



CHAMBRE DE SABLAGE - SYSTÈME DE RÉCUPÉRATION **AVEC CONVOYEUR À VIS ET ÉLÉVATEUR À GODETS**



MANUEL D'INSTRUCTIONS

2018-10-31

TABLE DES MATIÈRES

	Page
LISTE DES ÉQUIPEMENTS.....	4
INTRODUCTION.....	4
LISTE DES ÉQUIPEMENTS (SUITE).....	5
STRUCTURE CHAMBRE DE SABLAGE - GÉNÉRALITÉS.....	6
STRUCTURE CHAMBRE DE SABLAGE - PANNEAUX ET STRUCTURE.....	7
STRUCTURE CHAMBRE DE SABLAGE - CAOUTCHOUTAGE DES PAROIS.....	8
STRUCTURE CHAMBRE DE SABLAGE - CIRCULATION D'AIR.....	9
STRUCTURE CHAMBRE DE SABLAGE - PORTES.....	10
STRUCTURE CHAMBRE DE SABLAGE - ÉCLAIRAGE.....	11
STRUCTURE CHAMBRE DE SABLAGE - CAOUTCHOUTAGE PAROIS ET TIRETTES DE SÉCURITÉ.....	12
ASSEMBLAGE DES COMPOSANTS - SYSTÈME DE SÉCURITÉ DE PORTE.....	13
DÉPOUSSIÉREUR DE CHAMBRE - LISTE DES MODÈLES.....	14
DÉPOUSSIÉREUR DE CHAMBRE - INSTALLATION.....	15,16
DÉPOUSSIÉREUR DE CHAMBRE - COMPOSITION.....	17
SYSTÈMES DE RÉCUPÉRATION D' ABRASIF ET DE NETTOYAGE - CONFIGURATIONS.....	18
SYSTÈMES DE RÉCUPÉRATION D' ABRASIF ET DE NETTOYAGE - CONVOYEURS À VIS.....	19
SYSTÈMES DE RÉCUPÉRATION D' ABRASIF ET DE NETTOYAGE - EXCAVATIONS.....	20
SYSTÈMES DE RÉCUPÉRATION D'ABRASIF ET DE NETTOYAGE - CONVOYEUR À VIS.....	21 à 24
SYSTÈMES DE RÉCUPÉRATION D'ABRASIF ET DE NETTOYAGE - ASSEMBLAGE DES COMPOSANTS.....	25
SYSTÈMES DE RÉCUPÉRATION D'ABRASIF ET DE NETTOYAGE - TAMBOUR ROTATIF.....	26,27
SYSTÈMES DE RÉCUPÉRATION D'ABRASIF ET DE NETTOYAGE- ÉLÉVATEUR À GODETS.....	28 à 30
SYSTÈMES DE RÉCUPÉRATION D'ABRASIF ET DE NETTOYAGE- DÉPANNAGE ÉLÉVATEUR À GODETS.....	31
SYSTÈMES DE RÉCUPÉRATION D'ABRASIF ET DE NETTOYAGE- DÉPANNAGE ÉLÉVATEUR À GODETS (SUITE).....	32
SYSTÈMES DE RÉCUPÉRATION D'ABRASIF ET DE NETTOYAGE- SYSTÈME DE SÉPARATION À AIR.....	33,34
SYSTÈMES DE RÉCUPÉRATION D'ABRASIF ET DE NETTOYAGE- TRÉMIE DE STOCKAGE.....	35 à 39

TABLE DES MATIÈRES

	Page
AVERTISSEMENTS POUR LES VAISSEAUX SOUS PRESSION	40
COMMENT CONFIGURER LE VAISSEAU SOUS PRESSION.....	41
INSTALLATION ET CONNEXIONS DU VAISSEAU SOUS PRESSION.....	42
VAISSEAU SOUS PRESSION RC176/RC186 SYSTÈME À DOUBLE CONTRÔLE	43 à 48
ÉQUIPEMENT DE PROTECTION DE L'OPÉRATEUR	49
SYSTÈME DE RESPIRATION D'AIR AVEC CONTRÔLE DU MONOXYDE DE CARBONE ET ALARME	50
PROCÉDURE DE DÉMARRAGE.....	51
HMI (INTERFACE HOMME-MACHINE).....	52 à 58
CONNEXIONS ÉLECTRIQUES.....	59,60
CONSOMMATION D'AIR - SYSTÈME À PRESSION	61
VÉRIFICATION DE L'INSTALLATION	61
PROCÉDURE DE DÉMARRAGE DU CONVOYEUR À VIS	62
FONCTIONNEMENT EN MODE AUTOMATIQUE	62
PROCÉDURE DE DÉMARRAGE DU CONVOYEUR À VIS (SUITE ET FIN).....	63
ENTRETIEN GÉNÉRAL	64
LISTE DE PIÈCES DE RECHANGE RECOMMANDÉES	65
INSTRUCTIONS DE SÉCURITÉ, D'INSTALLATION ET DE SERVICE POUR CONVOYEURS À VIS.....	66
CONVOYEUR À VIS - ÉTIQUETTES DE SÉCURITÉ CEMA - DIRECTIVES DE POSITIONNEMENT	67,68
CONVOYEUR À VIS - MANIPULATIONS DANGEREUSES	69
CONVOYEUR À VIS - INSTALLATION	69
GARANTIE LIMITÉE ISTBLAST.....	70
ENREGISTREMENT DE LA GARANTIE ISTBLAST	71
À PROPOS DE L'ENTREPRISE	72

INTRODUCTION

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

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

Il est de la responsabilité des utilisateurs expérimentés de prendre connaissance des produits inclus dans ce document afin de se familiariser avec les lois, règlements et pratiques de sécurité qui s'appliquent à ces produits, et des équipements reliés électriquement à ces produits et matériaux qui peuvent être utilisés avec ces produits. Il est de la responsabilité de l'utilisateur de s'assurer qu'une formation appropriée des opérateurs a été effectuée et qu'un environnement de travail sécuritaire soit disponible.

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

LISTE DES ÉQUIPEMENTS

ASSUREZ VOUS DE BIEN IDENTIFIER LES COMPOSANTES QUE VOUS VOUS ÊTES PROCURÉES. VÉRIFIEZ QUE CELLES-CI N'ONT PAS ÉTÉ ENDOMMAGÉES DANS LE TRANSPORT.

STRUCTURE CHAMBRE DE SABLAGE

- Panneaux muraux en acier galvanisé calibre 14
- Déflecteur d'air pour entrée d'air en acier galvanisé calibre 14
- Déflecteur d'air pour sortie d'air en acier galvanisé calibre 14
- Panneaux de plafond en acier galvanisé calibre 14
- Montants en acier
- Portes principales
- Porte opérateur
- Luminaire avec panneau de protection en polycarbonate (ampoules non incluses)
- Interrupteur de sécurité de porte
- Corde d'arrêt d'urgence
- Quincaillerie
- Doublure de parois caoutchoutées (en option)

LISTE DES ÉQUIPEMENTS (SUITE)

DÉPOUSSIÉREUR DE CHAMBRE

- Turbine
- Le boîtier
- La trémie
- Supports structurels
- Baril de dépoussiéreur
- Boyau de transfert de poussière (connecte la trémie et le baril de récupération de poussière)
- Pince de serrage pour le boyau de transfert de poussière
- Boulons d'assemblage pour fixer la turbine au boîtier
- Boulons d'assemblage pour relier le boîtier à la trémie
- Cartouche de filtration (la quantité de cartouches dépend du modèle)
- Contrôleur électronique permettant gérer le système de nettoyage automatique des cartouches
- Silencieux de turbine d'extraction (en option)
- Conduits de ventilation (en option)

POT DE SABLAGE (VAISSEAU SOUS PRESSION)

- Vaisseau sous pression
- Couvercle de vaisseau sous pression
- Boyau de transfert de média (Entre la trémie et le couvercle du vaisseau sous pression)
- Colliers de serrage pour le boyau de transfert de média
- Boyau de sablage
- Commande à distance pneumatique ou électrique
- Buse
- Unité de commande de pressurisation / dépressurisation
- Interrupteur de coupure d'abrasif (optionnel)

SYSTÈME DE RÉCUPÉRATION ET DE NETTOYAGE D'ABRASIF

- Convoyeur à vis
- Panier de criblage rotatif
- Élévateur à godets
- Séparateur à air (Système de nettoyage d'abrasif)
- Trémie de stockage
- Boyau de transfert de média (Entre le séparateur à air et le baril de dépoussiéreur)
- Colliers de serrage pour le boyau de transfert de média
- Baril de dépoussiéreur
- Plaque d'entrée pour le boyau de soufflage
- Kit de plaque de boyau de dépressurisation
- Kit de garde-corps pour la fosse de l'élévateur à godets
- Grille en acier
- Métal déployé
- Plaque de protection du moteur en acier
- Matériel d'assemblage

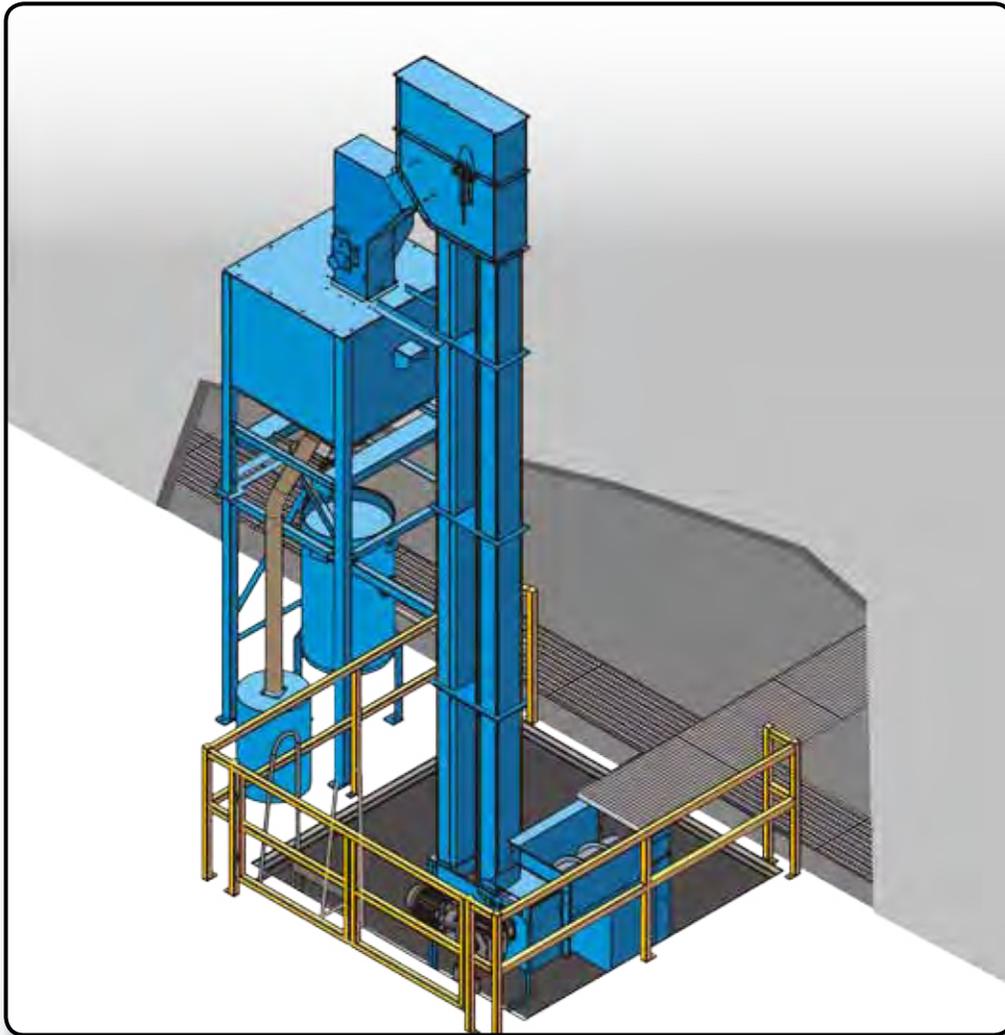
ÉQUIPEMENT DE PROTECTION DE L'OPÉRATEUR

- Système de filtration à 4 étages pour respirateur d'air
- Casque de protection opérateur

PANNEAU ÉLECTRIQUE PRINCIPAL

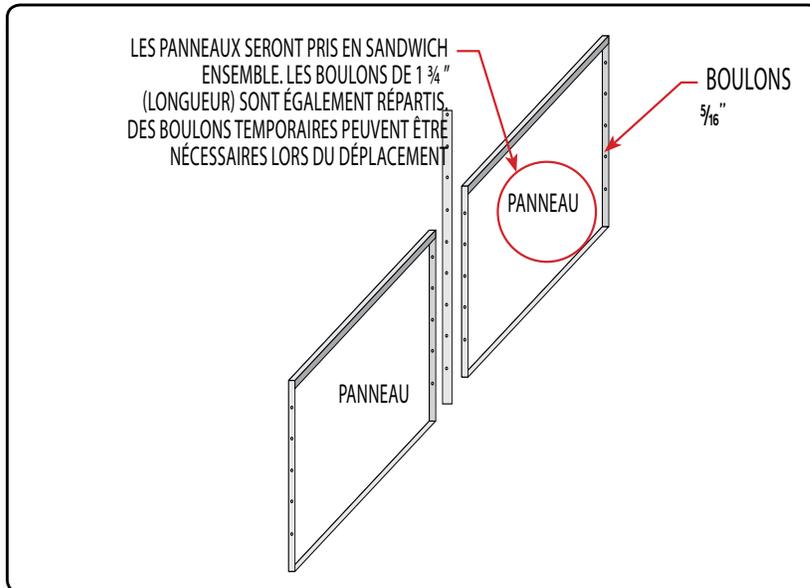
STRUCTURE CHAMBRE DE SABLAGE - GÉNÉRALITÉS

Voir les dessins d'assemblage pour plus de détails sur la façon d'assembler votre chambre de sablage. Ces dessins sont spécifiques à votre configuration et sont inclus avec chaque expédition de chambre de sablage



La structure entière de la chambre est fournie renforcée, avec de l'acier galvanisé calibre 14 - G9. Tous les panneaux de mur et de plafond sont conçus pour être boulonnés ensemble lors de l'installation. Tous les joints de panneau à panneau sont scellés avec du scellant pendant l'assemblage, pour assurer un joint étanche. Avant l'installation, la fondation doit être plane et d'équerre. Toutes les portes d'accès sont équipées de verrouillages de sécurité afin de pouvoir interrompre le sablage si une porte est ouverte

STRUCTURE CHAMBRE DE SABLAGE - PANNEAUX ET STRUCTURE



PANNEAUX MURAUX

Les panneaux sont fabriqués en acier galvanisé de calibre 14 et sont boulonnés ensemble tous les 6" pour une rigidité maximale. Les panneaux sont fixés ensemble avec des boulons de 5/16" et doivent être scellés avec le calfeutrant fourni après le montage.

RENFORTS



PANNEAUX DE PLAFOND

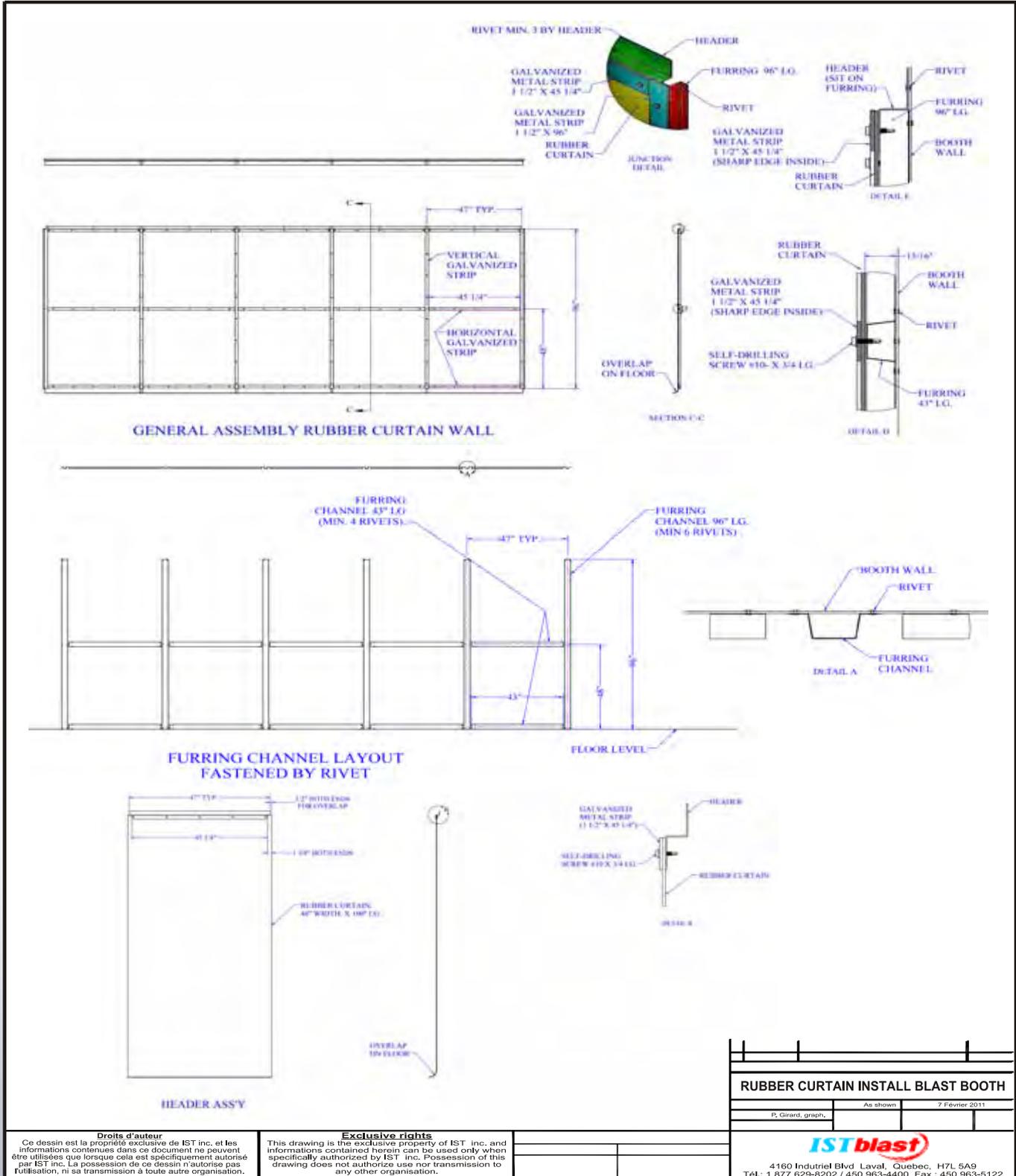
Les panneaux sont fabriqués à partir de galvanisé calibre 14 boulonnés ensemble à tous les 6" pour une rigidité maximale. Les panneaux sont fixés ensemble avec des boulons de 5/16" et doivent être scellés avec le calfeutrage fourni après l'assemblage.

RENFORTS EN ACIER

Chaque joint entre le mur et les panneaux de plafond est consolidé par des renforts en acier renforcé formés entre les panneaux. Ces renforts sont en tôle d'acier de 3/16" d'épaisseur.

STRUCTURE CHAMBRE DE SABLAGE - CAOUTCHOUTAGE DES PAROIS

Les murs intérieurs de la salle de sablage sont protégés par des rideaux de néoprène en caoutchouc noir de 1/8 po d'épaisseur.



Droits d'auteur
Ce dessin est la propriété exclusive de IST inc. et les informations contenues dans ce document ne peuvent être utilisées que lorsque cela est spécifiquement autorisé par IST inc. La possession de ce dessin n'autorise pas l'utilisation, ni sa transmission à toute autre organisation.

Exclusive rights
This drawing is the exclusive property of IST inc. and informations contained herein can be used only when specifically authorized by IST inc. Possession of this drawing does not authorize use nor transmission to any other organisation.

ISTblast
4160 Industriel Blvd Laval, Québec, H7L 5A9
Tél: 1 877 629-8202 / 450 963-4400 Fax: 450 963-5122

STRUCTURE CHAMBRE DE SABLAGE - CIRCULATION D'AIR

L'aspiration du ventilateur, à travers le collecteur de poussière et le réseau de conduit, crée une pression négative de 1/2 "w.g. (Nominal) à une extrémité de la salle de soufflage. Cela provoque une aspiration de l'air extérieur à travers les entrées d'air situées à l'extrémité opposée de la chambre, et le développement d'un flux d'air de tirage croisé. La sortie d'extraction est déroutée afin de ne permettre que le transport de l'air chargé de poussière. Les entrées et sorties sont proportionnellement dimensionnées afin d'assurer un volume et un débit d'air adéquats.



DÉFLECTEURS D'ENTRÉE

Entrée d'air de la chambre

Les dimensions et la quantité de déflecteurs dépendent de la taille de la chambre de sablage. (Ils peuvent également être sur les portes)



DÉFLECTEURS DE SORTIE

Sorties d'air de la chambre de sablage

Vont au dépoussiéreur de la chambre de sablage. Les dimensions et la quantité de déflecteurs dépendent de la grandeur de la chambre de sablage.

STRUCTURE CHAMBRE DE SABLAGE - PORTES

PORTE PRINCIPALE

Les portes d'entrée / sortie sont fabriquées avec des cadres en tube d'acier peints avec de l'acier de calibre 18 et fixées sur des montants en "C" structurels. Ces portes sont munies d'un joint en caoutchouc mousse de cellule fermée à l'épreuve des intempéries autour du périmètre et d'un joint d'étanchéité en caoutchouc néoprène au seuil. Le matériel de montage fourni comprend un verrou de sécurité de panique approuvé par FM et des tractions de porte.



Exterieur de la chambre



Les vis de type F ont une pointe cannelée.



Boulons & écrous de charnière 3/8" x 1"-16

Lorsque le joint se dilate, il aura une épaisseur de 7/8" Lui laisser le temps de se dilater.

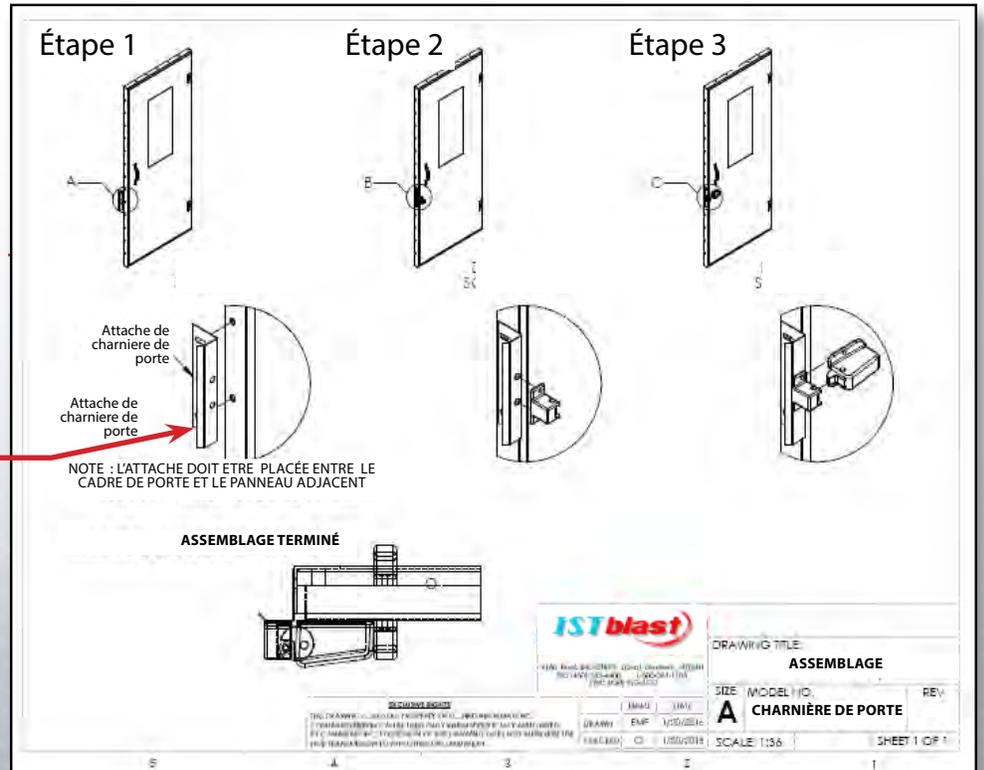


Joint de porte en mousse 1 1/4" de large x 7/8" épais. x rouleau de 45' de long.

Un trou pilote est percé et la vis est placée dans ce trou. Une fois la vis dedans, elle fera un filet dans le tube. Les mèches de 1/64" sont incluses dans la même boîte que les écrous.

PORTE OPÉRATEUR

Une(1) 30" x 84" - calibre 18, porte en acier pré-fixée dans un cadre en acier de calibre industriel est fournie prête pour le montage à la chambre de sablage.



