 (SUITE)

1.0 — INSTALLATION (SUITE)



1.4.3 — Connexion du relais d'alarme

Avec le module de pression installé, un contact de relais est prévu pour commander une alarme externe. Ce relais est un contact unipolaire. Il est activé lorsque l'un ou l'autre des seuils d'alarme haut est dépassé, ou si la pression descend au-dessous du seuil d'alarme bas. Le raccordement se fait à la TB5 avec un connecteur à deux broches. Voir connexions VUE 2

1.5 — Schéma de câblage du commutateur de sélection à trois positions

Un commutateur de mode de sélection est disponible en option avec le boîtier étanche. Avec ce commutateur, l'utilisateur peut sélectionner le nettoyage en continu, le nettoyage à la demande, ou arrêt. Ce commutateur est fourni câblé en usine comme le montre la VUE 4. Le commutateur a une partie avant et arrière. La section avant, composé de deux contacts indépendants, contrôle l'alimentation au tableau. Ces contacts doivent être câblés en parallèle, comme indiqué dans le diagramme. La section arrière contrôle la commande manuelle, qui, lorsqu'elle est fermée forcera le système en continu, doit être reconnectée, suivre le schéma de câblage.

Avertissement : Ne pas relier la commande manuelle de basse tension en tête avec les fils d'alimentation. Cela détruirait la carte de contrôle et créerait un risque sérieux d'électrocution.

ANNEXE 3 - CONTRÔLEUR SÉQUENTIEL DCT1000 (SUITE)

2.0 — PROGRAMMATION DU CONTRÔLEUR MAÎTRE

Nous avons fait en sorte qu'il soit facile de régler le DCT1000. Les éléments du menu peuvent être utilisés simplement en appuyant sur le bouton « SELECT ». L'élément de menu sur lequel vous êtes en train d'accéder est signalé par un voyant lumineux. Pour modifier les options de menu, tout ce que vous avez à faire est d'appuyer sur «UP» pour augmenter une valeur ou sur «DOWN» pour diminuer une valeur. Il n'y a pas de touches que vous avez besoin de mémoriser, ou de combinaisons spéciales, ou de mots de passe qui soient nécessaires. Le contrôleur maître est équipé d'un écran et un centre d'information sur la programmation. Le régulateur de puissance a un indicateur de processus éclairé. Si un module de pression est installé, l'écran indique la pression mesurée en pouces d'eau (w.c.), sinon il sera normalement vide.

2.1 — Dernière sortie

La configuration de dernière sortie sélectionne la dernière chaîne qui a été activée. Lors de la première sélectionné, l'affichage clignote la dernière sortie dans le système. Avec des installations a un seul tableau, ce sera le nombre de chaînes installées, généralement de 6, 10 ou 22. Cette valeur devient plus important lorsque plusieurs modules sont installés. La dernière valeur de sortie « flashée » sera la somme de tous les canaux disponibles dans le système. Après que l'indication du dernier canal disponible soit achevée, la valeur du canal actuellement programmé en dernier est affiché. Cette valeur peut être changée en utilisant les touches « UP »et «DOWN «. La valeur minimale est de 1 (un) tandis que la valeur maximale est le nombre maximum de chaînes installées, y compris tous les modules d'extension. La valeur par défaut est le nombre maximum de canaux. En appuyant sur «SELECT» cela va changer le mode de configuration du mode «réglage» à «arrêt».

2.2 — Temps d'arrêt (Sec.)

le temps d'arrêt définit la période de temps entre les activations solénoïde en l'absence de canaux activés. Cela peut être réglé entre 1 seconde et 255 secondes. La valeur par défaut est de 10 secondes. L'écran affiche l'heure actuelle hors fonction lorsque la durée de désactivation du mode d'installation est inscrite. La valeur peut être changée en utilisant les boutons «UP» et «DOWN» . Appuyer sur les deux «UP» et «DOWN» en même temps et le maintien pendant environ quatre secondes rétablit la valeur par défaut de 10 sec.

2.3 — Temps de marche (en millisecondes : ms)

Le réglage de la durée de marche règle le solénoïde sur le temps. L'affichage indique le temps actuellement programmé. Ceci est mesuré en millisecondes. En utilisant «UP»et «DOWN », la valeur peut être modifiée. La valeur peut être réglée entre 10 ms et 600 ms par incréments de 10 ms. En appuyant sur «UP» et «DOWN » simultanément pendant environ quatre secondes cela va restaurer la valeur par défaut à 100 ms. Presser le bouton «SELECT» fera avancer vers le mode de configuration pour la configuration limite haute si le module de pression est installé.

2.4 — Limite haute [Disponible seulement si le DCP est connecté]

Le réglage limite haute, uniquement disponible avec un module de pression installé, définit la pression à laquelle le cycle de nettoyage commence. Cette valeur peut être comprise entre zéro et la pression du module de pression à pleine échelle. Normalement, la limite haute doit être supérieure à la limite basse. Si, toutefois, la pression limite haute est fixée en dessous de la limite basse, le cycle de nettoyage commence lorsque la limite supérieure est dépassée et s'arrête lorsque la pression tombe en dessous de la limite haute. La limite basse dans ce cas, n'aura aucun effet. En appuyant sur «SELECT» cela va placer le système en mode réglage limite basse.

2.5 • Limite basse [Disponible seulement si le DCP est installé]

Le fonctionnement de la limite basse, uniquement disponible avec un module de pression installé, est identique à la limite supérieure sauf que cette valeur définit la pression là où le cycle de nettoyage se termine. La valeur supérieure réglable est la pression d'étalonnage du module de pression et de la limite inférieure est zéro. En appuyant sur «SELECT» cela changer le système en mode réglage limite haute.

ANNEXE 3 - CONTRÔLEUR SÉQUENTIEL DCT1000 (SUITE)

2.0 — PROGRAMMATION DU CONTRÔLEUR MAÎTRE (SUITE)

2.6 — Alarme haute [Disponible seulement si le DCP est installé]

Le fonctionnement de l'installation d'alarme haute est identique à la limite d'installation haute et basse et est disponible uniquement si un module de pression est installé. La valeur par défaut est 0 alarme haute. La valeur supérieure réglable est la pression maximum de l'échelle du module de pression et la limite inférieure est zéro. En appuyant sur «SELECT» cela va changer le système pour mode basse configuration de l'alarme.

2.7 — Alarme basse [Disponible seulement si le DCP est installé]

Le fonctionnement de l'installation d'alarme basse est identique à la limite d'installation haute et basse. La valeur par défaut est 0 alarme basse. La valeur supérieure réglable est la pression maximum de l'échelle du module de pression et la limite inférieure est zéro. En appuyant sur «SELECT» cela va changer le système au mode cycle réglage alarme basse.

2.8 — Délai du cycle (min)

Ledélai cycle insère un temps de retard entre la fin du dernier canal et le début du premier canal . Cela peut être réglé entre zéro et 255 minutes. La valeur par défaut est zéro. La définition de la valeur de zéro désactive le délai. En appuyant sur «SELECT» cela va changer le système en mode cycles de réglage temps bas.

2.9 — Cycles temps b as (min)

Le cycle d'installation temps bas sélectionne une valeur comprise entre zéro et 255 minutes. La valeur par défaut est d'une minute. la sélection de zéro désactive l'opération. Lorsque les cycles de temps d'arrêt sont activés en court-circuitant le temps d'arrêt d'entrée cycles à la borne commune, (voir VUE 2) le système entrera dans un mode de nettoyage forcé pendant la durée programmée. NOTE: Le retard du cycle, s'il est programmé, ne sera pas inséré dans le cycle de synchronisation. En appuyant sur «SELECT» cela va changer le système en mode réglage automatique de réinitialisation d'alarme, si un module de pression est installé ou au processus en l'absence de module de pression disponible.

