



SYSTÈME DE RÉCUPÉRATION PNEUMATIQUE POUR CHAMBRES DE SABLAGE



MRS200-MSW1200



MRS500

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



MANUEL D'INSTRUCTIONS GÉNÉRAL

TABLE DES MATIÈRES

	Page
INTRODUCTION	3
VUE D'ENSEMBLE DU SYSTÈME	4
SYSTÈME DE RÉCUPÉRATION PNEUMATIQUE	6 A 8
VAISSEAU SOUS PRESSION.....	9, 10
CONSOMMATION EN AIR - SYSTÈME À PRESSION	11
ENTRETIEN	12
DÉPANNAGE.....	13, 14
SCHÉMA DES UNITÉS	15, 16
SYSTÈME DE RÉCUPÉRATION DE MÉDIA D'ABRASIF - CONFIGURATIONS	17, 19
RECYCLEUR	20
OPTION : COMMUTATEUR DE MÉDIA	21
UTILISATION	22
PROCÉDURE DE MISE EN MARCHÉ	23
AVERTISSEMENTS POUR VAISSEAUX PRESSION	24
INSTRUCTIONS DE SÉCURITÉ, D'INSTALLATION ET D'ENTRETIEN POUR LES TRÉMIES DE PLANCHER.....	25
VAISSEAU SOUS PRESSION - FONCTIONNEMENT.....	26, 27
HMI	28
PROCÉDURE DE MISE EN MARCHÉ	29
HMI* SCHNEIDER.....	30 À 35
HMI* FATEK	36 À 43
ENTRETIEN	44
ENTRETIEN DE LA CHAMBRE	45,46
TRÉMIE DE PLANCHER	47
DÉPOUSSIÉREUR.....	48
DCT1000 CONTRÔLEUR PÉRIODIQUE - AJUSTEMENTS	49 à 51
VALVE DE DOSAGE D'ABRASIF PMV-186 - PROCÉDURE ASSEMBLAGE / DÉSASSEMBLAGE.....	52, 53
VALVE DE DOSAGE D'ABRASIF AR-7 + A6 - PROCÉDURE ASSEMBLAGE / DÉSASSEMBLAGE.....	54, 55
VALVE À AIR AV-186 - PROCÉDURE ASSEMBLAGE / DÉSASSEMBLAGE	56
VAISSEAU SOUS PRESSION.....	57
MANETTES DE CONTRÔLE À DISTANCE	58
ENSEMBLE RACCORDS, BOYAUX & BUSES, GUIDE DE SÉLECTION.....	59, 60
ÉQUIPEMENT DE SÉCURITÉ	61
RESPIRATEUR D'AIR - EQUIPEMENT DE PROTECTION POUR L'OPÉRATEUR.....	62 À 66
HABITS DE SABLAGE.....	67
GARANTIE LIMITÉE ISTBLAST	68
ENREGISTREMENT DE LA GARANTIE ISTBLAST	69
INFORMATION - ASSISTANCE TECHNIQUE	70
NOTRE POSITION SUR LA CARTE	71
À PROPOS DE L'ENTREPRISE	72

INTRODUCTION

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

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

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

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

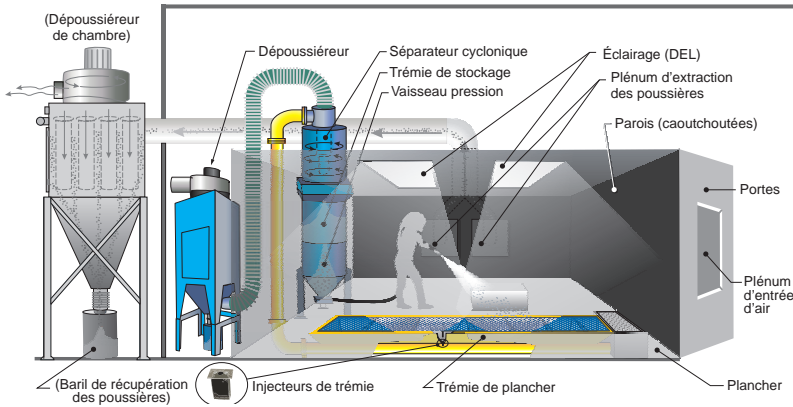
Il est de la responsabilité de l'utilisateur de s'assurer qu'une formation appropriée des opérateurs a été effectuée et qu'un environnement de travail sécuritaire soit disponible.

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



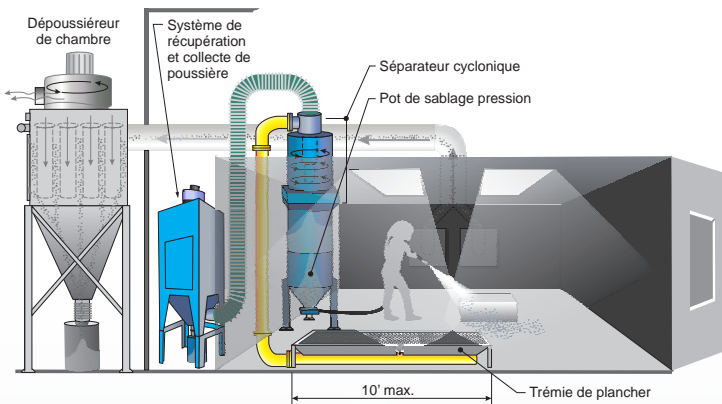
VUE D'ENSEMBLE DU SYSTÈME

SYSTÈMES DE RÉCUPÉRATION PNEUMATIQUE - FONCTIONNEMENT



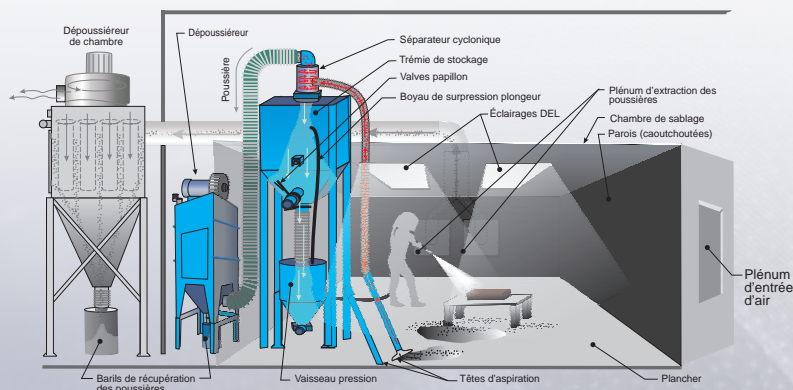
MRS200

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



MSW1200

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

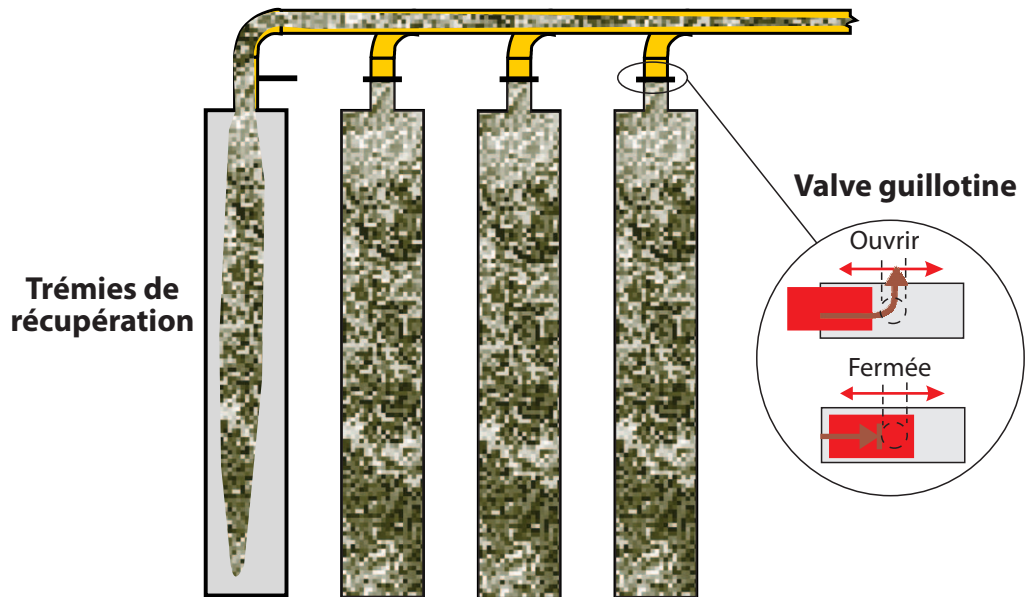


MRS500

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

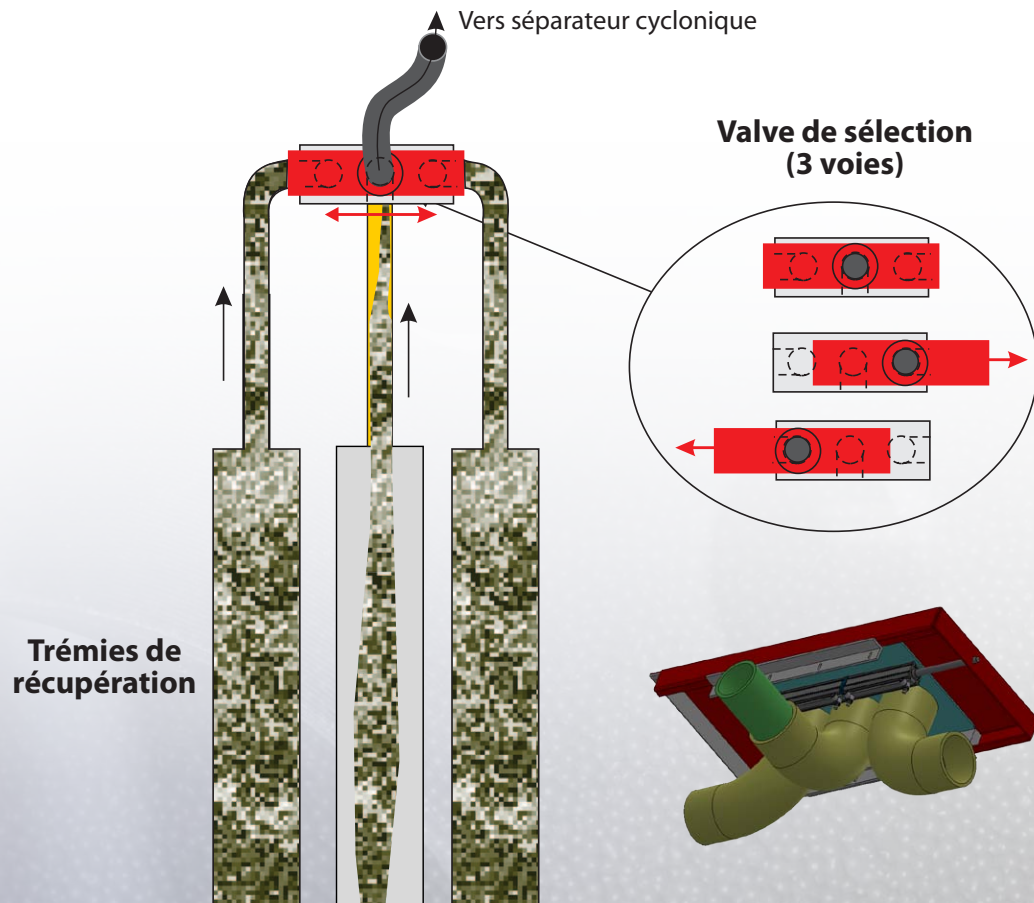
SYSTÈME MULTI-FOSSES À VALVE GUILLOTINE

Possibilité d'aspirer UNE seule fosse à la fois



SYSTÈME MULTI-FOSSES À VALVE DE SÉLECTION

Possibilité d'aspirer une fosse ou l'autre



STRUCTURE CHAMBRE DE SABLAGE - CIRCULATION DE L'AIR

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



DÉFLECTEURS D'ENTRÉE

Entrée d'air chambre

Les dimensions et la quantité de déflecteurs dépendent de la taille de la chambre de sablage (ils peuvent aussi être sur les côtés des portes)

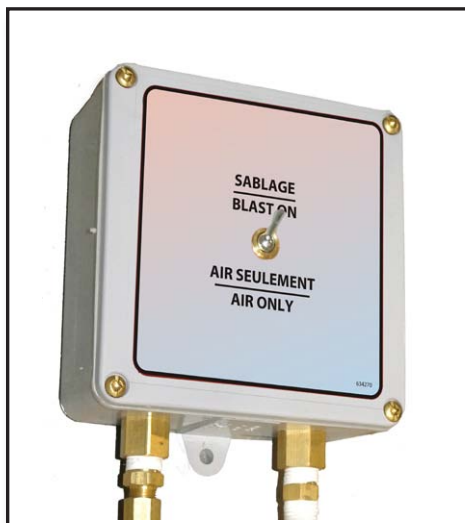


DÉFLECTEURS DE SORTIE

Sortie d'air chambre

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

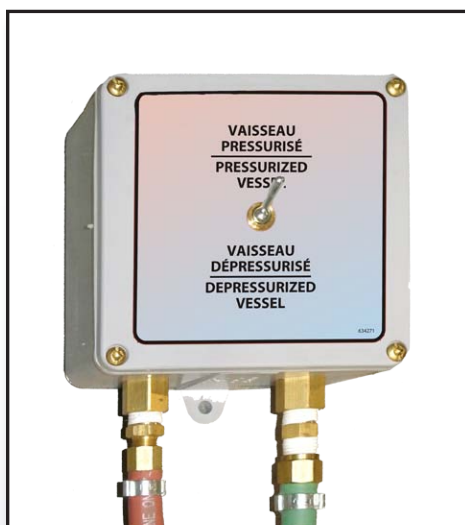
BOITIERS DE CONTRÔLE



INTERRUPTEUR DE COMMANDE À DISTANCE SABLAGE/AIR SEULEMENT

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.

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



INTERRUPTEUR DE DÉPRESSURISATION À DISTANCE

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

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

VAISSEAU SOUS PRESSION - VALVES DE CONTRÔLE

VALVES DE DOSAGE D'ABRASIF



AR7+A6 : ENSEMBLE DE VALVES DE DOSAGE DES MÉDIAS

La valve de dosage d'abrasif AR-7 peut contrôler le débit d'abrasif qui tombe dans le flux de soufflage à l'aide d'une manivelle. La fonction d'actionnement pneumatique est commandée par l'actionneur A6 séparément. Habituellement fermé, l'actionneur A6 ouvre l'orifice et laisse passer l'abrasif lorsque le flux de sablage est activé par l'opérateur.

OU



PMV-186 : VALVE DE DOSAGE DES MÉDIAS

Cette valve est conçue de telle manière que la fonction de débit est réglable manuellement et la fonction d'actionnement pneumatique de la valve sont effectuées séparément, ce qui permet un remplacement rapide et peu coûteux des pièces usées.

VALVES À AIR



AV-176 : VALVE COMBINÉE

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

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



AV-186 : VALVE À AIR

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

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

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

VAISSEAU PRESSION - LIGNE DE SABLAGE D'ABRASIF



BOYAU DE SABLAGE

Le boyau de sablage, qui transmet l'air comprimé et le média à la buse de sablage, a un diamètre intérieur de 1¼" et un diamètre extérieur de 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. Un boyau optionnel 12 ½" « whip » est disponible à la dernière section pour offrir à l'utilisateur plus de flexibilité et moins de poids à supporter sur son dos.



BUSE DE SABLAGE

Une buse à venturi double 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..

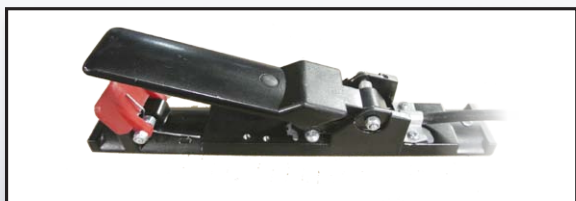


COMMANDES À DISTANCE PAR L'OPÉRATEUR

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.

CONSOMMATION EN AIR - SYSTÈME À PRESSION

D.I. buse ⁴	Unités	PRESSIONS (psi) ²												
		20	25	30	35	40	45	50	60	70	80	90	100 ⁰	120
1/8"	cfm ¹	7	7	8	9	10	12	13	14	15	17	19	20	25
	lb/h ³	48	48	55	62	69	73	77	82	110	127	140	154	192
3/16"	cfm ¹	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 ¹	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 ¹	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 ¹	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 ¹	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 ¹	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 ¹	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
- ¹ cfm : air comprimé requis en pieds cubes par minute
- ² psi : livres par pouce carré
- ³ lb/h : consommation d'abrasif en livres par heure
- ⁴ I.D. buse : diamètre intérieur de la buse

VÉRIFICATION DE L'INSTALLATION

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

ENTRETIEN

1. Le tiroir du recycleur doit être nettoyé régulièrement. La fréquence de nettoyage va dépendre du volume de débris produit. Tout l'abrasif à l'intérieur du réservoir sous pression sera utilisé après une certaine période de sablage. L'opérateur doit relâcher la poignée de contrôle pour arrêter le jet de sablage et dépressuriser le réservoir. Après une période d'arrêt de deux (2) minutes, le réservoir sera rempli à nouveau d'abrasif et le sablage peut reprendre.
2. Une fois le sablage de la pièce terminé, le système de récupération aspire l'abrasif, la poussière et les résidus. L'abrasif réutilisable se sépare de la poussière et retourne à l'intérieur de la trémie de récupération. Les sacs ou les cartouches du dépoussiéreur, filtre la poussière et les minuscules particules. Les résidus plus gros reste coincés à l'intérieur du tiroir du recycleur.

AFIN D'ÉVITER DE BLOQUER LE SYSTÈME, IL EST FORTEMENT RECOMMANDÉ DE NETTOYER LE TIROIR DU RECYCLEUR À CHAQUE JOUR.

Vérifiez régulièrement l'usure de toutes les pièces en contact avec l'abrasif :

Buse : Vérifiez régulièrement l'usure de la buse. Son orifice **ne devrait pas dépasser de plus de 1/8" de son diamètre original**. Un trop grand diamètre de la buse occasionnera une plus grande consommation d'air comprimé et l'usure prématuré du boyau de sablage.