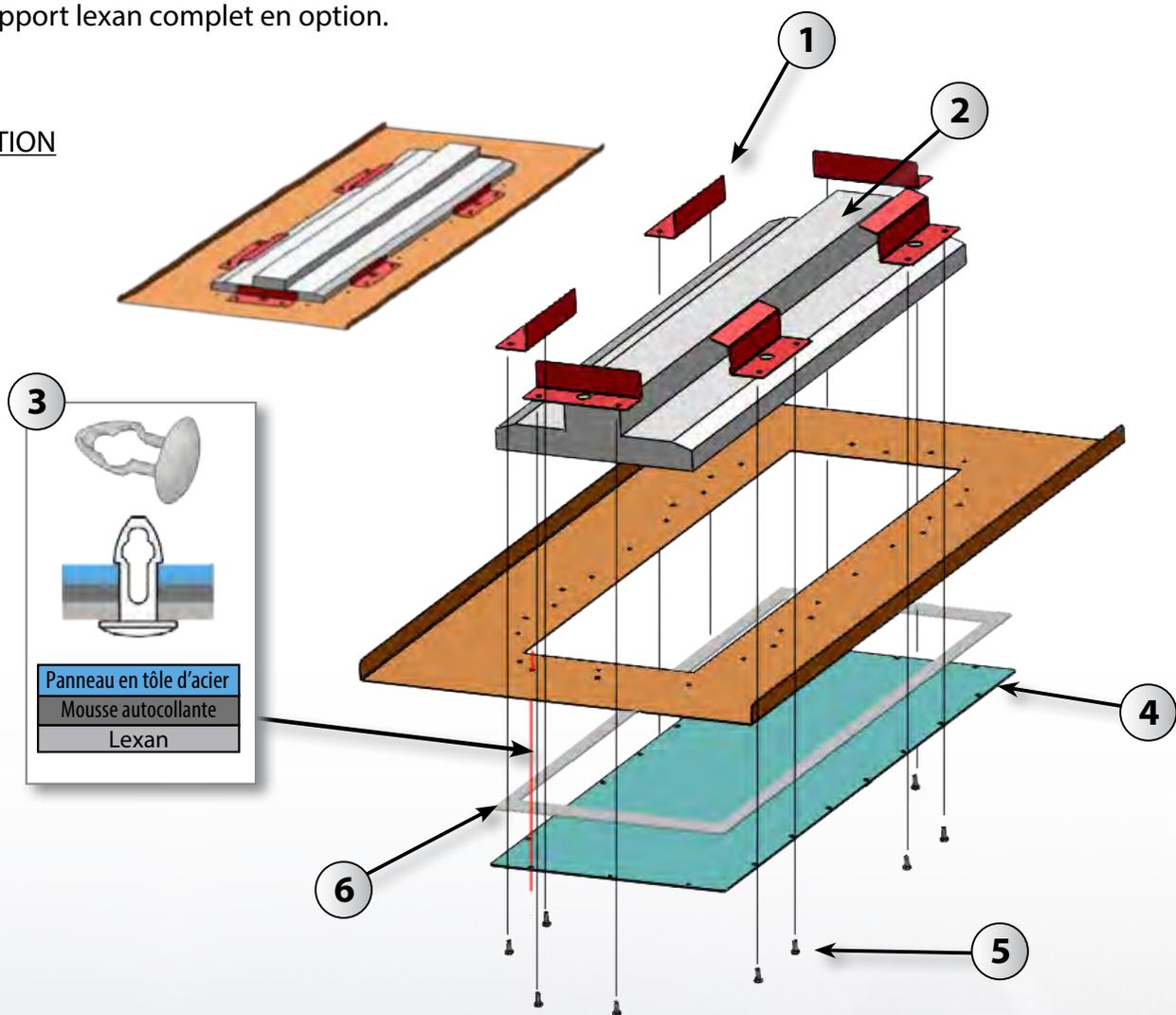
Installer la charnière tel que montré.

STRUCTURE CHAMBRE DE SABLAGE - ÉCLAIRAGE À DEL

L'éclairage est fourni via des fixations à DEL de 48 "de long accessible depuis le haut de la cabine pour un remplacement facile. Chacune est montée derrière un verre de sécurité trempé qui est scellé de l'intérieur de la chambre de sablage avec un joint d'étanchéité en caoutchouc néoprène continu placé autour du périmètre de l'ouverture de la fenêtre lumineuse. Tous les appareils sont homologués UL et approuvés pour leur utilisation et placement adéquat. Ceux-ci seront tous des luminaires de type ouvert. Ce système d'éclairage écoénergétique doit être alimenté par une source d'alimentation de 110V.

- Kit de support lexan complet en option.

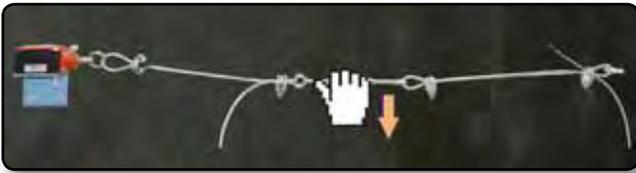
INSTALLATION



#	STOCK	DESCRIPTION
1	NPN	Attache (Expédié avec les panneaux de la hotte)
2	617193	Support
3	500652	20 x rivets en plastique permettant de maintenir le Lexan en place

#	STOCK	DESCRIPTION
4	183502	Lexan D900
5	NPN	12 boulons 5/16-18 afin de maintenir les supports en place
6	618306	Ruban adhésif en mousse appliqué sur le panneau en acier qui scellera l'appareil lorsque le Lexan sera installé.

ASSEMBLAGE DES COMPOSANTS - SYSTÈME DE SÉCURITÉ DE PORTE & ENTRÉES BOYAUX DE SABLAGE



TIRETTE D'ARRÊT D'URGENCE

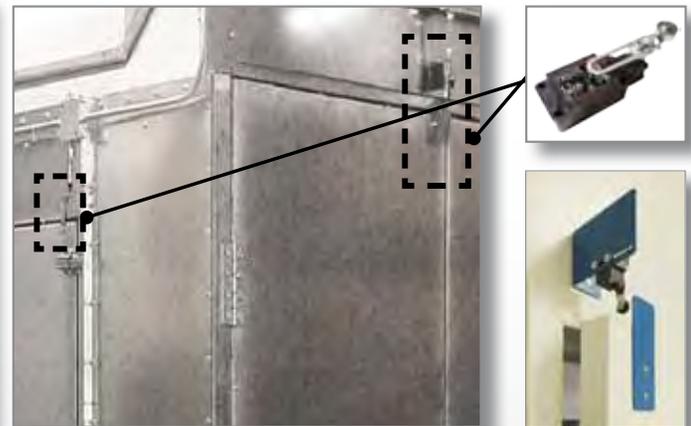
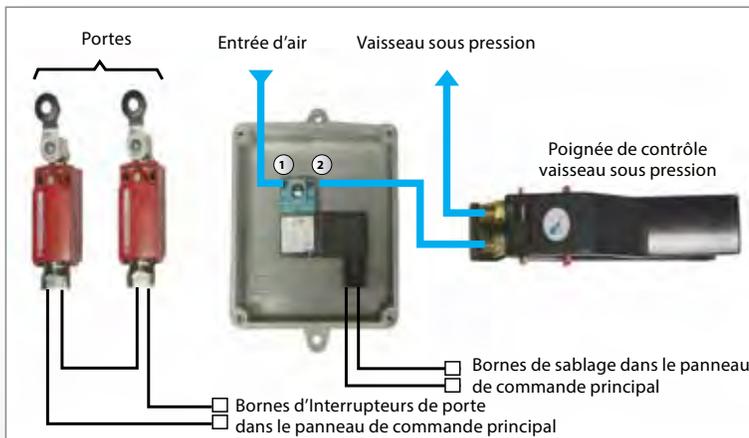
Installer la tirette d'urgence avec le matériel fourni à cet effet. Elle doit être installée sur la paroi intérieure de la chambre de sablage, en face de la porte d'accès. Effectuer la connexion électrique au panneau principal.



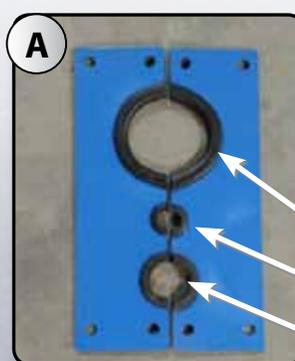
Plaque de montage fournie avec le kit de câble de tirette.

SÉCURITÉ DE PORTE ET DIAGRAMME DE RACCORDEMENT

Si vous avez acheté cette option, installez des contacts sur chaque porte de la chambre de sablage et connectez-les au panneau de commande central ou à la boîte de commande sur le vaisseau sous pression.



ENTRÉE BOYAUX DE SABLAGE



Vous devez découper les ouvertures dans la paroi de la chambre de sablage afin d'installer correctement la plaque d'entrée (A) pour placer le boyau de sablage et le tuyau de respiration d'air dans la chambre de sablage. La découpe est également nécessaire pour installer le tuyau de dépressurisation du vaisseau sous pression,

- Boyau de sablage
- Tuyau de respiration d'air
- Tuyaux de contrôle à distance

DÉPOUSSIÉREUR DE CHAMBRE - LISTE DES MODÈLES

L'air chargé de poussière vient sur le côté de la trémie du dépeussièreur, sous vide ou sous pression. L'air est ensuite filtré à travers la cartouche, et sort par les venturis, dans le plénum d'air propre. L'air purifié peut être extrait à l'extérieur ou recyclé, selon l'application.

Le système de nettoyage automatique fonctionne comme suit :

Pour chaque rangée de cartouches, il ya une valve à diaphragme reliée à un réservoir d'air. Cette valve à diaphragme est actionnée par une valve solénoïde : Un contrôleur électronique ouvre successivement chaque valve.

Des impulsions courtes d'air comprimé sont éjectées par des orifices calibrés par le tube de soufflage, dans les venturis. Le petit écoulement primaire d'air à travers les venturis génère un flux secondaire d'air pur beaucoup plus important à partir de la chamgre de distribution; Le flux d'air combiné crée une onde de pression se déplaçant vers le bas de la cartouche, ce qui brise la galette de poussière accumulée sur la cartouche.

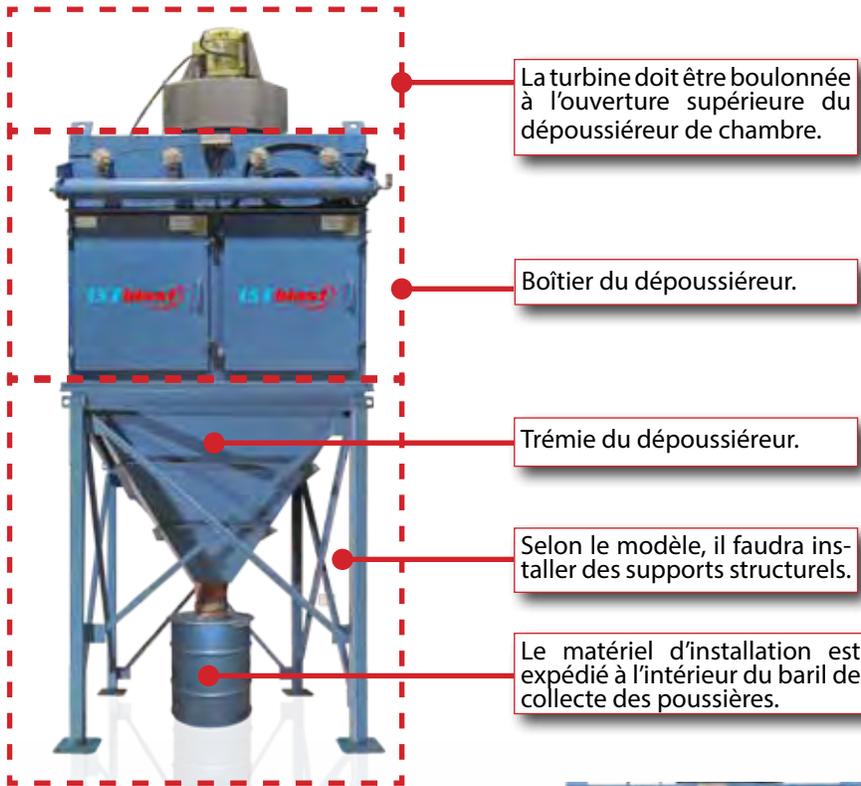
Étant donné qu'une seule rangée de cartouches est nettoyée en un temps donné, le dépeussièreur peut fonctionner en continu.

SPECS MODÈLE de DCM	Type	Capacité (cfm)	Aire de filtration (pi.ca.)	Média	Air comprimé requis (psi)	Nombre de cartouches	Nombre de valves	Nombre de trémies	Poids (lb)
3000	Cartouche pulsante	3000	1350	80/20 Papier	3.75	6	2	1	1599
4000		4000	2025		5	9	3	1	1989
6000		6000	2700		7.5	12	4	1	2607
8000		8000	3600		10	16	4	1	2830
10 000		10 000	4500		12.5	20	4	1	3019
12 000		12 000	5400		15	24	6	1	4214
14 000		14 000	6750		17.5	24	6	2	4498
16 000		16 000	6750		20	30	6	2	4498
18 000		18 000	8100		22.5	36	6	2	6066
20 000		20 000	9000		25	40	8	2	6476
22 000		22 000	10800		27.5	48	8	2	6476
24 000		24 000	11250		30	48	8	2	6476
26 000		26 000	13500		32.5	48	8	2	5887
30 000		30 000	14400		37.5	64	8	2	7570
35 000		35 000	15750		43.75	64	8	2	7570
40 000		40 000	18900		50	84	10	2	8728
45 000		45 000	21600		56.25	96	12	2	9758
50 000	50 000	25200	62.5	112	14	3	11694		

DÉPOUSSIÉREUR DE CHAMBRE - INSTALLATION

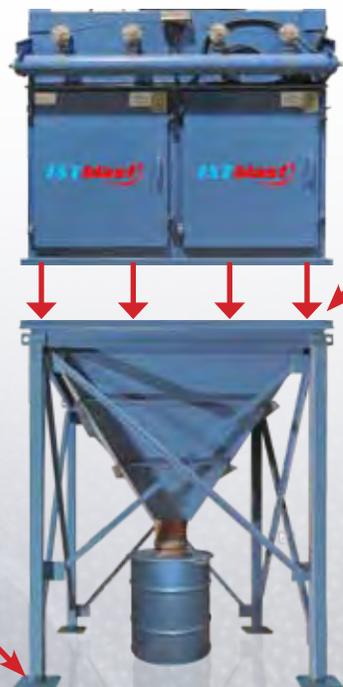
Les fondations requises doivent être préparées à l'avance, en utilisant les dimensions et les poids indiqués sur le dessin d'ensemble.

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



1^{re} Étape

Fixer les supports structurels à la fondation. Fourniture de matériel non comprise.

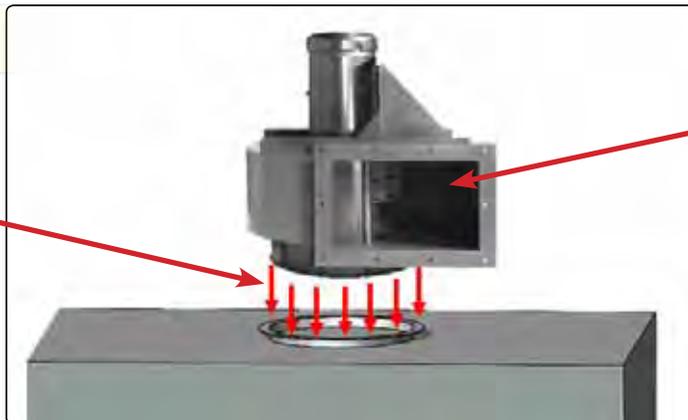


Visser le boîtier sur la trémie. Vous devrez sceller correctement cette jonction. Le dépoussiéreur doit être étanche.

DÉPOUSSIÉREUR DE CHAMBRE - INSTALLATION (SUITE)

2^e Étape

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



Si votre dépoussiéreur est équipé d'une barrière de déflecteur réglable, l'ajuster à l'ouverture maximale.

3^e Étape

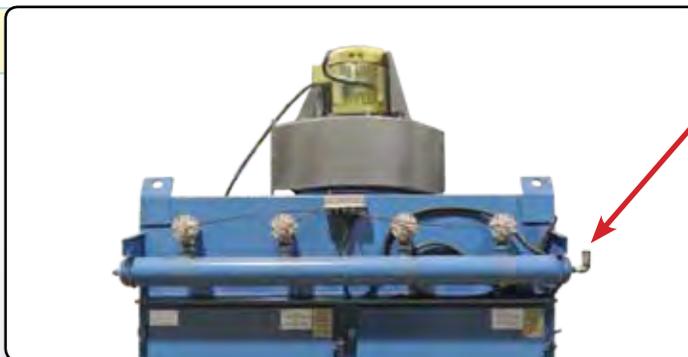
Installer le baril de collecte de poussière sous la trémie et utiliser des coliers de serrage à vis pour fixer le boyau de transport de poussière.



Les raccords du boyau de transfert de poussière ainsi que le couvercle du baril doivent être hermétiques.

4^e Étape

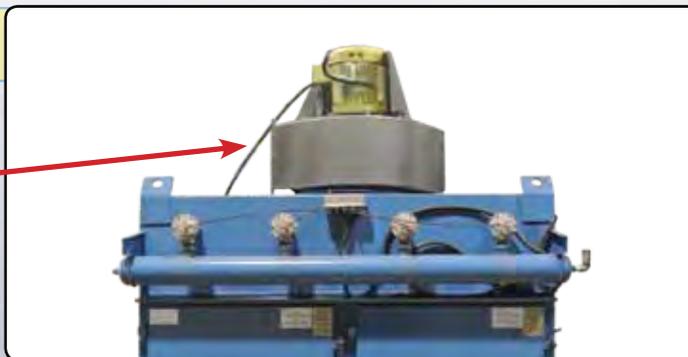
Assurez-vous que l'approvisionnement en air est propre, sec et sans huile.



Raccorder l'alimentation en air au système de nettoyage des cartouches pulsantes. Un régulateur d'air doit être utilisé pour maintenir la pression d'air à 70 psi dans le réservoir d'accumulation. Le tuyau et les raccords doivent être de 3/4" de diamètre intérieur.

5^e Étape

Raccorder l'alimentation électrique de la turbine dans le panneau électrique principal fourni avec la chambre de sablage.



ATTENTION

Ne jamais percer de trous de fixation dans le boîtier ou la trémie du collecteur de poussière. L'utilisation de vis autoforeuses est également interdite afin de maintenir le dépoussiéreur étanche à l'air.

DÉPOUSSIÉREUR DE CHAMBRE - COMPOSITION

CONSTRUCTION

La construction de l'unité standard est faite d'acier laminé à chaud de 3/16" et 10 ga. L'unité de collecte de poussière est formée et renforcée pour maintenir l'intégrité structurale à 25" w.g. Toutes les valves, fils, tuyaux d'air, valves solénoïdes et valves à diaphragme sont installées à l'extérieur du boîtier. Les dimensions de la bride d'entrée et de sortie détermineront la taille du dépoussiéreur (reportez-vous au manuel de votre dépoussiéreur).

CARTOUCHE



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



5 TURBINE

Installées sur le dessus du boîtier du dépoussiéreur ou sur le sol, les turbines varient en taille de 5 hp à 150 hp. Adaptez la puissance de la turbine en fonction des besoins de votre application.

6 PORTES D'ACCÈS DES CARTOUCHES

Les portes d'accès aux cartouches se trouvent à l'avant du boîtier du dépoussiéreur. Ces portes sont utilisées pour permettre l'entretien des cartouches.

7 BARIL DE DÉPOUSSIÉREUR

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

Pour plus de détails, reportez-vous au manuel approprié du DÉPOUSSIÉREUR SERIE DCM 3 000 À 50 000.

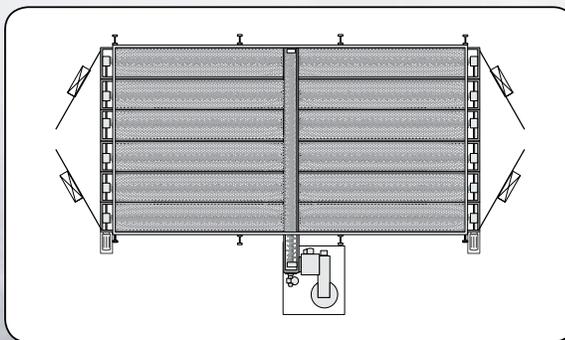
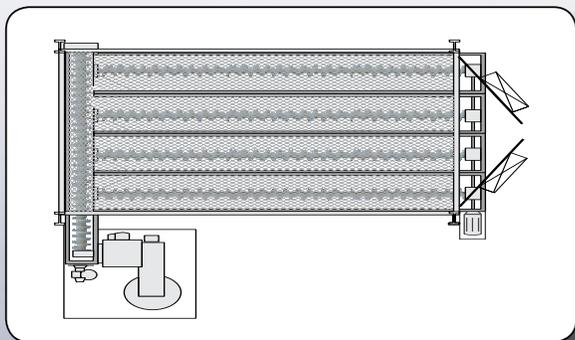
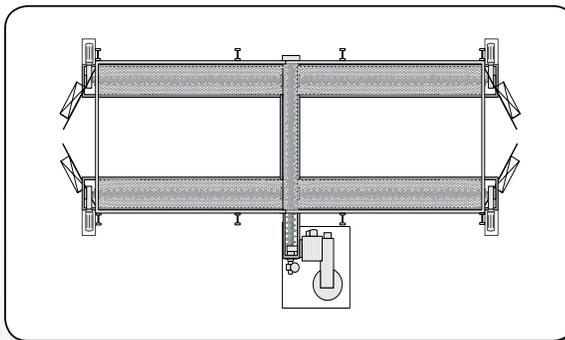
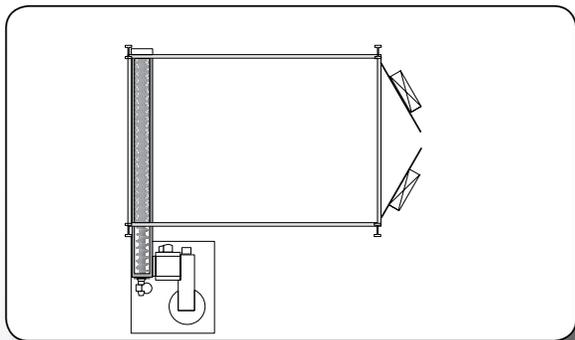
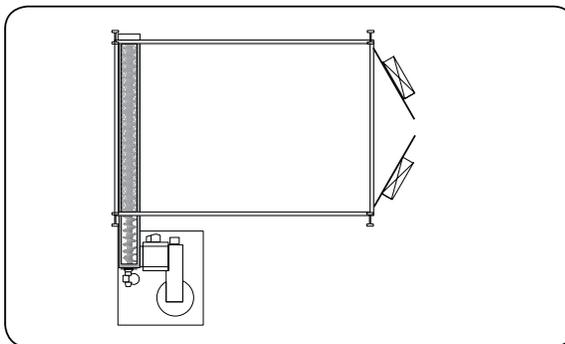
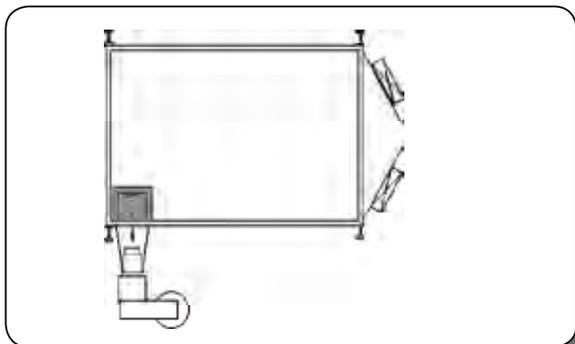
SYSTÈMES DE RÉCUPÉRATION D'ABRASIF ET DE NETTOYAGE - CONFIGURATIONS

Les grilles en acier recouvrent les convoyeurs à vis. Ces convoyeurs transportent le média vers un panier de criblage rotatif qui sépare le média des débris plus gros. Le média sortant du panier rotatif alimente un élévateur vertical à godets. Une fois élevé, le média tombe dans un système de lavage à l'air. Ce système de lavage à l'air extrait la poussière de la chute de média qui continue son chemin vers la trémie de stockage. La trémie de stockage alimente le média dans le vaisseau sous pression tel qu'il est utilisé par l'opérateur et ainsi de suite.

ZONE DE RÉCUPÉRATION

De nombreuses configurations sont disponibles, reportez-vous à votre dessin personnalisé fourni par ISTblast afin de répondre à vos besoins.

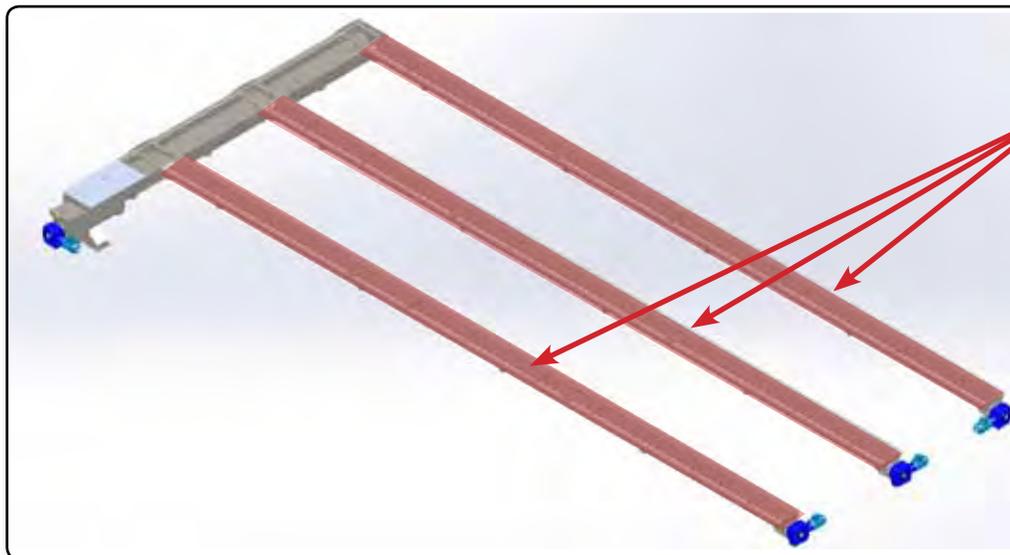
QUELQUES EXEMPLES DE CONFIGURATIONS :



SYSTÈMES DE RÉCUPÉRATION D'ABRASIF ET DE NETTOYAGE - CONVOYEURS À VIS

LONGITUDINAL

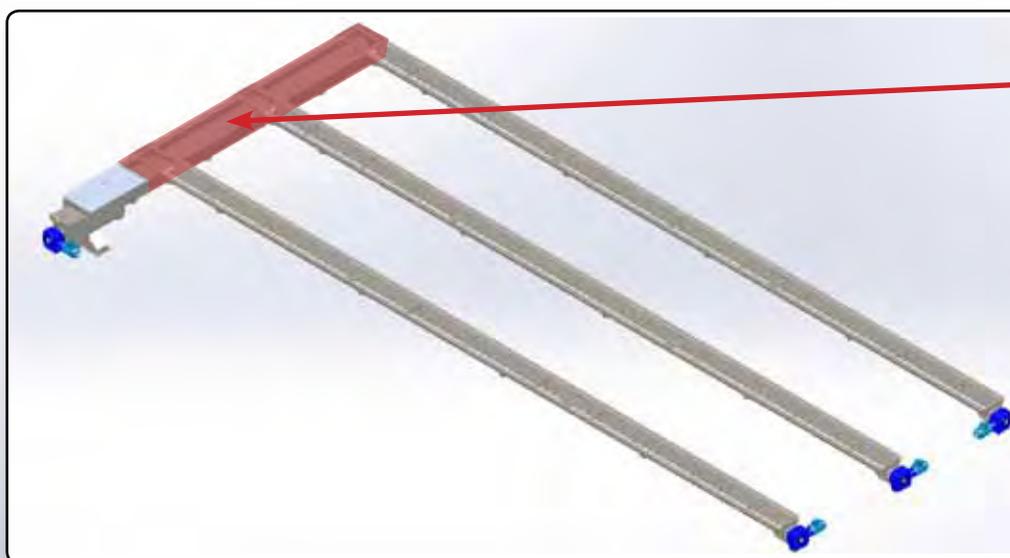
Les modules de convoyeur à vis longitudinales sur le plancher sont constitués d'une structure de vis sans fin de 10 ga d'acier. La vis est soutenue par un palier de suspension.