2.10 • Réinitialisation alarme auto (sec) [Disponible seulement si le DCP est installé]

Le programme d'installation automatique de réinitialisation d'alarme, n'est disponible que si un module de pression est installé, permet le temps de réinitialisation automatique d'alarme pour être sélectionné. Cette valeur peut être réglée entre zéro et 255 sEcondes. La valeur par défaut est de cinq sEcondes. Lorsque la réinitialisation d'alarme automatique est activée en court-circuitant le terminal de réinitialisation automatique d'alarme à une borne commune, (voir VUE 1) l'alarme sera remis à zéro après le retour de la pression à la normale et que le délai ait expiré. En appuyant sur «SELECT» cela va changer le système pour mode processus.

2.6 • Alarme haute [Disponible seulement si le DCP est installé]

Le fonctionnement de l'installation d'alarme haute est identique à la limite d'installation haute et basse et est disponible uniquement si un module de pression est installé. La valeur par défaut est 0 alarme haute. La valeur supérieure réglable est la pression maximum de l'échelle du module de pression et la limite inférieure est zéro. En appuyant sur «SELECT» cela va changer le système en mode basse configuration de l'alarme.

2.7 • Alarme basse [Disponible seulement si le DCP est installé]

Le fonctionnement de l'installation d'alarme basse est identique à la limite d'installation haute et basse. La valeur par défaut est 0 alarme basse. La valeur supérieure réglable est la pression maximum de l'échelle du module de pression et la limite inférieure est zéro. En appuyant sur «SELECT» cela va changer le système pour mode de cycle d'installation retardé.

ANNEXE 3 - CONTRÔLEUR SÉQUENTIEL DCT1000 (SUITE)

2.0 — PROGRAMMATION DU CONTRÔLEUR MAÎTRE (SUITE)

2.8 — Délai de cycle (min)

Le délai cycle insère un temps de retard entre la fin du dernier canal et le début du premier. Cela peut être réglé entre zéro et 255 minutes. La valeur par défaut est zéro. Définir la valeur zéro désactive le délai. En appuyant sur «SELECT» cela va changer le système en mode réglage de cycles temps bas.

2.9 — Cycles temps d'arrêt (min)

Pour établir des cycles temps d'arrêt sélectionnez une valeur comprise entre zéro et 255 minutes. La valeur par défaut est d'une minute. La sélection à zéro désactive l'opération. Lorsque les cycles de temps d'arrêt sont activés en court-circuitant le temps d'arrêt d'entrée cycles à la borne commune, (voir VUE 2) le système entrera dans un mode de nettoyage forcé pendant la durée programmée. NOTE: Le retard du cycle, s'il est programmé, ne sera pas inséré dans le cycle de synchronisation. En appuyant sur «SELECT» cela va changer le système en mode réglage auto de réinitialisation d'alarme, si un module de pression est installé ou au processus en l'absence de module de pression disponible.

2.10 — Réinitialisation Alarme Auto (sec) [Disponible seulement si le DCP est installé]

Le programme de réinitialisation d'alarme automatique, disponible que si un module de pression est installé, permet de sélectionner le temps de réinitialisation automatique d'alarme. Cette valeur peut être réglée entre zéro et 255 secondes. La valeur par défaut est de cinq secondes. Lorsque la réinitialisation d'alarme automatique est activé en court-circuitant le terminal de réinitialisation automatique d'alarme à une borne commune, (voir VUE 1) l'alarme sera remis à zéro après le retour de la pression à la normale et le délai ait expiré. En appuyant sur «SELECT» cela va changer le système en mode processus.

3.0 — SOUTIEN MAINTENANCE ET DIAGNOSTIC

Nous avons également inclus un certain nombre de fonctionnalités qui aideront le personnel de maintenance à diagnostiquer les problèmes ou vérifier que le système fonctionne.

3.1 Restauration des paramètres usine

Le DCT1000 a été programmé avec des valeurs par défaut qui répondent à la plupart des conditions d'exploitation du secteur. Dans le cas où vous souhaiteriez restaurer tous les paramètres aux valeurs d'usine par défaut:

1. Remet le contrôleur maître au mode processus.
2. Appuyez et maintenir les deux boutons « UP » et « DOWN ».

L'afficheur indique un compte à rebours de 10 secondes, à la fin de laquelle tous les paramètres seront restaurés aux paramètres par défaut. Relâcher les interrupteurs avant la fin du décompte va arrêter le processus et aucune modification ne sera apportée. De même, dans chacun des modes de configuration des paramètres, appuyer sur les touches «UP»et «DOWN» simultanément sur les boutons permet de rétablir la valeur par défaut individuelle, laissant les autres paramètres inchangés.

3.2 — Voyant d'alimentation

Un voyant d'alimentation (DEL) est placé au centre bord gauche de la carte. Il sera allumé lorsque l'alimentation fonctionne correctement. Si le voyant d'alimentation n'est pas allumé, l'alimentation primaire peut être éteinte ou il y a un défaut dans le circuit de puissance.

3.3 — Indicateur de canal actif

Situé juste au-dessus des terminaisons d'électrovanne, vous constaterez que chaque canal est pourvu d'une DEL qui s'allume lorsque l'interrupteur trois positions est en fonction. Cela permet une corrélation visuelle entre le canal en mode pulsation et le fonctionnement de l'électrovanne.

ANNEXE 3 - CONTRÔLEUR SÉQUENTIEL DCT1000 (SUITE)

3.0 — SOUTIEN MAINTENANCE ET DIAGNOSTIC (SUITE)

3.4 — Indicateur de contrôle Comm

L'indicateur de contrôle « Comm » est situé dans le coin supérieur droit de la carte esclave et contrôleur maître (juste au dessus du «OUT», un connecteur de type téléphone). Cet indicateur est utilisé à deux fins. Tout d'abord, sur le contrôleur maître un bref éclair une fois par seconde est émis pour indiquer que le système fonctionne. Deuxièmement, cet indicateur est utilisé pour voir si l'opération de vérification de la communication est effectuée sur les cartes esclaves. Le contrôleur maître va vérifier chacune des cartes esclaves à un taux d'environ une requête par seconde, en commençant par la carte esclave connectée directement au contrôleur maître et en terminant avec la dernière carte esclave de la chaîne. Le contrôleur maître se met à clignoter ses DEL de contrôle « Comm ». Vérifiez pendant environ 250 ms à chaque fois qu'il fait une vérification de communication. Le module externe choisi pour le test se met à clignoter ses DEL de contrôle « Comm » pour environ le même temps à chaque fois qu'il est interrogé. L'observation de cette séquence de test indique que la communication entre les cartes sont opérationnels. Quand une carte esclave est alimentée, la DEL de contrôle « Comm » sera allumée en permanence. Elle sera éteinte lorsque le contrôleur maître aura initialisé son canal de communication. Cet indicateur montre alors qu'un contrôleur maître est en marche et que chaque carte esclave répond correctement à la connexion en chaîne.