Boyau de sablage : Une vérification périodique est suggérée afin de **remplacer le boyau avant qu'il y ait perforation**. Un test simple consiste à plier le boyau : s'il est possible de le plier en deux (180°) la paroi est trop mince et le boyau doit être changé. Portez une attention particulière aux endroits où le boyau est courbé.

Raccords, Joints d'étanchéité : Vérifiez régulièrement l'usure des raccords et des joints d'étanchéité.

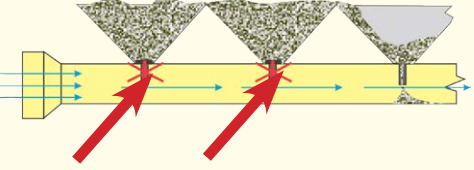


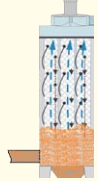
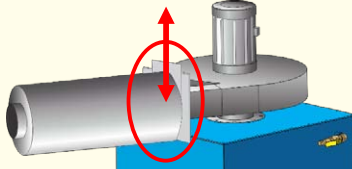
CHAMBRE DE SABLAGE	JOUR	SEMAINE	MOIS	3 MOIS	ANNUEL
Nettoyer le tiroir du recycleur					
Vérifier l'usure des bandes caoutchoutées dans les coudes renforcés					
Nettoyer les injecteurs des trémies de plancher					
Inspecter les boyaux de transport d'abrasif					

DÉPOUSSIÉREUR (DCM)	JOUR	SEMAINE	MOIS	3 MOIS	ANNUEL
Secouer les sacs à l'aide du secoueur pneumatique					
Vidanger la trémie et/ou le baril de récupération des poussières					
En accédant directement à l'intérieur du dépoussiéreur, secouer vigoureusement les sacs					

DÉPANNAGE

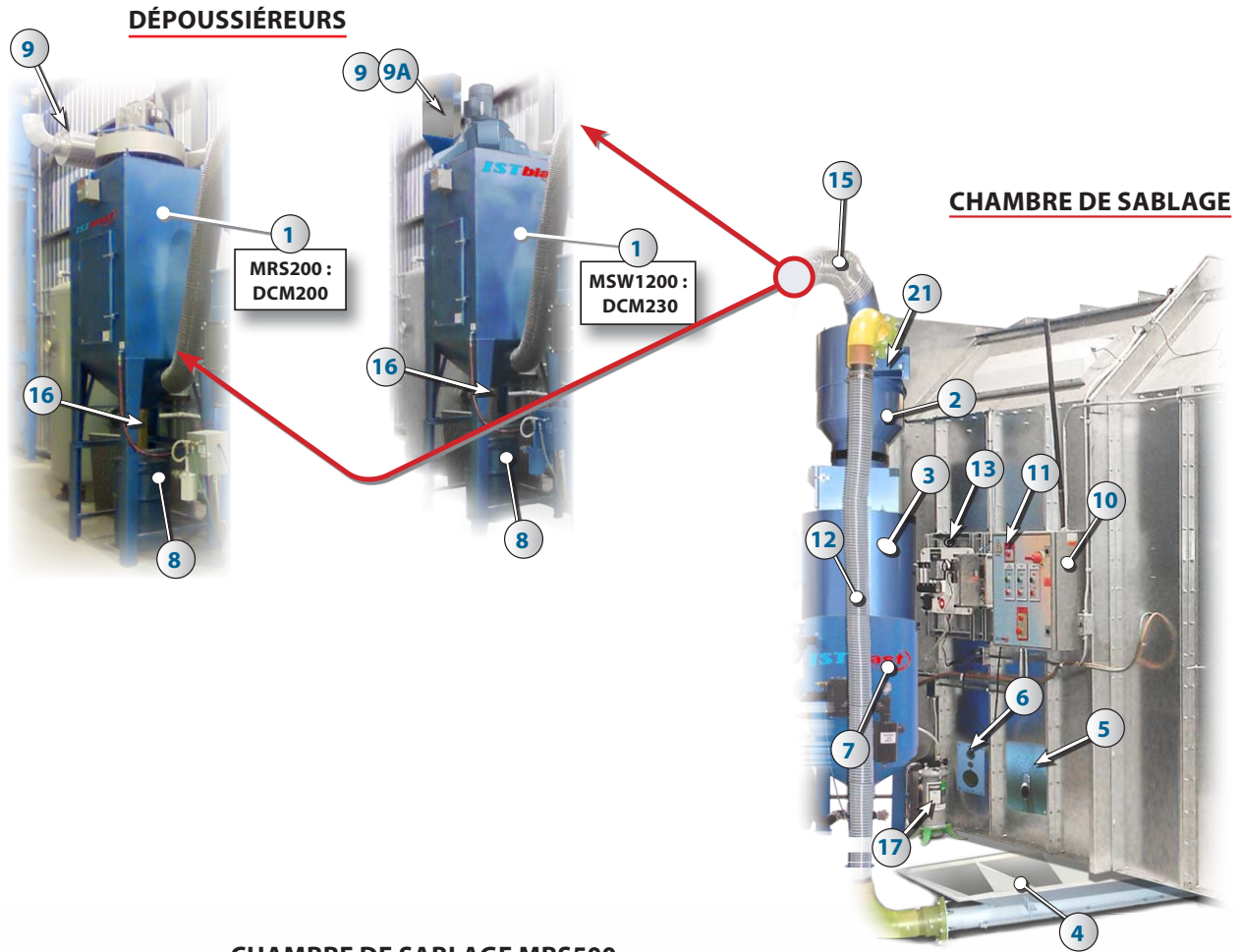
SYMPTÔMES	CAUSES POSSIBLES	SOLUTIONS
Le ventilateur ne démarre pas	<ul style="list-style-type: none"> • Source d'alimentation déficiente 	<ul style="list-style-type: none"> • Vérifier les fusibles hors circuit
L'abrasif n'est pas aspiré et renvoyé dans la trémie de stockage.	<ul style="list-style-type: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

DÉPANNAGE (SUITE)

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

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

SCHÉMA DES UNITÉS



CHAMBRE DE SABLAGE MRS500



UNITÉS - LISTE DES PIÈCES

#	STOCK	DESCRIPTION
1	925029	Dépoussiéreur DCM200 (voir manuel correspondant)
	625037	Dépoussiéreur DCM230 (voir manuel correspondant)
2	609233	Corps de recycleur
3	609270	Trémie de stockage
	IST	Trémie de récupération pour MRS500 (Silo)
4	NPN	Trémie de plancher (longueur & nombre variable)
5	600701	Plaque de boyau de dépressurisation
6	600703	Plaque pour entrée de boyau pour modèle 346
	600704	Plaque pour entrée de boyau pour modèle 646/1046
7	N/A	Vaisseau pression 346/646/1046 (voir manuel correspondant)
8	901448	<i>Option : Baril de récupération des poussières</i>
9	916086	<i>Option : Silencieux pour DCM200</i>
	601425	<i>Option : Silencieux vertical pour DCM230</i>
9A	601436	<i>Option : Silencieux horizontal pour DCM230</i>
10	NPN	<i>Option : Panneau de contrôle électrique</i>
11	903104	<i>Option : Système de filtration 4 stades et détecteur de monoxyde</i>
12	606118	Boyau de transport d'abrasif 4"
	606120	Boyau de transport d'abrasif 5"
	606123	Boyau de transport d'abrasif 6 1/8"
13	908688	<i>Option : Contrôle du niveau d'abrasif</i>
	908678	<i>Option : Commutateur pour contrôle du niveau d'abrasif</i>
15	606173	Boyau de transport des poussières 8"
16	618375	Tube de vidange des poussières
	601500	Clip de tube de vidange des poussières
17	603600	Filtre pour cagoule de sablage
18	910062	<i>Option : Système de sécurité pour portes (v. page 11)</i>
19	917586	Interrupteur de porte (v. page 11)
20	917851	Interrupteur de tirette d'urgence (v. page 11)
21	609299	Assemblage plaque 20" recycleur
22	NPN	Trémie de plancher avec convoyeur à vis (longueur & nombre variable)
23	NPN	Trémie de stockage (en bout de vis)

SYSTÈME DE RÉCUPÉRATION DE MÉDIA D'ABRASIF - CONFIGURATIONS

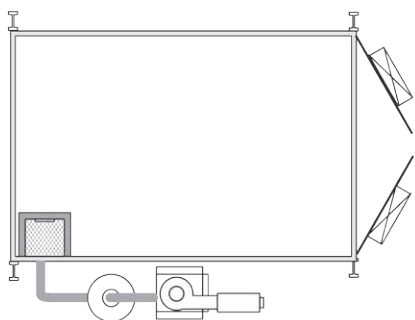
Après le contact avec la pièce, le média d'abrasif tombe sur le plancher de la chambre et se mélange avec les sous-produits du processus de sablage – éclats de peinture, rouille, battitures, calamine, éclat de média, débris solides, etc.

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

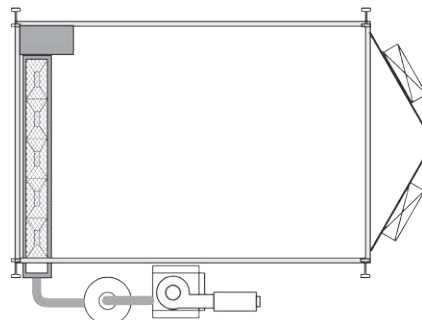
Dans un système pneumatique hybride de récupération d'abrasif, le mélange de média contaminé convoyé par une vis sans fin située dans le fond de la trémie de plancher jusqu'à une trémie d'accumulation et est aspiré par un conduit d'aspiration jusqu'à un séparateur cyclonique où les particules sont séparées selon leur densité spécifique, grâce à une séparation causée par un tourbillon.

ZONE DE RÉCUPÉRATION

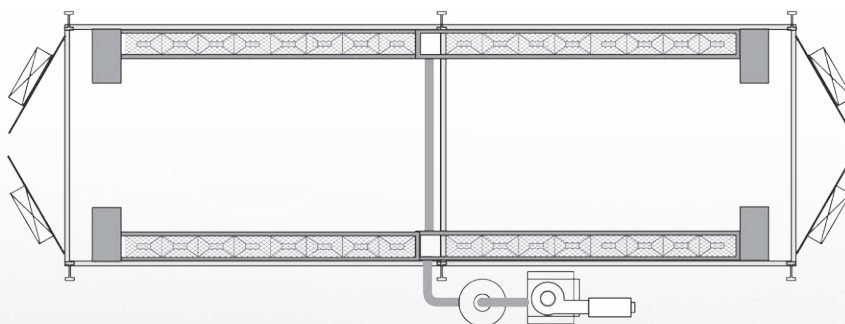
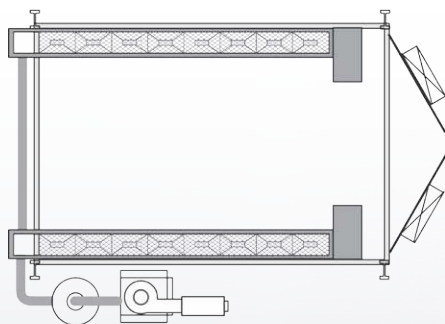
Différentes configurations sont disponibles. Référez-vous au dessin fourni par ISTblast pour votre système.



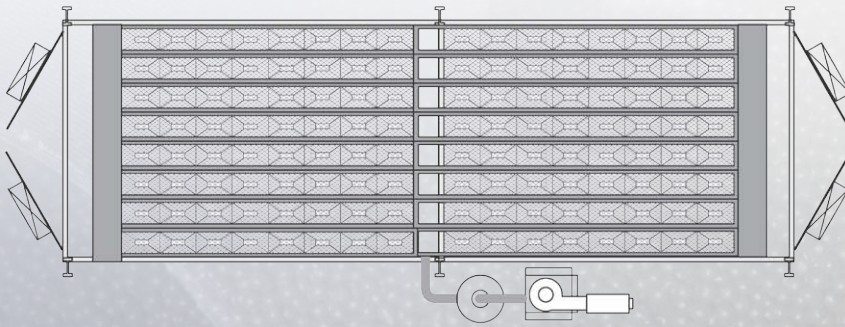
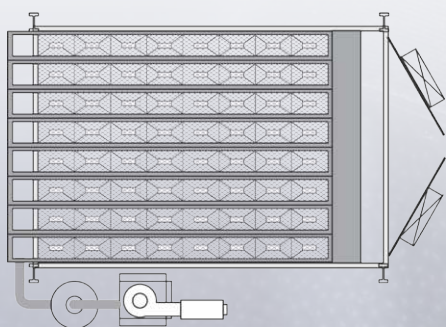
Chute par balayage / pelletage



Passage pneumatique unique dans le sol



Double passage pneumatique dans le sol



Plancher pneumatique complet dans le sol à travers

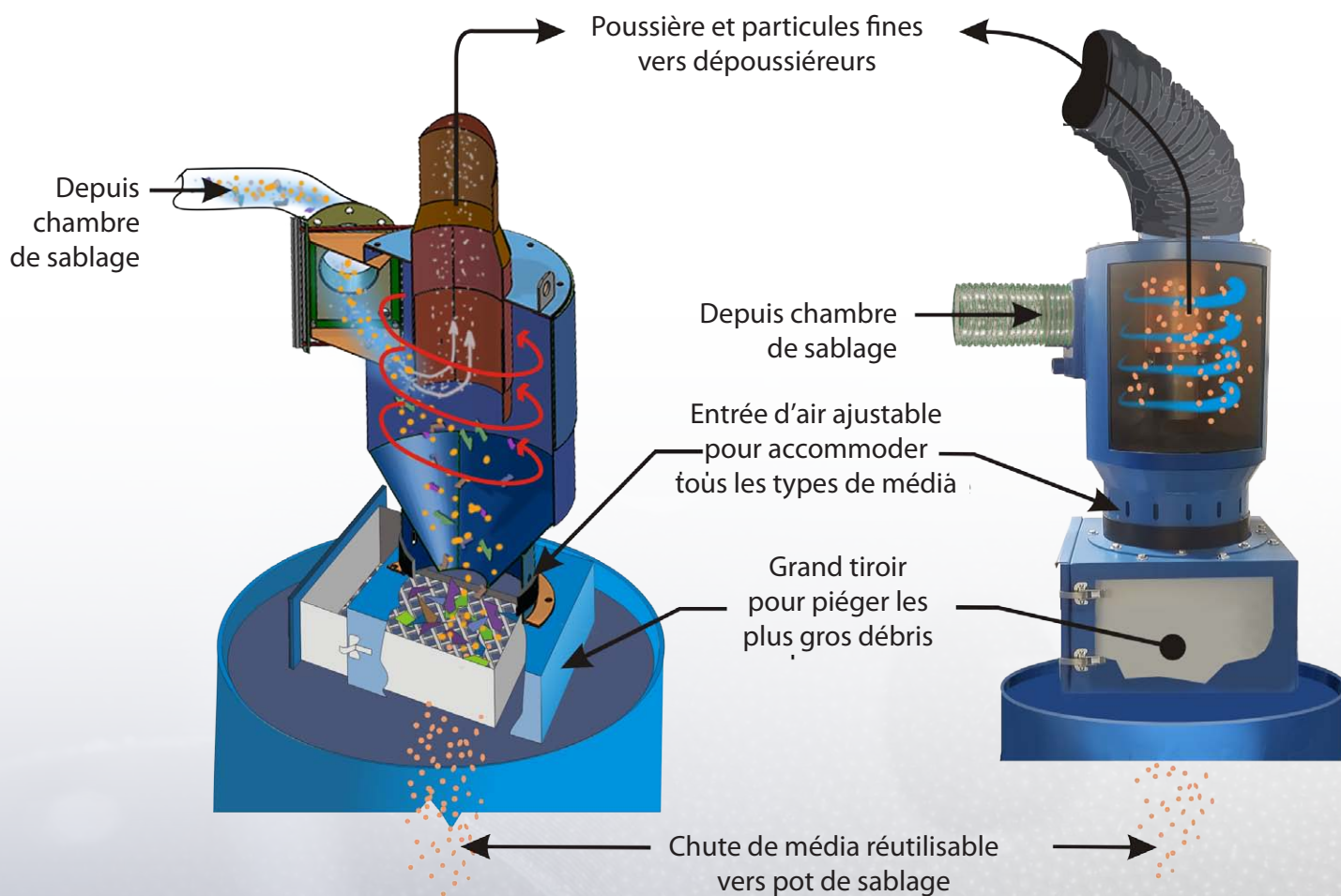
SYSTÈME DE RÉCUPÉRATION DE MÉDIA – SÉPARATEUR CYCLONIQUE DE PARTICULES

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

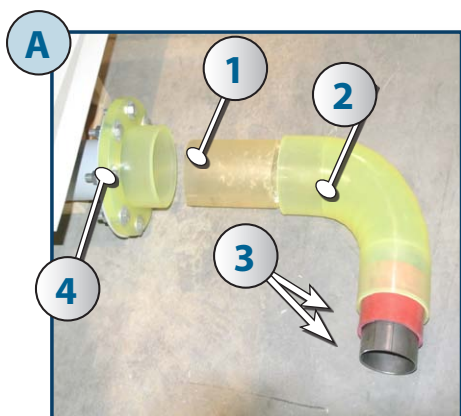
Afin de réduire l'usure prématurée causée par la friction avec le média de sablage, un revêtement en caoutchouc optionnel peut être collé aux parois du séparateur cyclonique