Les dimensions et le nombre d'unités dépendent de la configuration choisie.

TRANSVERSAL

Les modules de convoyeurs à vis transversaux sur le plancher sont constitués d'une structure à vis sans fin de 10 ga d'acier. La vis est soutenue par des roulements suspendus. Le convoyeur à vis transversal recueille le trop-plein du convoyeur à vis longitudinal.



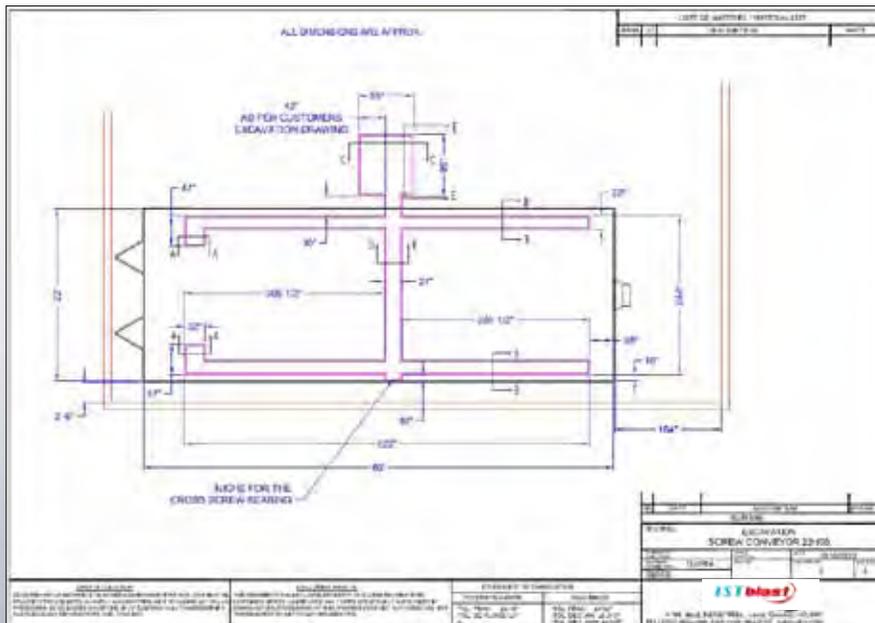
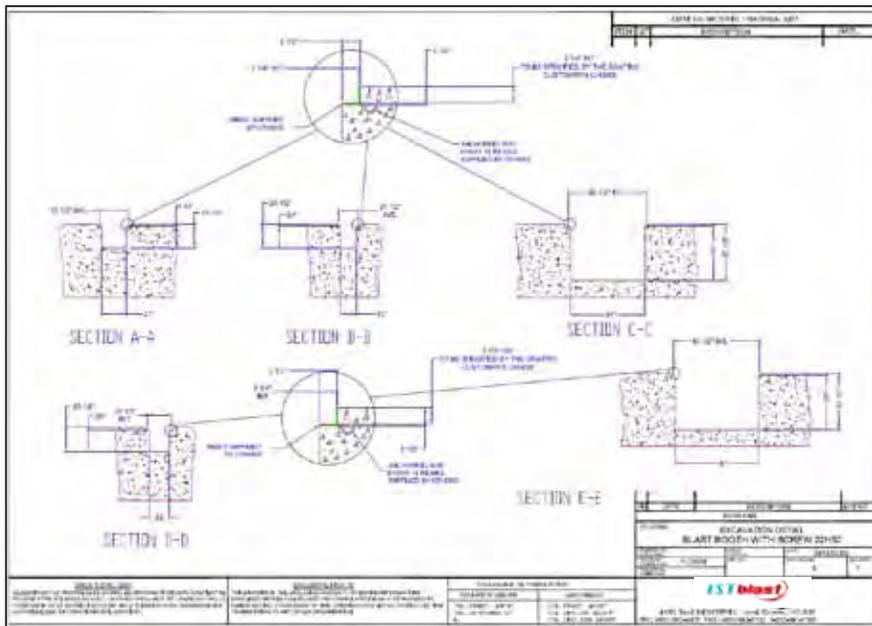
Les dimensions et le nombre d'unités dépendent de la configuration choisie.

SYSTÈMES DE RÉCUPÉRATION D'ABRASIF ET DE NETTOYAGE - EXCAVATIONS

Les convoyeurs à vis sont assemblés et pré-alignés dans notre usine. Les sous-ensembles sont identifiés par des numéros qui doivent être en correspondance lors de l'installation finale. Le matériel est inclus avec notre convoyeur.

Vous devrez au préalable terminer l'excavation dans laquelle la vis et l'élévateur à godets doivent être placés. Ces excavations doivent être conformes aux spécifications du dessin fourni par ISTblast lors de l'achat de l'équipement. Les dimensions varient en fonction des besoins de votre application et du type de configuration que vous avez choisi.

EXEMPLES :



SYSTÈMES DE RÉCUPÉRATION D'ABRASIF ET DE NETTOYAGE - CONVOYEUR À VIS

INSTALLATION

Lorsque vous recevez les différents composants de votre chambre de sablage, les sous-ensembles du convoyeur à vis seront empilés les uns sur les autres à l'envers pour augmenter la stabilité au cours du transport terrestre.

Il sera donc nécessaire de tourner les sous-ensembles du convoyeur à vis en position verticale, puis d'utiliser l'équipement de levage approprié pour les déplacer et les installer dans la fosse d'excavation appropriée.

Toujours utiliser les points d'ancrage de levage pour soulever les sous-ensembles de la vis pendant le déplacement. Cela permettra d'éviter la déformation indésirable de la vis pré-alignée. L'utilisation d'une poutrelle d'écartement est suggérée pour les opérations de déplacement,



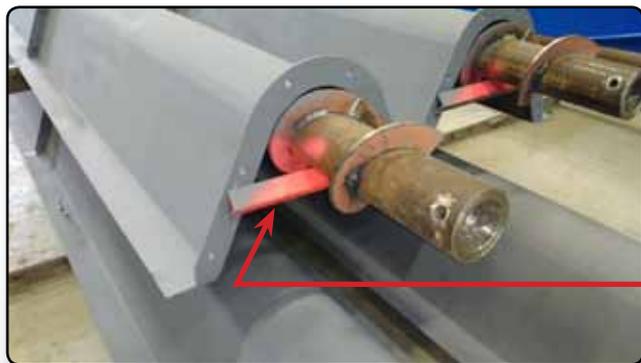
Point d'ancrage de levage



Poutrelle d'écartement

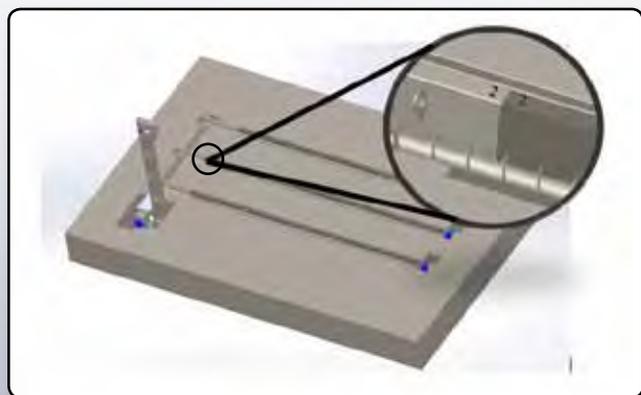


Levage de convoyeur



Avant de procéder à l'assemblage des différents sous-ensembles, les pièces de renfort de transport doivent être enlevées. Ces pièces sont peintes avec des couleurs vives afin qu'elles soient facilement repérables. Si elles ne sont pas retirées, l'assemblage ne sera pas possible.

Cette pièce doit être retirée.



Les sections du convoyeur à vis à assembler sur place seront identifiées par des nombres correspondants. Le fait de faire correspondre les chiffres sur les sections assure un alignement correct du convoyeur à vis et de la vis.

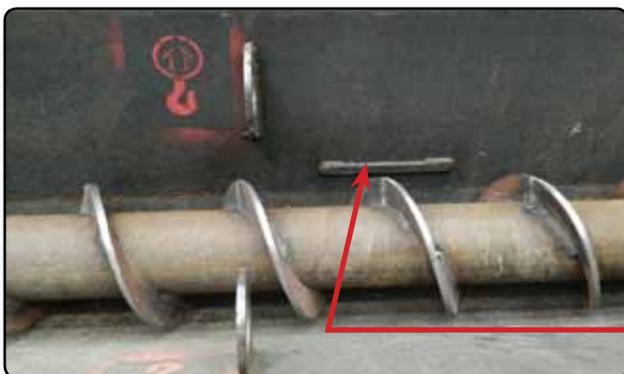
SYSTÈMES DE RÉCUPÉRATION D'ABRASIF ET DE NETTOYAGE - CONVOYEUR À VIS (SUITE)

INSTALLATION (SUITE)



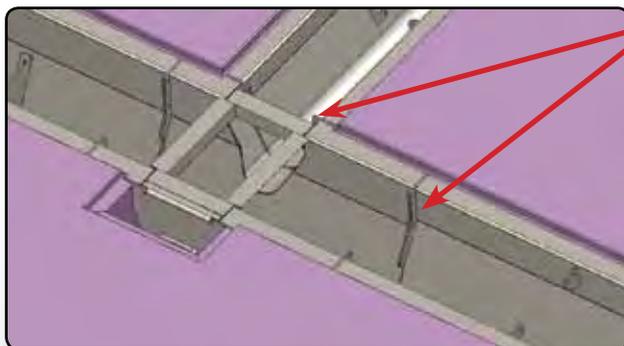
Lorsque l'assemblage est terminé, retirez les pièces de renforcement internes qui sont peintes avec des couleurs vives. La vis doit être activée jusqu'à ce que ces renforts soient enlevés ou la vis pourrait être sérieusement endommagée.

Cette pièce doit être retirée.

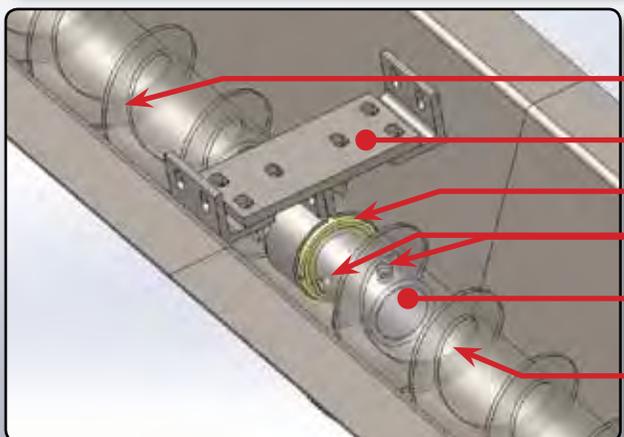


Il ya un indicateur sur le côté de la trémie de vis du module de récupération. Lors du balayage du sol, il est fortement suggéré de laisser le système de récupération en marche afin d'éviter la surcharge des moteurs. Ne pas surcharger la vis avec l'abrasif, respecter l'indicateur de média max.

Indicateur de média max.



Les brides d'assemblage sont situées à l'intérieur de la trémie de vis. Utilisez les boulons fournis pour les assembler.



SI NÉCESSAIRE PROCÉDER À LA JONCTION DES SECTIONS DE VIS

Section de vis

Support de roulement suspendu ajustable

roulement suspendu

Quincaillerie d'assemblage entre la section de vis et l'axe central

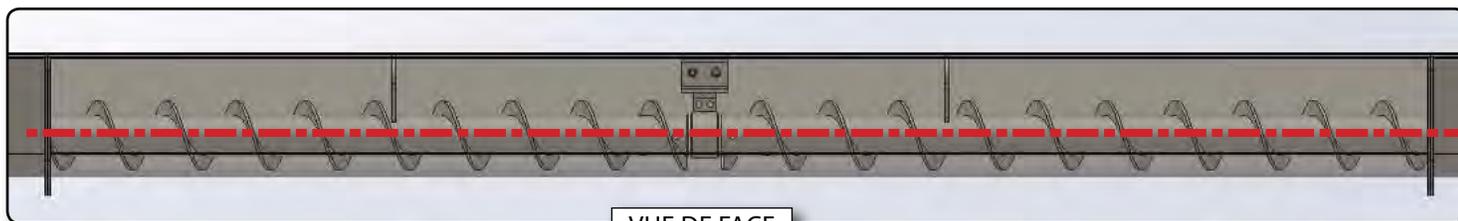
Axe central

Section de vis

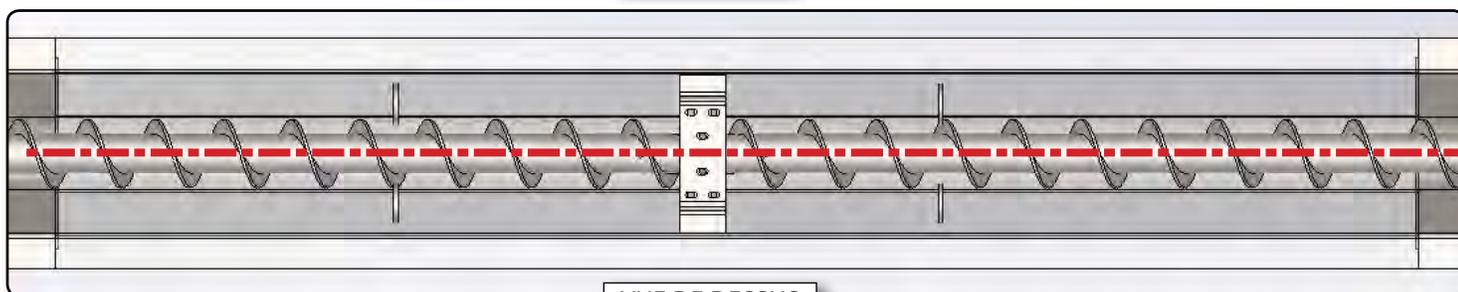
SYSTÈMES DE RÉCUPÉRATION D'ABRASIF ET DE NETTOYAGE - CONVOYEUR À VIS (SUITE)

INSTALLATION (SUITE)

Une fois les différentes jonctions assemblées, vérifiez que l'alignement est toujours respecté sur le plan horizontal et vertical.



VUE DE FACE



VUE DE DESSUS

Avant le premier démarrage, vérifier que les réducteurs sont remplis de lubrifiant conformément aux spécifications d'entretien. Retirer le bouchon en caoutchouc sur chaque réducteur pour permettre un bon écoulement du lubrifiant.

Retirer le bouchon en caoutchouc sur chaque réducteur pour permettre un bon écoulement du lubrifiant.



⚠ ATTENTION ⚠

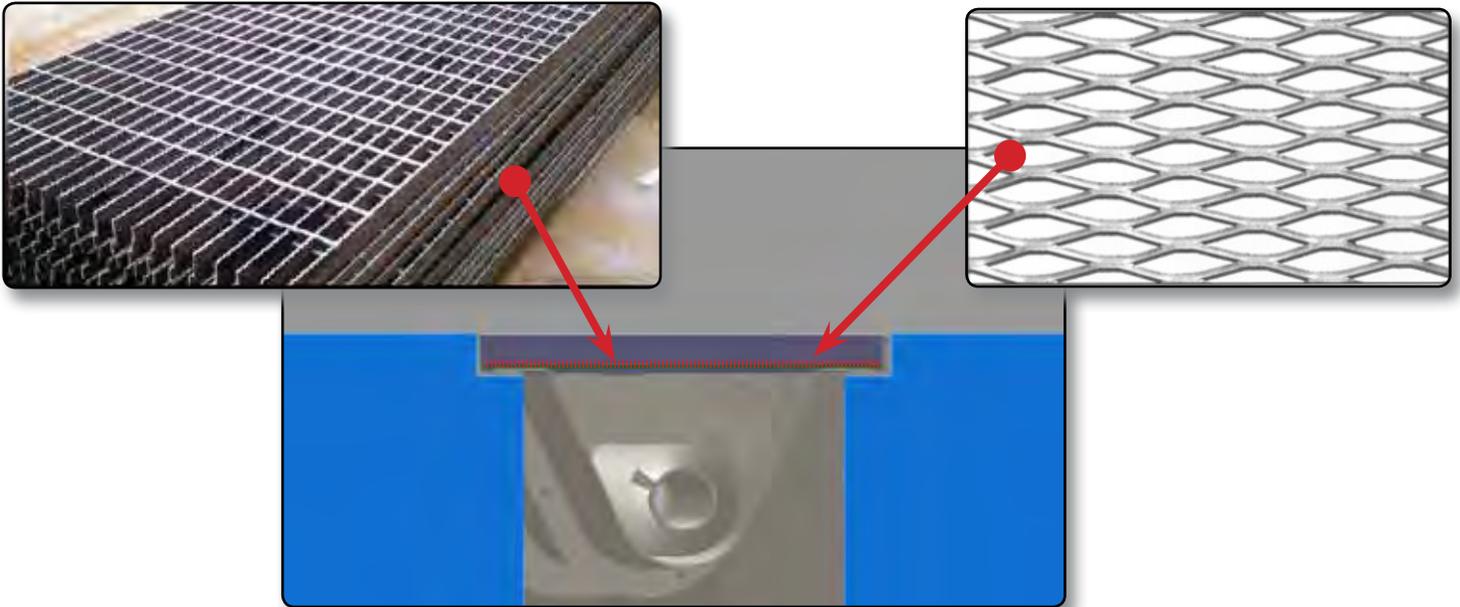
- Remove rubber plug prior to start up!
- Retirer la tige de caoutchouc avant de mettre en marche le réducteur de vitesse!

- Discard rubber plug after removal.
- Retirer et jeter la tige de caoutchouc.

SYSTÈMES DE RÉCUPÉRATION D'ABRASIF ET DE NETTOYAGE - CONVOYEUR À VIS (SUITE)

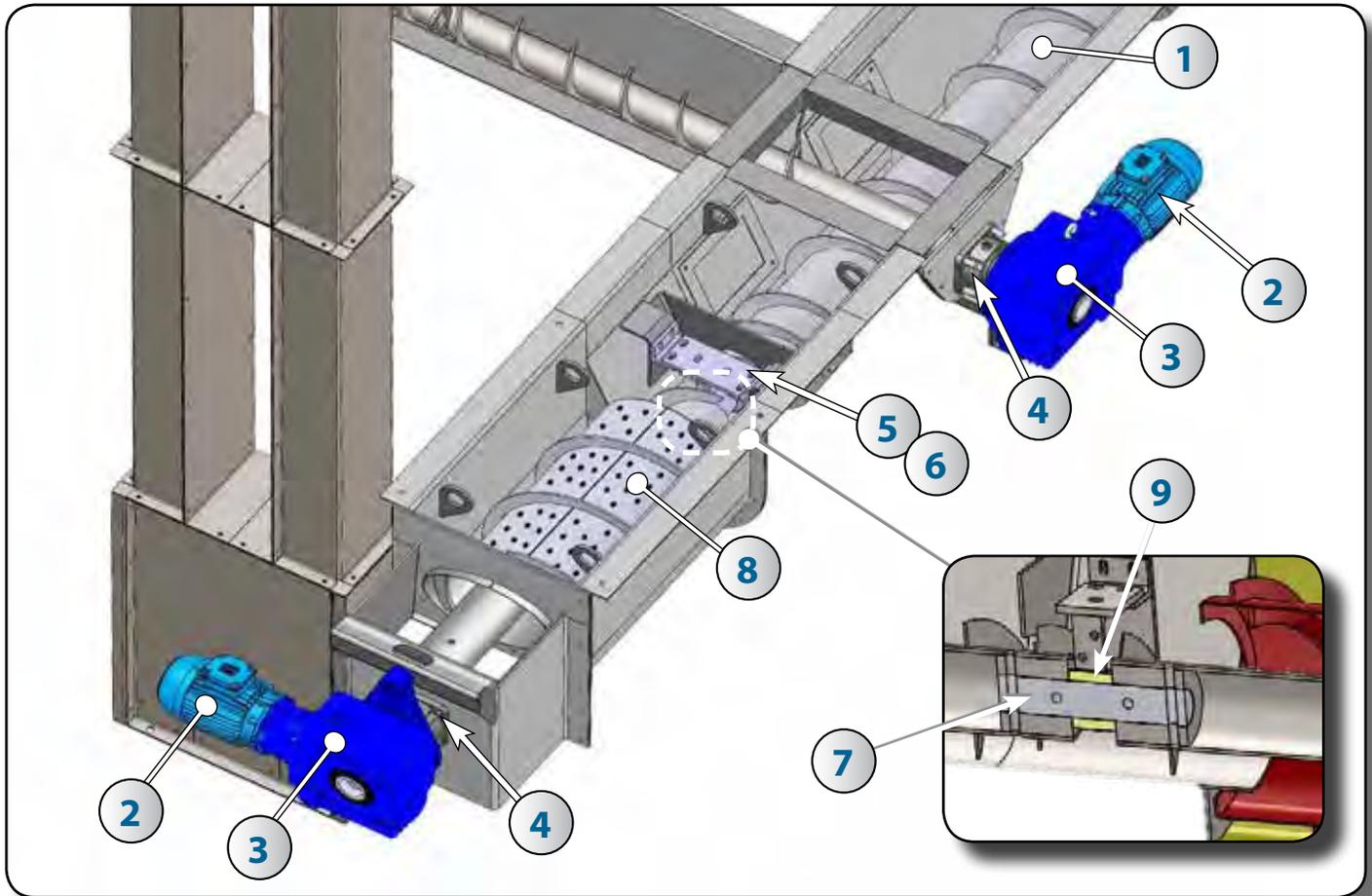
INSTALLATION (SUITE)

Installez les feuilles de métal déployé et le grillage en acier au-dessus de chaque ouverture de la trémie du convoyeur à vis.



SYSTÈMES DE RÉCUPÉRATION D'ABRASIF ET DE NETTOYAGE - ASSEMBLAGE DES COMPOSANTS

DÉTAILS DE LA VIS



#	STOCK	DESCRIPTION
1	900420	VIS SANS FIN 9" X 9" DIAM.
	900421	VIS SANS FIN 6" X 6" DIAM.
2	900422	MOTEUR À ENGRENAGES 3 hp / 575 V / 3 Ph / 60 Hz - 180TC TEFC
3	900423	RÉDUCTEUR ENGRENAGES
4	900424	ROULEMENT TÊTE ET PIED VF4E-239
5	900407	SUPPORT ROULEMENT SUSPENDU
6	900405	CONNEXION ROULEMENT SUSPENDU CB-2- ⁷ / ₁₆ "
	900406	ROULEMENT TÊTE ET PIED 2- ⁷ / ₁₆ "
7	900404	AXE DE CONNEXION CC2- ⁷ / ₁₆ "
8	900425	TAMIS DE TAMBOUR ROTATIF
9	919729	COUSSINET SUSPENDU

SYSTÈMES DE RÉCUPÉRATION D'ABRASIF ET DE NETTOYAGE

RECOMMANDATIONS DES COMPOSANTS

Avant de démarrer le convoyeur, vérifiez à nouveau la rotation des moteurs, les connexions électriques et assurez-vous que le convoyeur est vide et exempt d'obstructions. Assurez-vous que tous les couvercles et les protections sont installés avant le démarrage du convoyeur.

Lorsque vous activez le convoyeur pour la première fois, assurez-vous qu'il est exempt de médias. Laissez fonctionner pendant plusieurs minutes afin d'observer des bruits inhabituels ou tout désalignement apparent. Si l'une de ces situations se produit, suivez les étapes suivantes :

1. Le désalignement entre les composants doit être vérifié de nouveau. Ne forcez pas l'alignement des composants, mais vérifiez et corrigez les causes de désalignement.
2. Vérifier les boulons d'assemblage et de montage. Serrez-les si nécessaire.

LUBRICATION DES ROULEMENTS

Certains supports de convoyeur et supports de suspension fonctionnent sans lubrification afin d'éviter la contamination des matériaux; certains sont scellés à vie et d'autres nécessitent une lubrification périodique.

Pour les recommandations de lubrification spécifiques, consulter les données de lubrification du fabricant du roulement. Lorsque la lubrification des roulements à billes ou à rouleaux est nécessaire, veillez à utiliser un lubrifiant recommandé. Ne pas trop lubrifier car les joints peuvent être endommagés.

FRÉQUENCE DE LUBRIFICATION

La fréquence de graissage varie en fonction du nombre d'heures de fonctionnement, de la température et des conditions environnantes.

Lors de la relubrification des roulements d'extrémité, ajouter la graisse lentement, de préférence lorsque l'axe tourne jusqu'à ce qu'il y ait une légère fuite aux joints. Dans des conditions extrêmement poussiéreuses, il est conseillé de maintenir cette fuite. Pour les arrêts spéciaux, couvrir le roulement et ajouter un peu de graisse fraîche avant de le repartir après une période d'inactivité.

Étant donné que ces roulements fonctionnent à des plages de vitesse inférieures, la température normale sera maintenue avec une lubrification appropriée. Soyez prudent lorsque vous utilisez un pistolet à haute pression et à haut volume.

INSPECTION

Il est recommandé d'inspecter périodiquement le convoyeur en cas d'usure excessive ou de composants endommagés. **Points importants à vérifier :** points d'admission et de décharge, épaisseur de paroi au bord extérieur, état des roulements, etc.

Étant donné que le couple le plus élevé est transmis à l'axe d'entraînement et au raccord du convoyeur, il est recommandé de retirer périodiquement les boulons d'accouplement pour inspecter l'élargissement des trous des boulons et s'il y a des boulons pliés ou usés.

Un ensemble de pièces de rechange doit être gardé à portée de main afin d'assurer une production stable sans arrêt imprévu.

Lorsque vous commandez des pièces de rechange pour votre convoyeur, reportez-vous à la « Liste de pièces de rechange recommandées » afin de sélectionner les pièces appropriées et d'indiquer les numéros de pièce appropriés. Il est utile d'identifier votre convoyeur en ce qui concerne la taille ou le numéro s'il est indiqué. Fournir à ISTblast cette information permettra d'éliminer les erreurs et d'accélérer la livraison des pièces de rechange.