Affichage	Signification	Action requise
Err 1	Il s'agit d'un « chien de garde » de remise à zéro qui est activée lorsque le contrôleur maître n'est pas en mesure de compléter son fonctionnement.	Assurez-vous que toutes les connexions électriques soient bien protégés de sorte que le contrôleur maître n'est pas perturbé par le bruit.
Err 2	Le module de pression n'a pas réussi à répondre à la requête du contrôleur maître.	Le contrôleur maître va tenter de sauvegarder avant la faute. En cas d'échec, remplacer le module de pression.
Err 3	Erreur de communication dans l'interface de chaîne. Ceci n'apparaîtra que lorsque le contrôleur maître est utilisé en conjonction avec une carte esclave.	Assurez-vous que le câble de commande utilisé dans l'interface chaîne est correctement protégé contre le bruit.
Err 4	Le contrôleur maître a détecté un changement dans la configuration du module ou d'une faute dans l'un des modules.	Réinstallez tous les modules en conformité avec les instructions de l' OIM en usine.
Err 5	Si le défaut décrit dans « Err 4 » n'est pas corrigé, le contrôleur maître reconduira les modules qui répondent correctement et fonctionnera à un état dégradé.	Réinstallez tous les modules. Contactez l'usine si le problème persiste.
Err 6	Un message d'erreur affectant le logiciel du contrôleur maître ou un de ses modules	Vérifier l'intégrité de tous les câbles de connexion utilisé pour piloter les cartes esclaves pour solénoïdes supplémentaires. Vérifiez également la mise à la terre électrique de l'installation du système.
Err 7	Indique que l'un des pilotes TRIAC ne fonctionnent pas.	Changer l'élément
Err 8	Erreur interne	Nouveau ! Cliquer sur les termes ci-dessus pour voir d'autres traductions.
Err 9	Code message non assigné	Contactez l'usine.

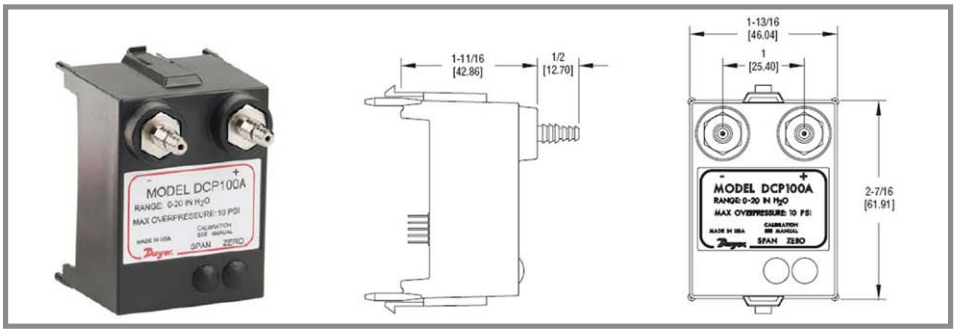
ANNEXE 3 - CONTRÔLEUR SÉQUENTIEL DCT1000 (SUITE)

4.0 — GLOSSAIRE DES TERMES

- **Mode marche :** Le terme utilisé lorsque la minuterie du tableau minuterie actionne les solénoïdes.
- **Module de pression :** Le sous-système de mesure de pression qui comprend le logiciel et le matériel pour le nettoyage sur demande, les alarmes et à la retransmission du signal de la variable de processus (par exemple, la pression différentielle dans les sacs à poussière).
- **Contrôleur maître :** La minuterie principale qui contient toutes les fonctions principales, les connexions pour les entrées externes et la capacité de piloter la minuterie contrôleur système du collecteur de poussière DCT1000.
- **Protection alimentation :** Une protection en plastique qui couvre les Triacs de sortie et d'autres circuits de tension de la ligne.
- **Mode demande cycle :** Un processus dans lequel le mode d'exécution est activée via le module de pression sur tableau ou d'un commutateur externe comme le Photohelic Dwyer ®.
- **Euro Connecteur :** Une «cage» de connexion utilisée pour mettre désactiver les solénoïdes, l'alimentation d'entrée, ou les commutateurs externes sur le DCT1000.
- **Mode cycle continu :** Un mode de temps cyclique en fonction du temps électrovanne marche / arrêt et les paramètres de temps entre les cycles complets.
- **Priorité manuelle :** Permet à l'utilisateur de remplacer le DCT1000 à distance ou à partir du panneau de commande maître grâce à l'utilisation d'un commutateur ou un cavalier.
- **Carte esclave :** Une extension de canal qui est utilisée en conjonction avec le contrôleur maître pour accommoder des solénoïdes supplémentaires sur les grands systèmes de dépoussiérage. Elle peut être reconnue facilement et n'a pas de panneau d'affichage sur carte ou d'alimentation présente. Un contrôleur maître peut également être utilisé comme une carte esclave.

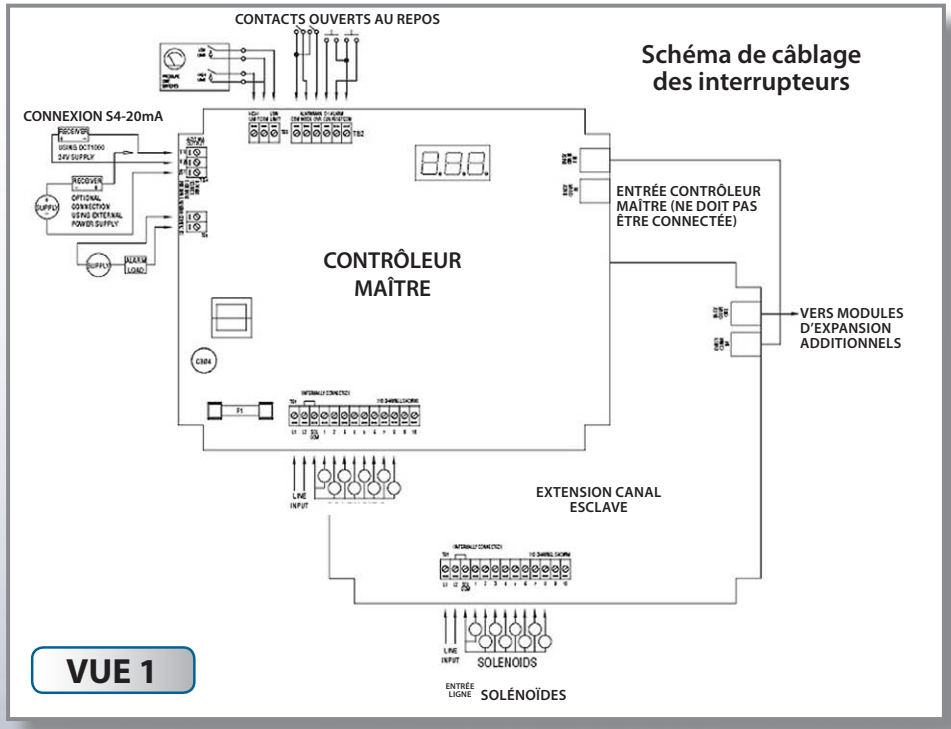
ANNEXE 4 - MODULES PRESSION SÉRIES DCP100A/200A

SPÉCIFICATIONS – INSTALLATION & INSTRUCTIONS D'UTILISATION (SUITE)



Les modules de pression DCP100A ou DCP200A sont conçus exclusivement pour une utilisation avec les cartes contrôleur de minuterie des collecteur de poussière Dwyer DCT1000 pour les besoins de nettoyage sur demande. Ces séries de modules sont disponibles en séries de 10" w.c [2.49 kPa] ou 20" w.c. [4,98 kPa] , qui permettent des processus de mesure de pression différentielle comme indiqué sur l'écran du contrôleur maître. Un canal de lecture isolée 4-20 mA est prévu pour l'affichage à distance de pression. La sortie 4-20 mA peut être connectée soit pour une utilisation avec une alimentation externe et un indicateur isolé ou en utilisant le circuit d'alimentation intégré de 24 volts pour alimenter la boucle.

SPÉCIFICATIONS
Niveaux de pression : 10˝ w.c. ou 20˝ w.c.
Limites de température : -40 à 140°F (-40 à 60°C).
Limite de pression : 10 psi (68.95 kPa).
Limite de pression (différentielle): 10 psi (68.95 kPa).
Précision : ±1.5% F.S. @ 73°F (22.8°C).
Signal de sortie: 4-20 mA.
Contacts d'alarme : 1.5A charge inductive, 3A charge résistive @ 30 VAC ou 40 VDC.
Types de connections : deux connections à griffe pour utilisation avec du tube de 1/8˝ (3.18 mm) ou de 3/16˝ (4.76 mm) de diamètre intérieur
Poids : 5.5 oz (155.9 g).