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

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

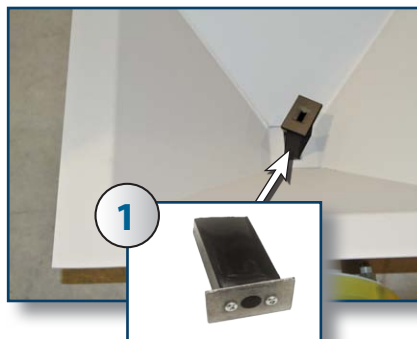


UNITÉS - DÉTAILS DES PIÈCES



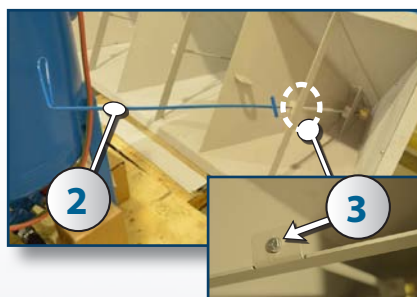
COUDES

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

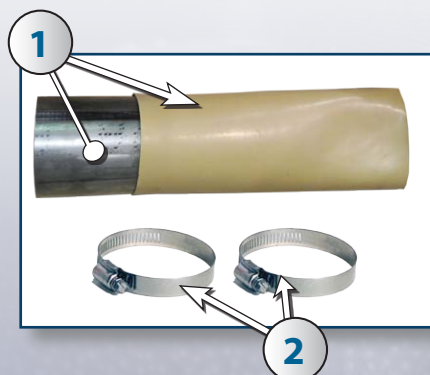


INJECTEURS DANS TRÉMIES

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



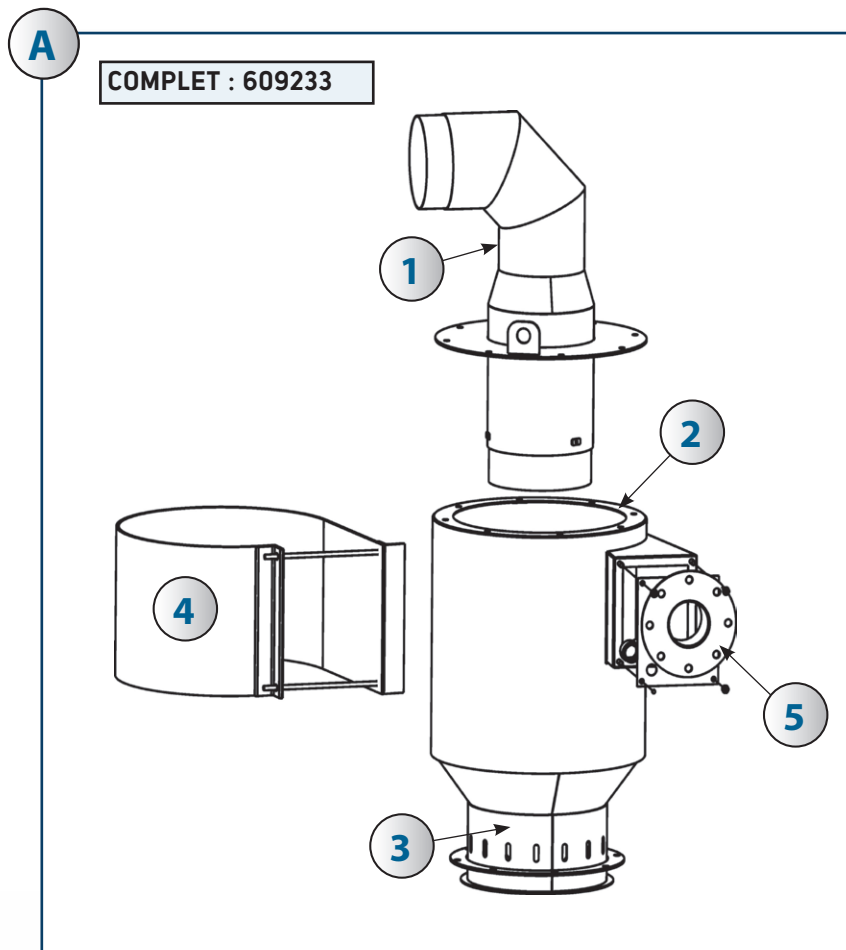
NB : Les vis hex. 3/8" (3) doivent être placées dans les trous tel que montré pour éviter l'obstruction par le média de sablage et permettre le nettoyage des injecteurs à l'aide de la tige de nettoyage fournie (2).



LIAISON TRÉMIES

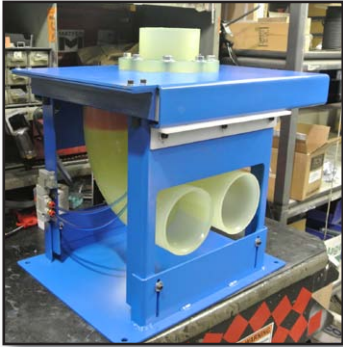
#	STOCK	DESCRIPTION
1	600465	JOINT DE TRÉMIE DE PLANCHER
2	624117	COLLET DE SERRAGE

DÉTAIL DU RECYCLEUR



#	STOCK	DESCRIPTION
A	609233	RECYCLEUR COMPLET
1	609217	BOITE DE SORTIE - 20" Ø
2	618318	CAOUTCHOUC AUTO-ADHÉSIF (VENDU AU PIED)
3	618334	BANDE DE CAOUTCHOUC (VENDUE AU PIED - 5.25')
4	D609233S10	RENFORT EXTÉRIEUR
5	D609233S09	BRIDE D'ENTRÉE

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



ITEM NO.	QTY	DESCRIPTION	MAT'L
3	2	PLAQUE D'ANCRAGE	3/16 PL
7	1	PLAQUE COULISSANTE	3/16 PL
54	2	1 1/2" X 1 1/2" X 14", 14" LG.	ANGLE UHMW
55	2	2" X 1", 14" LG.	UHMW
56	1	2" X 2" X 1/4", 15 27/32" LG.	ANGLE
200	2	COUDE URETHANE, 04" NDIK.	940140
201	1	CYLINDRE POUR ATTACHE 908839	908835
202	1	CYLINDRE 1 1/4" BORE, 6" DE COURSE	908839
203	2	BOYAU HEX MINCE, 7/16-20	STEEL
204	1	BOYAU FLEXIBLE 04"	666118
205	2	CONTROLE DE FLUX	919574
206	8	RONDELLE 3/8"	MPN
207	12	ECROU 3/8-16	MPN
208	1	RACCORD URETHANE 4" NDIK.	940144
300	1	BASE COMMUTATEUR DE MEDIA	900560-A
301	1	ASSEMBLA PLAQUE FIXE	900560-B
302	1	VALVE SOLENOIDE 5 ENTREES	608535

TITRE/TITLE: COMMUTATEUR DE MÉDIA 04"
 ASSEMBLAGE GÉNÉRAL
 REVISION: MARCO DATE: 11/25/2013
 DRAWING NO: 900560
 DESIGNED BY: FLORIN
 CHECKED BY: 900560-D
 COPY NO: 0

TOLÉRANCE DE FABRICATION: MACHINE
 TOL. DE PLAGE: 1/16" ±
 TOL. DE FUSION: 1/32" ±
 TOL. DE C. EXT.: 0.005" ±
 TOL. DE C. INT.: 0.005" ±

CODE ELECTRIQUE: A
 A PANNEAU DE CONTROLE

EXCLUSIVE RIGHTS
 THIS DRAWING IS THE EXCLUSIVE PROPERTY OF IST COMBLAST INC. NO PART OF THIS DRAWING IS TO BE REPRODUCED OR TRANSMITTED IN ANY FORM OR BY ANY MEANS, ELECTRONIC OR MECHANICAL, INCLUDING PHOTOCOPYING, RECORDING, OR BY ANY INFORMATION STORAGE AND RETRIEVAL SYSTEM, WITHOUT THE WRITTEN PERMISSION OF IST COMBLAST INC.

CE Dessin est la propriété de IST COMBLAST INC. Toute réimpression ou transmission à quelque titre que ce soit sans la permission écrite de IST COMBLAST INC. est formellement interdite.

UTILISATION



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

AJOUT D'ABRASIF

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



13

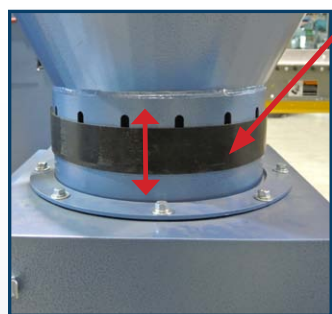
Option : détecteur de niveau d'abrasif (# 908678)

Cette option est installée dans le but de limiter la quantité d'abrasif accumulée dans la trémie de stockage du système. Lorsque le niveau d'abrasif atteint le détecteur de niveau (13), le système de récupération MRS200 s'arrêtera automatiquement.

Vous devez alors arrêter le sablage et procéder à la dépressurisation du vaisseau pression pour transférer l'abrasif de la trémie de stockage au vaisseau pression.

INFORMATION SUR LE RECYCLEUR

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

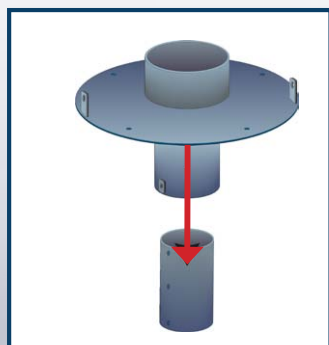


1. Ajustement de la bande de caoutchouc SBR 1/8" x 2"

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

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

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



AVERTISSEMENTS POUR 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 istsurface.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 standard.
- 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 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 Deadman) sont nécessaires lors de l'utilisation d'appareil de sablage au jet. Ne jamais faire fonctionner la sableuse sans télécommande avec les sablauses des séries RC176 ou RC186 car cela peut provoquer une situation dangereuse si elle ne s'arrête pas lorsque la poignée est relâchée.
- 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 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 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).

Les procédures fournies dans la section Procédures d'utilisation du manuel sont conçues pour fournir des informations de base sur la façon d'utiliser en toute sécurité les caractéristiques des sableuses ISTblast de la série RC-176 / RC-186. Seul le personnel ayant reçu une formation approfondie en matière de projection d'abrasif doit utiliser la machine à jet abrasif.

INSTRUCTIONS DE SÉCURITÉ, D'INSTALLATION ET D'ENTRETIEN POUR LES TRÉMIES DE PLANCHER**AVERTISSEMENT**

Les informations importantes contenues dans ce manuel doivent être examinées et appliquées par l'entrepreneur, l'installateur, le propriétaire et l'utilisateur.

Les trémies de plancher ne sont normalement pas fabriquées ou conçues pour fonctionner avec la manipulation de matières dangereuses ou dans un environnement dangereux. Contactez IST s'il y a un risque qu'une condition ou un matériau dangereux soit impliqué.

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

Les trémies au sol ne sont pas fabriquées ou conçues pour être conformes aux codes locaux, nationaux ou fédéraux dans des récipients sous pression non standard. Lorsqu'une zone de produit est sous pression ou sous vide, ou que la cuve est dotée de parois chauffantes ou refroidissantes, des précautions particulières sont nécessaires.

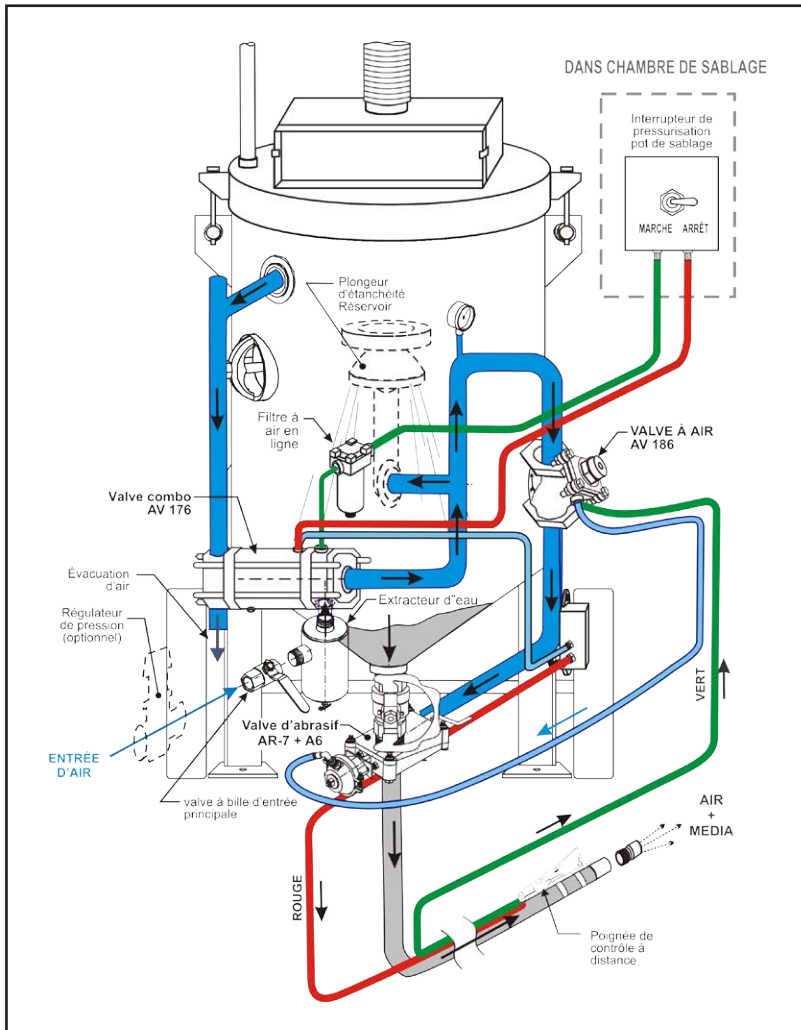
Pendant l'opération de sablage, les médias usés tombent sur le plancher de la chambre de sablage et à travers le treillis d'acier dans le système de récupération et de nettoyage. Le média sur le sol doit être balayé dans la trémie à pour pouvoir être récupéré.

SÉCURITÉ

La plupart des accidents entraînant des dommages matériels ou des blessures sont le résultat d'une négligence ou d'un manque d'attention de la part de quelqu'un. Pour éviter de tels accidents, l'une des nombreuses choses à faire est de fabriquer des machines qui éliminent autant que possible une condition dangereuse ou dangereuse. Les trémies doivent être installées, entretenues et utilisées en respectant les exigences minimales suivantes :

- Les trémies de plancher ne doivent pas être utilisées tant que tous les dispositifs de protection de sont en place. Les panneaux d'avertissement suivants (voir les étiquettes de sécurité SC-2 et 86-3 de la CEMA) sont apposés sur tous les boîtiers des trémies aux endroits indiqués. Ces étiquettes ne doivent pas être retirées ni être peintes par-dessus ! Des étiquettes de remplacement peuvent être commandées auprès de l'Association des fabricants d'équipements de transport (CEMA).
- Ne pas surcharger les trémies ni les utiliser à d'autres fins que celles prévues.
- Coupez toujours le courant avant de procéder à l'entretien.
- IST n'effectue pas de services de conception électrique et ne fournit donc pas d'appareils électriques, sauf si l'acheteur l'a expressément stipulé.
- IST s'efforcera d'aider, dans la mesure de ses possibilités, à sélectionner les équipements ou les matériels qui aideront le propriétaire et l'installateur à préparer une installation et un lieu de travail sûrs. Les interrupteurs de vitesse zéro et autres dispositifs électriques peuvent détecter le fonctionnement du convoyeur de manière à pouvoir interrompre les opérations et/ou déclencher des alarmes.
- Les élévateurs et les systèmes de transport font que si un convoyeur d'un système ou d'un processus est arrêté, les autres équipements qui l'alimentent ou le suivant peuvent également être automatiquement arrêtés, ce qui évite la surcharge aux points de transfert. Pour la sécurité de ceux qui viendront dans la zone où ces équipements fonctionneront, nous vous recommandons de contacter un concepteur et un fournisseur de matériel électrique. Fournissez-leur des informations sur vos conditions de fonctionnement afin qu'ils puissent mieux vous conseiller et vous fournir les dispositifs appropriés.

VAISSEAU SOUS PRESSION - 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 AR-7 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.



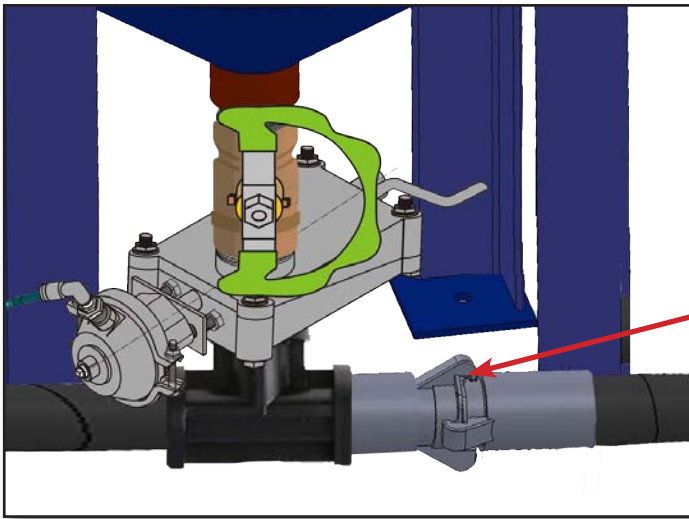
AVERTISSEMENT

**NE JAMAIS LAISSER LE
VAISSEAU SOUS PRESSION
PRESSURISÉ LORSQU'IL N'EST
PAS UTILISÉ.**

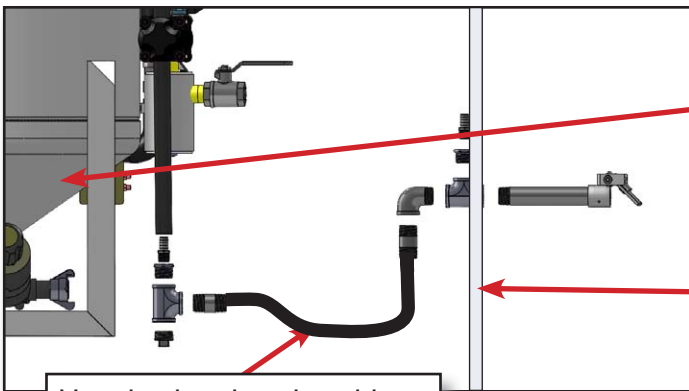
Le vaisseau pression doit être dépressurisé et l'alimentation en air désactivée.