ISTblast peut aider à la sélection et la conception de dispositifs spéciaux ou d'équipement qui aideront le propriétaire et l'installateur à préparer une installation et un lieu de travail sécuritaires.

1. Des dispositifs de débordement constitués d'une porte articulée reliée à un interrupteur de fin de course peuvent être agencés afin de couper l'alimentation du convoyeur lorsque la décharge du convoyeur est interrompue ou bouchée et pleine.
2. Des commutateurs de vitesse zéro peuvent être disposés pour couper l'alimentation en cas d'arrêt du convoyeur en raison de la présence de corps étrangers ou si, pour une raison quelconque, l'extrémité d'entraînement du convoyeur est encore en marche tandis que l'extrémité opposée est arrêtée.

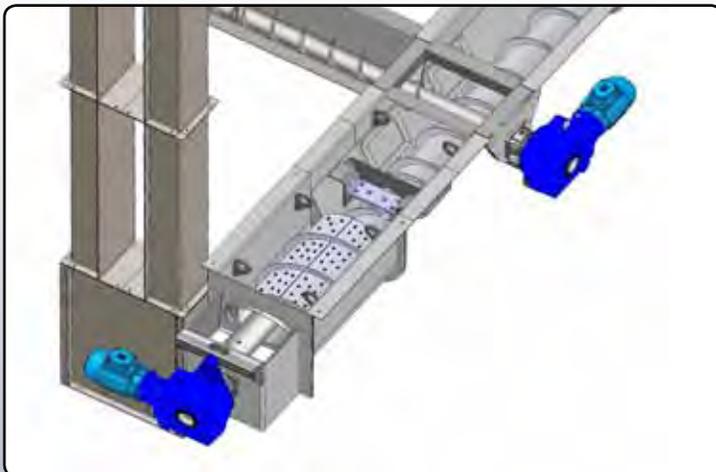
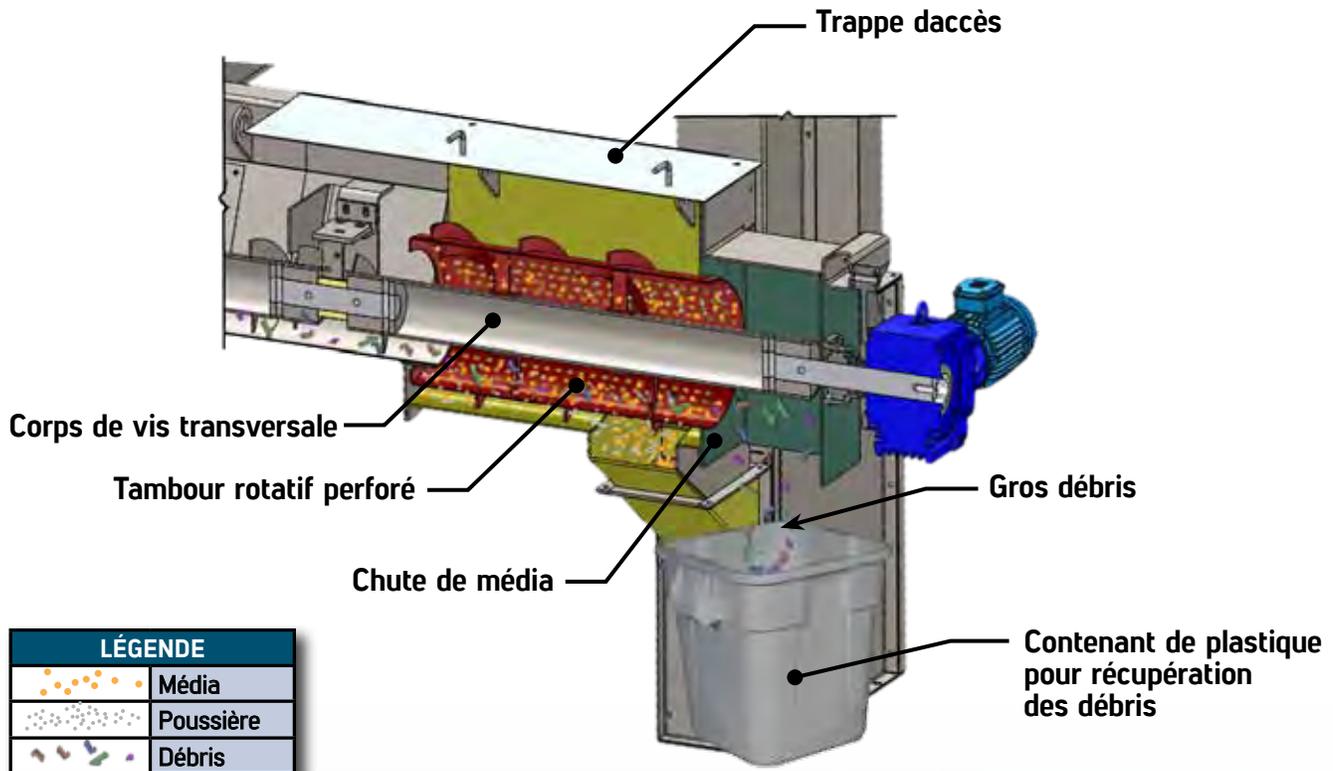
Il existe de nombreux types d'interverrouillage électrique de convoyeurs et de systèmes de convoyage, de sorte que si un transporteur dans un système ou un procédé est arrêté, d'autres équipements qui l'alimentent ou qui le suivent peuvent également être automatiquement arrêtés.

Il ya aussi de nombreuses façons de s'assurer qu'un convoyeur ne tournera pas tant que le boîtier et les protections ne seront tous en place. Pour de tels dispositifs électriques de commande et la conception de circuits, consultez votre fabricant en équipement électrique.

Les ouvertures d'entrée et de déchargement du convoyeur à vis sont conçues pour se connecter à d'autres équipements ou machines afin que le flux de matériau entrant et sortant du convoyeur soit complètement contenu.

SYSTÈMES DE RÉCUPÉRATION D'ABRASIF ET DE NETTOYAGE - TAMBOUR ROTATIF

Un tambour de criblage rotatif est installé à l'extrémité du transporteur à vis transversal afin de filtrer les débris plus grands qui auraient pu contaminer le média. Le tamis du tambour rotatif est constitué d'une tôle d'acier de calibre 11 avec des trous de 3/16" de diamètre. Le corps du panier rotatif fait 30" de long par 14" de diamètre. Il y a une hélice soudée à l'intérieur et à l'extérieur du corps.



SYSTÈMES DE RÉCUPÉRATION D'ABRASIF ET DE NETTOYAGE- ÉLÉVATEUR À GODETS

L'élévateur à godets est raccordé soit directement à une trémie de stockage installée au ras du sol, soit à la sortie d'un tambour rotatif perforé situé à l'extrémité d'un convoyeur à vis transversal.

A) CONSTRUCTION

La structure de l'élévateur à godets est en tôle d'acier de calibre 14. Les godets sont en acier et fixés sur une courroie en caoutchouc renforcée d'acier. Les godets sont espacés l'un de l'autre avec un intervalle de 8" afin de fournir un flux régulier d'abrasif.

B) ENTRAÎNEMENT

L'élévateur à godets est entraîné par un moteur de 2 hp muni d'un réducteur qui diminue la vitesse afin d'augmenter la capacité de couple du moteur.

C) AJUSTEMENT

La tension dans la ceinture en caoutchouc renforcée d'acier est facilement réglable avec les tensionneurs situés au bas de l'élévateur à godets. Le réglage doit être égal des deux côtés de l'élévateur afin de maintenir la courroie bien alignée au centre de l'ascenseur. Si un côté a plus de tension que l'autre, la courroie glisse vers le côté opposé et pourrait même toucher le côté interne du châssis.

D) ROULEMENTS

Le rouleau supérieur est recouvert d'un revêtement synthétique afin d'assurer un contact antidérapant avec la courroie. Le rouleau inférieur est un tambour aéré permettant d'éviter que l'abrasif soit piégé entre le rouleau et la courroie.

E) INSTALLATION

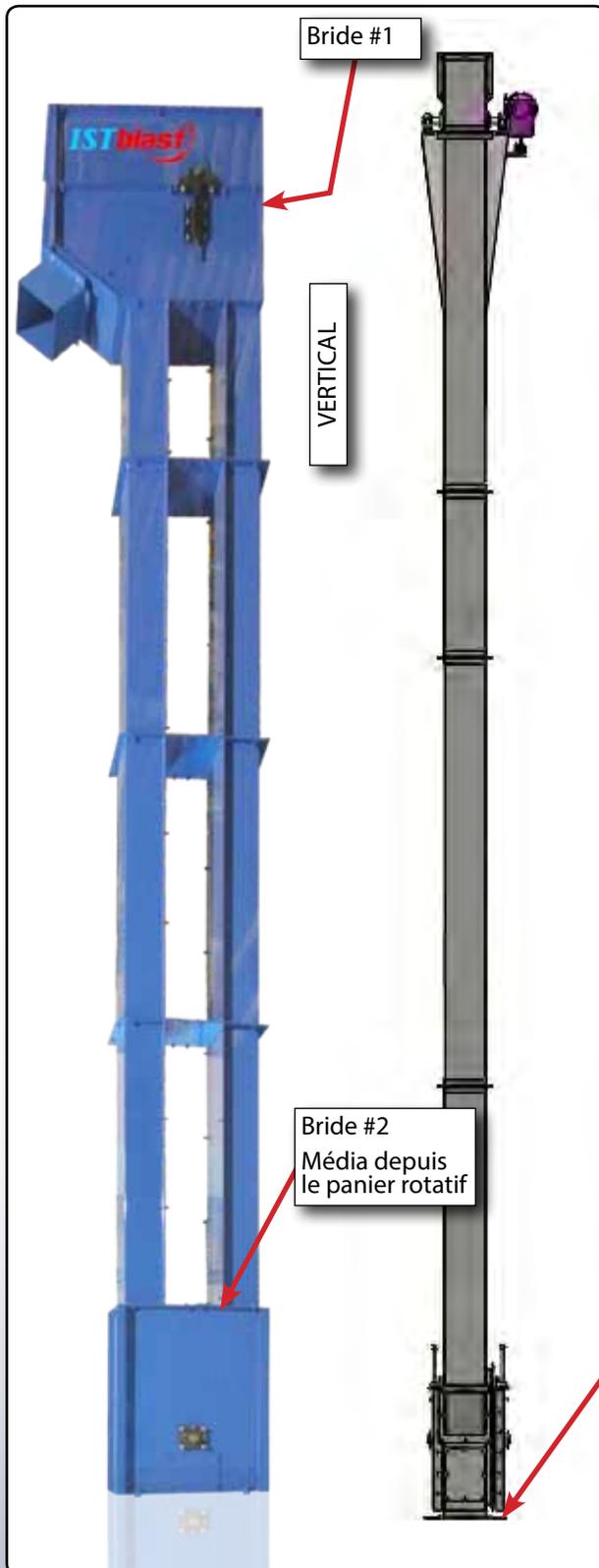
Les procédures décrites représentent une méthode acceptable pour ériger des élévateurs à godets. Il est reconnu que d'autres procédures peuvent être également efficaces et que des variations peuvent s'avérer utiles en fonction des conditions et de l'environnement. Il est recommandé que du personnel familier avec l'érection des ascenseurs soit utilisé pour l'installation de cet équipement.

Une fondation adéquate pour le poids de l'élévateur ainsi que des boulons d'ancrage appropriés doivent être prévus.

1. Placez la section de base sur la fondation et assurez-vous que le côté de l'alimentation est correctement positionné.
2. Ancrez la section de base de manière sécuritaire avec des boulons de fondation.
3. Si l'élévateur est spécifié comme nécessitant un média d'étanchéité au niveau des joints de boîtiers, appliquer un mastic ou un joint d'étanchéité sur la bride supérieure de la section de base.
4. Installez le reste des sections du boîtier de l'élévateur, à l'exception du capot amovible séparable. Assurez-vous que les sections avec portes, orifices de connexion, etc. sont correctement placés et appliquez du mastic ou des joints d'étanchéité lorsque spécifié. Si vous installez un élévateur à godets par sections, mettre à niveau chaque section indépendamment.
5. Attachez des échelles et des cages de sécurité à chaque section de l'enveloppe à mesure que l'érection progresse. Assemblez la plate-forme de service et fixez-la à la section de la tête puis mettez de niveau et alignez l'enveloppe au complet en utilisant des fils à plomb accrochés au centre de chaque côté du boîtier. **LE PERSONNEL NE DOIT PAS UTILISER D'ÉCHELLE OU DE PLATE-FORME AVANT L'INSTALLATION DU RENFORT LATÉRAL.**



SYSTÈMES DE RÉCUPÉRATION D'ABRASIF ET DE NETTOYAGE- ÉLÉVATEUR À GODETS (SUITE)



Utilisez l'équipement de levage approprié pour placer l'élévateur à godets en position verticale.

Fixer l'élévateur dans le fond de l'excavation. (Matériel non fourni avec l'élévateur à godets)

Vérifiez que l'élévateur est de niveau sur tous les côtés le long de l'axe vertical. L'utilisation d'un fil à plomb est suggérée.

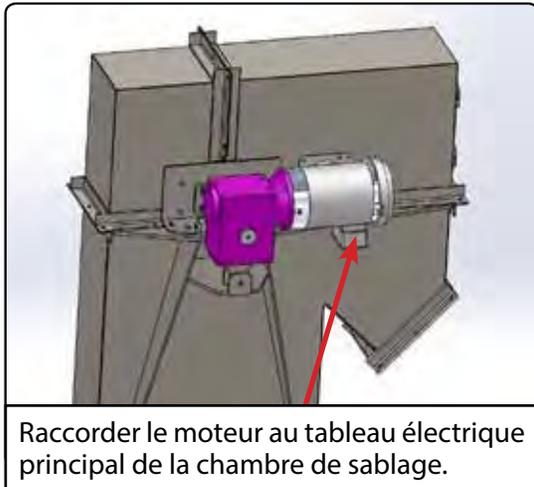
Utiliser un joint d'étanchéité entre la bride n° 1 et la bride d'aération. Utiliser un joint d'étanchéité entre la bride n° 2 et l'assemblage du tambour rotatif perforé.



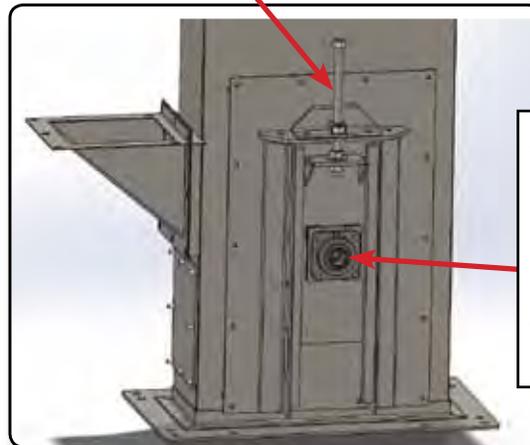
Utiliser des cales en acier pour mettre de niveau.



SYSTÈMES DE RÉCUPÉRATION D'ABRASIF ET DE NETTOYAGE- ÉLÉVATEUR À GODETS (SUITE)



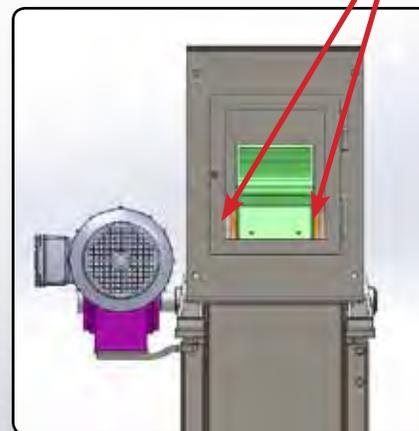
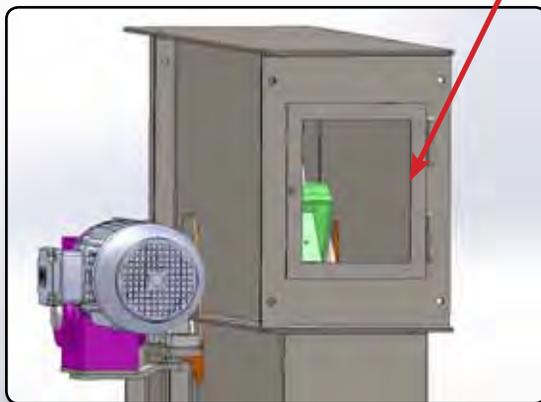
Vis d'ajustement



Augmenter la tension de la courroie en tournant la vis de réglage dans le sens horaire.
La tension doit être égale des deux côtés de l'élévateur à godets.

Utilisez cette porte d'accès au-dessus de l'élévateur à godets afin de confirmer que la courroie est correctement centrée sur le rouleau supérieur.

La distance de chaque côté de la courroie doit être égale
Si ce n'est pas le cas, ajustez la tension sur l'un ou l'autre côté de l'élévateur à godets.



SYSTÈMES DE RÉCUPÉRATION D'ABRASIF ET DE NETTOYAGE- DÉPANNAGE ÉLÉVATEUR À GODETS

Un élévateur à godets est un dispositif mécanique simple permettant élever des matériaux en vrac qui fournira de nombreuses années de service sans problèmes si les bonnes conditions sont respectées. Ces conditions comprennent :

- Si la bonne puissance de moteur, et le réducteur de vitesse, l'entraînement et les roulements sont bien choisis
- Si le diamètre et le calage appropriés sont fournis sur les poulies de tête et de queue
- Si l'acier approprié est utilisé pour supporter le poids de l'élévateur et que le matériel est élevé
- Si la largeur des godets, de la courroie et de l'enveloppe sont conformes aux normes CEMA
- Si la colonne est érigée d'équerre et de niveau
- Si la vitesse de la courroie est incluse dans les limites du fabricant du godet pour une décharge appropriée
- Si le matériel d'origine n'a pas été modifié ou la capacité augmentée

Si tous les «Si» ci-dessus sont respectés, alors le risque de problèmes est très faible. Le problème est qu'il s'agit d'un ensemble de «Si»; Par conséquent, considérons quelques idées de dépannage dans la réalité. Le tableau suivant énumère les problèmes courants avec les causes possibles et les remèdes.

PROBLÈME	CAUSE	REMÈDE
Du média tombe en bas de la colonne	Les godets sont surchargés, causant ainsi des décharges prématurées.	Ouvrir la trappe d'inspection et utiliser un témoin stroboscopique pendant que l'élévateur est en marche pour voir si les godets sont surchargés. Les godets doivent être à peu près pleins, mais sans déborder. Vérifier la vitesse de la poulie de tête et la capacité de l'équipement qui alimente la colonne.
	L'obstruction est à la décharge de la tête.	Vérifier la décharge de la tête pour les matières étrangères; Vérifier si li y a un godet manquant; Il peut généralement être trouvé dans la transition de décharge
Du média tombe de la colonne en bas	Le balais de gorge est désajusté	Retirer le capot et régler le balais
	Vérifier que le déverseur ne soit pas trop petit, que les coudes soient trop courts ou trop serrés ou que le média risque de couler.	Vérifier le déverseur et nettoyez ou modifiez selon les besoins.
	La pression s'accumule dans les bacs et le déverseur	Ajouter des aérateurs sur le dessus des bacs
	Le bac ou le réservoir est plein.	Surveiller attentivement le bac ou le réservoir.

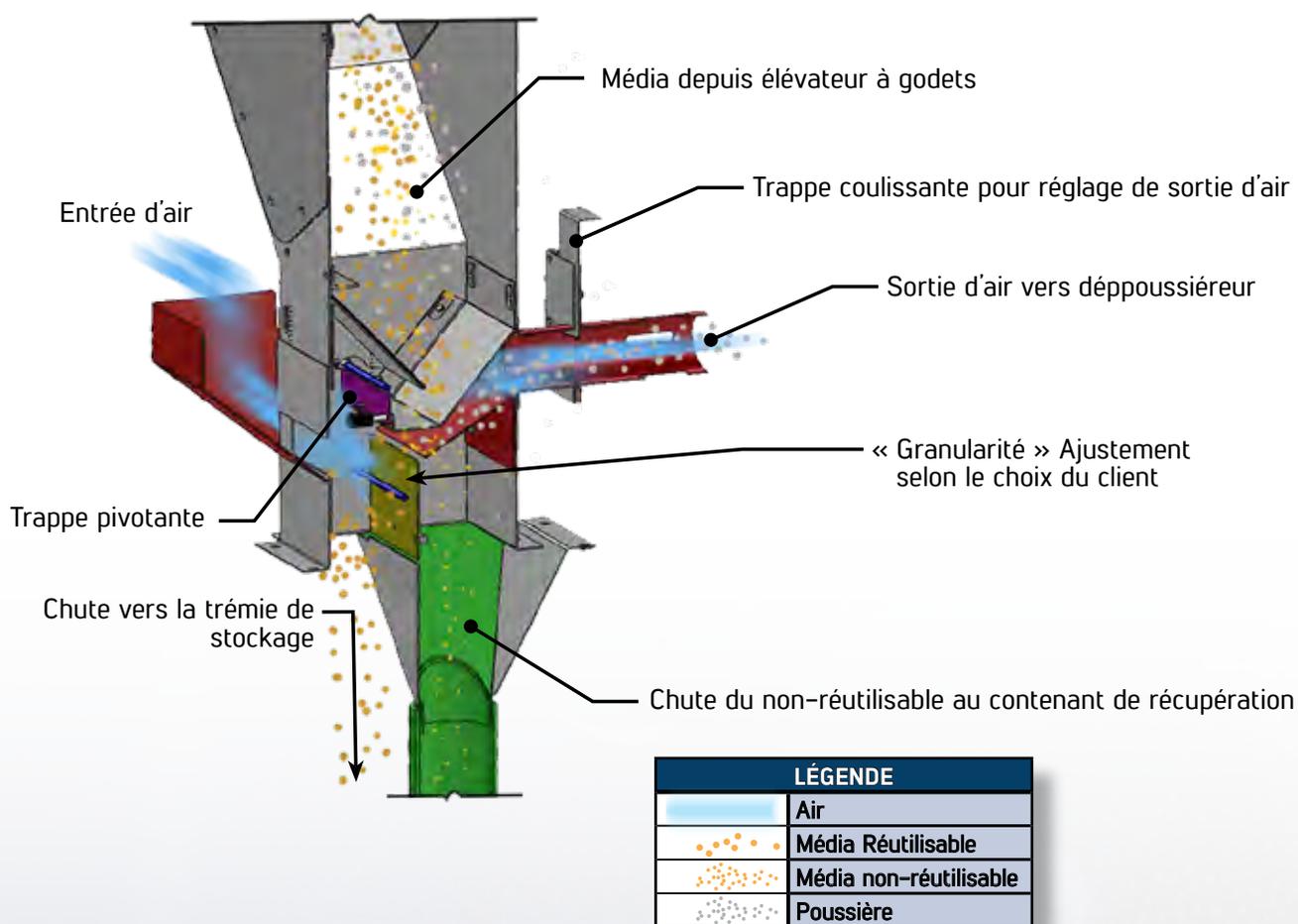
SYSTÈMES DE RÉCUPÉRATION D'ABRASIF ET DE NETTOYAGE- DÉPANNAGE ÉLÉVATEUR À GODETS (SUITE)

PROBLÈME	CAUSE	REMÈDE
La courroie frotte sur le côté de la tête ou du capot	La colonne n'est plus de niveau ou déformée.	Utiliser le transport pour vérifier et corriger l'état
	La poulie de tête n'est pas de niveau.	Placez des cales sous les roulements de la tête pour mettre l'axe de niveau.
	Accumulation de média sur les poulies	Contrôler les poulies et nettoyer si nécessaire.
	Roulements usés.	Remplacer le roulement s'il est usé.
	La garniture de la poulie de tête est usée de façon inégale; La courroie va glisser vers le bas.	Remplacer la garniture si elle est usée.
Excès de glissement de la courroie ou brûlure de la courroie.	Garniture de poulie de tête usée ou lâche	Remplacez-la par la garniture recommandée par le fabricant
	Le moteur d'entraînement est trop puissant.	Vérifier et utiliser un moteur avec la puissance adéquate.
Relâchement excessif de la courroie.	Normalement, une courroie s'allonge, surtout lorsqu'elle est neuve.	Régler la courroie à l'aide de tensionneurs si plus de tension est nécessaire.
La colonne d'élévateur est surchargée.	Une pièce d'équipement de la colonne d'alimentation fonctionne trop vite ou est de mauvaise taille.	Vérifier la vitesse et la capacité.
	L'élévateur est alimenté en biais.	Corriger la méthode de direction de colonne
	La poulie de tête tourne trop lentement.	Vérifier pour corriger la vitesse
	Le moteur d'entraînement est trop faible.	Utiliser toute la puissance requise pour un bon fonctionnement de l'élévateur.
	Tension en ligne trop faible au moteur.	Vérifier la tension au moteur.
	Faiblesse du câblage.	Utiliser un calibre de fil correct pour la tension requise.
La colonne ne fournit pas la capacité.	Vitesse d'axe en tête trop faible.	Vérifier la vitesse des axes en s'assurant que les poulies ne sont pas permutées, qu'elles sont correctement installées et que le réducteur a un ratio de réduction correct.
	Le boîtier de poulie est trop haut.	Baisser le boîtier de poulie
	Vérifier la capacité de l'équipement qui alimente la colonne	Si la capacité est correcte, assurez-vous que le média va bien dans la colonne.
	Le média est trop léger	Diminuer la vitesse de l'axe en tête
	L'entrée est trop basse	Le bas de l'entrée ne doit jamais être inférieur à l'axe de la poulie dans sa position la plus haute.

SYSTÈMES DE RÉCUPÉRATION D'ABRASIF ET DE NETTOYAGE- SYSTÈME DE SÉPARATION À AIR

1 – FONCTIONNEMENT

Le média réutilisable, la poussière et les médias non réutilisables provenant de l'élévateur à godets tombent dans le système de séparation à air constitué de plusieurs déflecteurs. Un écoulement d'air est créé par la chute du support permettant d'extraire la poussière du mélange. Le média réutilisable est dirigé vers la trémie de stockage pour remplir le pot de sablage. Une sélection de granularité est rendue possible par une porte interne. Le média non réutilisable est plus léger que le support réutilisable, mais plus lourd que la poussière, de sorte qu'il peut être dirigé dans la chute du non réutilisable qui est finalement reliée à un baril de récupération.



2 – CONSTRUCTION

La structure de ce système est faite d'acier calibre 12 laminé à chaud.