ANNEXE 4 - MODULES PRESSION SÉRIES DCP100A/200A

SPÉCIFICATIONS – INSTALLATION & INSTRUCTIONS D'UTILISATION (SUITE)

1.0 — Installation

Avertissement : Avant d'installer le DCP100A/200A s'il vous plaît examiner attentivement les spécifications d'exploitation. Certains systèmes d'exploitation, en particulier dans les applications de transport pneumatique, peut avoir des conditions de pression statique ou de vide qui dépassent la capacité du module de pression DCP100A/200A. Pour ces conditions il ya un certain nombre de produits de remplacement pression Dwyer qui peuvent être utilisés pour répondre aux exigences de votre application, qui peuvent tous être ajoutés au contrôleur minuterie de collecteur de poussière Dwyer DCT1000. Pour plus d'informations sur les produits Dwyer et autres, s'il vous plaît appelez-nous au 219 879-8000, ou visitez notre site sur le web au www.dwyer-inst.com ou www.dust-controls.com.

1.1 — Emplacement

Le système doit être situé dans une enceinte qui répond aux normes de sécurité pertinentes et aux codes électriques. Il n'y a pas d'autres exigences d'orientation particulière car le module de pression n'y est pas sensible. Des précautions doivent être observées lors de l'acheminement des tuyaux d'air pour s'assurer que toute possibilité de condensation ou d'humidité ne se déversent dans le capteur. Si une forte condensation est présente, une gouttière d'égouttement ou un filtre en ligne devraient être installés pour garantir l'exploitation à long terme.

1.2 — Connections

Quand un module de pression est installé, le processus de signal 4 - 20 mA et les contacts du relais d'alarme sont disponibles. Le circuit peut être utilisé avec la source d'alimentation de 24 volts interne ou avec une source externe. Dans les deux cas, le circuit de 4-20 mA est isolé de la terre et d'autres signaux. Les contacts de relais d'alarme sont isolés, contacts ouverts au repos.

Les raccordements de pression peut être faits au boyau avec soit du 1/8" ou 3/16 " de diamètre intérieur. Les points suivants décrivent les connexions au commutateur externe. Reportez-vous à la VUE 1 (ci-dessus) pour les schémas de connexion du commutateur.

1.3 — Installation du Module Pression

Le module de pression est fixé au contrôleur maître en utilisant des connecteurs intégrés sur les deux unités. Les ports d'insertion pour le module de pression sont situés dans le quadrant supérieur gauche du contrôleur DCT1000 Master. Le module de pression peut être retiré en comprimant les clips de fixation à chaque extrémité du module, puis en tirant doucement le module hors de la carte contrôleur maître. Lors de l'insertion du module, la procédure suivante doit être respectée afin d'assurer une installation correcte :

- Examiner le fond du module de pression et de noter l'orientation des connecteurs.
- Aligner le module de sorte que ces connecteurs correspondent aux réceptacles de connecteur sur la carte contrôleur.
- Orientez le module avec les quatre broches d'alignement sur leurs trous de montage.
- Appuyez doucement sur le module dans les connecteurs et enclenchez les clips de fixation à chaque extrémité du module dans les fentes.
- Toujours installer et entretenir ce dispositif avec l'appareil hors tension et un verrouillage installés si nécessaire. Brancher le module de pression « à chaud » dans un système d'exploitation peut endommager le système ou provoquer l'effacement des paramètres de calibration.

Avertissement : Ne forcez pas le module dans les connecteurs.
Forcer l'insertion peut endommager les connecteurs.

ANNEXE 4 - MODULES PRESSION SÉRIES DCP100A/200A

SPÉCIFICATIONS – INSTALLATION & INSTRUCTIONS D'UTILISATION (SUITE)

1.3.1 — Connexion commutateur mode alarme

La réinitialisation d'alarme automatique est commandée par connexion commutateur mode alarme. Pour activer l'alarme automatique réinitialisée, le mode d'entrée d'alarme doit être relié à une connexion commune. Un cavalier peut être utilisé si la réinitialisation automatique d'alarme est toujours active. Un interrupteur peut être utilisé si il y a des moments où l'arrêt de l'alarme automatique doit être désactivé. Le commutateur doit avoir des contact isolé et câblés, de sorte qu'aucune connexion ne se fasse entre un ou l'autre des fils et la terre.

1.3.2— Connexion commutateur réinitialisation alarme

L'alarme peut être remise à zéro en appuyant sur le bouton de réinitialisation d'alarme sur le panneau de commande ou par un commutateur externe connecté entre la borne d'alarme réinitialisation et une des bornes communes. La réinitialisation d'alarme ne fonctionne que si le module de pression est installé et la pression est revenue à un état normal.

1.3.3 —Connexion de la boucle 4-20 mA

Le module de pression fournit une sortie analogique 4-20 mA isolée, qui peut être utilisée pour surveiller à distance la pression différentielle dans les sacs à poussière ou les cartouches. La connexion se fait sur le module de commande principal à la borne désignée pour ce signal. La connexion est une configuration 2-fils avec la possibilité d'utiliser soit un externe de 15 à 35 V CC ou dans la mémoire interne 24 V CC.

1.3.4 —Connexion du relais d'alarme

Avec le module de pression installé, un contact de relais est prévu pour commander une alarme externe. Ce relais est un contact unipolaire. Il est activé lorsque l'un ou l'autre des seuils d'alarme haut sont dépassés, ou si la pression descend au-dessous du seuil d'alarme basse. Le raccordement se fait à la TB5 avec un connecteur à deux broches.

2.0 — mode « sur demande » avec un module de pression DCP100A/200A

Le système DCT1000 peut être configuré pour être un système de contrôle autonome « sur demande » avec l'installation du module de pression DCP100A / 200A. Lorsque ce module est installé, le contrôleur maître, détecte et conduit automatiquement le système à un mode « sur demande », pour l'activation des fonctionnalités liées à la sonde de pression. Les points suivants décrivent la configuration et le fonctionnement de ces caractéristiques de pression liés.

2.1 — Réglage Limite Haute

La configuration Limite Haute définit la pression à laquelle le cycle de nettoyage va commencer. Cette valeur peut être comprise entre zéro et la pression d'étalonnage du module de pression. Normalement, la limite haute doit être supérieure à la limite basse. Si, toutefois, la pression de limite supérieure est réglée en dessous de la limite inférieure, le cycle de nettoyage commence lorsque la limite supérieure est dépassée et s'arrête lorsque la pression tombe en dessous de la limite supérieure. La limite basse dans ce

ANNEXE 4 - MODULES PRESSION SÉRIES DCP100A/200A

SSPÉCIFICATIONS – INSTALLATION & INSTRUCTIONS D'UTILISATION (FIN)

2.2 — Réglage Limite Basse

Le fonctionnement du mode Limite Basse est identique au mode Limite Haute, sauf que le défaut Limite basse pression est de 3.0" w.c. [0,75 kPa]. La valeur supérieure ajustable est située entre la pression d'étalonnage du module de pression et la limite inférieure de zéro. Appuyez sur le bouton « Sélection » jusqu'à ce que l'indicateur de limite basse s'allume. Utilisez les contrôles vers le bas pour fixer la limite à la position désirée. Presser les deux boutons « Haut et Bas » en même temps et les maintenir pendant environ quatre secondes afin de restaurer les valeurs par défaut.