VAISSEAU SOUS PRESSION (SUITE)

CONTRÔLE AVANT SABLAGE (SUITE)



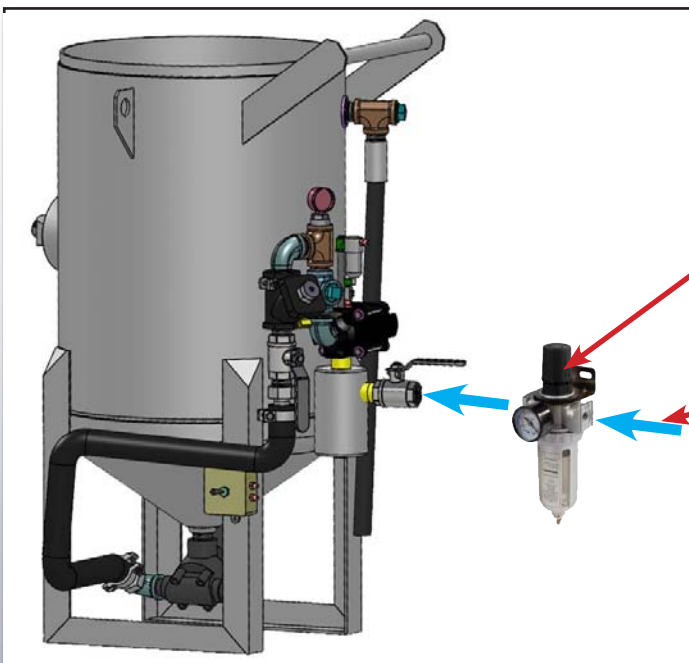
Connecter le tuyau de sablage à la valve d'abrasif.



Boyau de dépressurisation des vaisseaux sous pression

Paroi de la chambre de sablage

Vers la chambre de sablage



Installez un régulateur d'air de 1/4" (non inclus) pour stabiliser la pression interne dans le vaisseau sous pression et dans le boyau de sablage.

Alimentation principale en air comprimé. Le diamètre intérieur des tuyaux doit être de 1/4" ou plus afin de laisser suffisamment d'air dans le boyau de sablage.

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

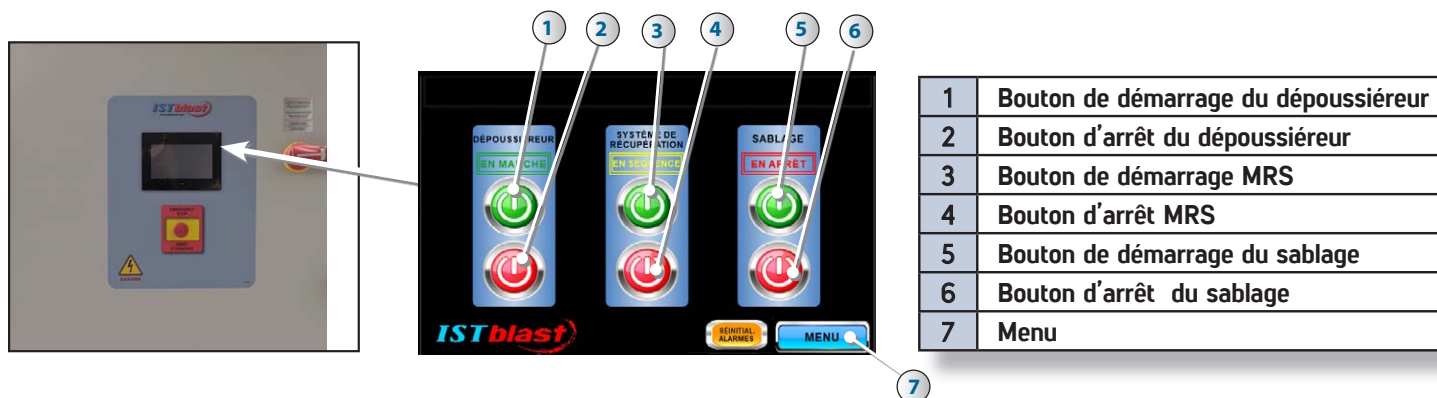
HMI

ISTblast

FATEK

PROCÉDURE DE MISE EN MARCHÉ

FUNCTIONNEMENT EN MODE AUTOMATIQUE (POUR DÉTAILS VOIR MANUEL ATTACHÉ)

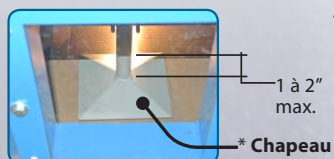


1. Mettre en marche le **DÉPOUSSIÉREUR** de chambre. ①
2. Mettre en marche le **SYSTÈME DE RÉCUPÉRATION** ③ et vider entièrement l'abrasif dans la trémie de récupération et attendre que celle-ci soit complètement vidée, assurez-vous que le niveau d'abrasif soit au maximum dans le vaisseau sous pression,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



5. Pressuriser le vaisseau pression à l'aide du boîtier de contrôle en mettant l'interrupteur en position « **VAISSEAU PRESSURISÉ** ». Le vaisseau devrait se pressuriser à la pression de sablage déjà pré-réglée.
- 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. Appuyer sur le bouton "**MARCHE**" sous **SABLAGE** 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 pression. Tourner dans le sens des aiguilles d'une montre pour diminuer la quantité, et dans l'autre sens pour l'augmenter. (pour référence, voir manuel du vaisseau pression PPB 346-646-1046)
9. Après une certaine période de temps de sablage, le vaisseau 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 pression en poussant sur l'interrupteur « **VAISSEAU DÉPRESSURISÉ** » situé sur le boîtier de contrôle (voir étape 5)
12. Si votre plancher de chambre est équipé d'une trémie couvrant partiellement celui-ci, il se peut que la majorité de l'abrasif se dépose sur le sol à côté de la trémie. Pousser la totalité de l'abrasif dans la trémie afin que le système de récupération puisse acheminer l'abrasif vers le vaisseau pression, et attendre que la totalité de l'abrasif soit transférée au vaisseau pression.



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

INTREFACE HMI SCHNEIDER



MODE ÉCRAN DE VEILLE

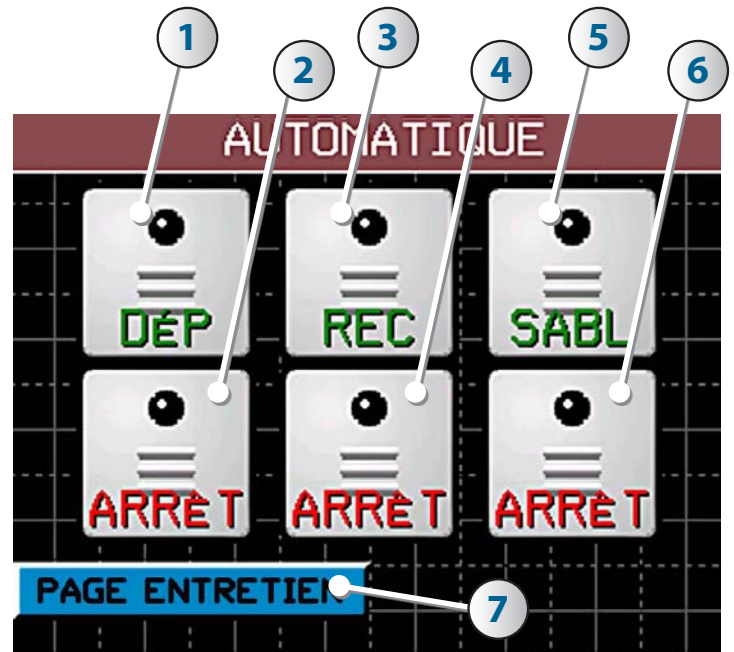
L'économiseur d'écran ISTblast s'affiche après 4 minutes d'inactivité.
Lorsque vous le touchez n'importe où, le menu s'affiche à nouveau.



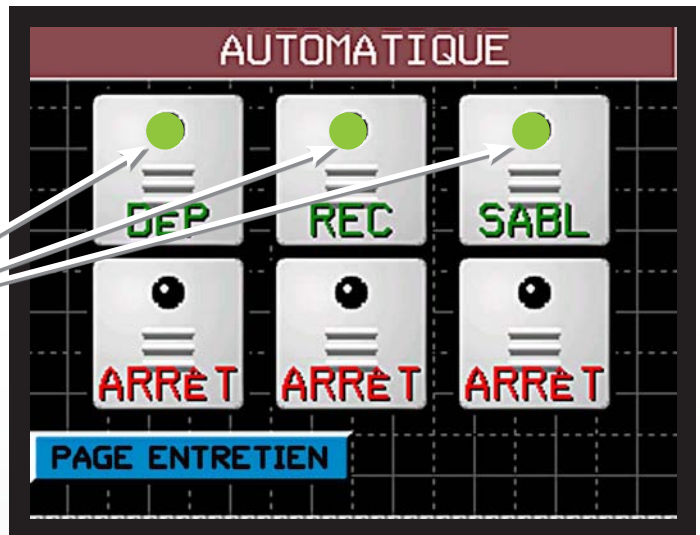
MENU D'UTILISATION EN MODE AUTOMATIQUE



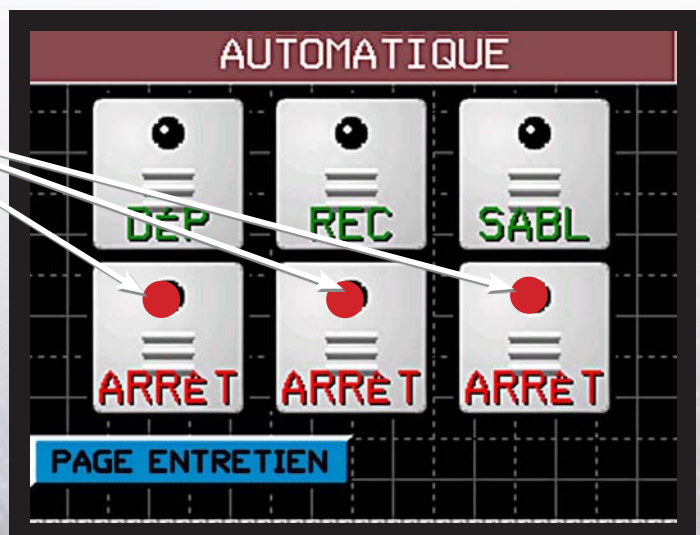
1	Bouton d'activation du dépoussiéreur
2	Bouton d'arrêt du dépoussiéreur
3	Bouton d'activation du système de récupération à vis
4	Bouton d'arrêt du système de récupération à vis
5	Bouton d'activation du système de sablage
6	Bouton d'arrêt du système de sablage
7	Accès à la page d'entretien



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



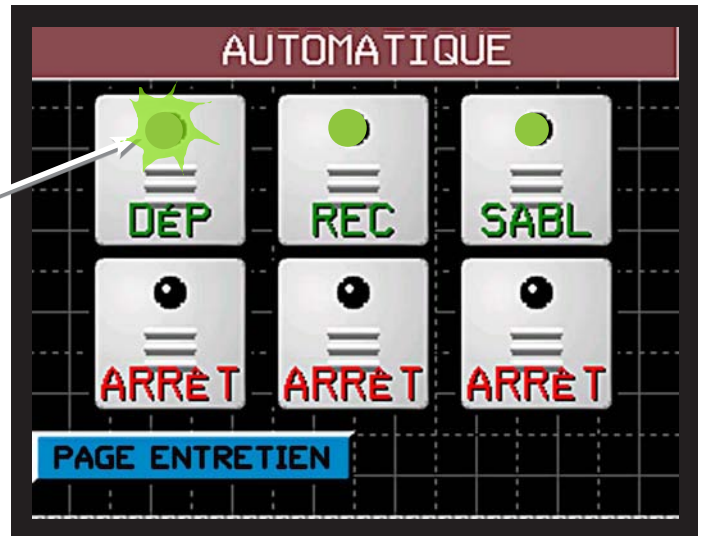
Les lampes témoins rouges seront allumées momentanément lorsque les boutons d'arrêt des différents systèmes sont activés.



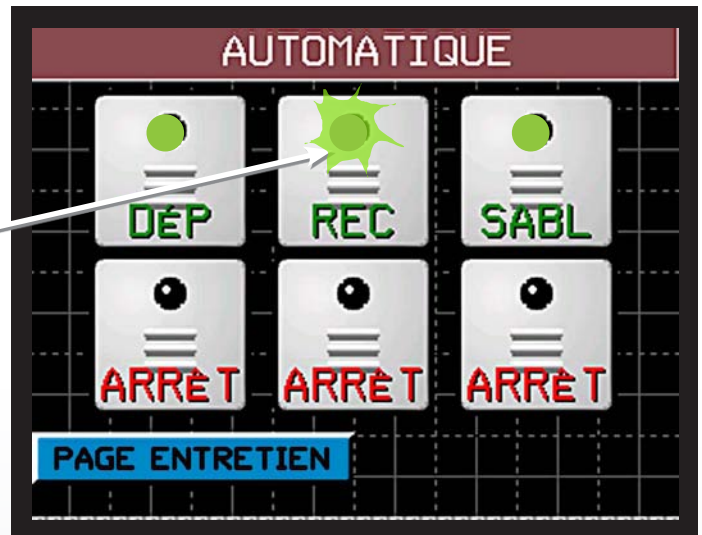
MENU D'UTILISATION EN MODE AUTOMATIQUE (SUITE)



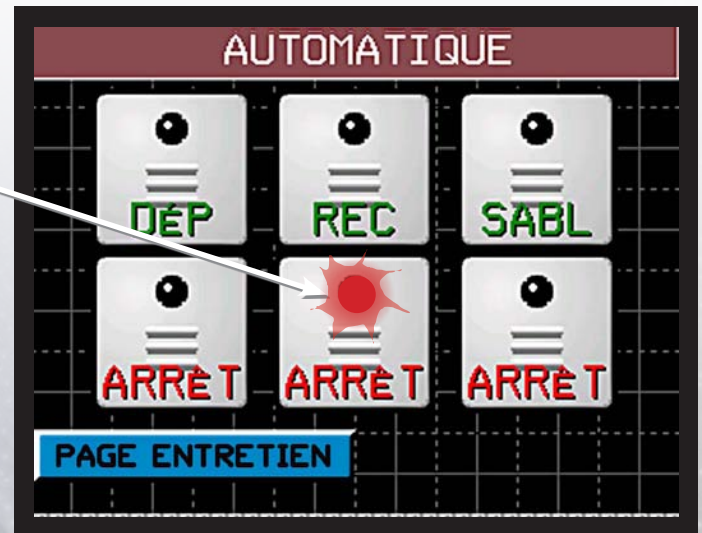
La lampe témoin verte d'activation du dépoussiéreur clignotera durant le délai de démarrage. Ce délai évitera les surcharges du moteur du dépoussiéreur.



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.

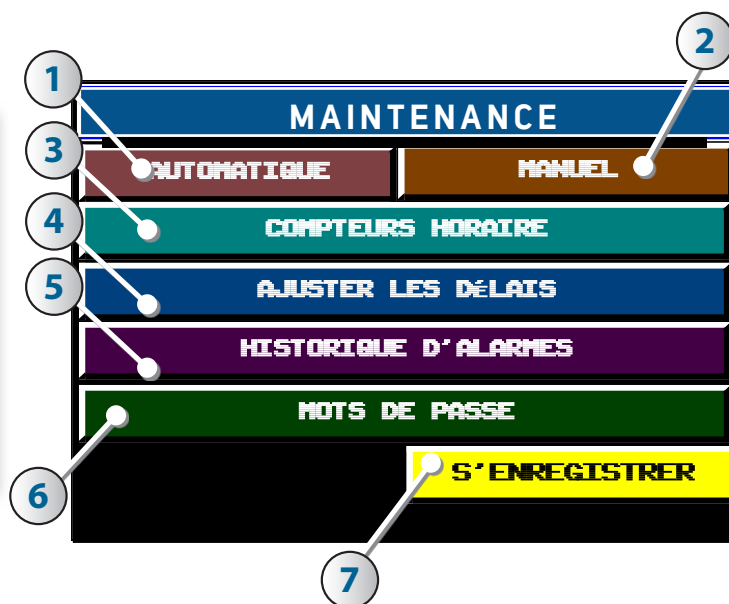


ENTRETIEN & MODE MANUEL



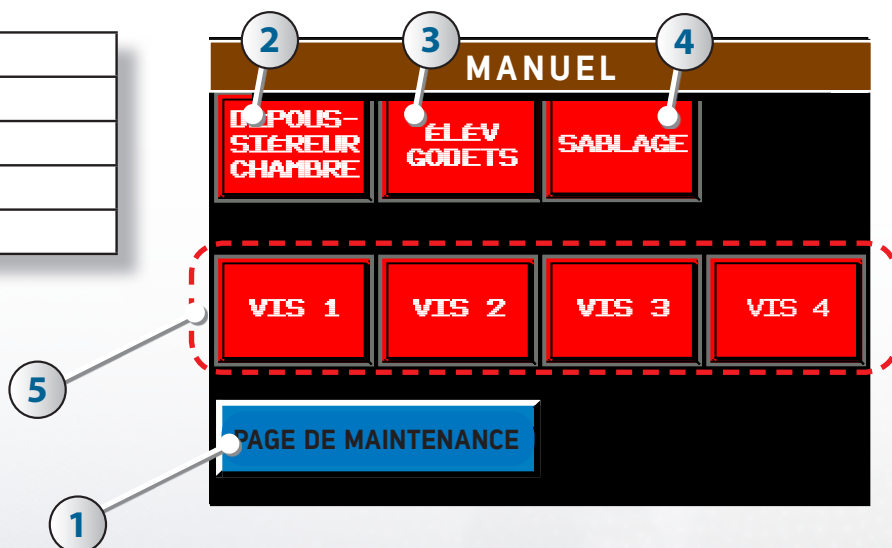
Page entretien

1	Accède à l'écran d'utilisation en mode automatique
2	Accède à l'écran d'utilisation en mode manuel
3	Accède au menu du compteur horaire
4	Accède au menu de réglage
5	Accède à la section historique de l'alarme
6	Changer la section de mot de passe
7	Débloquer les écrans d'utilisation protégés



Ecran 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 pendant les utilisations en mode manuel.