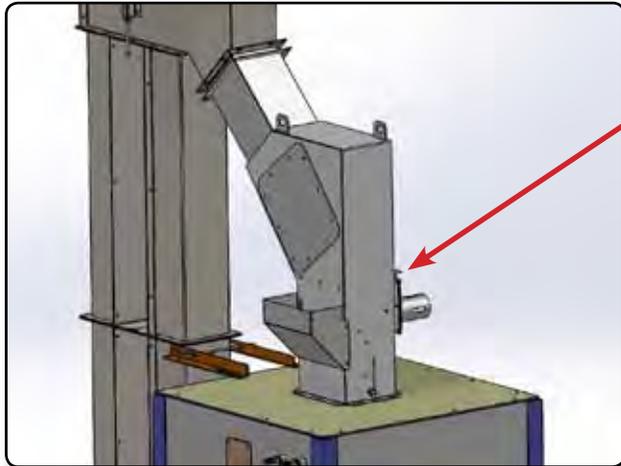
3 – CFM REQUIS (PIED CUBIQUE PAR MINUTE)

300 cfm (Fourni par le déppoussiéreur de la chambre)

SYSTÈMES DE RÉCUPÉRATION D'ABRASIF ET DE NETTOYAGE- SYSTÈME DE SÉPARATION À AIR

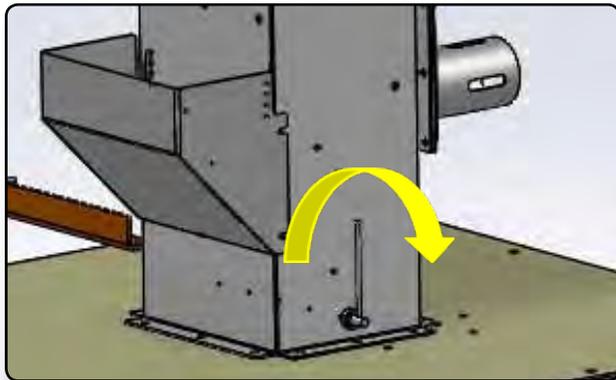
4 – AJUSTEMENTS

Le réglage du séparateur à air permettant d'affiner la sélection de la granularité est rendu possible par le levier extérieur situé sur le côté de l'ensemble.



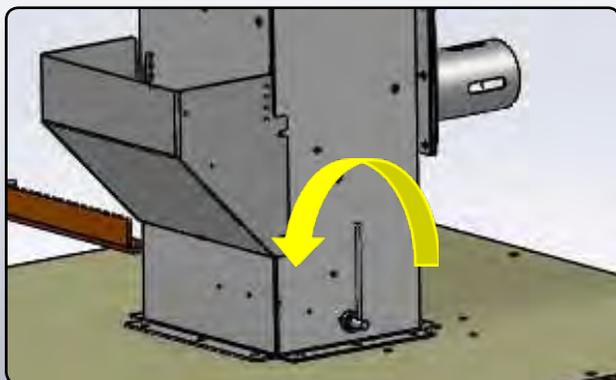
Défecteur de réglage afin d'augmenter ou de diminuer la vitesse du flux d'air

AJUSTEMENT DE LA « GRANULARITÉ »



Une gamme plus étendue de granularité de médias tombera dans la trémie de stockage.

Le mélange de média comprendra des particules fines.



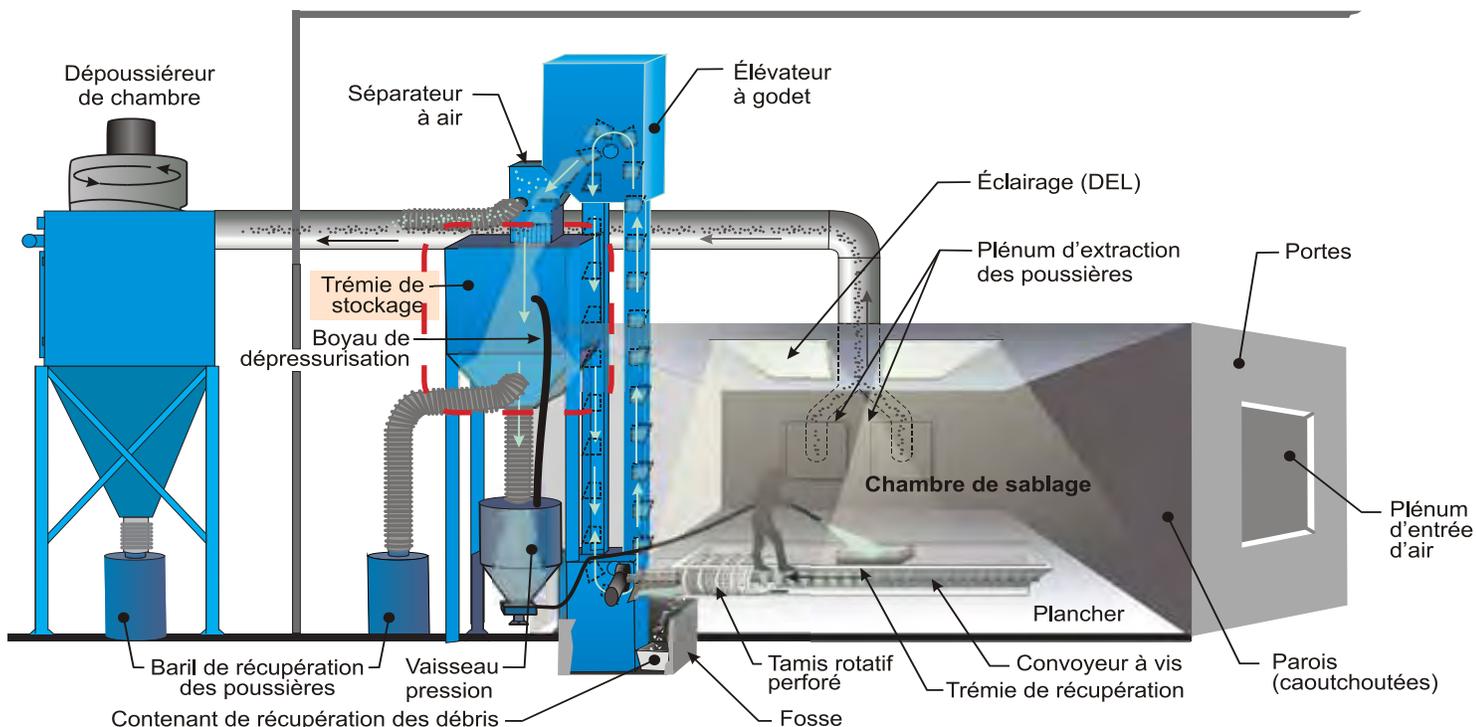
Une plus petite gamme de granularité des médias tombera dans la trémie de stockage.

Les médias réutilisés auront moins de particules fines.

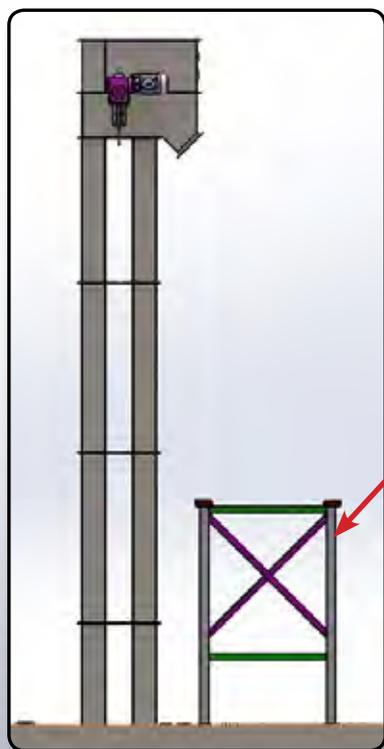
SYSTÈMES DE RÉCUPÉRATION D'ABRASIF ET DE NETTOYAGE- TRÉMIE DE STOCKAGE

(De 6 pi³ à 100 pi³)

PRINCIPE DE FONCTIONNEMENT



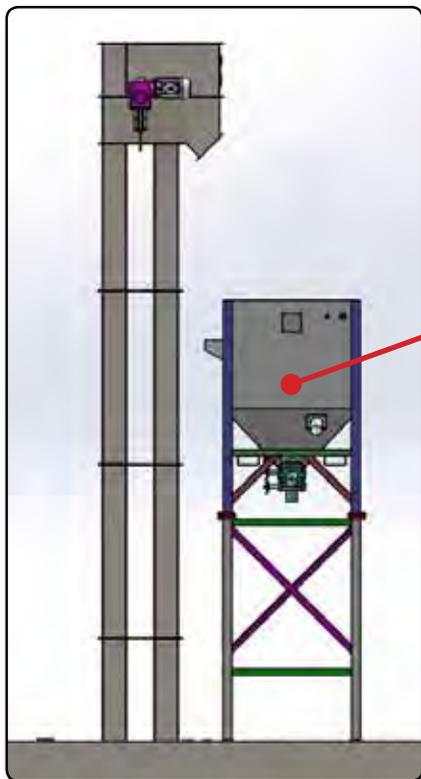
INSTALLATION



Installer le châssis de structure.
Ne pas l'ancrer pour le moment.

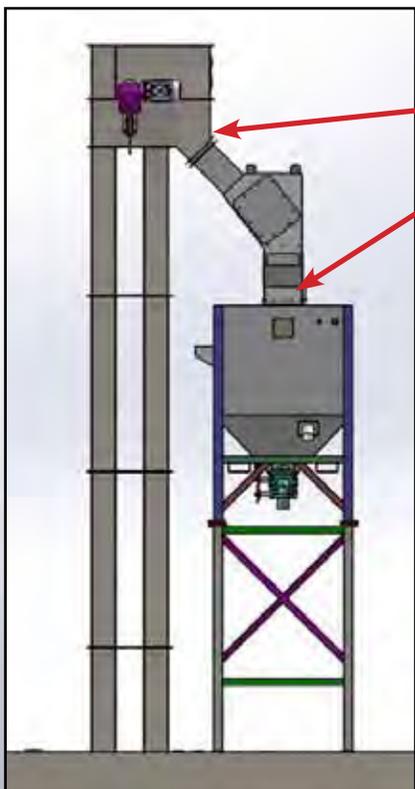
SYSTÈMES DE RÉCUPÉRATION D'ABRASIF ET DE NETTOYAGE- TRÉMIE DE STOCKAGE

INSTALLATION (SUITE)



Utilisez l'équipement de levage approprié pour positionner la trémie de stockage sur le châssis de structure.

Installer la trémie de stockage sur le châssis de structure.

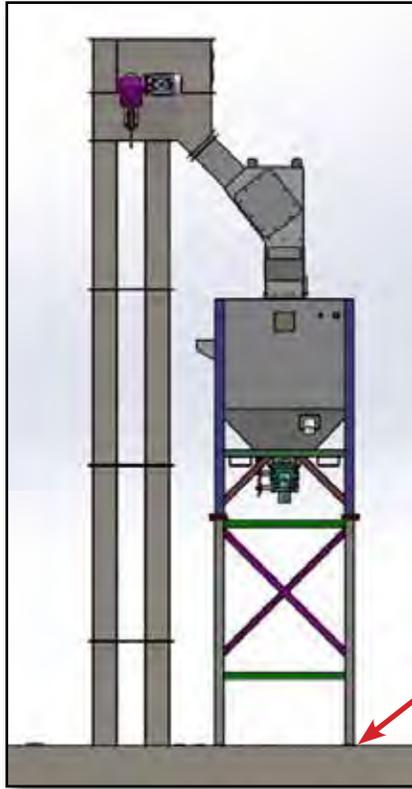


Installez le séparateur à air et assemblez la jonction avec les boulons inclus. Scellez ces deux jonctions afin d'éviter toute fuite des supports et permettre de garder la poussière à l'intérieur du cadre de l'élévateur à godets et du système de séparateur à air

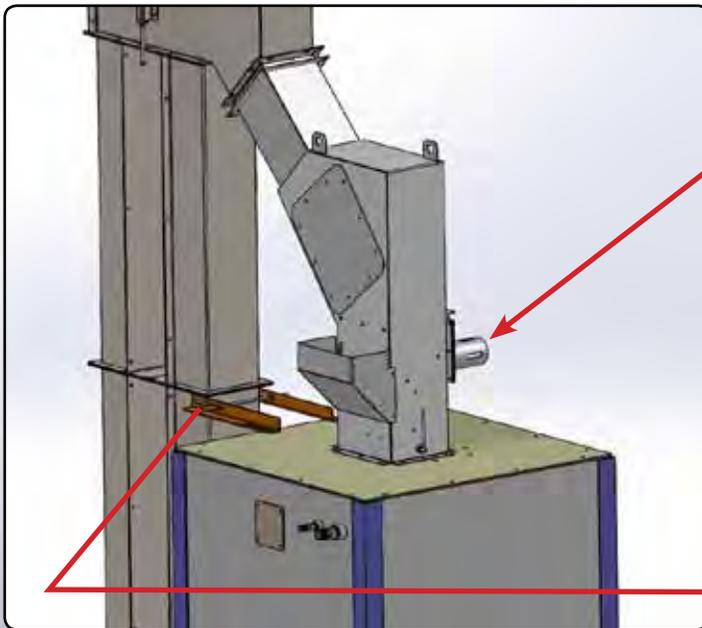
Utilisez l'équipement de levage approprié pour positionner le système de séparateur à air sur le dessus de la partie supérieure de la trémie de récupération.

SYSTÈMES DE RÉCUPÉRATION D'ABRASIF ET DE NETTOYAGE- TRÉMIE DE STOCKAGE

INSTALLATION (SUITE)



Serrer les boulons d'ancrage pour finaliser l'installation de la trémie de stockage.

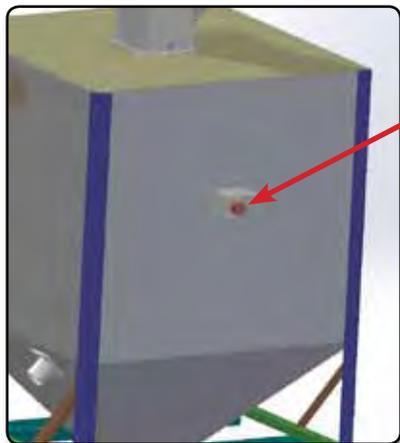


Connectez un tuyau souple de 4" qui fournira le flux d'air utilisé pour séparer la poussière du média. Ce tuyau doit être raccordé à l'autre extrémité à la chambre de sablage

Installez et vissez le renfort de structure pour stabiliser l'élévateur à godets.

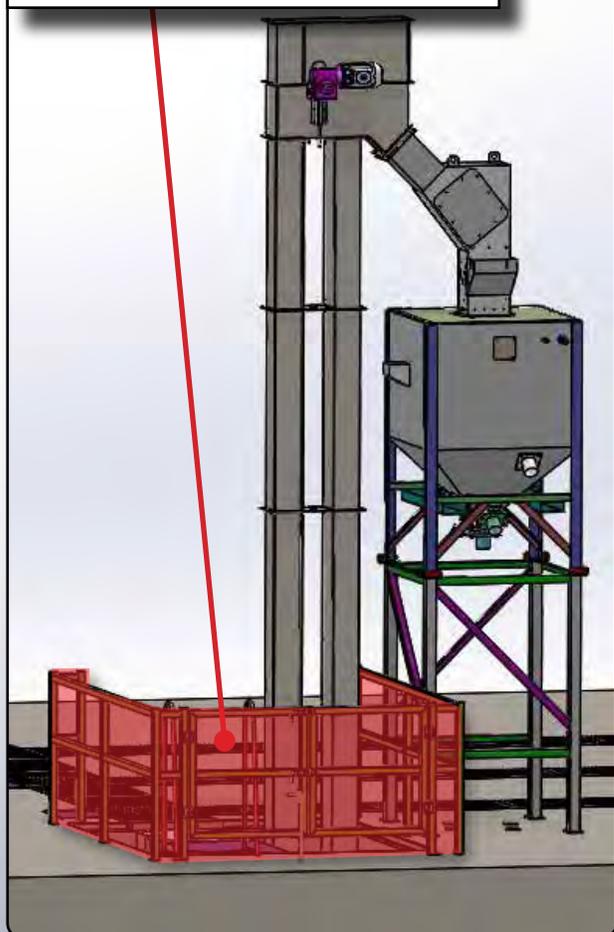
SYSTÈMES DE RÉCUPÉRATION D'ABRASIF ET DE NETTOYAGE- TRÉMIE DE STOCKAGE

INSTALLATION (SUITE)



Il y a un capteur de média niveau haut installé sur la trémie de stockage. Lorsque ce capteur est activé, le système de récupération s'arrête automatiquement pour éviter le remplissage excessif de la trémie de stockage.

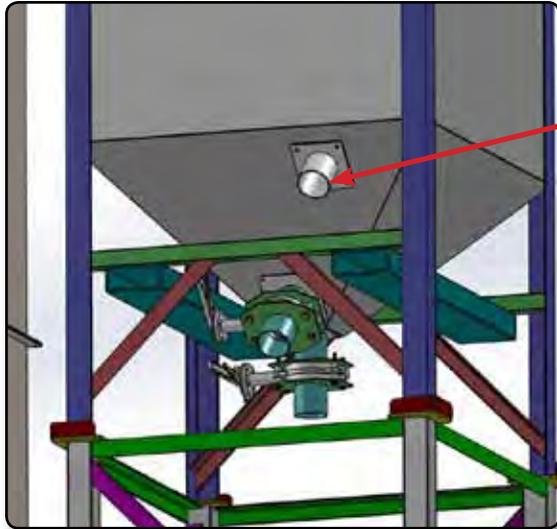
Installez et fixez au sol le garde-corps permettant d'éviter de tomber dans la fosse de l'élévateur



#	STOCK	DESCRIPTION
1	924383	ÉCHELLE
2	919540	FERMETURE DE 3" EN ACIER PLAQUÉ ZINC
3	930198	GUIDE COULISSANT RÉGLABLE VERT. 18", PLAQUE 2"
	919883	+ RESSORT COMP. ACIER TREMPÉ 11" L.968" DE.105"
4	NPN	CONTENANT EN PLASTIQUE C/A COUVERCLE

SYSTÈMES DE RÉCUPÉRATION D'ABRASIF ET DE NETTOYAGE- TRÉMIE DE STOCKAGE

INSTALLATION (FIN)



4" de boyau à raccorder ici à une extrémité et au-dessus d'un baril de récupération de poussière à l'autre extrémité. Utiliser une bride à vis sans fin pour fixer le tuyau.



Le boyau transporte des particules fines. La taille des particules dans le baril de récupération des poussières dépend du réglage du système de séparateur à air

Sécuriser le boyau à l'aide d'une bride à vis sans fin.

AVERTISSEMENTS POUR LES VAISSEAUX PRESSION

AVERTISSEMENT

- Toutes les personnes qui utiliseront ou seront dans le voisinage la sableuse lors de son fonctionnement devront recevoir une formation adéquate sur la façon d'utiliser en toute sécurité l'équipement et être informées des dangers potentiels. Outre la formation proprement dite, toutes les personnes qui utiliseront ou seront dans le voisinage de la sableuse lors de son fonctionnement devront lire, comprendre et suivre toutes les procédures décrites dans le manuel de l'utilisateur. Pour obtenir des manuels de remplacement, s'il vous plaît contactez votre distributeur ou www.ISTblast.com
- Une protection respiratoire est obligatoire pour toutes les personnes qui utilisent ou sont situées dans le voisinage de la sableuse. Suivez toutes les exigences de l'OSHA et NIOSH pour les appareils respiratoires à adduction d'air.
- Les vaisseaux pression contiennent de grandes quantités d'énergie stockée et peuvent causer des blessures graves ou la mort si les procédures de sécurité ne sont pas suivies. Ne jamais effectuer d'entretien ou de tenter d'ouvrir un vaisseau sous pression pour une raison quelconque pendant qu'il est sous pression. Toujours dépressuriser et déconnecter correctement l'équipement de sa source d'air avant tout entretien. Ne pas modifier, meuler ou souder sur le réservoir sous pression pour une raison quelconque. Cela annulerait la certification ASME. Ne pas utiliser des appareils à pression endommagés.
- L'utilisation de systèmes adéquats de contrôle à distance (communément appelés contrôles Dead-man) sont nécessaires lors de l'utilisation d'appareil de sablage au jet. Ne jamais faire fonctionner la sableuse sans télécommande..
- Toutes les personnes qui utiliserons ou seront dans le voisinage de la sableuse lors de son fonctionnement devront se protéger avec l'équipement de sécurité approprié et faire preuve de bon sens. L'équipement de sécurité, y compris mais non limité à l'audition, les yeux, le corps et de la protection des poumons est nécessaire. Le vaisseau sous pression et les objets qui sont à sabler peuvent être lourds et entraîner des blessures graves ou la mort si elles se renversent. Toujours respecter les exigences de sécurité de l'OSHA et le NIOSH.
- Utilisez uniquement des pièces de remplacement ISTblast lors de l'entretien de la sableuse. Ne pas modifier le matériel pour une raison quelconque. L'utilisation de pièces de marque autre, peut provoquer une situation dangereuse et annulera votre garantie.
- Ne jamais utiliser de l'équipement endommagé ou ne fonctionnant pas adéquatement. Avant chaque utilisation, inspecter la sableuse pour un fonctionnement adéquat.
- Fournir seulement de l'air frais et sec, qui est libre de débris, à votre sableuse. De l'humidité ou des débris qui atteignent le système de contrôle à distance peuvent provoquer une situation dangereuse. Ne fournissez pas d'air comprimé qui dépasse 150 psi. pour le vaisseau sous pression.
- L'utilisation d'un régulateur de pression d'air est fortement recommandée.
- Ne pas utiliser la sableuse dans un endroit qui pourrait être considéré comme un endroit dangereux tel que décrit dans la norme NFPA National Electric Code 70, l'article 500. Ne jamais utiliser la sableuse dans des environnements humides. Toujours connecter une sableuse à commande électrique à un disjoncteur différentiel (GFCI).

COMMENT CONFIGURER LE VAISSEAU SOUS PRESSION

AVERTISSEMENT

Les procédures prévues dans la section : « Procédures de fonctionnement » du manuel sont conçues pour fournir des informations de base sur la façon d'utiliser en toute sécurité les appareils ISTblast Série RC-176 / RC-186. Seul le personnel bien formé dans l'utilisation des appareils, devrait faire fonctionner le vaisseau sous pression.

INSPECTER LE VAISSEAU SOUS PRESSION.

Lorsque vous recevez votre sableuse, retirer la porte de visite et vérifier si des corps étrangers auraient pu tomber dans la sableuse par l'ouverture de remplissage de la sableuse. Retirez toute matière étrangère et réinstallez la porte de visite.



DANGER: Ne jamais effectuer toute opération de maintenance ou tenter d'ouvrir la sableuse en aucune circonstance alors qu'elle est sous pression. Le dégagement violent d'air comprimé et d'objets propulsés peut causer des blessures graves ou la mort.

RESSERRER LA PORTE DE VISITE

Après que la sableuse ait été mise sous pression pour la première fois, serrer l'écrou de la porte de visite. Le serrage de l'écrou de la porte de visite doit également être effectué à chaque fois que la porte de visite a été enlevée pour l'entretien avant et après la mise sous pression.



DANGER : Ne jamais effectuer une opération de maintenance ou de tenter d'ouvrir la sableuse en aucune circonstance alors qu'elle est sous pression. Le dégagement violent d'air comprimé et objets propulsés peut causer des blessures graves ou la mort.

PURGE DU BOYAU D'AIR

Avant de brancher le boyau d'alimentation d'air à la sableuse, purger le boyau de toute humidité ou de débris étrangers. La présence d'eau ou d'humidité dans la conduite d'air provoque une dégradation des performances de la sableuse. L'air fourni à la sableuse doit être propre, sec et frais.

INSTALLER LA POIGNÉE DE CONTRÔLE À DISTANCE

À l'aide de serre-câbles ou d'attaches métalliques industrielles, attachez la poignée de commande à distance au boyau de sablage près de la buse.

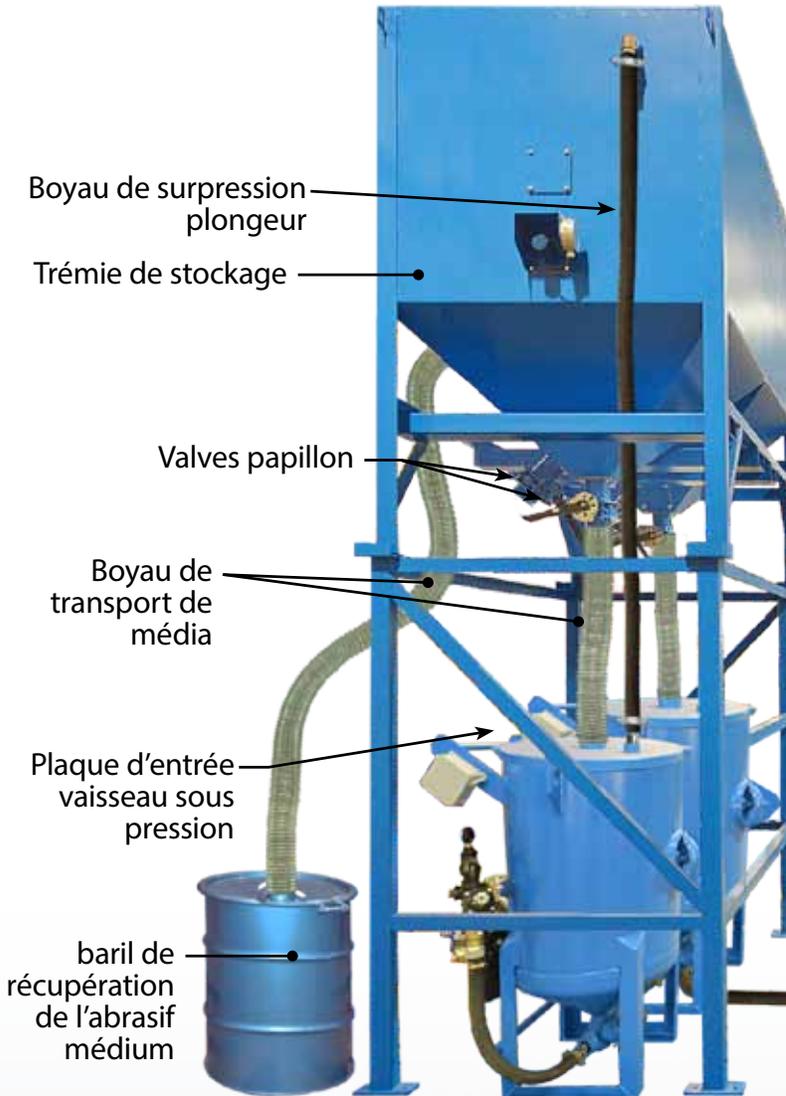
Ensuite, formez une boucle de Twinline / cordon de commande là où les 6 premiers pouces de cordon se courbent loin du boyau de sablage, puis les 6 pouces suivants vont parallèlement au boyau de sablage, enfin les derniers 6 pouces courbent en arrière pour rejoindre le boyau de sablage.