2.3 — Réglage Limite Haute

Le fonctionnement de l'installation d'alarme haute est identique à la limite d'installation haute et basse. La valeur par défaut d'alarme haute est de 0,0"w.c. La valeur supérieure ajustable est située entre la pression d'étalonnage du module de pression et la limite inférieure de zéro. Appuyez sur le bouton « Sélection » jusqu'à ce que l'indicateur d'alarme haute s'allume. Utilisez les contrôles vers le bas pour fixer la limite à la position désirée. Presser les deux boutons « Haut et Bas » en même temps et les maintenir pendant environ quatre secondes afin de restaurer les valeurs par défaut.

2.4 — Réglage Alarme Basse

Le fonctionnement de l'installation d'alarme basse est identique à la limite d'installation haute et basse. La valeur par défaut d'alarme haute est de 0,0"w.c. La valeur supérieure ajustable est située entre la pression d'étalonnage du module de pression et la limite inférieure de zéro. Appuyez sur le bouton « Sélection » jusqu'à ce que l'indicateur d'alarme basse s'allume. Utilisez les contrôles vers le bas pour fixer la limite à la position désirée. Presser les deux boutons « Haut et Bas » en même temps et les maintenir pendant environ quatre secondes afin de restaurer les valeurs par défaut.

2.5 — Réglage Réinitialisation Auto Alarme

Le mode Réglage Réinitialisation Auto Alarme permet au temps de réinitialisation automatique d'alarme d'être sélectionné. Cette valeur peut être réglée entre zéro et 255 secondes. La valeur par défaut est de cinq secondes. Lorsque la réinitialisation d'alarme automatique est activée en court-circuitant le terminal de réinitialisation automatique d'alarme à une borne commune, l'alarme sera remise à zéro après le retour de la pression à la normale et que le délai d'attente sélectionné ait expiré.

3.0 — Maintenance du Module Pression

Le module de pression ne devrait requérir que très peu d'entretien dans des conditions normales de fonctionnement. Cependant, un calibrage périodique peut être souhaitable pour assurer la précision des lectures. Le module peut être retiré et retourné à l'usine pour étalonnage.

CONTRÔLEUR DCT1000 - AJUSTEMENTS PÉRIODIQUES

FONCTIONNEMENT

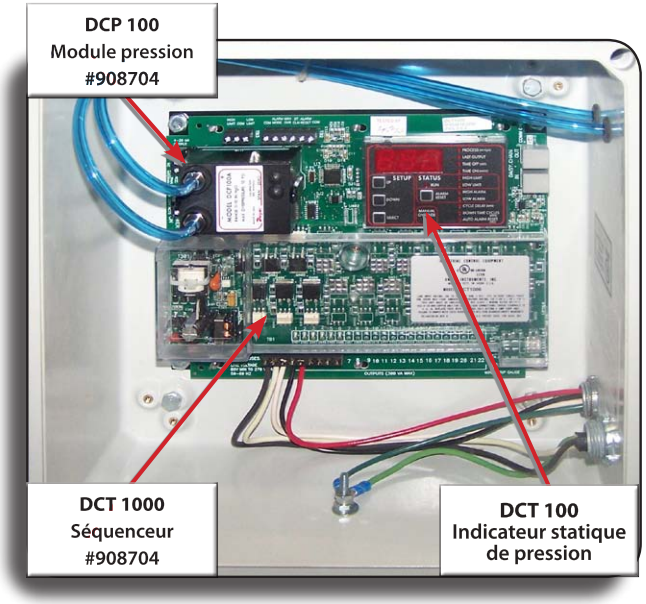
SURVEILLANCE DES CHUTES DE PRESSION

Le DCT1000 monitore la différence de pression statique entre les côtés propres et sales des filtres à cartouche, appelée chute de pression. Au fur et à mesure que les filtres se chargent de poussière, la résistance au flux d'air augmente, de même que la pression chute.

Un ensemble de filtres à cartouche neuf indiquera une valeur comprise entre 0,2 et 1,0. Au cours des premières heures de fonctionnement, de la poussière s'accumulera sur les pores des cartouches afin d'atteindre leurs capacités de filtration optimales. Ce processus est couramment appelé « galette de poussière ».

Limite haute : 3.5
Limite basse : 2.0

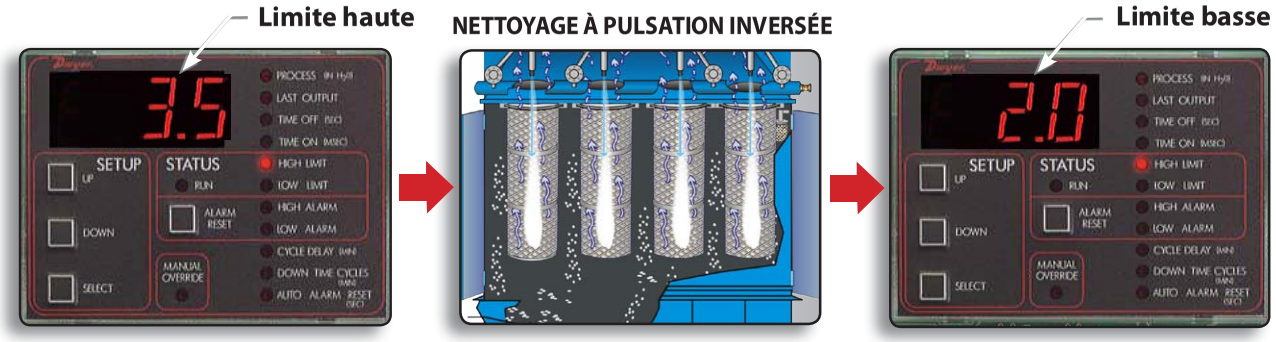
Lorsque les nouvelles cartouches sont saturées d'une couche de poussière, la valeur normale de fonctionnement devrait se situer entre **2.0 et 3.5**, ce qui correspond aux limites inférieure et supérieure initiales définies dans le DCT1000.



NETTOYAGE DE LA CARTOUCHE

Lorsque la valeur du processus atteint la « **Limite haute** », le cycle de nettoyage commence à émettre une série d'impulsions d'air à travers chaque cartouche afin de déloger les accumulations de poussière. Des impulsions d'air peuvent être entendues lorsque le cycle est activé.

Pendant le cycle de nettoyage, les chutes de pression devraient diminuer à chaque impulsion jusqu'à ce qu'elles atteignent la « **Limite basse** », ce qui interrompt le cycle de nettoyage.



CONTRÔLEUR DCT1000 - AJUSTEMENTS PÉRIODIQUES

FONCTIONNEMENT (SUITE)

VALEURS INITIALES

Limite haute : 3.5
Limite basse : 2.0

Chute de pression stagnante

NOUVELLES VALEURS

Limite haute : 3.9
Limite basse : 2.4

Suivez la procédure ci-dessous afin de prolonger la durée de vie de vos filtres à cartouche tout en maximisant la performance de filtration de votre dépoussiéreur.

Lorsque le processus de nettoyage des cartouches n'est plus en mesure d'atteindre la valeur de la « **Limite basse** », le cycle de nettoyage fonctionnera en continu.

À ce moment, il est conseillé d'augmenter les « **Limite basse »** et « **Limite haute** » afin de prolonger la durée de vie de la cartouche jusqu'à une certaine limite.

Commencez à augmenter les « **Limite basse** » et « **Limite haute** » du processus de nettoyage de 2 décimales au-dessus de la valeur stagnante. Par exemple, si le cycle de nettoyage fonctionne en continu et que la valeur de processus du DCT1000 indique **2.2**, définissez la nouvelle « **Limite basse** » **à 2.4** et la nouvelle limite haute **à 3,9**.

BESOIN DE REMPLACER LES CARTOUCHES

VALEURS FINALES

Limite haute : 8.5
Limite basse : 7.0

Continuez à augmenter progressivement les limites inférieures et supérieures du contrôleur jusqu'à ce que vos cartouches ne soient plus en mesure d'atteindre une « **Limite basse** » de **7.0**. À ce moment, il est temps de remplacer vos cartouches et de réintialiser les valeurs de départ à « **Limite basse 2.0** » et « **Limite haute 3.5** ».