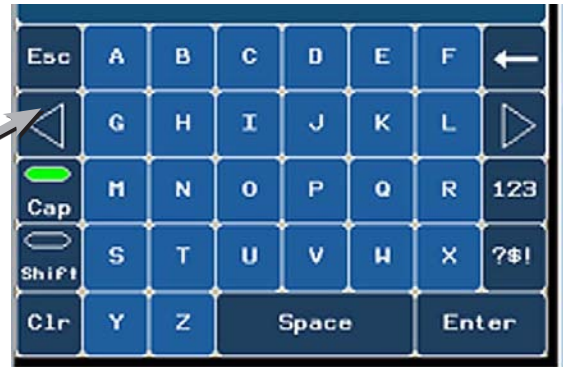
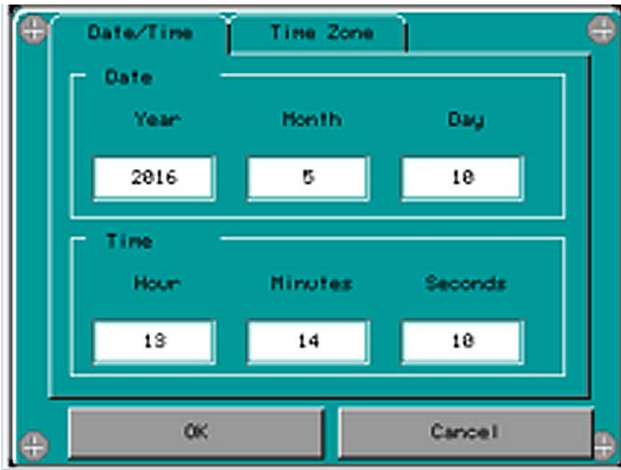


MENU CHANGEMENT D'HEURE ET DE DATE & HISTORIQUE DES ALARMES



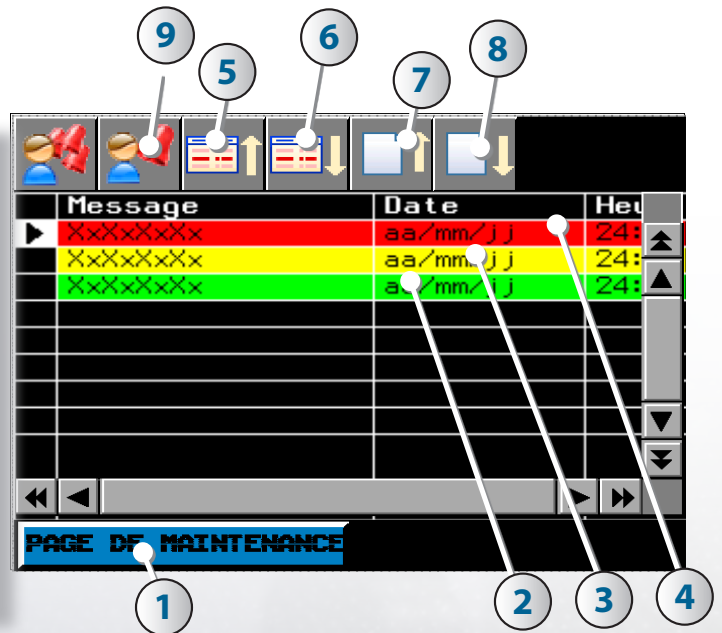
Lorsqu'une case est sélectionnée un clavier apparaît pour vous permettre d'entrer les valeurs désirées.

CHANGEMENT DES DATES



MENU HISTORIQUE DES ALARMES

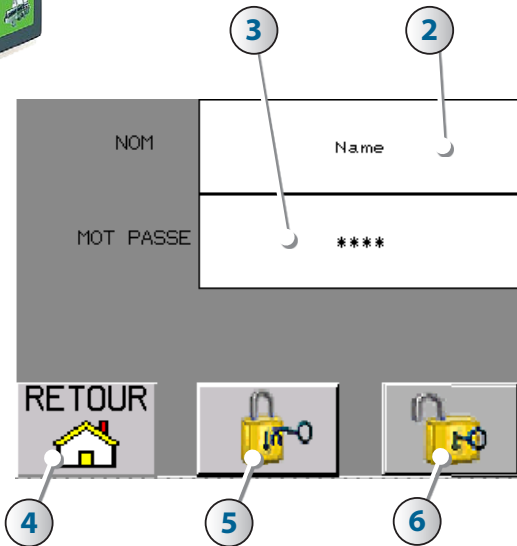
1	Retour au menu Entretien
2	Message d'erreur (fond vert) (erreur résolue)
3	Message d'erreur (fond jaune) (reconnaissance du message d'erreur)
4	Message d'erreur (fond rouge) (Erreur en cours)
5	Déplacer le message d'erreur vers le haut
6	Déplacer le message d'erreur vers le bas
7	Page précédente
8	Page suivante
9	Confirmation du message d'erreur



Messages d'erreurs possibles

BOUTON D'URGENCE
MÉDIA HAUT
SURCHARGE MRS200
SURCHARGE DÉPOUSSIÉREUR
CORDON D'URGENCE

MENU CHANGEMENT DE MOT DE PASSE



2	Sélection du nom d'utilisateur (menu déroulant)
3	Mot de passe
4	Retour à la page d'entretien
5	Verrouiller un nom d'utilisateur
6	Déverrouiller un nom d'utilisateur existant



Lorsqu'une case est sélectionnée un clavier apparaît pour vous permettre d'entrer les valeurs désirées.

MENU ALARMES



1	Message d'affichage d'avertissement
2	Voir la liste des messages d'erreur possibles
3	Ignorer le message d'erreur

Messages d'erreurs possibles

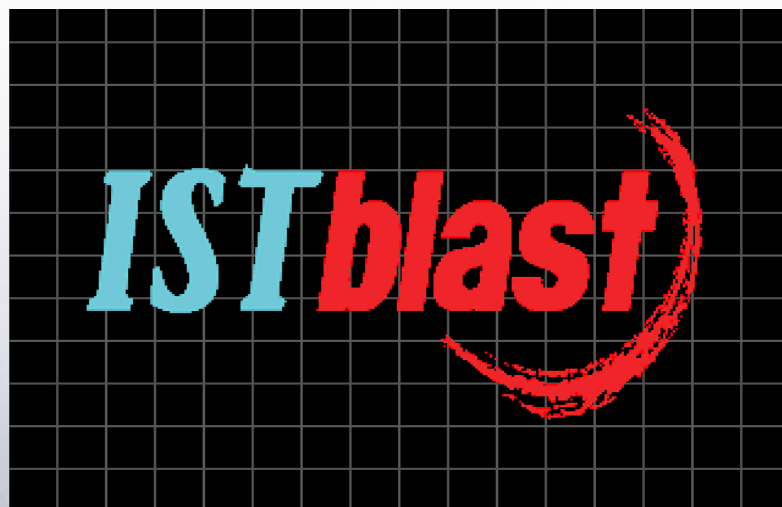
BOUTON D'URGENCE
MÉDIA HAUT
SURCHARGE MRS200
SURCHARGE DÉPOUSSIÉREUR
CORDON D'URGENCE

HMI INTERFACE TYPE FATEK

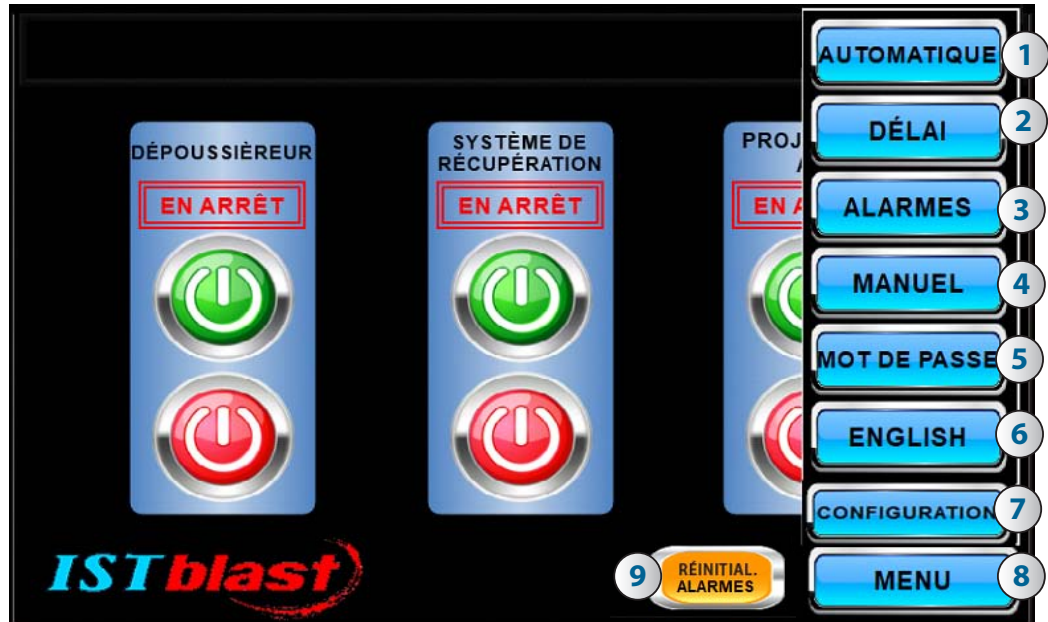


MODE ÉCRAN DE VEILLE

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



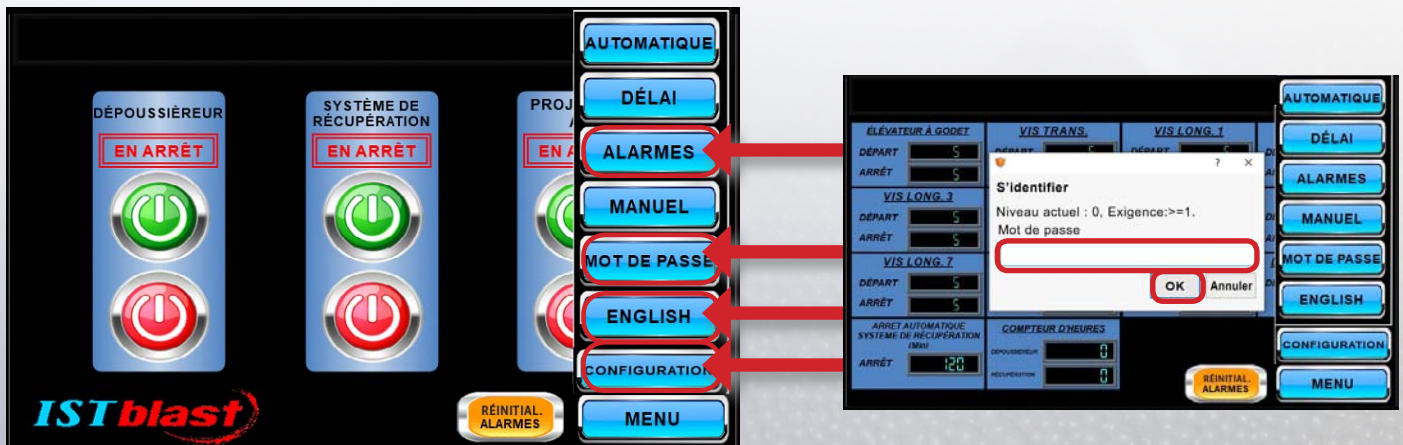
HMI (INTERFACE HOMME-MACHINE) - MENU PRINCIPAL



1	AUTOMATIQUE : Accéder à l'écran de fonctionnement du mode automatique
2	DÉLAI : Accéder à l'écran de la minuterie pour régler le délai de démarrage et d'arrêt des systèmes et pour afficher le nombre total d'heures de fonctionnement du système
3	ALARMES : Afficher toutes les notifications d'alarme en cours et fixes
4	MANUEL : Accéder à l'écran de fonctionnement en mode manuel (nécessite un mot de passe)
5	MOT DE PASSE : Modifier les mots de passe des utilisateurs
6	ENGLISH : Basculer la langue d'affichage sur l'Anglais (nécessite un mot de passe)
7	CONFIGURATION : accéder au réglage de la date et de l'heure (nécessite un mot de passe)
8	MENU : Accéder à tous les menus disponibles
9	RÉINITIALISER LES ALARMES : Réinitialiser toutes les alarmes (si nécessaire)

Lorsqu'un niveau de sécurité plus élevé est requis, le menu d'écran est automatiquement affiché permettant d'entrer un mot de passe

Applicable aux menus suivants :




Le système se verrouillera automatiquement après une minute d'inactivité

HMI (INTERFACE HOMME-MACHINE) ACCÈS UTILISATEUR




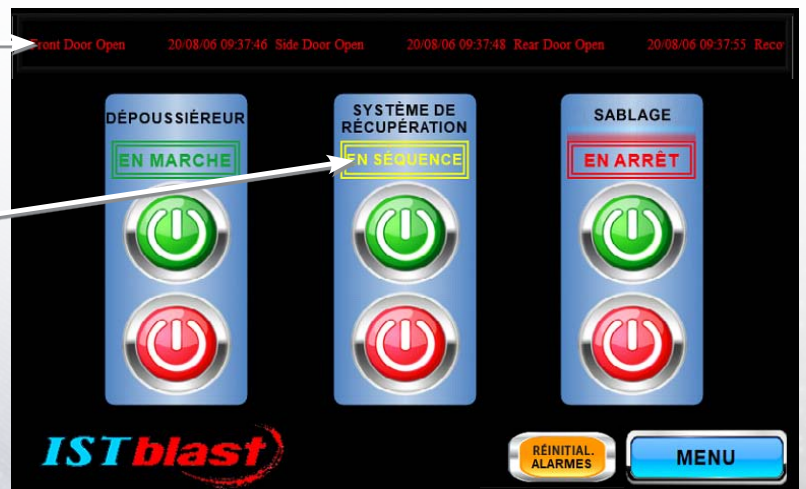
1 MODE AUTOMATIQUE

Appuyez sur le bouton  pour activer un système. L'icône indiquera [**EN SÉQUENCE**] pendant quelques secondes pendant que le système démarre. Une fois que le système est allumé, l'icône affiche [**EN MARCHÉ**]



L'alarme en cours s'affiche en haut de l'écran

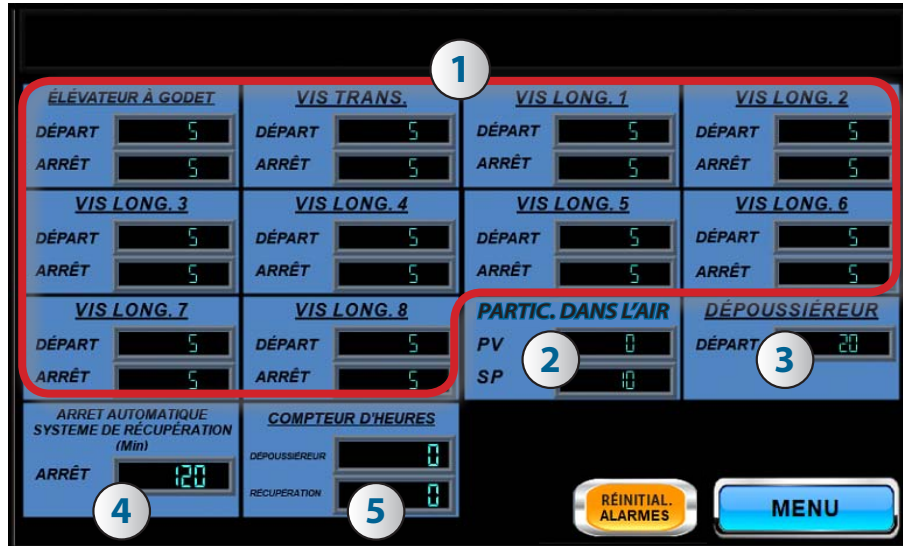
Appuyez sur le bouton  pour arrêter un système. L'icône indiquera [**EN SÉQUENCE**] pendant quelques secondes pendant que le système s'arrête. Une fois que le système est arrêté, l'icône affichera [**EN ARRÊT**]



HMI (INTERFACE HOMME-MACHINE) ACCÈS ADMINISTRATEUR

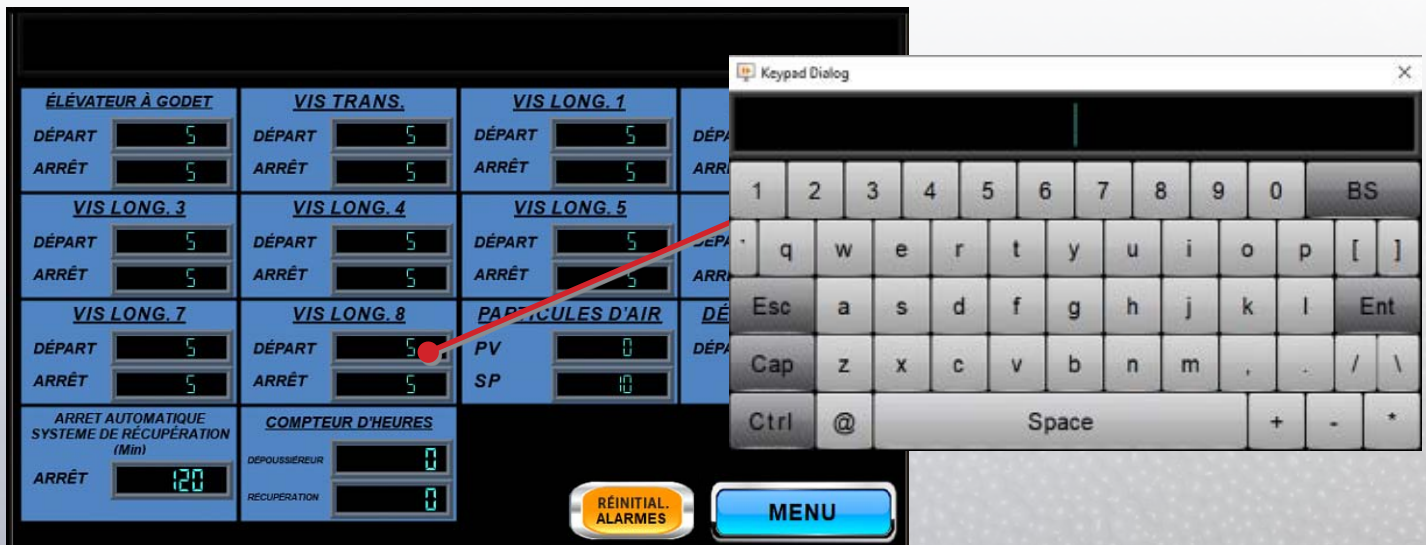


2 PAGE RÉGLAGE DES TEMPS



- | | |
|---|---|
| 1 | Ajuste le délai de démarrage et d'arrêt de chaque système ou vis individuellement |
| 2 | Si votre dépoussiéreur est équipé d'un détecteur de particules dans l'air, il vous permet de définir la valeur du point de consigne de limite supérieure (SP) après laquelle le dépoussiéreur s'arrête lorsque la valeur de particules (PV) atteint cette limite. |
| 3 | Ajuste le délai de démarrage de votre dépoussiéreur |
| 4 | Ajuste le délai d'arrêt du système de récupération |
| 5 | Affiche le nombre total d'heures de fonctionnement à des fins de maintenance |

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



HMI (INTERFACE HOMME-MACHINE) - ACCÈS ADMINISTRATEUR



3 MENU DES ALARMES

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

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

*** Les alarmes non résolues resteront actives**

HMI (INTERFACE HOMME-MACHINE) ACCÈS ADMINISTRATEUR



4 MODE MANUEL

La page MODE MANUEL permet à l'administrateur et au personnel de maintenance de faire fonctionner chaque système individuellement

ATTENTION LORS DE L'UTILISATION EN MODE MANUEL ! Une séquence incorrecte peut endommager gravement votre système.