À l'endroit où la boucle se termine, attachez le cordon Twinline / contrôle au boyau de sablage en enroulant deux fois du ruban adhésif autour du Twinline / cordon de commande puis autour du boyau de sablage pour former une attache de décompression.

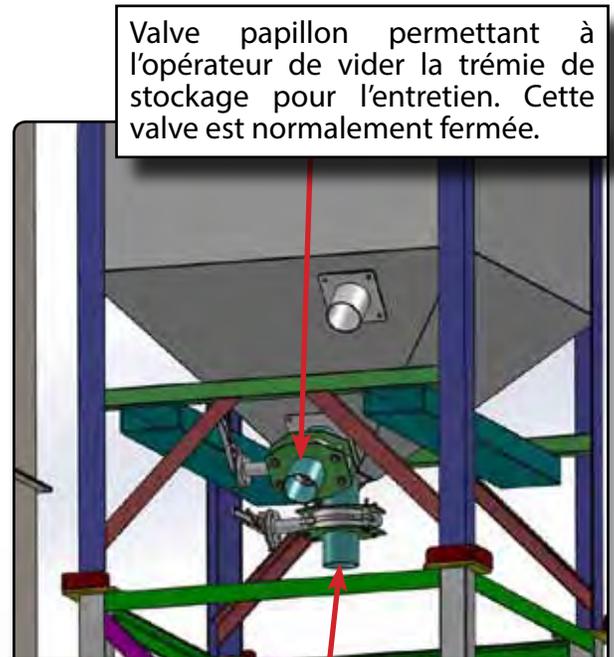
Ne faites cela que sur la première connexion près de la poignée de commande. Fixez le reste du cordon Twinline / contrôle au boyau de sablage en enroulant du ruban adhésif autour du cordon et du boyau à tous les 3 pieds, en commençant à la fin de la buse du boyau de sablage.

INSTALLATION ET CONNEXIONS DU VAISSEAU SOUS PRESSION

LIAISONS ENTRE LE VAISSEAU SOUS PRESSION ET LA TRÉMIE DE STOCKAGE



1. Raccorder les boyaux de transport de média entre les valves papillon sous la trémie de stockage à la plaque d'entrée du vaisseau sous pression et au baril à poussière.
2. Brancher le boyau flexible entre le côté de la trémie de stockage et la plaque d'entrée du vaisseau sous pression.

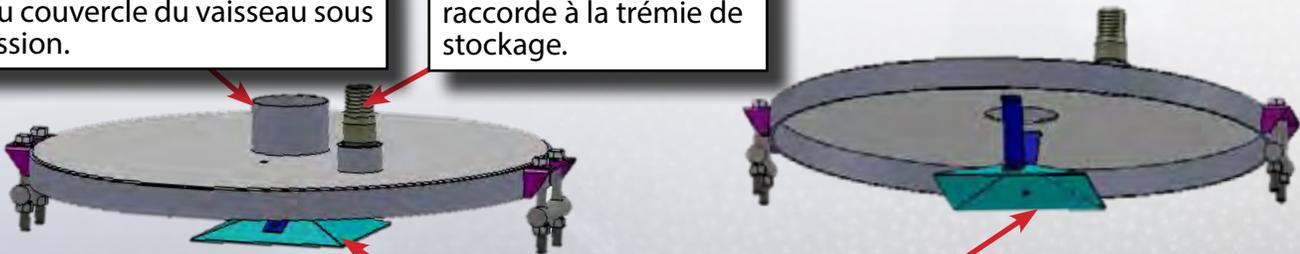


Valve papillon permettant le passage du média de la trémie de stockage vers le vaisseau sous pression. Cette valve est normalement ouverte. Il est utile de la fermer lors de la maintenance sur le vaisseau sous pression. Branchez un boyau de transfert de 4" avec

COUVERCLE DU VAISSEAU SOUS PRESSION

Branchez l'autre extrémité du boyau de transfert de média de 4" au couvercle du vaisseau sous pression.

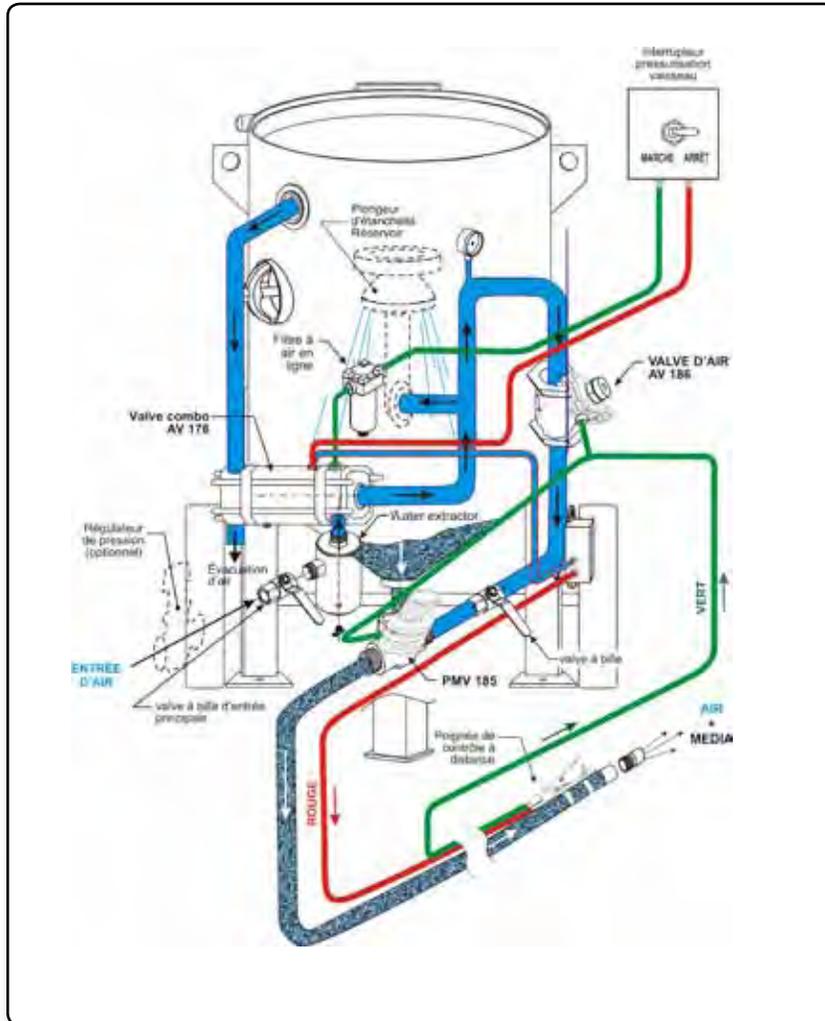
Boyau de surpression plongeur qui se raccorde à la trémie de stockage.



Défecteur de support permettant de protéger le plongeur contre l'accumulation de média.

VAISSEAU SOUS PRESSION RC176/RC186 SYSTÈME À DOUBLE CONTRÔLE

FONCTIONNEMENT



- Le client fournit l'alimentation d'air à une valve AV-176 normalement fermée.
- Lorsque l'INTERRUPTEUR de PRESSURISATION est activée, la valve d'air combiné AV-176 s'ouvre pour laisser l'air pénétrer et pressuriser le réservoir. Le réservoir sous pression est maintenant prêt pour l'opération de sablage.
- Afin que débute l'opération de sablage, toutes les portes de la salle de sablage, équipées d'un interrupteur de sécurité, doivent être fermées.
- Ce n'est que lorsque toutes les portes sont fermées, que l'opérateur sera en mesure de commencer l'opération de sablage.
- L'opérateur va lancer l'opération en appuyant sur la poignée de commande située sur le boyau de sablage près de la buse.
- La valve à air AV-186 et la valve de dosage d'abrasif PMV 186 s'ouvrent alors pour commencer l'opération de sablage.
- Lorsque l'opérateur relâche la poignée de commande, l'opération de sablage s'arrête. Le vaisseau sous pression reste sous pression, prêt à recommencer l'opération de sablage lorsque l'opérateur appuie à nouveau sur la poignée de commande.
- Lorsque l'opération de sablage est terminée ou lorsque le vaisseau sous pression doit être rempli avec l'abrasif, l'opérateur relâche la poignée de commande. Afin de dépressuriser le réservoir, l'opérateur devra mettre l'interrupteur de dépressurisation en position OFF.



AVERTISSEMENT

ATTENTION : NE JAMAIS LAISSER LE Vaisseau sous pression SOUS PRESSION LORSQU'IL N'EST PAS UTILISÉ.

Le vaisseau sous pression doit être dépressurisé et l'alimentation en air désactivée.

VAISSEAU SOUS PRESSION RC176/RC186 SYSTÈME À DOUBLE CONTRÔLE (SUITE)

AVANT DE DÉBUTER LE SABLAGE

Avant chaque utilisation, la sableuse doit être vérifiée afin de s'assurer qu'elle est en bon état pour être utilisée. Examiner de près toutes les composantes de la sableuse pour vérifier s'il y a des signes d'usure excessifs : joints et boyaux usés, ou pièces endommagées. Si un des composants de la sableuse se trouve à être endommagé ou usé, il doit être remplacé avant d'utiliser la sableuse

 **ATTENTION:** Ne jamais utiliser une sableuse si certains composants sont endommagés ou usés. Les pièces endommagées ou usées doivent être remplacées avant de l'utiliser

AJOUT D'ABRASIF

Lorsque vous vous préparez à utiliser votre appareil pour la première fois, nous vous suggérons, avant de faire le plein d'abrasif, de fermer complètement la valve de dosage d'abrasif située sous le réservoir. Veuillez vous référer au paragraphe concernant l'ajustement de la valve de dosage plus loin dans ce manuel. Avant de remplir la sableuse, s'assurer que la valve d'entrée d'air est fermée et que le vaisseau sous pression est dépressurisé. L'abrasif est ajouté en le versant dans le haut de la sableuse où il peut s'écouler par l'orifice de remplissage. Ne surchargez pas la sableuse. Ne laissez pas les matières étrangères entrer dans la sableuse. Il est recommandé qu'un tamis soit utilisé pour empêcher les corps étrangers d'entrer dans la sableuse.

 **DANGER :** Ne jamais mettre les mains dans l'ouverture de remplissage en déversant l'abrasif dans la sableuse. Le plongeur peut se refermer sans avertissement et causer des blessures graves ou la mort.

 **AVERTISSEMENT :** Ne jamais utiliser de produits abrasifs contenant de la silice.

AVERTISSEMENT : La valve d'entrée NE doit JAMAIS être ouverte pendant le remplissage du pot de sablage. Avant de commencer à remplir, assurez-vous toujours de la fermer.

AVERTISSEMENT : N'utilisez JAMAIS d'abrasifs électriquement conducteurs lorsque le pot de sablage est utilisé avec des systèmes de commande électrique à distance, à moins que les connecteurs de décharge de traction étanches n'aient été changés.

AVERTISSEMENT : Un pot de sablage contenant de l'abrasif ne doit JAMAIS être déplacé ou transporté.

SYSTÈME DE COMMANDE A DISTANCE

Les sableuses au jet d'abrasif doivent utiliser un système de contrôle à distance (communément appelé « Deadman ») pour démarrer et arrêter le sablage.

Le système de commande à distance peut être électrique ou pneumatique.

Électrique : Installez la manette de commande à distance à l'extrémité du boyau de sablage près de la buse. Branchez la manette au connecteur « twist-lock » femelle. Connectez l'alimentation 12 V CC (batteries de 12V ou en option 120 V CA à un convertisseur 12 VDC) au connecteur « twist-lock » mâle de la sableuse

Pneumatique : Installer la manette de contrôle à distance à l'extrémité du boyau de sablage près de la buse.

Fixer le boyau de contrôle à distance en ligne jumelle, à la sableuse et la manette de contrôle à distance l'aide des raccords filetés.

Il n'est pas recommandé d'utiliser un système de télécommande pneumatique lorsque la longueur du boyau de sablage sera de plus de 100 pieds.

 **AVERTISSEMENT :** Ne jamais faire fonctionner la sableuse sans un système de contrôle à distance.

 **DANGER :** Soyez toujours prudents autour des sources électriques pour éviter un choc. Ne pas faire fonctionner de télécommande électrique en milieu humide ou autres environnements dangereux.

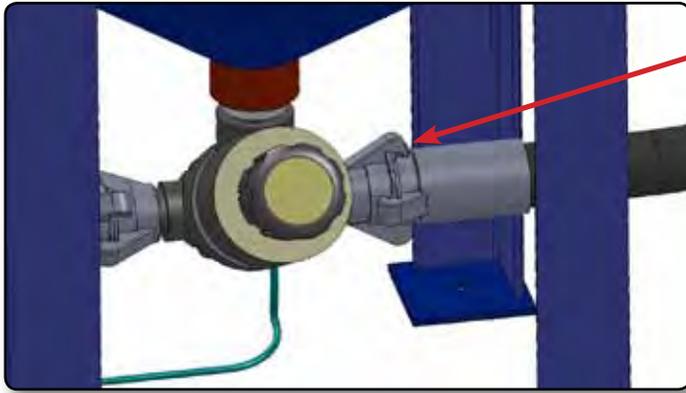
BOYAUX DE RACCORDEMENT

Avant de raccorder les boyaux à la sableuse, assurez-vous que la valve d'admission de l'air est fermée et l'alimentation en air comprimé est coupée. Raccordez le boyau provenant de l'alimentation en air comprimé à l'entrée sur la sableuse et le fixer avec les attaches de sécurité. **L'utilisation d'un régulateur de pression d'air est fortement recommandé.** Raccorder l'accouplement du boyau de sablage sur la valve de dosage à la base de la sableuse et le fixer avec les attaches de sécurité.

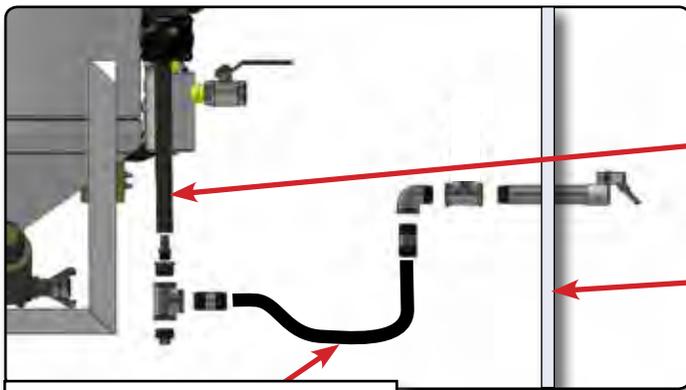
 **AVERTISSEMENT :** Des dispositifs de sécurité, tels que des clips et des câbles de sécurité, doivent toujours être utilisés pour fixer le tuyau.

VAISSEAU SOUS PRESSION RC176/RC186 SYSTÈME À DOUBLE CONTRÔLE (SUITE)

AVANT DE DÉBUTER LE SABLAGE (SUITE)



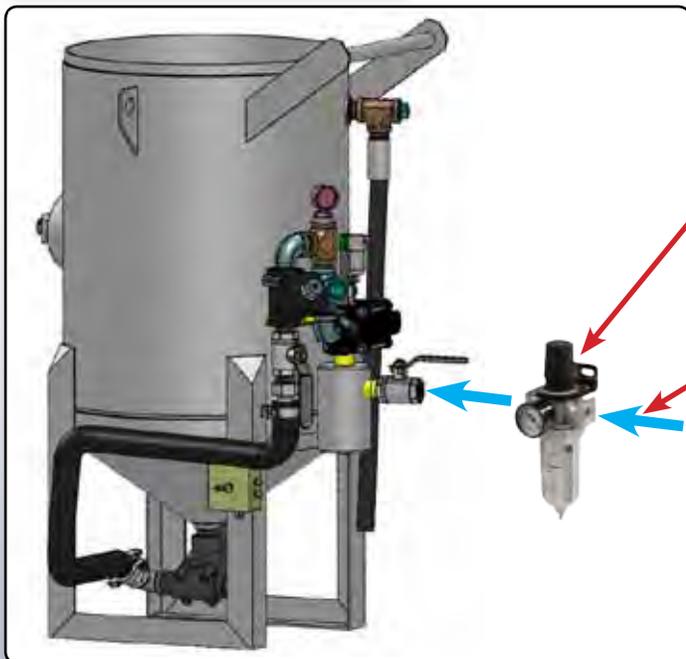
Raccorder le boyau de sablage à la valve d'abrasif.



Boyau de dépressurisation du vaisseau sous pression

Paroi de la chambre de sablage

Vers la chambre de sablage

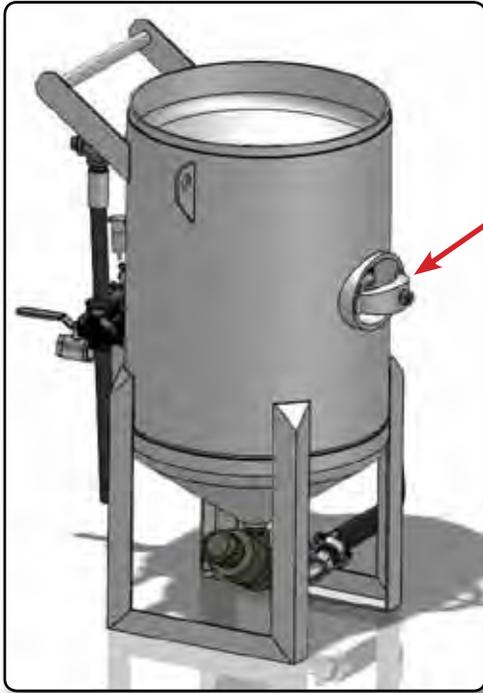


Installer un régulateur d'air de 1¼" (non inclus) afin de stabiliser la pression interne dans le vaisseau sous pression et dans le boyau de sablage.

Alimentation en air comprimé principale. Le diam. int. des tuyaux doit être de 1¼" ou plus afin de laisser suffisamment d'air dans le boyau de sablage.

VAISSEAU SOUS PRESSION RC176/RC186 SYSTÈME À DOUBLE CONTRÔLE (SUITE)

AVANT DE DÉBUTER LE SABLAGE (SUITE)



Vérifier que l'écrou de la trappe d'accès de maintenance est bien serré pendant le fonctionnement. Le joint d'étanchéité doit être correctement positionné afin d'éviter les fuites d'air et d'abrasif.



VALVE DE FLUX DE MÉDIA

Cette valve est conçue de telle sorte que la fonction de mesure réglable manuellement et la fonction d'actionnement pneumatique de la valve soient réalisées séparément, permettant un remplacement rapide et peu coûteux des pièces usées



INTERRUPTEUR DE COUPURE D'ABRASIF

Un commutateur de coupure pneumatique est prévu pour permettre l'utilisation d'air comprimé à la buse de sablage pour le soufflage de la poussière sur des surfaces sablées. Ce commutateur contrôle l'ouverture et la fermeture de la valve de sablage de la poignée de la télécommande. Lorsque le sablage est terminé, l'opérateur place simplement l'interrupteur sur la position arrêt, arrêtant le flux d'abrasif. La valve d'air reste ouverte de sorte que seul l'air comprimé à grande vitesse s'écoule de la buse. Le relâchement de la poignée arrête l'ensemble de l'appareil.

VAISSEAU SOUS PRESSION RC176/RC186 SYSTÈME À DOUBLE CONTRÔLE (SUITE)

AVANT DE DÉBUTER LE SABLAGE (SUITE)



BOYAU DE SABLAGE

Le boyau de sablage, qui transmet l'air comprimé et le média à la buse de sablage, a un diamètre intérieur de 1¼" et un diamètre extérieur de 2 5/32". Il pèse 60 livres pour chaque longueur de 50'. Le boyau est évalué pour une pression de travail de 175 psig. La garniture de boyau est de ¼" d'épaisseur, en caoutchouc imprégné de noir de carbone pour la dissipation statique. Il est équipé d'accouplements rapides et légers en aluminium qui se montent à l'extérieur et intègrent des fils de sécurité à verrouillage automatique. Cinquante (50) pieds de boyau de sablage et des lignes de contrôle sont fournis avec chaque machine de sablage.



BUSE DE SABLAGE

Une buse à venturi double de 3/8" D. I. sera fournie avec la machine de sablage. Les buses sont fabriquées en matériaux de la plus haute qualité et conçues pour une longue durée de vie. La connexion de la buse au boyau de sablage est réalisée avec un support de buse en nylon monté extérieurement..



COMMANDES À DISTANCE PAR L'OPÉRATEUR

Les télécommandes sont de type pneumatique, et comprennent une valve d'entrée normalement fermée et une vanne de sortie normalement ouverte. La pression d'air ouvre la valve d'entrée et ferme la valve de sortie afin de commencer le processus de sablage. En cas de perte de pression d'air sur les soupapes, les ressorts ramènent les valves dans leur position normale.

Si votre boyau de sablage est de 75 pieds ou plus la télécommande peut être électrique.

À PROPOS DU SYSTÈME DE COMMANDE À DISTANCE

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

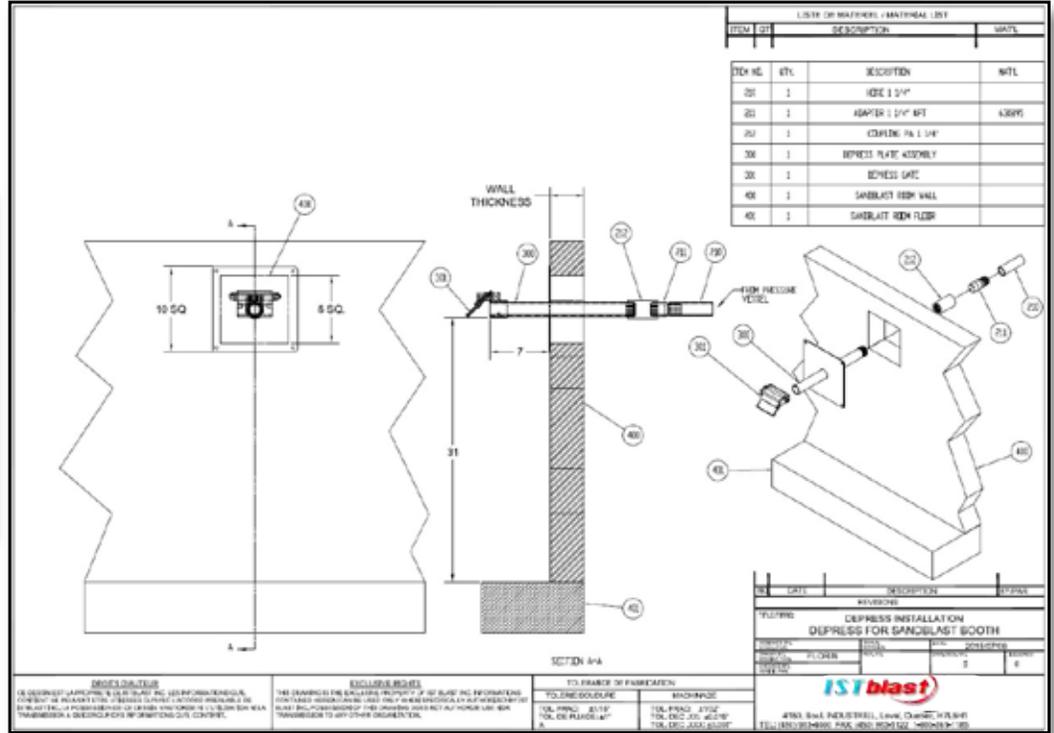
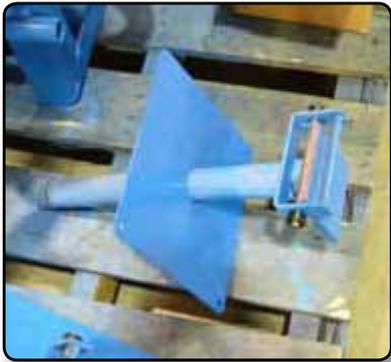
Électrique : Sur le pot de sablage, la poignée de la télécommande doit être raccordée au connecteur femelle à verrou tournant du pot de sablage. Une source d'alimentation 12 V CC (batterie 12 V ou convertisseur optionnel 120 V CA à 12 V CC) doit être connectée au connecteur mâle à verrou tournant.

Pneumatique : Le boyau double de télécommande doit être raccordé au pot de sablage à l'aide de raccords filetés ou à déconnexion rapide fournis. L'utilisation de systèmes de commande à distance pneumatiques n'est pas recommandée avec des boyaux de sablage de plus de 100 pieds.

VAISSEAU SOUS PRESSION RC176/RC186 SYSTÈME À DOUBLE CONTRÔLE (FIN)

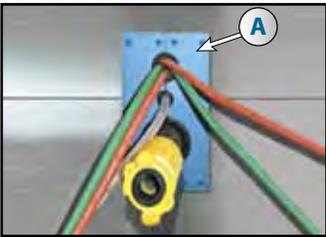
KIT DE MONTAGE POUR LE BOYAU DE DÉPRESSURISATION

Un kit de montage pour la dépressurisation est inclus avec chaque vaisseau sous pression de votre chambre de sablage. Ce kit est utilisé afin de faciliter l'installation du boyau de sablage, du tuyau de respiration d'air, du boyau de télécommande et du boyau de dépressurisation à travers la paroi de la chambre de sablage.

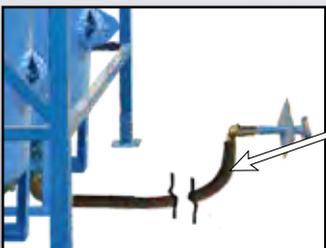


CONNEXIONS ENTRE LE VAISSEAU SOUS PRESSION ET LA CHAMBRE DE SABLAGÉ

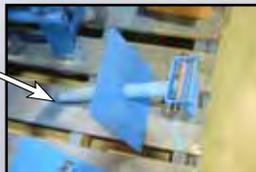
Aussi près que possible du vaisseau sous pression, sur la paroi de la chambre de sablage, installez la plaque d'entrée du boyau (A) et la plaque de dépressurisation (B) le plus proche du vaisseau sous pression sur la paroi de la chambre.