REMPLACEMENT DES FILTRES À CARTOUCHE

Changez tous les filtres à cartouche en même temps, quelle que soit leur condition individuelle.

Si vous voyez qu'une cartouche est endommagée, remplacez immédiatement tous vos filtres à cartouche en même temps. Si un filtre de cartouche est endommagé et / ou perforé, il peut endommager gravement votre turbine et empêcher le contrôleur DCT1000 de gérer correctement les cycles de nettoyage des cartouches.

Reportez-vous au manuel du propriétaire pour identifier le numéro de pièce et la procédure de remplacement des cartouches.

346 Allée du Golf
Saint-Eustache (Québec)
J7R 0M8 Canada

T : 1 800 361-1185
F : 450 963-5122
info@isturface.com

International Surface Technologies
istsurface.com

2022-02-23

AJUSTMENTS

A l'aide des touches (Sélection) et (Haut) (Bas), vous pourrez modifier certains paramètres.
Remarque : Votre appareil a été programmé en usine, si vous modifiez certains paramètres, n'oubliez pas de noter les paramètres initiaux.

PARAMÈTRES

Processus : Valeur affichée pendant le fonctionnement du ventilateur (pouces de cartouches de restriction d'eau**).**

Dernière sortie : Nombre de solénoides actifs (cette valeur ne peut pas être modifiée car le système détecte automatiquement le nombre de solénoides actifs connectés à la carte.

Temps d'arrêt : temps d'arrêt entre chaque impulsion (valeur 10 secondes**)**

Temps de marche : durée d'impulsion de temps (valeur 250 millisecondes)

Limite haute : La valeur à laquelle le nettoyage commencera (valeur entre 2.5 et 3.5

Limite basse : La valeur à laquelle le nettoyage s'arrêtera automatiquement (valeur entre 1,5 et 2,5).

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

Alarme basse : La valeur doit être atteinte pour activer l'alarme (valeur = 0)

Délai de cycle : Cette valeur permet de fonctionner en mode manuel (valeur = 0)

Cycles de temps d'arrêt : Cette valeur permet de fonctionner en mode manuel (valeur = 0).

Réinitialisation automatique de l'alarme : Cette valeur permet de fonctionner en mode manuel (valeur = 0).

ANNEXE 5 - FILTRE DE DÉPOUSSIÉREUR HEPA - FICHE TECHNIQUE

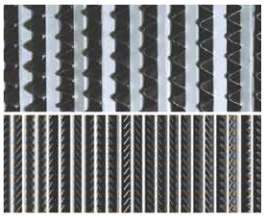
Ces filtres HEPA haute capacité sont fabriqués à partir de composants de la plus haute qualité, dans des conditions de contrôle de qualité exigeantes, et sont certifiés pour garantir des performances dans les applications les plus critiques. Ce modèle est disponible en efficacités de 99,97% à 99,999% pour des particules de 0,3 microns.

C'est votre choix pour la filtration d'air au niveau HEPA dans les applications où l'air ultra-propre augmente la capacité de circulation d'air et les économies d'énergie sont essentielles.

Chaque filtre comprend :

Un cadre en acier galvanisé de calibre 16 pour créer un résistant à la corrosion durable, et un boîtier de dimensions stables.

Le Châssis « X-Body » est assemblé sans l'utilisation de fixations pénétrantes afin d'assurer l'absence de fuites et garantir des performances tout au long de la vie du filtre. Notre procédé unique d'enrobage d'uréthane encapsule complètement le pack de filtres dans le cadre du boîtier.



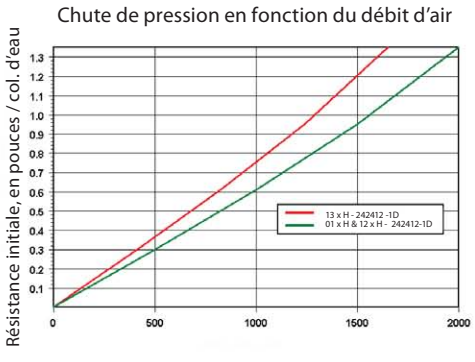
L'aluminium à bord sécuritaire et conique (permettant jusqu'à 88 % de surface de média en plus que les filtres HEPA standard) permet d'assurer une flux d'air dans les médias ensachés et de maintenir la stabilité de l'ensemble. Les bords des séparateurs sont ourlés pour plus de résistance et pour protéger les médias de dommages lors de la fabrication, de l'expédition et de l'installation.

Des supports en micro-fibres de verre permettent de fournir une efficacité aux valeurs de performance spécifiées. Le média est très résistant à l'humidité dans les environnements à forte humidité.

Un joint en uréthane fait d'une seule pièce sans soudure permet d'assurer l'étanchéité du mécanisme de fixation du filtre. (Un joint en néoprène à jonction en queue d'aronde est également disponible).

Chaque filtre absolu est testé individuellement selon la pratique recommandée IEST-RP-CC001 (type A, C ou D). Chaque unité est étiquetée en indiquant l'efficacité testée, la pénétration, le débit d'air nominal et performant, la chute de pression et un numéro de série unique pour le suivi de l'unité et l'assurance qualité.

les séparateurs coniques permettent d'augmenter la surface du média afin de réaliser des économies d'énergie ou d'augmenter le débit d'air dans les systèmes à manque d'air



ANNEXE 5 - FILTRE DE DÉPOUSSIÉREUR HEPA - CARACTÉRISTIQUES

GRANDEUR NOMINALE (pouces)	DIM. RÉELLE (po) H	DIM. RÉELLE (po) L	DIM. RÉELLE (mm) H	DIM. RÉELLE (mm) L	CAPACITÉ DE FLUX D'AIR (cfm)	NUMÉRO DU CAMFIL
12x12x1	11.50	11.50	292	292	350	054862-025
16x16x1	15.50	15.50	394	394	620	054862-012
20x10x1	19.50	9.50	495	241	485	054862-016
20x12x1	19.50	11.50	495	292	585	054862-019
20x14x1	19.50	13.50	495	343	680	054862-006
20x15x1	19.50	14.50	495	368	730	054862-008
20x16x1	19.50	15.50	495	394	780	054862-001
20x18x1	19.50	17.50	495	445	875	054862-020
20x20x1	19.50	19.50	495	495	970	054862-002
20x30x1	19.50	29.50	495	749	1460	054862-029
22x22x1	21.50	21.50	546	546	1175	054862-021
24x10x1	23.50	9.50	597	241	585	054862-022
24x12x1	23.50	11.50	597	292	700	054862-010
24x14x1	23.50	13.50	597	343	815	054862-026
24x16x1	23.50	15.50	597	394	935	054862-015
24x18x1	23.50	17.50	597	445	1050	054862-028
24x20x1	23.50	19.50	597	495	1165	054862-011
24x24x1	23.50	23.50	597	597	1400	054862-005
25x10x1	24.50	9.50	622	241	610	054862-023
25x12x1	24.50	11.50	622	292	730	054862-024
25x14x1	24.50	13.50	622	343	850	054862-007
25x15x1	24.50	14.50	622	368	910	054862-013
25x16x1	24.50	15.50	622	394	970	054862-004
25x18x1	24.50	17.50	622	445	1095	054862-017
25x20x1	24.50	19.50	622	495	1215	054862-003
25x25x1	24.50	24.50	622	622	1520	054862-014
12x12x2	11.62	11.62	295	295	500	402314-001
16x16x2	15.50	15.50	394	394	890	049880-019
16x25x2	15.50	24.50	394	622	1390	049880-022
18x18x2	17.50	17.50	445	445	1125	049880-024
20x10x2	19.50	9.50	495	241	695	049880-008
20x12x2	19.50	11.50	495	292	835	049880-007
20x14x2	19.50	13.50	495	343	970	049880-009
20x15x2	19.50	14.50	495	368	1040	049880-011
20x16x2	19.50	15.50	495	394	1110	049880-001
20x18x2	19.50	17.50	495	445	1250	049880-013
20x20x2	19.50	19.50	495	495	1390	049880-002
20x24x2	19.50	23.50	495	597	1665	049880-023
20x25x2	19.50	24.50	495	622	1735	049880-021
20x30x2	19.50	29.50	495	749	2085	402271-007
24x12x2	23.38	11.38	594	289	1000	049880-006
24x16x2	23.50	15.50	597	394	1335	049880-016
24x18x2	23.50	17.50	597	445	1500	049880-015
24x20x2	23.50	19.50	597	495	1665	049880-012
24x24x2	23.38	23.38	594	594	2000	049880-005
25x14x2	24.50	13.50	622	343	1215	049880-010
25x15x2	24.50	14.50	622	368	1300	049880-020
25x16x2	24.50	15.50	622	394	1390	049880-004
25x18x2	24.50	17.50	622	445	1565	049880-014
25x20x2	24.50	19.50	622	495	1735	049880-003
25x25x2	24.50	24.50	622	622	2170	049880-018