* Le nombre de vis dépend de la configuration de votre plancher.

HMI (INTERFACE HOMME-MACHINE) ACCÈS ADMINISTRATEUR

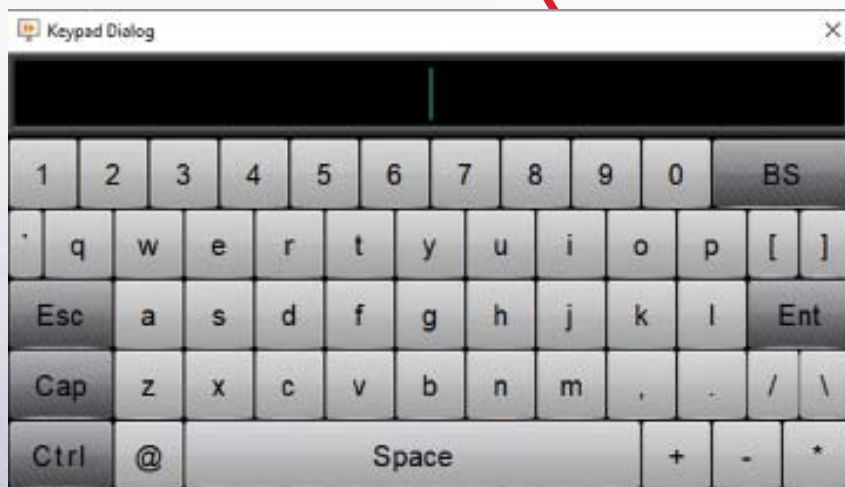


5 MENU CHANGER LE MOT DE PASSE

La fenêtre contextuelle « Modifier le mot de passe » autorise l'administrateur à changer le mot de passe des utilisateurs.



Lorsqu'un champ de valeur est sélectionné, un clavier virtuel s'affiche afin de saisir une valeur.



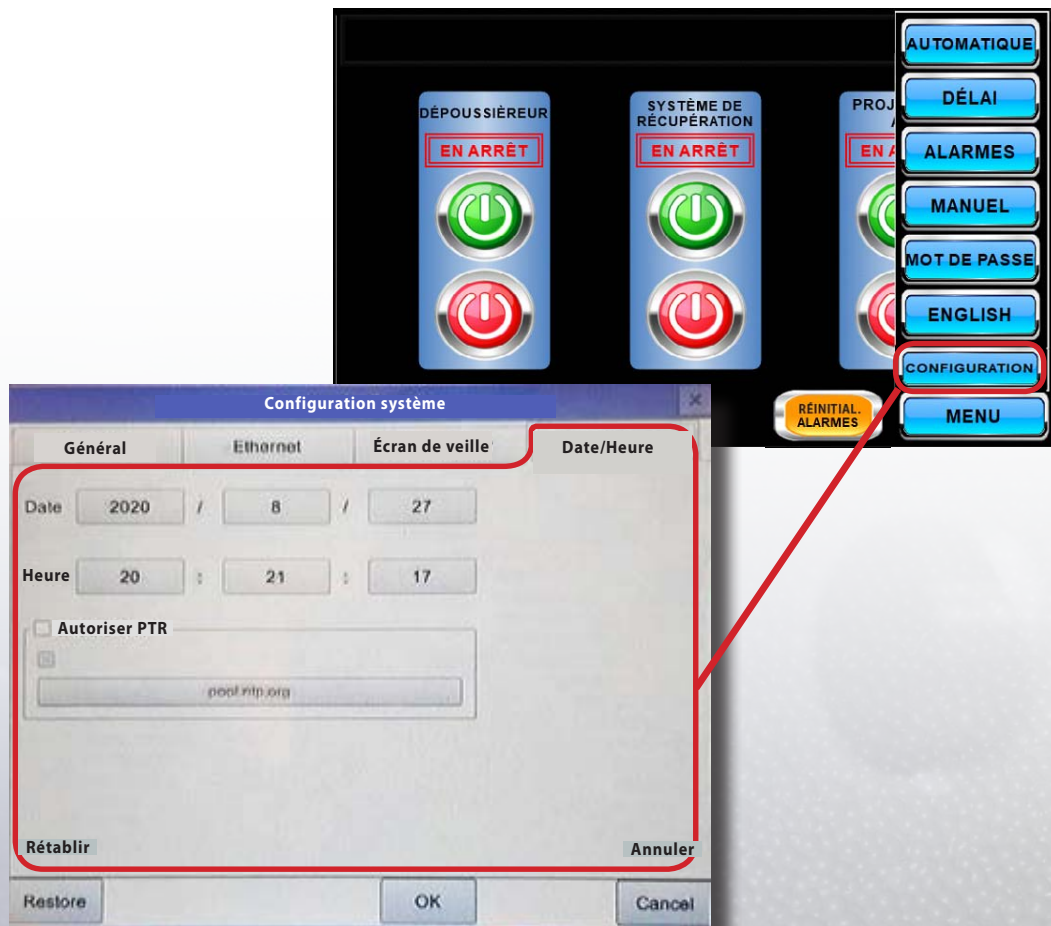
HMI (INTERFACE HOMME-MACHINE) ACCÈS ADMINISTRATEUR



7 CONFIGURATION SYSTÈME

Le menu « Configuration système » vous permet de définir les paramètres du système.

- **Général** : Information sur le HMI
- **Ethernet** : Permet de définir la communication CLP (PLC)
- **Écran de veille** : Vous permet de définir le délai de l'écran de veille
- **Date/Heure** : Vous permet de changer la date et l'heure

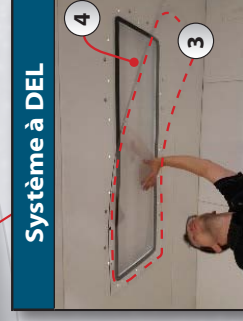
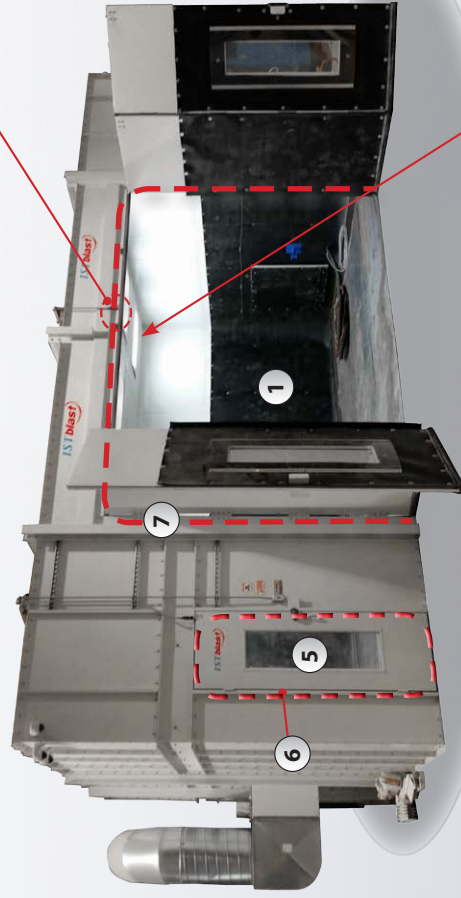


A worker wearing a full-body protective suit, including a helmet and gloves, is using a pneumatic tool to work on a wooden structure. The worker is positioned on the right side of the frame, facing left. The background shows a large window with a grid pattern. The word "ENTRETIEN" is overlaid in large, bold, black letters across the center of the image.

ENTRETIEN

CHAMBRE DE SABLAGE - CALENDRIER D'ENTRETIEN PREVENTIF

INTÉRIEUR DE LA CHAMBRE



ENTRETIEN HEBDOMADAIRE

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

REPLACER SI NÉCESSAIRE

DESCRIPTION	N° PIÈCE
Revêtement en caoutchouc (vendu au pied carré) ①	618330
Interrupteur de sécurité de porte ②	917586
Protecteur en Lexan pour la lumière ③	D900183S02
Luminaire DEL ④	617193
Fenêtre de porte en Lexan ⑤	613032
Joint de porte ⑥ 13/4" x 5/8" (12.5 pi.)	618438
Joint de porte principale ⑦ 1 1/4" x 7/8" (45 ft)	618349

ÉQUIPEMENT DE SABLAGÉ - CALENDRIER D'ENTRETIEN PREVENTIF



ENTRETIEN QUOTIDIEN & UTILISATION

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

ENTRETIEN HEBDOMADAIRE

- Inspecter et entretenir la poignée ded contrôle à distance et le boyau de sablage ②.
- Inspecter la buse de sablage ③ et remplacer lorsque requis.
- Inspecter le boyau de sablage « whip » ④ pour les fuites et le remplacer si nécessaire.

ENTRETIEN MENSUEL

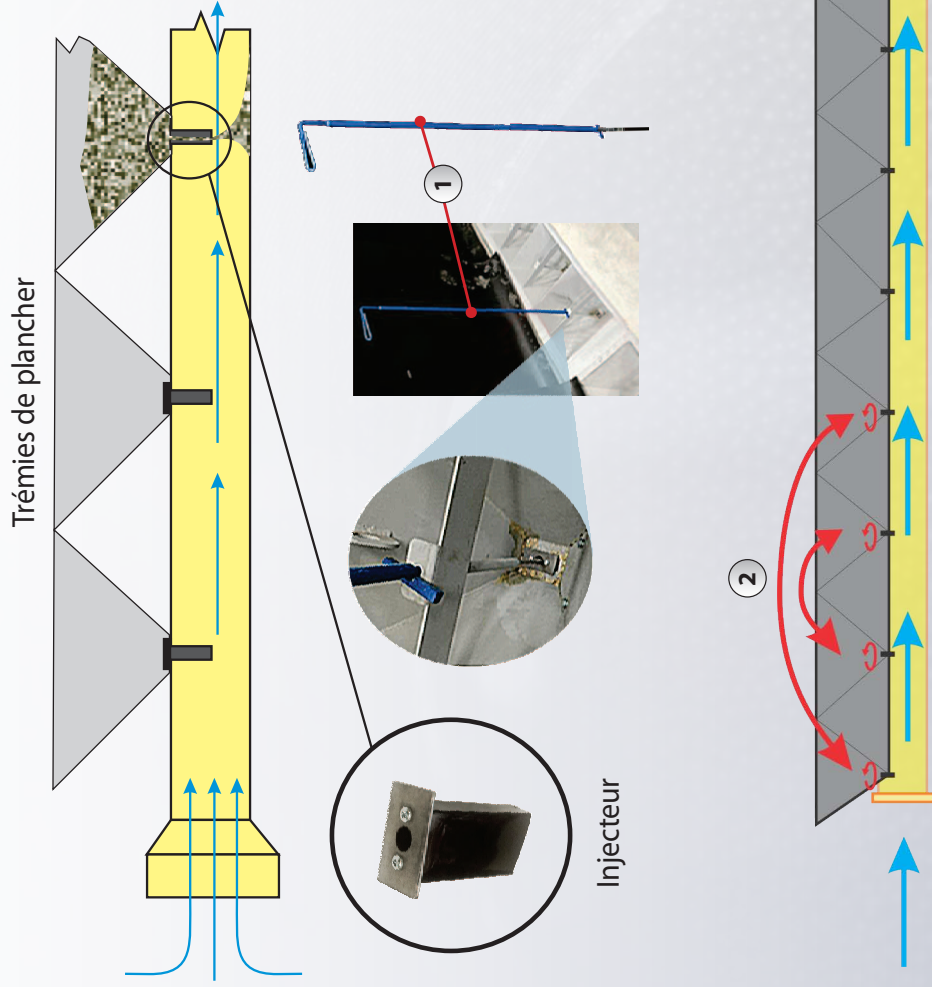
- Inspecter le boyau de sablage ⑤, les raccords ⑥ et les joints pour les points faibles et l'usure prématurée. Remplacez-les si nécessaire.
- Inspecter le boyau d'air ⑦, les raccords et les joints pour les points faibles et l'usure prématurée. Remplacez-les si nécessaire.

REMPLENER LORSQUE REQUIS

- Voir le guide de sélection des buses, des boyaux et des raccords aux pages 66 et 67.



INJECTEURS DE TRÉMIE DE PLANCHER (SAUF HYBRIDE)

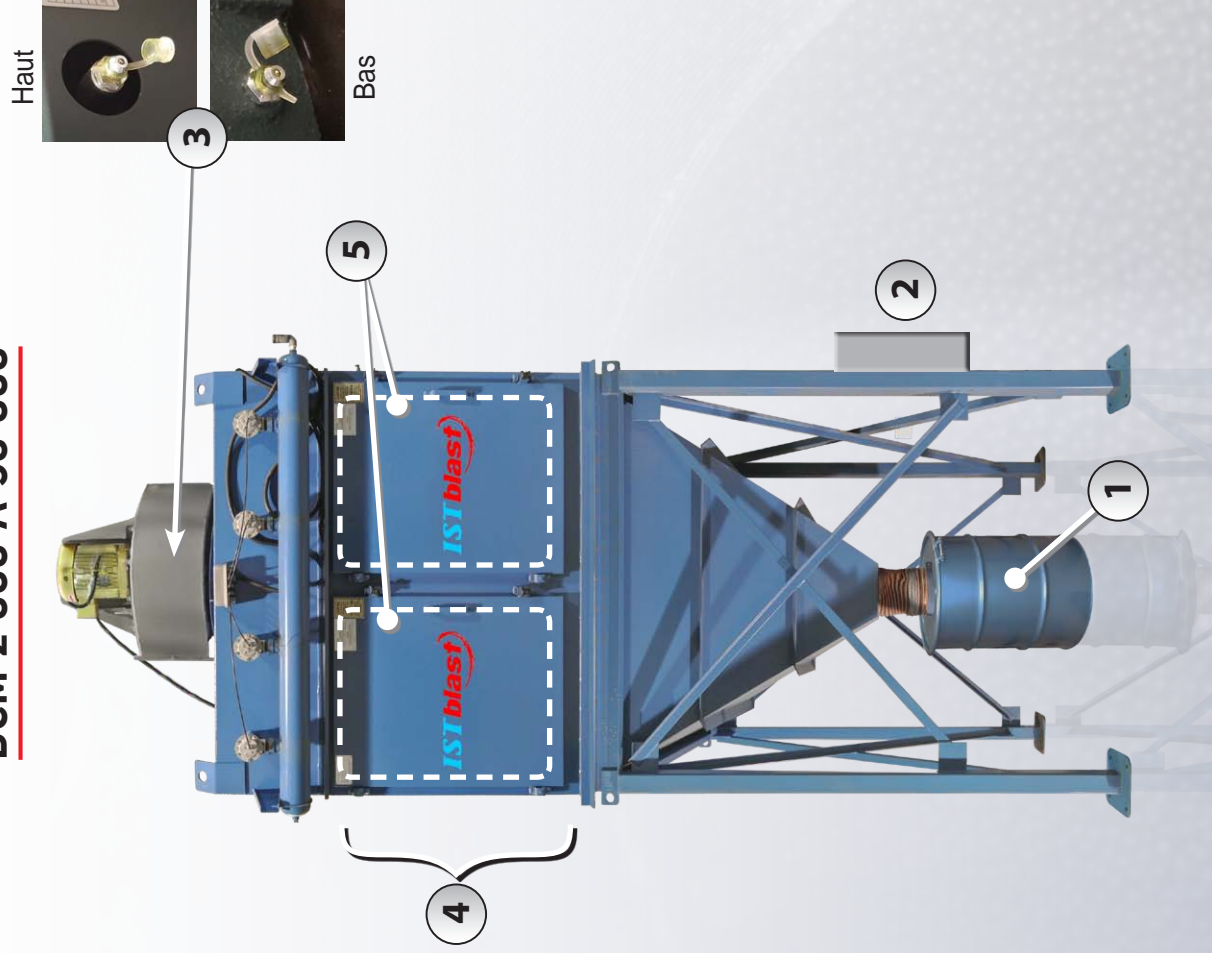


DÉBOUCHER LORSQUE REQUIS

- Déboucher l'injecteur avec l'outil de débouchage ①
- Les injecteurs sont réversibles et interchangeables : premier/dernier comme indiqué sur le schéma. ②