1. Raccorder les boyaux de sablage et de télécommande en les faisant glisser de l'intérieur de la pièce, en passant par la plaque d'entrée (A) vers le vaisseau sous pression.



2. Raccorder le boyau de dépressurisation du vaisseau sous pression à la plaque de boyau de dépressurisation (B).



ÉQUIPEMENT DE PROTECTION DE L'OPÉRATEUR

L'opérateur de la chambre de sablage est muni de vêtements de protection et d'un casque respiratoire à environnement contrôlé, qui convient pour travailler dans une atmosphère poussiéreuse. Cet équipement de protection de l'opérateur est conçu pour être conforme aux normes de l'Institut National de la Sécurité et de la Santé au Travail. (NIOSH)



RESPIRATEUR D'AIR FOURNI (CASQUE)

Le casque de l'opérateur est inclus, de la dernière technologie de respirateur à air exisatnte. Il est constitué de polyéthylène haute densité, et fabriqué en conformité avec l'approbation de l'NIOSH. Le casque est équipé d'une capuche qui s'étend à 36" sous le fond du casque, un col intérieur amovible, et une suspension rembourrée réglable. Le raccord d'entrée d'air remplaçable est situé à l'arrière du centre du casque. La visière est grande et comprend un système de (3) trois lentilles; Une lentille extérieure perforée, une lentille intermédiaire et une lentille interne fixe. Cinquante (50) lentilles de rechange de remplacement sont incluses avec le casque.



TUBE À AIR REFROIDISSEUR

Le tube à air refroidisseur (jusqu'à 18° C) est évalué à 20 cfm et est du type vortex. La commande de réglage de l'air froid au casque est située sur l'unité de tube d'air frais, à portée de l'opérateur. Cette unité porte les approbations NIOSH dans le cadre du système complet et avec les mêmes numéros d'homologation.



TUBE À AIR RÉCHAUFFEUR

Le tube à air réchauffeur (jusqu'à 30° C) est évalué à 20 cfm et est du type vortex. La commande de réglage de l'air chaud au casque est située sur l'unité de tube d'air chaud, à portée de l'opérateur. Cette unité porte les approbations NIOSH dans le cadre du système complet et avec les mêmes numéros d'homologation.



HABITS DE SABLAGE

Le costume de la combinaison qui est fourni est en cuir résistant à l'usure sur le devant et coton poreux pour le reste. La combinaison comprend des sangles de fixation à chaque manchette et au bas de la jambe. Une paire de gants en cuir est incluse.

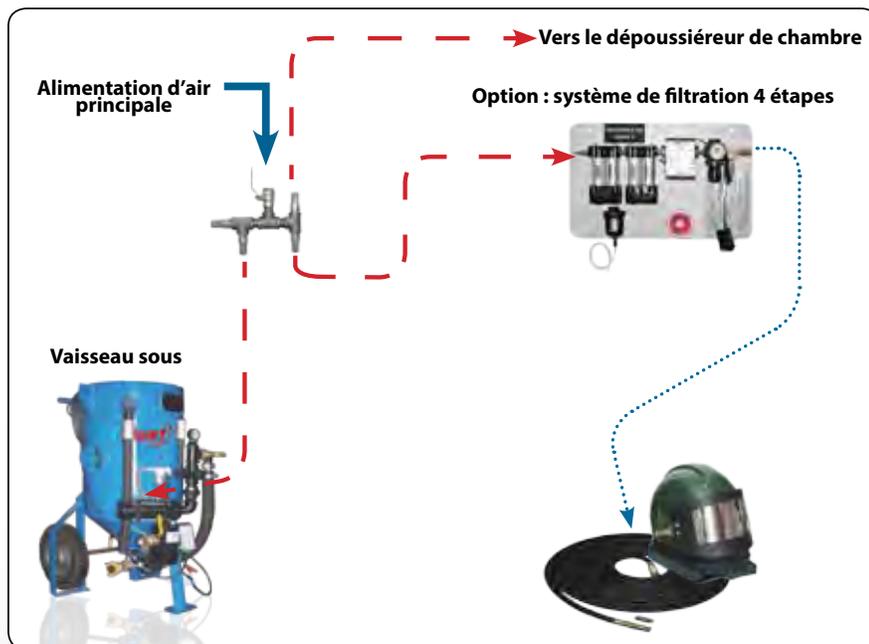
NIVEAUX DE BRUIT

Les niveaux de bruit générés par l'appareil respiratoire sont mesurés à l'intérieur du casque à un débit d'air maximal pouvant être obtenu selon les exigences de pression et de longueur de tuyau et ne doivent pas dépasser 80 dBA.

SYSTÈME DE RESPIRATION D'AIR AVEC CONTRÔLE DU MONOXYDE DE CARBONE ET ALARME



Le modèle 50-2 est un système avec contrôle / alarme de monoxyde de carbone de 50 cfm, conçu pour détecter le monoxyde de carbone dans les applications d'alimentation en air respirable. Lorsqu'il détecte un niveau de CO de 10 ppm (pour É.-U.) et de 5 ppm (pour le Canada) ou plus, l'unité active une alarme.



ASSEMBLAGE DES COMPOSANTS

Procéder au raccordement de votre ligne d'alimentation d'air à l'entrée du vaisseau sous pression. (Il est recommandé d'installer un régulateur de pression d'air à l'entrée du vaisseau sous pression et d'en faire le réglage pour 100 psi.)

Raccorder également le système de filtration de l'air (4 étapes) pour la cagoule de l'opérateur (voir diagramme ci-contre)

SYSTÈME DE FILTRATION 4 ÉTAPES

Vous devez installer un boyau d'alimentation d'air depuis la canalisation principale vers l'entrée du filtre à air devant alimenter la cagoule de l'opérateur.

Connecter au casque



Connectez au système de filtration à 4 étapes.



PROCÉDURE DE DÉMARRAGE

Le panneau de commande est un boîtier NEMA 12, qui contient tous les composants de commande électrique. Tous les boutons de commande, témoins lumineux et compteurs sont montés dans le panneau principal

1 - TENSION PRIMAIRE

480 V, 3 ph, 60 Hz ou 600 V, 3 ph, 60 Hz Validée sur la plaque signalétique du panneau.

2 - EXIGENCES D'ÉCLAIRAGE

Voltage double 120 V-1 ph-60 Hz ou 277 V -1 ph, 60 Hz. Autres tensions disponibles sur demande.

3 - TENSION DE COMMANDE

Un transformateur abaisseur fournit un circuit de commande de 120 V, avec fusible.

4 - DÉMARREUR DE MOTEUR DE DÉPOUSSIÉREUR

Un démarreur est prévu pour le moteur d'extraction du dépeussièreur.

5 - MOTEUR DE RÉCUPÉRATION DE MÉDIA

Des démarreurs de moteur sont fournis pour l'élévateur à godets, et un nettoyeur d'abrasif.

CONTRÔLES EXTERNES

Les contrôles externes pour le système de sablage sont situées sur le devant du panneau de commande électrique.

1 - LUMIÈRES DE CHAMBRE DE SABLAGE

Sélecteur MARCHE/ARRÊT fourni par le client

2 - ARRÊT D'URGENCE

Le bouton d'arrêt d'urgence se trouve à la station opérateur afin d'arrêter l'ensemble du système en cas d'urgence.

3 - CORDON DE TIRETTE D'ARRÊT D'URGENCE

Le cordon de tirette d'urgence est situé à l'intérieur de la chambre de sablage sur une paroi allant de l'avant vers l'arrière de la pièce et permet d'arrêter le système entier en cas d'urgence.

4 - INDICATEUR DE TEMPS ÉCOULÉ DU DÉPOUSSIÉREUR (OPTIONNEL)

Un compteur horaire est fourni afin d'indiquer le fonctionnement du système de dépeussierage et pour déterminer les calendriers d'entretien..

5 - ASSEMBLAGE PANNEAU

Le panneau électrique est entièrement pré-assemblé et câblé. Tous les fils sont numérotés aux deux extrémités. Deux copies du schéma de câblage et de la liste des fusibles sont placées à l'intérieur de la porte du panneau, avec deux copies supplémentaires fournies à la livraison du système.



Bouton-poussoir d'arrêt d'urgence

Tirette d'arrêt d'urgence



HMI (INTERFACE HOMME-MACHINE)



MODE ÉCRAN DE VEILLE

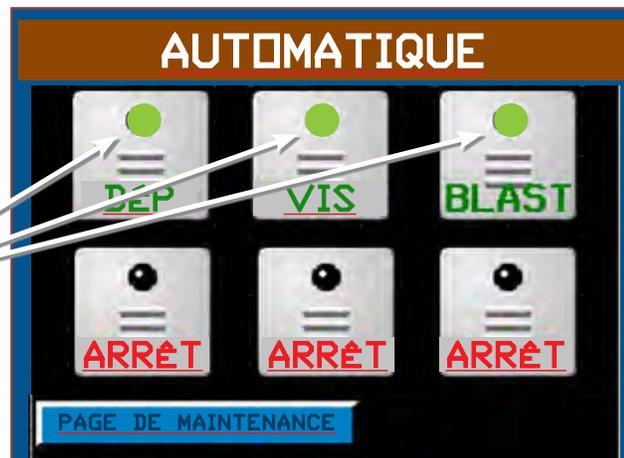
Écran de veille :
Le logo ISTblast s'affichera après 4 minutes d'inaction.



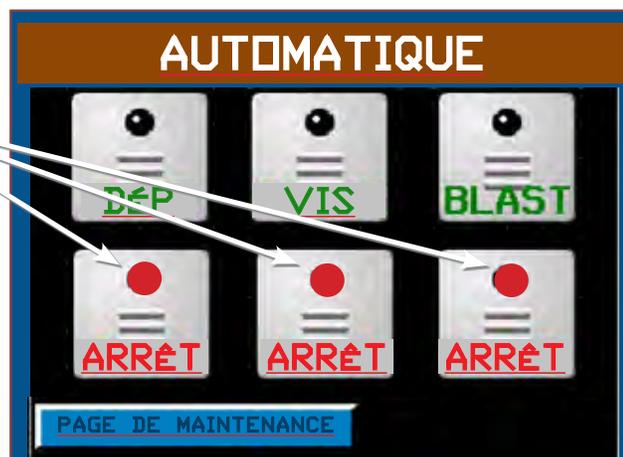
HMI (INTERFACE HOMME-MACHINE) (SUITE)

MENU D'UTILISATION EN MODE AUTOMATIQUE

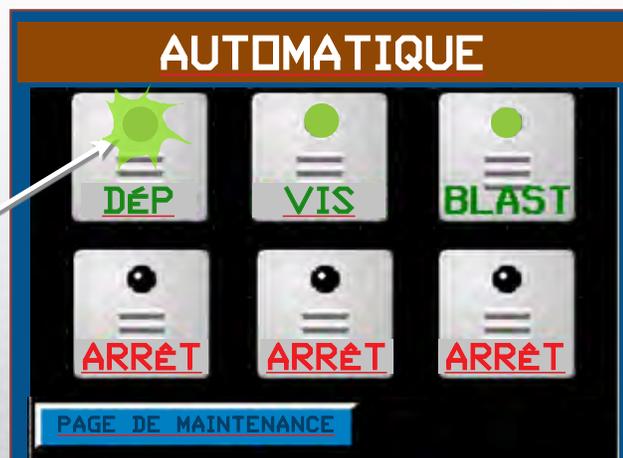
Les lampes témoins vertes seront allumées lorsque les différents systèmes sont activés.



Les lampes témoins rouges seront allumées momentanément lorsque les boutons d'arrêt des différents systèmes sont activés.



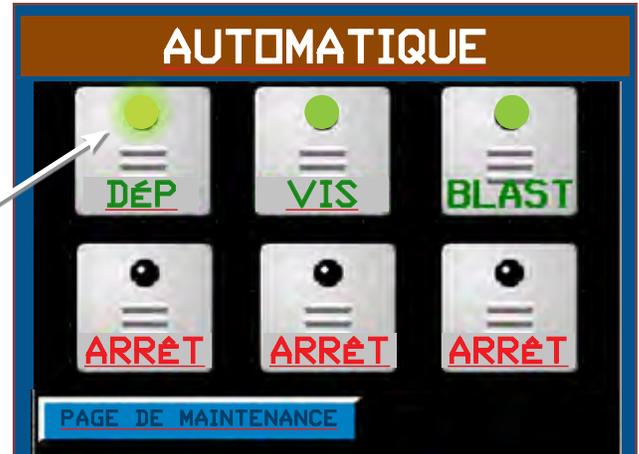
La lampe témoin verte d'activation du dépoussiéreur clignotera durant le délai de démarrage. Ce délai évitera les surcharges du moteur du dépoussiéreur.



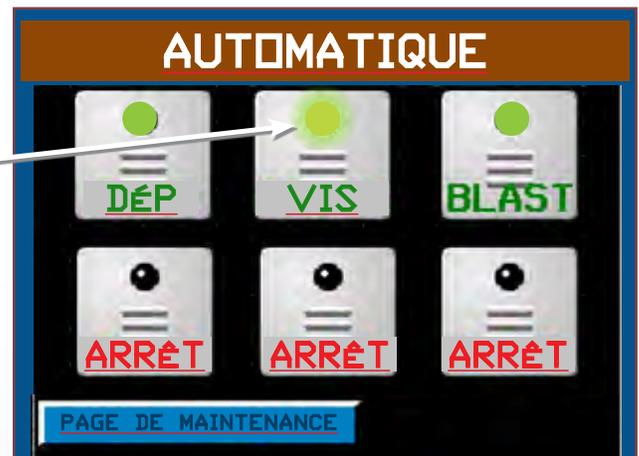
HMI (INTERFACE HOMME-MACHINE) (SUITE)

MENU D'UTILISATION EN MODE AUTOMATIQUE (FIN)

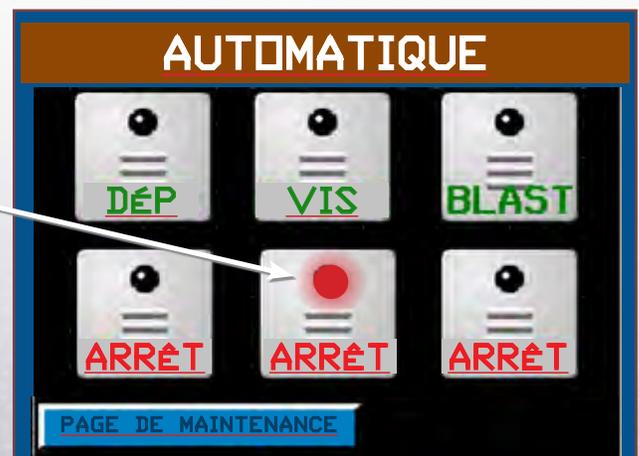
La lampe témoin verte d'activation du dépoussiéreur clignotera durant le délai de démarrage. Ce délai évitera les surcharges du moteur du dépoussiéreur.



La lampe témoin verte d'activation du système de récupération à vis clignotera pour signifier la phase de démarrage qui active en séquence les moteurs du système. Cette séquence prévient les accumulations de média dans les différents éléments du système.



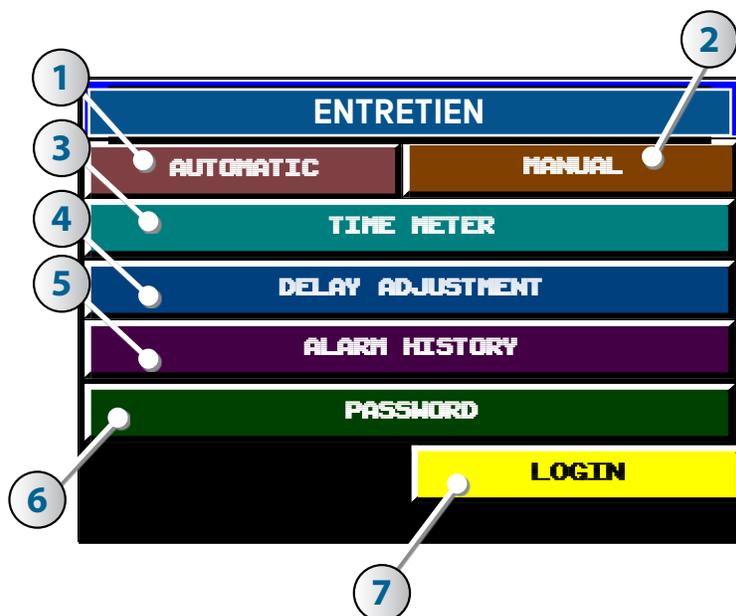
La lampe témoin rouge d'activation du système de récupération à vis clignotera pour signifier la phase d'arrêt qui éteint en séquence les moteurs du système. Cette séquence prévient les accumulations de média dans les différents éléments du système.



HMI (INTERFACE HOMME-MACHINE) (SUITE)

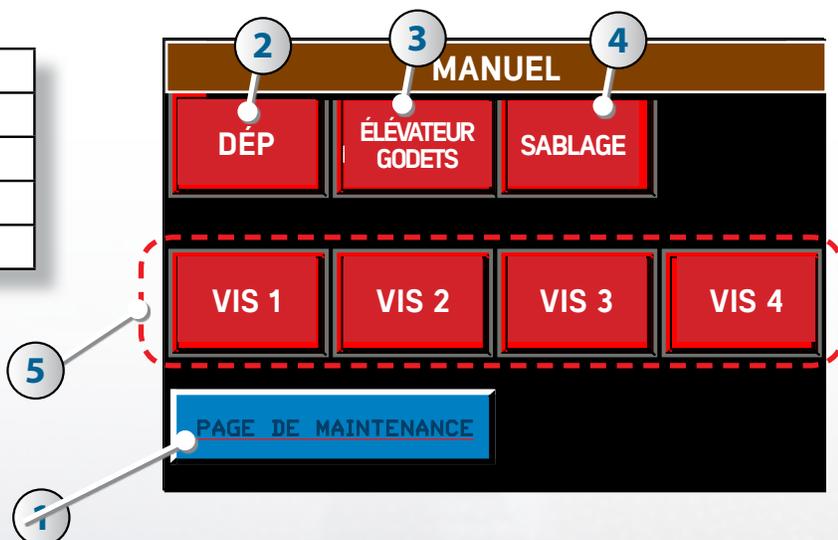
MENU PAGE D'ENTRETIEN

1	Accéder à la page d'opération en mode Automatique
2	Accéder à la page d'opération en mode Manuel
3	Accéder au menu du compteur horaire
4	Accéder à la page d'ajustement
5	Accès à la page de l'historique d'alarme
6	Section changer mot de passe
7	Unlock to the protected operation screens



ÉCRAN D'UTILISATION EN MODE MANUEL

1	Retour à la page entretien
2	Démarre le dépoussiéreur
3	Démarre l'élévateur à godets
4	Démarre le système de sablage
5	Démarre le convoyeur à vis



Les boutons rouges deviennent verts lorsqu'ils sont activés en mode manuel



HMI (INTERFACE HOMME-MACHINE) (SUITE)

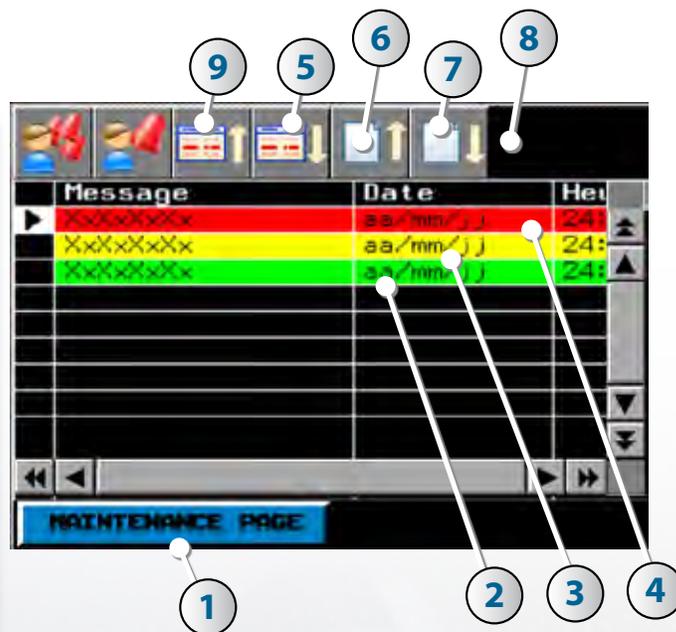
MENU CHANGER DATE/HEURE

Lorsqu'un champ de valeur est sélectionné, un clavier s'affiche pour entrer une valeur.



MENU HISTORIQUE ALARME

1	Retour au menu entretien
2	Message d'erreur (de type vert) (erreur résolue)
3	Message d'erreur (de type jaune) (reconnaissance du message d'erreur)
4	Message d'erreur (de type rouge) (erreur en cours)
5	Déplacer le message d'erreur vers le haut
6	Déplacer le message d'erreur vers le bas
7	Page précédente
8	Page suivante
9	Supprimer le message d'erreur sélectionné



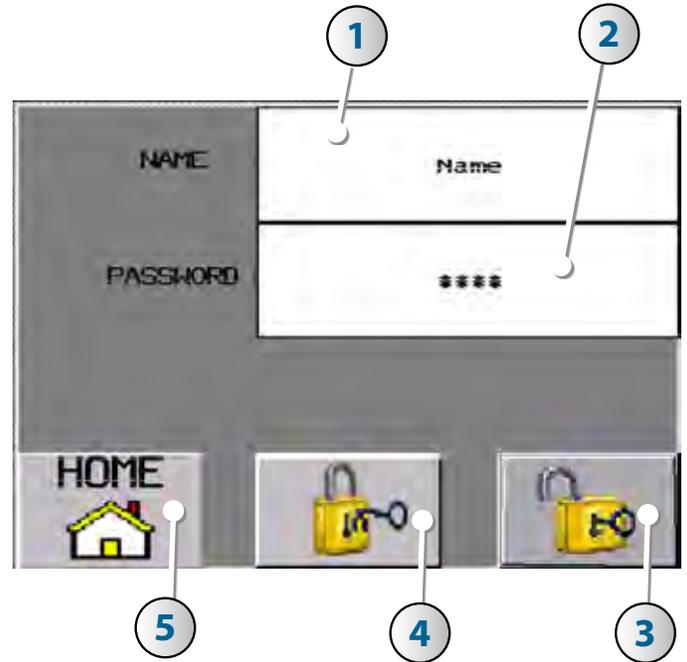
MESSAGES D'ERREUR POSSIBLES

BOUTON ARRÊT D'URGENCE
MÉDIA HAUT
SURCHARGE VIS
SURCHARGE DÉPOUSSIÉREUR
TIRETTE D'URGENCE

HMI (INTERFACE HOMME-MACHINE) (SUITE)

MENU DÉVERROUILLAGE

1	ENTRER NOM USAGER
2	ENTRER MOT DE PASSE
3	DÉVERROUILLER MENUS
4	VERROUILLER MENUS
5	RETOUR AUX OPÉRATIONS EN MODE AUTOMATIQUE



Lorsqu'un champ de valeur est sélectionné, un clavier s'affiche pour entrer une valeur.



HMI (INTERFACE HOMME-MACHINE) (SUITE)

MENU ALARME

1	MESSAGE D'AVERTISSEMENT
2	VOIR LA LISTE DES MESSAGES D'ERREUR POSSIBLES
3	IGNORER LE MESSAGE D'ERREUR

MESSAGES D'ERREUR POSSIBLES

BOUTON ARRÊT D'URGENCE
MÉDIA HAUT
SURCHARGE VIS
SURCHARGE DÉPOUSSIÉREUR
TIRETTE D'URGENCE



CONNECTIONS ÉLECTRIQUES

AVANT DE BRANCHER L'UNITÉ à un courant électrique, soyez sûr que le courant est le même que celui indiqué sur la plaque d'identification de l'équipement 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.



Toutes les connexions électriques au système ISTblast doivent être effectuées par un électricien qualifié et doivent respecter les codes, normes et procédures prescrites par l'autorité compétente locale

Le client est responsable de fournir les moyens de déconnexion approprié à côté de l'équipement pour chaque circuit d'alimentation d'entrée.



Il est important de connecter le système ISTblast à la mise à la terre pour décharger l'électricité statique, qui peut être générée lors du sablage. La mise à la terre peut aussi réduire l'inconfort auquel un opérateur peut être confronté lorsque l'électricité statique est dissipée.

OPTIONS



Panneau de contrôle central.

Si vous vous êtes procuré cette option, procéder à la localisation et l'installation du panneau selon le plan d'aménagement fourni à cet effet.

Procéder aux branchements électriques des diverses composantes, selon le plan électrique fournit avec le panneau.



Installer la tirette d'urgence avec la quincaillerie fournie à cet effet. Celle-ci devra être installée sur le mur intérieur de la chambre, opposé à la porte d'accès. Faire le raccordement électrique au panneau principal.