GRANDEUR NOMINALE (pouces)	DIM. RÉELLE (po) H	DIM. RÉELLE (po) L	DIM. RÉELLE (mm) H	DIM. RÉELLE (mm) L	CAPACITÉ DE FLUX D'AIR (cfm)	NUMÉRO DU CAMFIL
16x25x4	15.38	24.38	391	619	1390	059413-022
20x16x4	19.38	15.38	492	391	1110	059413-004
20x20x4	19.38	19.38	492	492	1390	059413-003
20x24x4	19.38	23.38	492	594	1665	059413-023
20x25x4	19.38	24.38	492	619	1735	059413-021
24x12x4	23.38	11.38	594	289	1000	059413-002
24x16x4	23.38	15.38	594	391	1335	059413-011
24x18x4	23.38	17.38	594	441	1500	059413-009
24x20x4	23.38	19.38	594	492	1665	059413-008
24x24x4	23.38	23.38	594	594	2000	059413-001
25x16x4	24.38	15.38	619	391	1390	059413-005
25x20x4	24.38	19.38	619	492	1735	059413-006
25x25x4	24.38	24.38	619	619	2170	059413-010
25x29x4	24.38	28.38	619	721	2515	059413-007

Notes générales :

Efficacité moyenne, filtre jetable plissé en paneaux MERV 8

l'efficacité est testée conformément à ASHRAE 52.2-(dernière révision). également classé comme MERV-A 8-A selon l'annexe J de la même norme par ISO 16890, le filtre répond à l'efficacité ISO ePM_{10} 50%

Dimensions disponibles (nominales) : voir bloc de tabulation

Voir le bulletin CAMFIL 1002 pour les autres caractéristiques, la construction et les caractéristiques de performance.

Épaisseur du filtre « D » :

1'' nominal = 0,88 réel

2'' nominal = 1,75» réel

4'' nominal = 3,75» réel

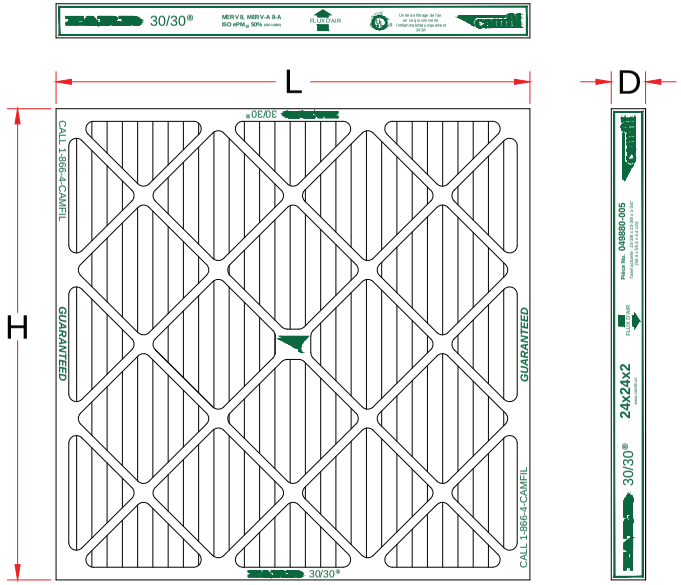
Filtre classé UL 900.

Température de fonctionnement maximale : 200 °F (93 °C)

Notes de performance :

Voir le bloc de tabulation pour la capacité de débit d'air.

CAMFIL recommande d'installer le filtre avec les plis qui s'étendent verticalement, parallèlement à la mesure de la hauteur.



MFG. DWGS. 054862, 049880, & 059413

REV	DATE	DESCRIPTION	EWO	DFT	CK	APP
AA	05/29/19	UPDATED ARTWORK AND SIZE AVAILABILITY	14016-UV	ACS	-	ACS
A	08/15/72	FIRST ISSUE	7680-N	-	-	-

camfil

FILTRE FAIR 30/30 0.88 1.75 3.75

© Camfil USA, Inc. http://www.camfil.com

DESCRIPTION

SHEET	DRAWING NUMBER	REV
1 OF 1	068766	AA

ANNEXE 5 - FILTRE DE DÉPOUSSIÉREUR HEPA - CARACTÉRISTIQUES (SUITE)

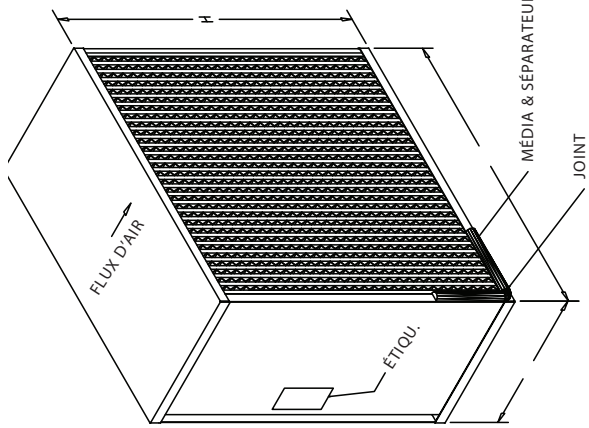
NOTES SUR LES MATÉRIAUX :
1. MÉDIAS FILTRANTS, MICROFIBRES DE VERRE 1 / LIANT EN RÉSINE ACRYLIQUE
2. TAPIS SÉPARATEUR EN « L » ONDULÉ, ÉPAISSEUR 0,0015, ALUMINIUM 1145
3. CADRE EN ACIER GALVANISÉ DE CALIBRE 16
4. MASTIC D'ÉTANCHÉITÉ IGNIFUGE/PHOSPHORE FREE TWO PART POLYURETHANE
5. MATÉRIAU DE JOINT, MOUSSE D'URÉTHANE SANS SOUDURE, EN AVAL

NOTES DE TEST :
1. L'EFFICACITÉ DE CHAQUE FILTRE DOIT ÊTRE TESTÉE CONFORMÉMENT À IEST-RP-CC-007.
2. LE FILTRE RÉPOND AU NIVEAU DE PERFORMANCE IEST-RP-CCOOI DE TYPE H.