DÉPOUSSIÉREUR - CALENDRIER D'ENTRETIEN PRÉVENTIF

DCM 2 000 À 50 000



ENTRETIEN QUOTIDIEN ET FONCTIONNEMENT

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

ENTRETIEN HEBDOMADAIRE

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

ENTRETIEN MENSUEL

Conduits: vérifier les fuites et l'usure des matériaux et remplacer au besoin

ENTRETIEN AUX 2 ANS

Moteur **3** : vérifier les roulements du moteur

VALVE DIAPHRAGME

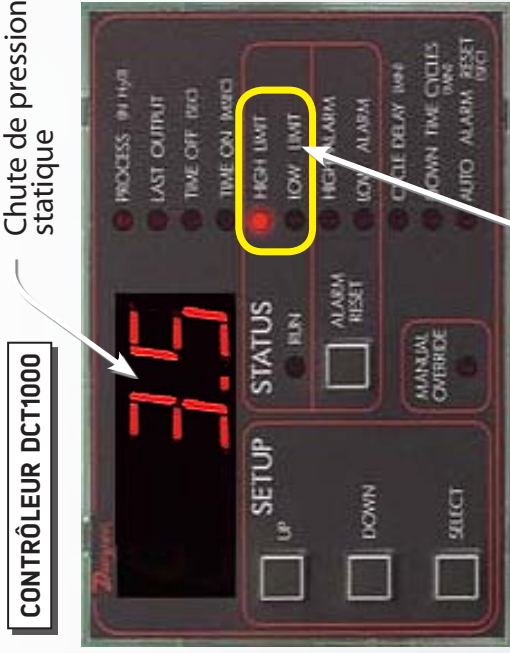
DIMENSION	TYPE	VALVE COMPLÈTE	KIT DE RÉPARATION
1.5" (601329)	Goyen	RCA-45T2	M-2162

REMPLENER AU BESOIN (environ tous les 3 ans)

DESCRIPTION	N° DE PIÈCE
Cartouches std. 4 (chaque)	601307
Option: Cartouches nanofibres 4 (chaque)	601317
Joint de portes 5 (1/2" x 1") (vendu au pied)	618305



CONTRÔLEUR DCT1000 - AJUSTEMENTS PÉRIODIQUES



CONTRÔLEUR DCT1000

Chute de pression statique

SURVEILLANCE DES CHUTES DE PRESSION

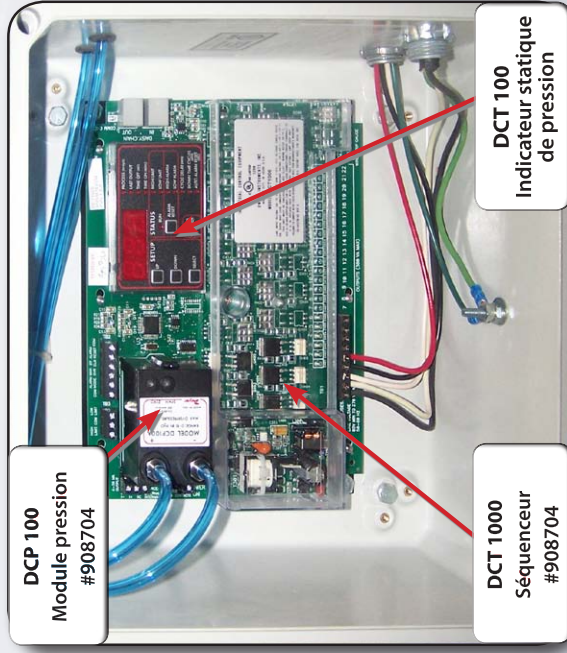
Le DCT1000 monitor la différence de pression statique entre les côtés propres et sales des filtres à cartouche, appelée chute de pression. Au fur et à mesure que les filtres se chargent de poussière, la résistance au flux d'air augmente, de même que la pression chute.

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

Limite haute : 3.5
Limite basse : 2.0

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

Limite haute / Limite basse



DCP 100
Module pression
#908704

DCT 1000
Séquenceur
#908704

DCT 100
Indicateur statique
de pression

NETTOYAGE DE LA CARTOUCHE

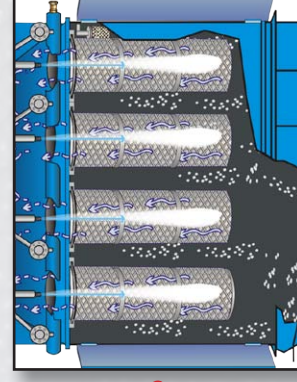
Lorsque la valeur du processus atteint la « **Limite haute** », le cycle de nettoyage commence à émettre une série d'impulsions d'air à travers chaque cartouche afin de déloger les accumulations de poussière. Des impulsions d'air peuvent être entendues lorsque le cycle est activé.

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

Limite haute



NETTOYAGE À PULSATION INVERSEE



Limite basse



CONTRÔLEUR DCT1000 - AJUSTEMENTS PÉRIODIQUES (SUITE)

VALEURS INITIALES

Limite haute :
3.5

Limite basse :

Chute de pression
stagnante



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

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

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

Commencez à augmenter les « **Limite basse** » et « **Limite haute** » du processus de nettoyage de 2 décimales au-dessus de la valeur stagnante. Par exemple, si le cycle de nettoyage fonctionne en continu et que la valeur de processus du DCT1000 indique **2.2**, définissez la nouvelle « **Limite basse** » à **2.4** et la nouvelle limite haute à **3.9**.



NOUVELLES VALEURS

Limite haute :
3.9

Limite basse :



BESOIN DE REMPLACER LES CARTOUCHES

VALEURS FINALES

Limite haute :
8.5

Limite basse :

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



REMPACEMENT DES FILTRES À CARTOUCHE

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

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

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

CONTRÔLEUR DCT1000 - AJUSTEMENTS PÉRIODIQUES (FIN)

AJUSTMENTS

A l'aide des touches (Sélection) et (Haut) (Bas), vous pourrez modifier certains paramètres.

Remarque : Votre appareil a été programmé en usine, si vous modifiez certains paramètres, n'oubliez pas de noter les paramètres initiaux.



PARAMÈTRES

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

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

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

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

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

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

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

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

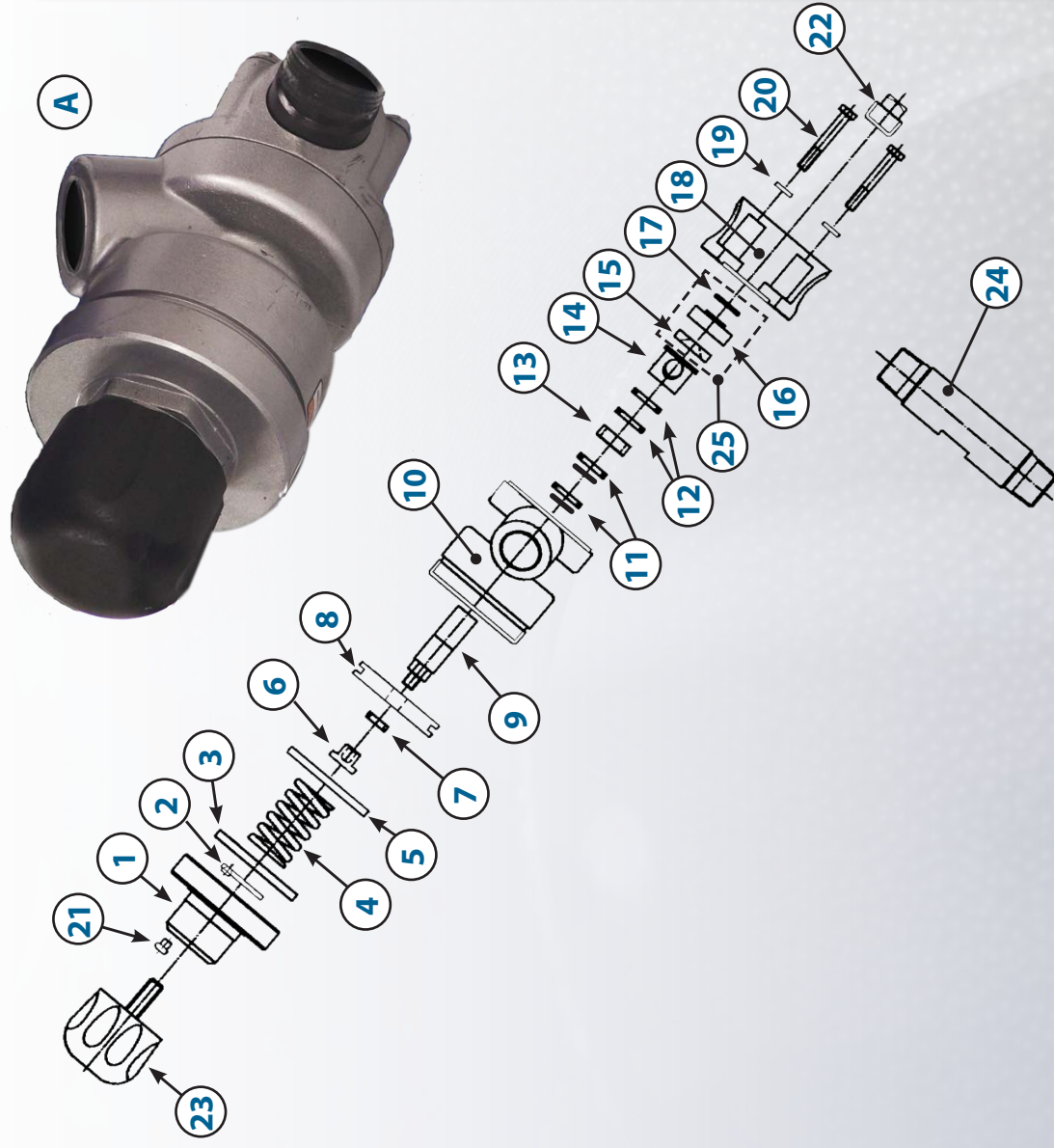
Délai de cycle : Cette valeur permet de fonctionner en mode manuel (valeur = 0)

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

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

VALVE DE DOSAGE D'ABRASIF PMV-186 - PROCÉDURES DE DÉMONTAGE / REMONTAGE

VUE ÉCLATÉE ET NUMÉROS DE PIÈCES









#	N° PIÈCE	DESCRIPTION
A	608847	PMV-186 ASSEMBL. COMPLET VALVE
1	770022	CHAPEAU
2	770201	RONDELLE ANTI-VIBRATION
3	770023	JOINT TORIQUE D'ARRÊT
4	770024	RESSORT
5	770213	JOINT DE PISTON
6	770202	ARRÊT DE PLONGEUR
7	770203	RONDELLE NYLON
8	770213	PISTON
9	770204	PLONGEUR TUNGSTÈNE
10	770121	CYLINDRE
11	608830	JOINT DE PLONGEUR C/A "O-RING"
12	770030	JOINT DE PLONGEUR C/S "O-RING"
13	770206	BAGUE
14	608832	MANCHON CARBURE DE TUNGSTÈNE
15	608840	SIÈGE URÉTHANE
16	608841	BASE DE SIÈGE
17	608839	JOINT TORIQUE "O-RING"
18	770032	BASE
19	770207	RONDELLE PLATE
20	770033	BOULON A TÊTE HEX.
21	770208	FILTRE D'ÉCHAPPEMENT
22	770209	BOUCHON TÊTE CARRÉE
23	770021	BOUTON DE Z
24	930185	MAMELON DE TUYAU 1/4" X 1 1/4"
25	770211	KIT DE JOINTS INCLUANT ARTICLES # 5, 11, 12, 13, 14, ET 15, 16, 17
26	KIT 770210	KIT DE JOINTS INCLUANT ARTICLES # 5, 11, 12, 13, 14, ET 15, 16, 17




Voir démontage / assemblage au verso




VALVE DE DOSAGE D'ABRASIF PMV-186 - PROCÉDURES DE DÉMONTAGE / REMONTAGE (SUITE)

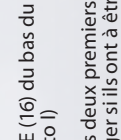
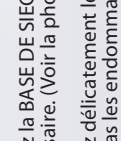
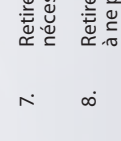
INSTRUCTIONS COMPLÈTES DE DÉMONTAGE

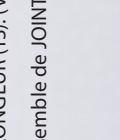
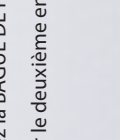
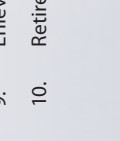
- 



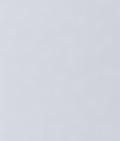
Desserrez les 4 BOULONS (20) en tenant la BASE (18) sur le MAMELON (24) et enlevez la BASE (18). Faites attention lorsque vous retirez la BASE (18) car le MANCHON (14) peut tomber du MAMELON (24) et se briser. (Voir la photo A)
- 




Retirez le SIÈGE URETHANE (15), insérez la BASE DE SIÈGE (16) et le O-RING (17) dans la BASE (18). (Voir la photo B)
- 




Faites glisser le MAMELON (24) hors de la BASE (18) pour l'enlever. (Voir la photo C)
- 

Retirez le CHAPEAU (1) en le dévissant dans le sens inverse des aiguilles d'une montre à l'aide d'une clé pour exposer le RESSORT (4), RONDELLE (5) et l'ASSEMBLAGE DE PISTON (6-10). (Voir la photo D)
- 

Retirez le PISTON (8) (voir Photo E) et retirez l'ASSEMBLAGE DE PISTON (6-10) en saisissant l'ARRÊT DE PLONGEUR (6) avec des pinces. (Voir la photo F)
- 

Démontez l'ASSEMBLAGE DE PISTON (6-10) en enlevant le PISTON (8) avec un outil adapté en prenant soin de ne pas l'endommager. (Voir la photo G) Séparez le PLONGEUR (9), l'ARRÊT DE PLONGEUR (6), le PISTON (8) et les RONDELLES DE NYLON (7) à l'aide de 2 clés. (Voir photo H)
- 

Retirez la BASE DE SIÈGE (16) du bas du MANCHON (14) avec précaution à l'aide d'un outil adapté si nécessaire. (Voir la photo I)
- 

Retirez délicatement les deux premiers JOINTS DE PLONGEUR (11) à l'aide d'un outil adapté. Veillez à ne pas les endommager s'ils ont à être réutilisés. (Voir la photo J)
- 

Enlevez la BAGUE DE PLONGEUR (13). (Voir photo K)
-

Retirez le deuxième ensemble de JOINTS DE PLONGEUR W / O-RINGS (12)

INSTRUCTIONS COMPLÈTES DE REMONTAGE

- 

1. Appliquez du bloqueur de filets (bleu) sur les filets du PLONGEUR (9). (Voir la photo M)
- 

2. Remontez l'assemblage du piston en empilant le PLONGEUR (9), le PISTON (8), les RONDELLES DE NYLON (7) (2 requis) et l'ARRÊT DE PLONGEUR (6). Serrez l'assemblage avec 2 clés en prenant soin de ne pas trop serrer et écrasez les rondelles. (Voir photo N)
- 

3. Installez le JOINT DE PISTON (5) avec le côté ouvert face au PLONGEUR (9). (Voir photo O)
- 

4. Lubrifiez la paroi interne du CYLINDRE (10) avec du lubrifiant Anti-Grippant. (Voir photo P)
- 

5. Faites glisser l'ASSEMBLAGE PISTON (6-9) dans le CYLINDRE (10) jusqu'à ce qu'il se bloque en le gardant aligné avec le côté du CYLINDRE (10) de sorte que l'ASSEMBLAGE DE PISTON (6-9) ne s'accroche pas contre la paroi du CYLINDRE (10). (Voir la photo Q)
- 

6. Réappliquez de l'Anti-Grippant au CYLINDRE (10) après avoir inséré l'ASSEMBLAGE DE PISTON (6-10). (Voir la photo R)
- 

7. Insérez l'ANNEAU (5) dans le CYLINDRE (10) et réinstallez le CHAPEAU (1) et RESSORT (4), et serrez avec une clé. (Voir photo S)
- 

8. Installez le premier JOINT DE PLONGEUR W/O-RING (13) en le glissant sur le PLONGEUR (9) avec le côté ouvert du joint d'étanchéité à l'aide d'un outil adapté afin de placer le bord extérieur dans le CYLINDRE (10). (Voir photo T)
- 

9. Appuyez sur le JOINT DE PLONGEUR W/O-RING (11) dans le CYLINDRE (10) à l'aide de la BASE DE SIÈGE (16) aussi loin que possible, puis insérez le deuxième JOINT DE PLONGEUR W/O-RING (11) en suivant la même procédure. (Voir photo U)
- 

10. Insérez la BAGUE DE PLONGEUR (13) dans le CYLINDRE (10) et appuyez sur le bouton en utilisant la BASE DE SIÈGE (16). (Voir photo V)
-

11. Installez les deux JOINTS DE PLONGEUR (15) sans joints toriques fermés d'abord en les insérant un à la fois autour du PLONGEUR (9) et en les enfonceant chacun avec le MANCHON (16). (Voir photo W)
-

12. Installez le MANCHON (16) dans le CYLINDRE (10) en alignant l'encoche dans le MANCHON (16) avec la broche d'alignement dans le CYLINDRE (10) et en le pressant fermement (voir Photo X).
-

13. Insérez le MAMELON (24) dans LA BASE (18) alignant la zone plate sur le MAMELON (24) avec l'ouverture sur de dessus de LA BASE (18) (Voir Photo Y)
-

14. Installez la BASE DE SIÈGE (16), O-RING (17) et le SIÈGE URETHANE (15) dans LA BASE (18) en vous assurant que l'insert est aligné avec LA BASE (18) et le MAMELON (24). (Voir photo Z)
-

15. Avec LA BASE (18) dans une main et en retenant la BASE DE SIÈGE (16) et le SIÈGE URETHANE (15) en place avec l'autre main, placez LA BASE (18) sous le CYLINDRE (10). (Voir photo AA)
-

16. Serrez à la main les BOULONS (20) qui maintiennent LA BASE (18) sur le CYLINDRE (10), puis en utilisant une clé ou une douille, serrez-les solidement dans un ordre en «X». (Voir la photo BB)