CONSOMMATION D'AIR - SYSTÈME À PRESSION

Orifice	air/ consom.	PRESSIONS (psi ¹)													
		20	25	30	35	40	45	50	60	70	80	90	100 ⁰	120	
1/8"	cfm ²	7	7	8	9	10	12	13	14	15	17	19	20	25	
	lb/h ³	48	48	55	62	69	83	77	82	110	127	140	154	192	
3/16"	cfm ²	15	16	18	20	22	24	26	30	33	38	41	45	55	
	lb/h ³	94	101	114	127	140	153	166	192	220	243	268	297	363	
1/4"	cfm ²	27	30	34	37	41	45	49	55	61	68	74	81	97	
	lb/h ³	174	193	219	251	276	303	329	369	398	460	504	556	666	
5/16"	cfm ²	42	46	53	57	65	70	76	88	101	113	126	137	152	
	lb/h ³	254	278	320	345	394	425	462	528	680	756	832	910	1010	
3/8"	cfm ²	55	63	76	82	91	100	109	126	143	161	173	196	220	
	lb/h ³	374	428	517	558	620	682	744	860	970	1080	1184	1296	1454	
7/16"	cfm ²	72	85	100	112	124	137	149	170	194	217	240	254	300	
	lb/h ³	488	576	678	759	840	835	908	1160	1320	1476	1630	1782	2104	
1/2"	cfm ²	96	112	129	146	165	179	195	224	252	280	309	338	392	
	lb/h ³	629	734	845	976	1103	1197	1305	1500	1700	1890	2088	2277	2640	
5/8"	cfm ²	173	195	212	239	260	282	308	356	404	452	504	548	611	
	lb/h ³	1081	1219	1325	1470	1600	1716	1875	2140	2422	2690	2973	3250	3623	
LÉGENDE		⁰ Pression optimale						² cfm : air comprimé requis en pieds cubes minute							
		¹ psi : pression à la buse en lb au pouce ²						³ lb/h : consommation d'abrasif en livres à l'heure							

VÉRIFICATION DE L'INSTALLATION

A. Contrôler la rotation du moteur sur les dépoussiéreurs selon les indicateurs fléchés placés sur chaque ventilateur :

- Vérifier que les options de sécurité de tirette et de porte fonctionnent correctement.
- Vérifier que le contrôleur d'impulsions du dépoussiéreur de la chambre de sablage active les solénoïdes sur le système de pulsation (voir manuel DCM 3 000 - 50 000)

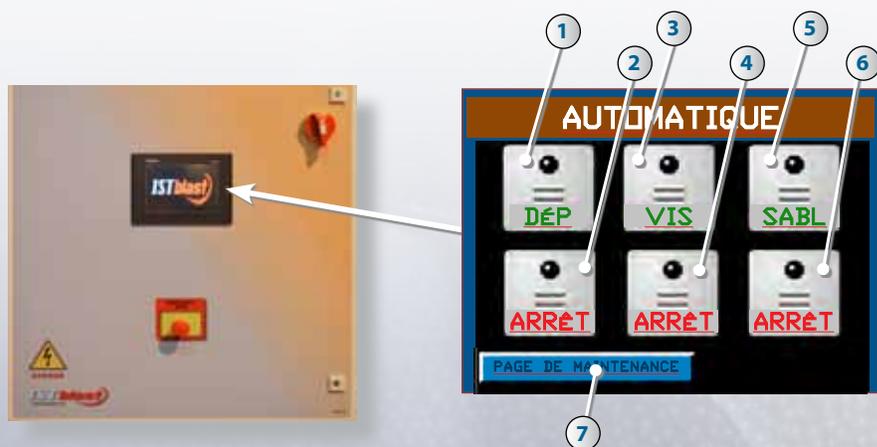
B. Installez la buse de sablage sur le boyau et aussi la poignée de contrôle du sablage

1. Vérifier que tous les raccords de tuyau et de boyau sont fermement serrés et étanches.
2. Vérifier que tous les couvercles des boîtiers électriques sont sécuritairement installés.
3. Vérifier que le baril à poussière (en option) sous le dépoussiéreur est fermement placé et centré.
4. Démarrer le dépoussiéreur

PROCÉDURE DE DÉMARRAGE DU CONVOYEUR À VIS

1. Démarrer le dépoussiéreur de la chambre de sablage.
2. Démarrer le système de convoyeur à vis et verser l'abrasif dans la fosse de récupération et attendre qu'elle soit complètement vidée.
3. Ouvrez la valve d'alimentation d'air principale et réglez la pression d'air à l'entrée du vaisseau sous pression à la pression de sablage désirée.
4. Mettre en place le casque ventilé de l'opérateur et veiller à ajuster le débit d'air (si nécessaire)
5. Pressuriser le vaisseau sous pression avec l'unité de commande en tournant le commutateur sur « VAISSEAU PRESSURISÉ ». Le vaisseau doit être pressurisé à la pression de sablage déjà pré-réglée.
- 5a. Si vous avez terminé l'installation d'un système de sécurité sur les portes de la chambre de sablage, assurez-vous que toutes les portes sont fermées.
6. Maintenez fermement le boyau de sablage et la buse et appuyez sur le levier de la commande à distance.
7. L'air et l'abrasif sortiront après avoir appuyé sur le levier de commande à distance. Attendez quelques secondes pour que le flux se stabilise.
8. Si la quantité d'abrasif semble insuffisante ou trop importante, veuillez procéder à un réglage. Réglez la quantité d'abrasif à la buse en utilisant la valve de dosage d'abrasif sous le vaisseau sous pression d'abrasif. Tournez dans le sens horaire pour diminuer la quantité, et dans le sens anti-horaire pour augmenter. (Pour référence, voir le manuel du vaisseau sous pression PPB 346-646). Si nécessaire, recommencez.
9. Après une certaine période de sablage, le vaisseau sous pression sera vidé de son contenu et le flux sera constitué uniquement d'air.
10. Relâchez la gâchette de la télécommande pour arrêter le jet.
11. Dépressuriser le vaisseau sous pression en mettant le commutateur de dépressurisation sur « VAISSEAU DÉPRESSURISÉ » sur le boîtier de commande (voir l'étape 5)
12. Si votre plancher de chambre de sablage a une fosse la recouvrant partiellement, il se peut que la majorité de l'abrasif ait été pulvérisée sur le plancher à côté de la fosse. Pousser tout l'abrasif dans la fosse afin que le système de récupération puisse déplacer l'abrasif vers le vaisseau sous pression et attendre que tout l'abrasif soit transféré au vaisseau sous pression.

PROCÉDURE AVEC LE PANNEAU DE COMMANDE



FONCTIONNEMENT EN MODE AUTOMATIQUE

1	Bouton de démarrage du dépoussiéreur
2	Bouton d'arrêt du dépoussiéreur
3	Bouton de démarrage du convoyeur
4	Bouton d'arrêt du convoyeur
5	Bouton de démarrage du sablage
6	Bouton d'arrêt du sablage
7	Menu entretien

PROCÉDURE DE DÉMARRAGE DU CONVOYEUR À VIS (SUITE ET FIN)

PROCÉDURE AVEC LE PANNEAU DE COMMANDE (SUITE)

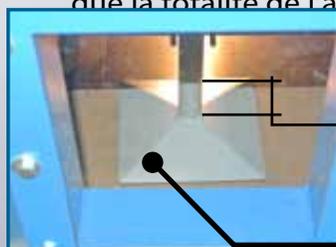
1. Mettre en marche le dépoussiéreur de chambre. « **DÉP** » ①
2. Mettre en marche le système « **VIS** » ③ et vider entièrement l'abrasif dans la fosse de récupération et attendre que celle-ci soit complètement vidée, assurez-vous que le niveau d'abrasif soit au maximum dans le vaisseau sous pression, soit environ 2000 lb de grit d'acier ou 800 lb d'oxyde d'aluminium, vérifier le niveau en inspectant via le hublot de trémie de stockage situé au-dessus du vaisseau, on devrait voir une légère accumulation au-dessus du **chapeau*** situé au-dessus de l'ouverture supérieure du vaisseau * (maximum 1 à 2 pouces au-dessus) de nouveau.
3. Ouvrir la valve principale d'alimentation d'air et ajuster la pression d'air à l'entrée du vaisseau sous pression à la pression de sablage désirée.
4. Mettre une cagoule ventilée en prenant soin d'ajuster de débit d'air (si requis).



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

- 5a. Si vous avez procédé à l'installation d'un système de sécurité sur les portes de chambre, assurez-vous que toutes les portes soient fermées.

6. Mettre en marche en appuyant sur le bouton « **SABL** » ⑤
- 6a. Tenir le boyau de sablage et sa buse fermement et appuyer sur la manette de contrôle à distance.
7. L'air et l'abrasif vont sortir après avoir enclenché la manette de contrôle à distance. Attendre quelques secondes afin que le jet se stabilise.
8. Si la quantité d'abrasif apparaît insuffisante ou trop importante, veuillez effectuer un ajustement et si nécessaire répéter de nouveau. Ajuster la quantité d'abrasif à la buse à l'aide de la valve de régulation à abrasif située sous le vaisseau sous pression. Tourner dans le sens des aiguilles d'une montre pour diminuer la quantité, et dans l'autre sens pour l'augmenter. (pour référence, voir manuel du vaisseau sous pression PPB 346-646)
9. Après une certaine période de temps de sablage, le vaisseau sous pression sera vidé de son contenu, et le jet sera constitué uniquement d'air.
10. Relâcher la gâchette de contrôle à distance afin d'arrêter le jet.
11. Activer la dépressurisation du vaisseau sous pression en poussant sur l'interrupteur « **VAISSEAU DÉPRESSURISÉ** » situé sur le boîtier de contrôle (voir étape 5)
12. Si votre plancher de chambre est équipé d'une fosse couvrant partiellement celui-ci, il se peut que la majorité de l'abrasif se dépose sur le sol à côté de la fosse. Pousser la totalité de l'abrasif dans la fosse afin que le système de récupération puisse aspirer l'abrasif vers le vaisseau sous pression, et attendre que la totalité de l'abrasif soit transférée au vaisseau sous pression.



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

* Chapeau

ENTRETIEN GÉNÉRAL

VÉRIFIER L'USURE DE TOUTES LES PIÈCES EN CONTACT DIRECT AVEC L'ACTION DE SABLAGE

Buse :



Vérifiez l'usure des buses régulièrement. Le diamètre de l'orifice ne doit jamais être de plus de 1/8" plus large que le diamètre d'origine. Une buse usée augmente la consommation d'air et peut provoquer une usure prématurée du boyau d'abrasif.

Boyau d'abrasif :



Vérifier l'usure du boyau d'abrasif. Il doit être changé avant qu'il ne soit perforé. Un test simple à faire est de plier le tuyau: s'il est possible de le plier sur lui-même (180 °), la paroi est trop mince et le boyau doit être changé. Porter une attention particulière aux parties du boyau qui sont courbées.



Accouplements et joints d'étanchéité :

Contrôler périodiquement l'usure des manchons et des joints.

CONVOYEUR À VIS	Jour	Semaine	Mois	3 Mois	Annuel
Roulements suspendus	<u>SANS ENTRETIEN</u>, REMPLACER LA PIÈCE USÉE				
Roulements suspendus : graisser					
Huile boîtier roulement (2000 h) ou :					

LISTE DE PIÈCES DE RECHANGE RECOMMANDÉES



N° pièce	DESCRIPTION
606006	BOYAU DE SABLAGE SBH 1 ¼ (PAR PIEDS)
905466	BUSE DE SABLAGE 3/8"
607007	ACCOUPLMENT RAPIDE DE BOYAU 1¼"
607019	PORTE-BUSE
740104	JOINT TORIQUE (O-RING) POT DE SABLAGE 1046
610044	PLONGEUR POT DE SABLAGE 646 OU 1046
740100	JOINT TORIQUE (O-RING) POT DE SABLAGE 346-646
771210	KIT DE RÉPARATION VALVE D'ABRASIFS
770182	KIT DE RÉPARATION VALVE COMBINÉE
608823	KIT DE RÉPARATION VALVE AIR
930185	MAMELON
603050	CARTOUCHE POUR PURIFICATEUR D'AIR RADEX
603117	KIT DE FILTRE ANNUEL COMPRENANT LES FILTRES 1,2,3,4
601307	CARTOUCHES POUR DÉPOUSSIÉREUR DCM 6 000
603111	KIT D'ÉTALONNAGE POUR SYSTÈME DE FILTRATION D'AIR
603514	LENTILLE INTÉRIEURE
603512	LENTILLE EXTÉRIEURE
770061	KIT DE RÉPARATION POIGNÉE PNEUMATIQUE
770062	VERROUILLAGE LEVIER DE SÉCURITÉ POUR POIGNÉE
770052	RESSORT POUR VALVE
603515	TUBE RESPIRATOIRE
603520	CAPUCHE POUR CASQUE
608568	VALVE SOLÉNOÏDE
900404	ARBRE D'ACCOUPLMENT CC2-7/16"
900405	ARBRE D'ACCOUPLMENT CB-2-7/16"
900406	ROULEMENT TÊTE ET PIED 2- 7/16"
900407	SUPPORT PALIER ARBRE D'ACCOUPLMENT

INSTRUCTIONS DE SÉCURITÉ, D'INSTALLATION ET DE SERVICE POUR CONVOYEURS À VIS

AVERTISSEMENT

LES INFORMATIONS IMPORTANTES CONTENUES DANS CE MANUEL DOIVENT ÊTRE EXAMINÉES ET APPLIQUÉES PAR L'ENTREPRENEUR, L'INSTALLATEUR, LE PROPRIÉTAIRE ET L'UTILISATEUR.

SÉCURITÉ

La plupart des accidents impliquant des dommages à la propriété ou des blessures sont le résultat d'une négligence ou d'un manque d'attention de quelqu'un. Pour éviter de tels accidents, l'une des nombreuses choses à faire est de fabriquer des machines qui éliminent dans la mesure du possible une condition peu sécuritaire ou dangereuse. Les convoyeurs à vis doivent être installés, entretenus et utilisés avec les dispositions minimales suivantes :

- Les convoyeurs à vis ne doivent pas être utilisés tant que la structure externe du convoyeur ne protège pas complètement les éléments mobiles et que toutes les protections de transmission ne soient en place. Les panneaux d'avertissement suivants (voir Feuilles d'étiquettes de sécurité CEMA SC-2 et 86-3) sont attachés à tous les boîtiers du convoyeur dans les endroits spécifiés. Ces étiquettes ne devraient pas être enlevées des boîtiers ou être peintes par-dessus! Des étiquettes de remplacement peuvent être commandées auprès de l'association des fabricants de matériel de transport (CEMA).
- Ne pas surcharger le convoyeur ni l'utiliser pour une autre fonction que l'usage prévu.
- Les ouvertures d'alimentation pour pelle ou autre équipement manuel ou mécanique doivent être construites de manière à ce que les parties rotatives et mobiles du convoyeur soient fermées et restreignent l'accès au convoyeur.
- Toujours mettre hors-tension l'alimentation avant de faire l'entretien.
- ISTblast n'effectue pas de services de conception électrique et, par conséquent, ne fournit pas d'appareils électriques, à moins que l'acheteur l'ait expressément stipulé.
- ISTblast s'efforcera d'aider, au mieux de ses capacités, à choisir les appareils ou l'équipement qui aideront le propriétaire et l'installateur à préparer une installation sûre et un lieu de travail sûr. Des commutateurs à vitesse nulle et d'autres dispositifs électriques peuvent détecter le fonctionnement du convoyeur de sorte que des opérations peuvent être interrompues et / ou des alarmes peuvent être actionnées.
- Il existe de nombreux types de dispositifs d'interconnexion électrique pour convoyeurs, élévateurs et systèmes de transport de sorte que si un transporteur dans un système ou un procédé est arrêté, d'autres équipements l'alimentant ou le suivant peuvent également être automatiquement arrêtés et ainsi éviter une surcharge aux points de transfert. Pour la sécurité de ceux qui viendront dans le secteur où cet équipement fonctionnera nous recommandons que vous contactiez un concepteur et un fournisseur électriques. Fournissez-leur des informations sur vos conditions de fonctionnement afin qu'ils puissent mieux conseiller et fournir les dispositifs appropriés.

CONVOYEUR À VIS - ÉTIQUETTES DE SÉCURITÉ CEMA - DIRECTIVES DE POSITIONNEMENT

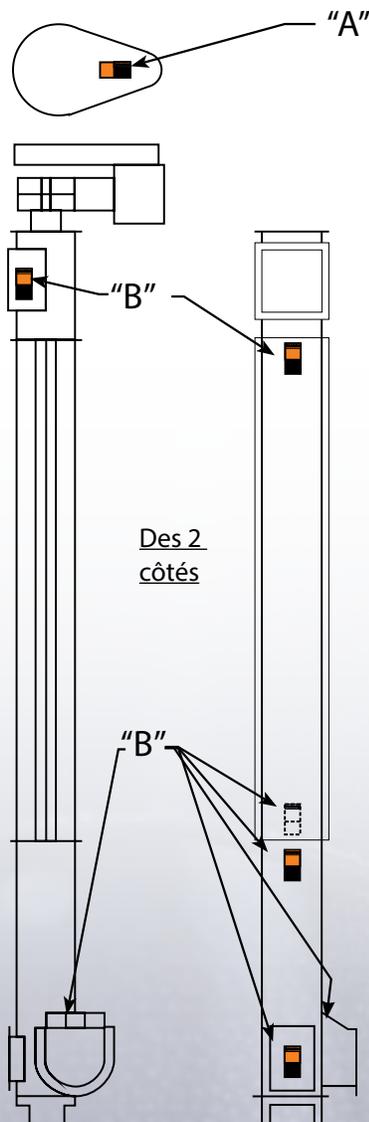
ÉQUIPEMENT : CONVOYEUR À VIS HORIZONTAL

“B”



- Convoyeur à vis horizontal
- Utiliser l'étiquette «B» sur les extrémités des alimentations, au milieu des couvercles et à l'ouverture d'entrée

ÉQUIPEMENT : CONVOYEUR À VIS VERTICAL



- Utilisez l'étiquette «A» sur le protège-courroie
- Utiliser l'étiquette «B» sur les extrémités de l'alimentation, sur la porte d'inspection d'entrée et sur les deux côtés du bec de décharge



CONVOYEUR À VIS - ÉTIQUETTES DE SÉCURITÉ CEMA - DIRECTIVES DE POSITIONNEMENT

La sécurité est une considération primordiale dans la conception, la fabrication, l'installation, l'utilisation et l'entretien des convoyeurs. Il est bien connu que, dans de nombreux cas, les étiquettes de sécurité peuvent accroître la sensibilisation du personnel de l'opérateur et du personnel d'entretien sur les dangers inhérents aux convoyeurs ou autres types d'équipement en mouvement.

Le processus de conception et d'installation des convoyeurs doit être supervisé par du personnel qualifié. Le fonctionnement et l'entretien des convoyeurs doivent également être effectués et supervisés par du personnel formé pour que ce soit fait en toute sécurité.

Le but de ce programme est de fournir des lignes directrices pour la sélection et l'application d'étiquettes de sécurité pour utilisation sur les convoyeurs et l'équipement de manutention de matériel connexe. Dans le cadre du programme complet de sécurité des utilisateurs de convoyeurs, les utilisateurs des convoyeurs doivent inspecter et examiner les étiquettes de sécurité pour en assurer l'intégrité et maximiser leur efficacité dans la prévention des blessures.

ANSI 535.4-1991 ÉTIQUETTES DE SÉCURITÉ CEMA

TITRE DE L'ÉTIQUETTE :

Le ou les titres qui désignent un degré ou un niveau de gravité de danger. Les titres de signalisation pour les étiquettes de sécurité du produit sont **DANGER, AVERTISSEMENT** et **ATTENTION**.

DANGER :

Indique une situation dangereuse imminente qui, si elle n'est pas évitée, entraînera la mort ou des blessures graves. Ce titre d'étiquette doit être limité aux situations les plus extrêmes

AVERTISSEMENT :

Indique une situation potentiellement dangereuse qui, si elle n'est pas évitée, pourrait entraîner des blessures graves ou indésirables.

ATTENTION :

Indique une situation potentiellement dangereuse qui, si elle n'est pas évitée, peut entraîner des blessures mineures ou modérées. Elle peut également être utilisée pour alerter envers des pratiques dangereuses.

NOTE : DANGER ou **AVERTISSEMENT** Ne doivent pas être pris en compte pour les accidents de dommages à la propriété, à moins que le risque de blessures corporelles approprié à ces niveaux soit également impliqué.

ATTENTION Est autorisé pour les dommages causés par des éléments matériels

LES ÉTIQUETTES DE SÉCURITÉ PEUVENT ÊTRE OBTENUES DE :

IST

4160, boul. Industriel
Laval, QC, H7L 6H1 CANADA

Tél. : 450 963-4400 ou 1 800 361-1185 • Fax : 450 963-5122

info@istsurface.com • istsurface.com

CONVOYEUR À VIS - MANIPULATIONS DANGEREUSES

Les convoyeurs à vis ne sont normalement pas fabriqués ou conçus pour fonctionner dans la manipulation des matières dangereuses ou dans un environnement dangereux. Contactez ISTblast s'il existe un risque indiquant qu'une condition ou un matériau dangereux est impliqué.

Les matières dangereuses peuvent être explosives, inflammables, toxiques ou dangereuses pour le personnel si elles ne sont pas complètement et totalement contenues dans le boîtier du convoyeur. La construction spéciale de boîtiers de convoyeur avec des joints et des couvercles boulonnés spéciaux et la conception du boîtier peuvent parfois être utilisés pour la manipulation de ce type de matériau.

Les convoyeurs à vis ne sont pas fabriqués ou conçus pour être conformes aux codes locaux, étatiques ou fédéraux dans le vaisseau pression non standards. Lorsqu'une zone de produit est sous pression ou sous vide, ou que la cuve est munie de parois de chauffage ou de refroidissement, des précautions particulières sont nécessaires.

Durant l'opération de sablage, les médias usés tombent sur le plancher de la chambre de sablage et à travers le grillage d'acier dans le système de récupération et de nettoyage. Le média au sol doit être balayé dans la trémie de vis afin d'être récupéré..

CONVOYEUR À VIS - INSTALLATION

ISTblast n'installe pas de convoyeurs. Il incombe donc à l'entrepreneur, à l'installateur ou au propriétaire / utilisateur d'installer, d'exploiter et d'entretenir le convoyeur et / ou les composants de façon à se conformer à l'OSHA et à toutes les lois et ordonnances locales et locales.

L'INSTALLATION, L'UTILISATION ET LA MAINTENANCE DES CONVOYEURS ET / OU DES COMPOSANTS PEUT CAUSER DES BLESSURES GRAVES. VOIR À LA PAGE 69 POUR LES ÉTIQUETTES D'AVERTISSEMENT SPÉCIFIQUES.

GARANTIE LIMITÉE ISTBLAST

ISTblast certifie que tout équipement énuméré dans ce manuel et qui est fabriqué par ISTblast et qui porte le nom ISTblast, est exempt de tout défaut matériel ou de fabrication en date de l'achat auprès d'un distributeur autorisé ISTblast et pour utilisation par l'acheteur original. ISTblast réparera ou bien remplacera tout matériel trouvé défectueux pendant une période de douze (12) mois suivant la date de l'achat. Cette garantie s'applique seulement si l'équipement est installé, utilisé et entretenu selon les recommandations écrites par ISTblast. Cette garantie ne couvre pas l'usure générale ainsi que tout défaut, endommagement ou usure causée par la mauvaise installation, mauvaise application, l'abrasion, la corrosion, le mauvais entretien, la négligence, accident ou la substitution avec des pièces non ISTblast. ISTblast ne sera pas responsable du défaut de fonctionnement, des dommages ou de l'usure provoquée par l'incompatibilité de l'équipement ISTblast avec des structures, des accessoires, des équipements ou des matériaux non vendus par ISTblast, ou la conception, la fabrication, l'installation, l'opération ou l'entretien inexacte des structures, des accessoires, de l'équipement ou des matériaux non certifiés par ISTblast.

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

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

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

LIMITATION DE LA RESPONSABILITÉ

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

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

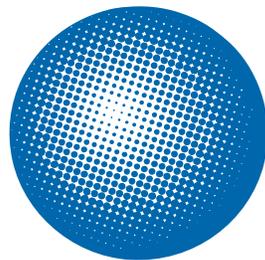
- le remplacement de pièces ou du châssis détériorés dû à l'usure normale.
- Le matériel utilisé de façon abusive ou excessive.

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

1 800 361-1185

INFORMATION / TECHNICAL ASSISTANCE

ISTblast is a registered trademark of:



**International
Surface
Technologies**

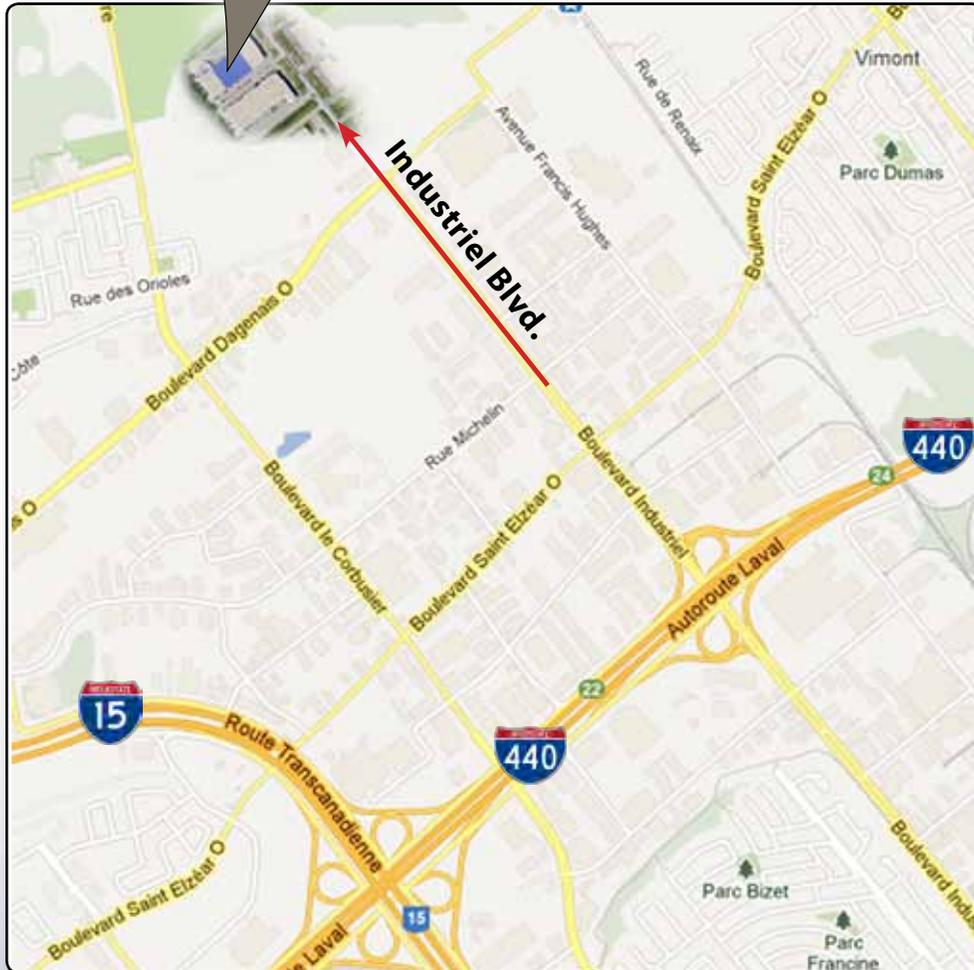
istsurface.com

For more information, pricing or technical support, contact your local IST distributor or call / fax to our Consumer Information

TEL.: 1 877 629-8202 & 450 963-4400 FAX : 450 963-5122

Or visit us at:
istsurface.com

OUR MAP LOCATION



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