SPÉCIFICATIONS DU FILTRE :
PROFONDEUR DES PLIS (PO). 10½'' NOMINAL
EFFICACITÉ, 99,97% - MIN VS. 0,2-0,3 MICRONS
TEMPÉRATURE MAX. DE FONCTIONNEMENT : 175 °F
HUMIDITÉ RELATIVE MAX. 99 %

COTES UL:
1. LES FILTRES RÉPONDENT AUX NORMES UL-586 ET UL-900

TOLÉRANCES DE CHASSIS :
LONGUEURS: ±0, -1/8''
DIAGONALES : MOINS DE 1/8'' DE TOLÉRANCE TOTALE < 30''
MOINS DE 1/4'' DE TOLÉRANCE TOTALE > 30''



01XH-20Z0Z12-1D-3-C-A-00-0/00	20 X 20 X 11-1/2	1350	855210989
01XH-24Z4Z12-1D-3-C-A-00-0/00	24 X 24 X 11-1/2	2000	855210008
01XH-12Z24Z12-1D-3-C-A-00-0/00	12 X 24 X 11-1/2	930	855210061
01XH-12Z12Z12-1D-3-C-A-00-0/00	12 X 12 X 11-1/2	430	855210164
01XH-23F23F12-1D-3-C-A-00-0/00	23-3/8 X 23-3/8 X 11-1/2	1890	855210007
01XH-24Z12Z12-1D-3-C-A-00-0/00	24 X 12 X 11-1/2	930	855210006
01XH-24Z30Z12-1D-3-C-A-00-0/00	24 X 30 X 11-1/2	2530	855210039
01XH-30Z30Z12-1D-3-C-A-00-0/00	30 X 30 X 11-1/2	3200	855210171
01XH-15Z24Z12-1D-3-C-A-00-0/00	15 X 24 X 11-1/2	1200	855210486
01XH-15F19F12-1D-3-C-A-00-0/00	15-3/8 X 19-3/8 X 11-1/2	970	855210999
01XH-23F11F12-1D-3-C-A-00-0/00	23-3/8 X 11-3/8 X 11-1/2	850	855210005
01XH-18Z24Z12-1D-3-C-A-00-0/00	18 X 24 X 11-1/2	1460	855210587
01XH-30Z24Z12-1D-3-C-A-00-0/00	30 X 24 X 11-1/2	2530	855210633
01XH-20Z24Z12-1D-3-C-A-00-0/00	20 X 24 X 11-1/2	1640	855210789
01XH-23F19F12-1D-3-C-A-00-0/00	23-3/8 X 19-3/8 X 11-1/2	1540	855211069
01XH-15Z15Z12-1D-3-C-A-00-0/00	15 X 15 X 11-1/2	720	855211124
01XH-11F23F12-1D-3-C-A-00-0/00	11-3/8 X 23-3/8 X 11-1/2	850	855210157
01XH-23H19H12-1D-3-C-A-00-0/00	23-1/2 X 19-1/2 X 11-1/2	1560	855210752
01XH-19F19F12-1D-3-C-A-00-0/00	19-3/8 x 19-3/8 X 11-1/2	1260	855210886
01XH-24Z20Z12-1D-3-C-A-00-0/00	24 x 20 X 11-1/2	1640	855210305
01XH-16Z14Z12-1D-3-C-A-00-0/00	16 x 14 X 11-1/2	710	855210890
01XH-15Z30Z12-1D-3-C-A-00-0/00	15 x 30 x 11-1/2	1520	855210487
01XH-19F23F12-1D-3-C-A-00-0/00	19-3/8 x 23-3/8 x 11-1/2	1540	855211278
01XH-20Z23H12-1D-3-C-A-00-0/00	20 X 23-1/2 X 11-1/2	1600	855211331
01XH-12Z23H12-1D-3-C-A-00-0/00	12 X 23-1/2 X 11-1/2	910	855211332
01XH-23J09Z12-1D-3-C-A-00-0/00	23-5/8 X 9 X 11-1/2	650	855211319
01XH-24Z18Z12-1D-3-C-A-00-0/00	24 X 18 X 11-1/2	1460	855210208
01XH-23F29F12-1D-3-C-A-00-0/00	23-3/8 X 29-3/8 X 11-1/2	2400	SUBMITTAL
01XH-18Z36Z12-1D-3-C-A-00-0/00	18 x 36 x 11-1/2	2240	SUBMITTAL

APPROBATION DU CLIENT

VOTRE APPROBATION DE CE DESSIN AUTORISE CAMFIL FARR À PROCÉDER AVEC LA COMMANDE DU MATÉRIEL, LE PLIAGE ET LA FABRICATION, TOUT CHANGEMENT DEMANDÉ APRÈS APPROBATION ENTRAINERAIT DES FRAIS SUPPLÉMENTAIRES À LA CHARGE DU CLIENT

☐ OK AS IS ☐ SEND REVISED DWG.

SIGNATURE/DATE

APPROVED BY:	DATE:	DRAWN BY:	DATE:
GTC	9/24/08	JC	9/24/08

camfil FARR
http://www.camfilfarr.com
©Camfil Farr

DESCRIPTION: FILTRE SÉRIE X

SHEET	DRAWING NUMBER	REV.
1 of 1	500776	–

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 inclurent 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 construit 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 :

ENREGISTREMENT DE LA GARANTIE ISTBLAST

ISTblast tient à vous remercier pour votre récent achat de nos produits. Veuillez compléter la liste ci-dessous et la poster ou la télécopier à notre bureau pour que nous puissions enregistrer la garantie de votre produit et vous tenir à jour sur la réglementation de l'EPA par fax. Encore une fois, nous vous remercions de votre achat et si vous avez des suggestions ou des commentaires, s'il vous plaît n'hésitez pas à nous contacter à nos bureaux.

NON DE LA COMPAGNIE : |__|__|__|__|__|__|__|__|__|__|__|__|__|__|__|__|__|__|__|__|__|__|__

ADRESSE :|__|__|__|__|__|__|__|__|__|__|__|__|__|__|__|__|__|__|__|__|__|__|__|__|__|__|__|

VILLE : |__|__|__|__|__|__|__|__|__|__|__|__|__|__|__|__| **ÉTAT/PROV. :**|__|__|__|__|__|__|__|__|__|

PAYS : |__|__|__|__|__|__|__|__|__|__|__|__|__|__| **CODE POSTAL :**|__|__|__|__|__|__|__|__|__|__|

CONTACT : |__|__|__|__|__|__|__|__|__|__|__|__|__|__|__|__|__|__|__|__|__|__|__|__|__|__|__|__|

N° DE TÉL. : |__|__|__| |__|__|__| - |__|__|__|__|

N° DE FAX : |__|__|__| |__|__|__| - |__|__|__|__|

ACHETÉ À :|__|__|__|__|__|__|__|__|__|__|__|__|__|__|__|__|__|__|__|__|__|__|__|__|__|__|

DATE DE L'ACHAT : |__|__| |__|__| |__|__|__|__|

Mois Jour Année

NUMÉRO DE SÉRIE : |__|__| - |__|__|__| - |__|__|__|__| **NUMÉRO DE MODÈLE :** |__|__|__|__|__|__|

Quels sont les facteurs qui ont le plus influencé votre décision d'acheter cet appareil ISTblast ?

____

____

TYPE DE MÉDIA UTILISÉ: |__|__|__|__|__|__|__|__|__|__|__|__|__|__|__|__|__|__|__|__|__|

|__|__|__|__|__|__|__|__|__|__|__|__|__|__|__|__|__|__|__|__|__|__|__|__|__|__|__|__|__|__|__|

SUGGESTIONS AU SUJET DE L'EQUIPEMENT: ____

____

____

____

____

IMPORTANT! veuillez remplir et retourner dans les 30 jours suivant l'achat pour activer la garantie.

S'IL VOUS PLAÎT VEUILLEZ ENVOYER LE FORMULAIRE COMPLÉTÉ À :

info@istsurface.com or 450 963-5122

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 à :
istsurface.com

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

346, Allée du Golf
St-Eustache, Québec
J7R 0M8 Canada

T : 800 361-1185
F : 450 963-5122
info@istsurface.com