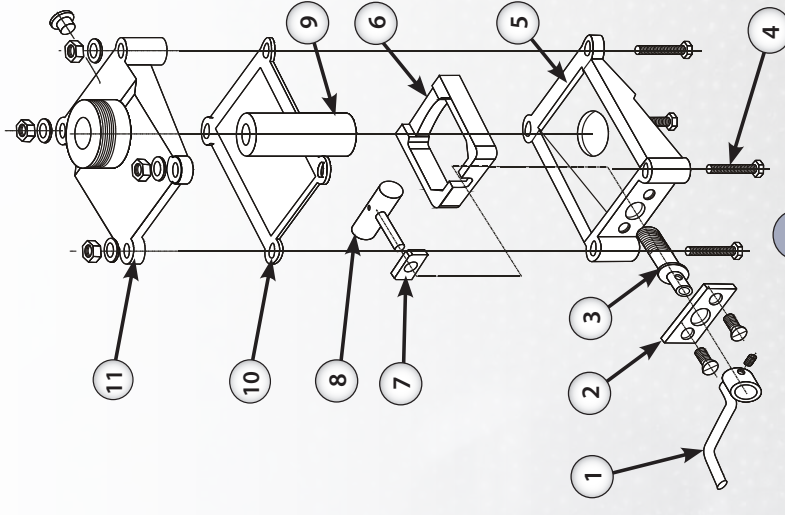
VALVE DE DOSAGE D'ABRASIF AR-7+A6 - PROCÉDURES DE DÉMONTAGE / REMONTAGE



A RÉGULATEUR D'ABRASIF AR-7

VUE EXPLOSÉE & NUMÉROS DE PIÈCES

A	608043	Régulateur d'abrasif AR-7 complet
1	608093	Poignée
2	608091	Plaque de retenue
3	608039	Vis de réglage de débit
4	608096	Boulons de serrage (vendu en kit)
5	608047	Boitier inférieur
6	608037	Étrier d'écrasement
7	608040	Plaque de régulation
8	608036	Tube de régulation
9	618228	Tube de caoutchouc
10	618231	Joint
11	608046	Boitier supérieur

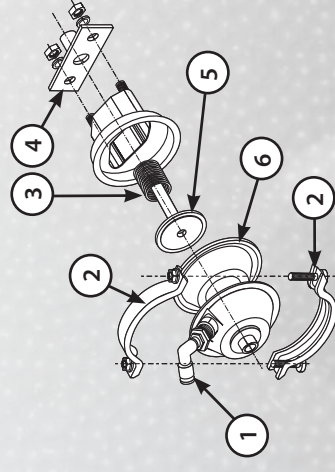


Note : vous pouvez régler le contrôle de la pression du A6 en utilisant le régulateur de pression A1 et le vérifier sur le manomètre A2

B ACTUATEUR A6



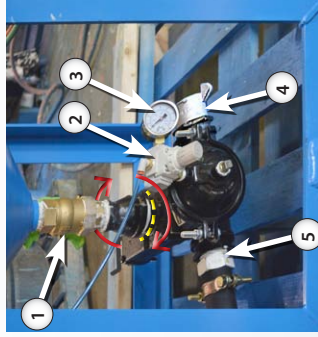
B	608482	Actuateur A6 complet
1	324560	Raccord « Push-In » 1/4" @ 90°
2	608488	Collet de retenue
3	608487	Ressort
4	608481	Plaque de retenue
5	608480	Tige de poussée
6	618216	Diaphragme



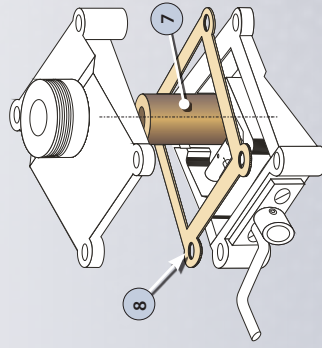
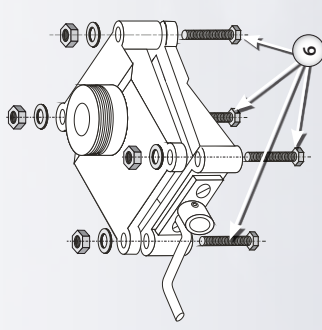
Voir assemblage / désassemblage au verso

VALVE DE DOSAGE D'ABRASIF AR-7+A6 - PROCÉDURES DE DÉMONTAGE / REMONTAGE (SUITE)

AR-7: INSTRUCTIONS COMPLÈTES DE DÉMONTAGE/ASSEMBLAGE

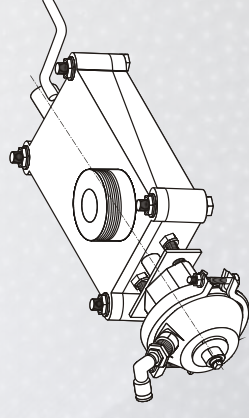
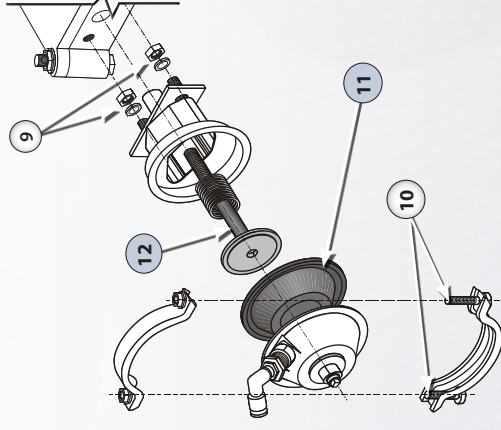


1. Fermer complètement la valve à bille ①
 2. Relâchez la pression en tournant le régulateur de pression ② jusqu'à ce que la pression affichée sur le manomètre ③ tombe à zéro.
 3. Tournez le levier du AR-7 dans le sens des aiguilles d'une montre jusqu'à fin de course.
 4. Désaccouplez le raccord rapide ④ and et dévisser l'insert pivotant du boyau ⑤
 5. Vous pouvez maintenant retirer l'ensemble AR-7 + A6 en le dévissant de l'adaptateur. ↻
 6. Desserrez les 4 boulons ⑥ retenant les 2 parties des boîtiers et séparez-les.
 7. Enlevez le rouleau de régulation ⑦ et remplacez-le par un neuf.
- Avant de remonter l'AR-7, vérifiez le joint d'étanchéité ⑧ et le remplacer si nécessaire.
8. Remplacez le kit AR-7 + A6 et rétablissez la pression à sa valeur initiale si nécessaire. **Doit être à 70 psi max.**



A6: INSTRUCTIONS COMPLÈTES DE DÉMONTAGE/ASSEMBLAGE

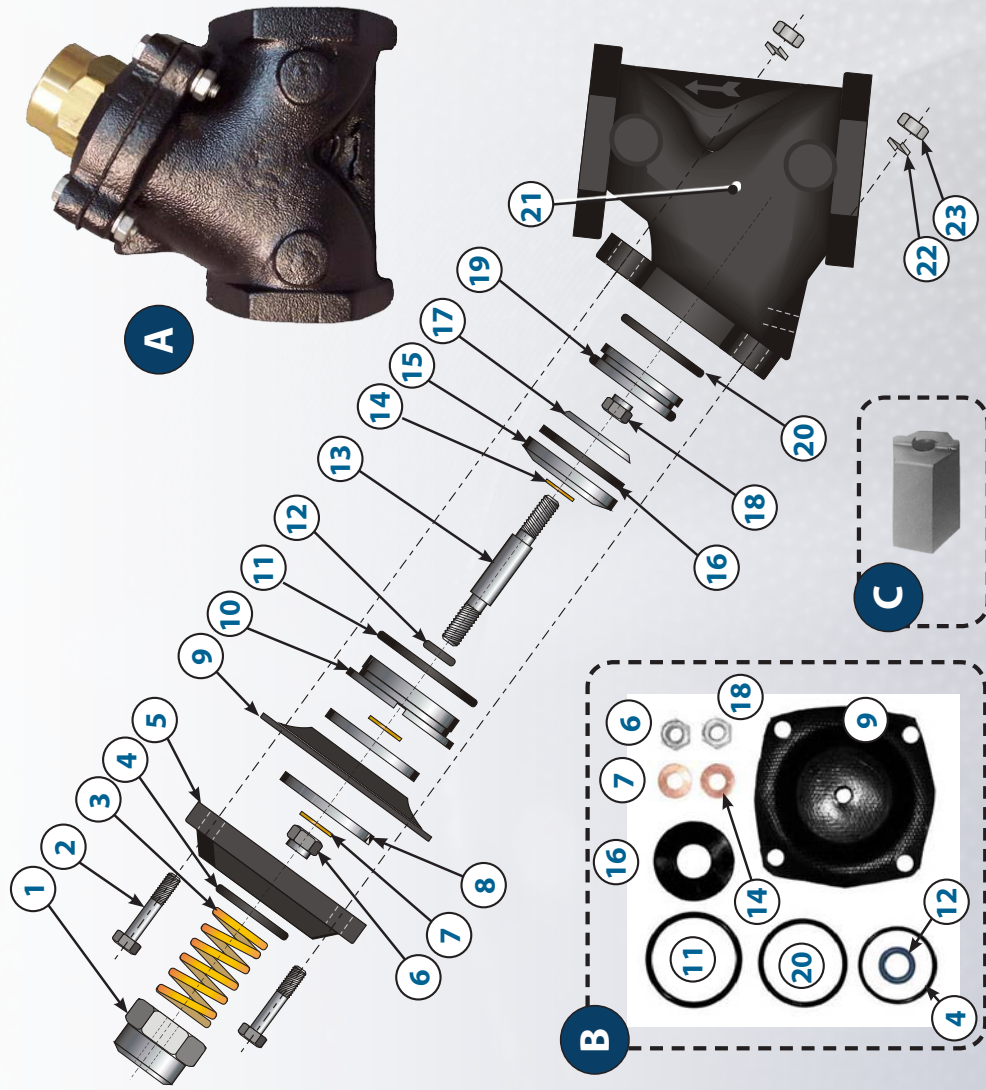
1. Fermer complètement la valve à bille ①
2. Relâchez la pression en tournant le régulateur de pression ② jusqu'à ce que la pression affichée sur le manomètre ③ tombe à zéro.
3. Tournez le levier du AR-7 dans le sens des aiguilles d'une montre jusqu'à fin de course.
4. Désaccouplez le raccord rapide ④ and et dévisser l'insert pivotant du boyau ⑤
5. Vous pouvez maintenant retirer l'ensemble AR-7 + A6 en le dévissant de l'adaptateur. ↻
6. Desserrez les 2 boulons ⑨ pour séparer le A6 du AR-7.
7. Desserrez les 2 boulons ⑩ retenant les 2 parties des boîtiers et séparez-les.
8. Vérifiez si le diaphragme ⑪ est usé et la remplacer par un nouveau si nécessaire.
9. Vérifiez également la tige de poussée ⑫ et si elle est usée, la remplacer par une nouvelle.
10. Refermez le A6 et réassemblez le avec le AR-7 et rétablissez la pression à sa valeur initiale si nécessaire. **Doit être à 70 psi max.**



Pour les détails complets des pièces, voir au recto.

VALVE À AIR AV-186 - LISTE DES PIÈCES

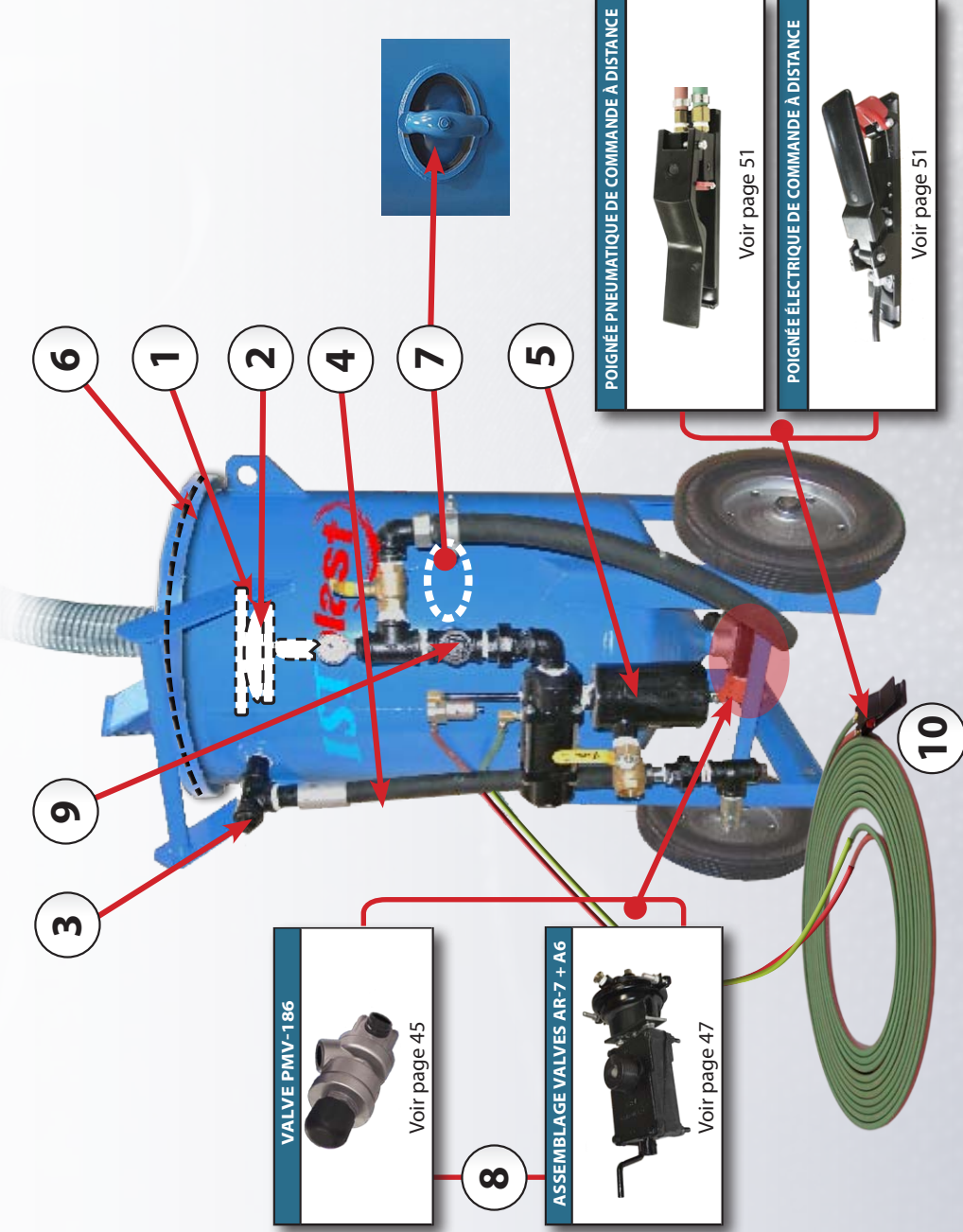
#	DESCRIPTION	1 1/4" Ø	1 1/2" Ø
A	VALVE D'AIR AV-186 ASSEMBLAGE COMPLET	608822	908846
B	KIT DE SERVICE INCLUANT ITEMS : 4, 6, 7, 9, 11, 12, 14, 16, 18, 20	608823	908944



#	DESCRIPTION	QTÉ
1	CHAPEAU	1
2	VIS HEX. MACHINÉE 1/4" UNC X 35 mm	4
3	RESSORT	1
4	JOINT TORIQUE « O-RING » 31.5 mm x 2 mm	1
5	COUVERCLE	1
6	CONTRE ÉCROU 5/16" UNF	1
7	RONDELLE PLATE 8 mm	2
8	RONDELLE PLATE	2
9	DIAPHRAGME	1
10	DOUILLE DE GUIDAGE	1
11	JOINT TORIQUE « O-RING » 45 x 3 mm	1
11	JOINT TORIQUE « O-RING » 45 x 3 mm	1
12	JOINT TORIQUE « O-RING » 9 x 2.65 mm	1
13	AXE	1
14	RONDELLE PLATE	1
15	BASE DE SIÈGE	1
16	JOINT CAOUTCHOUC	1
17	CUVETTE	1
18	CONTRE ÉCROU 1/2" UNF	1
19	BAGUE INTÉRIEURE	1
20	JOINT TORIQUE « O-RING » 34 x 1.8 mm	1
21	CORPS	1
22	RONDELLE À RESSORT 1/4"	4
23	ÉCROU 1/4" UNC	4



VAISSEAU PRESSION POUR CHAMBRE DE SABLAGE



QUOTIDIEN

- Vider le séparateur d'eau ⑤
- Inspect remote control handle and service as needed ⑩ see page 52

HEBDOMADAIRE À MENSUEL

- Vérifier l'intérieur de la prise ③, remplacer si nécessaire.
- Vérifier le boyau de dépressurisation au point de pincement ④
- Vérifier l'usure excessive du piston et les fuites d'air lorsque la cuve est pressurisée ②
- Vérifier l'usure excessive du joint torique (O-Ring) et les fuites d'air lorsque la cuve est pressurisée ①
- Inspecter la valve de dosage d'abrasif et la remplacer ou l'entretenir si nécessaire ⑧ :
 - AR-7/A6 - Vérifiez le tube de régulation de l'AR-7 et ajustez la pression de l'A6 à 70 psi (voir page 47)
 - PMV-186 - Vérifiez le siège et le piston pour assurer le bon fonctionnement de la valve, vérifiez les fuites d'air/média au niveau de la buse lorsque la commande à distance n'est pas enclenchée (voir page 46)
- Vérifier les fuites sur la valve d'air AV-186 et la réparer si nécessaire ⑨ (see page 49)

12 MOIS

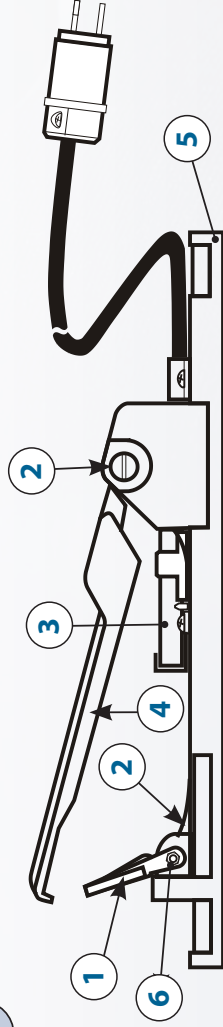
- Vérifier l'intégrité du joint d'étanchéité du couvercle ⑥
- Vérifier l'intégrité du joint d'étanchéité de la porte de visite ⑦

Consultez le manuel du propriétaire pour obtenir la liste complète des pièces du vaisseau pression. Appliquez la procédure de maintenance à toute fuite d'air survenant entre les entretiens prévus.



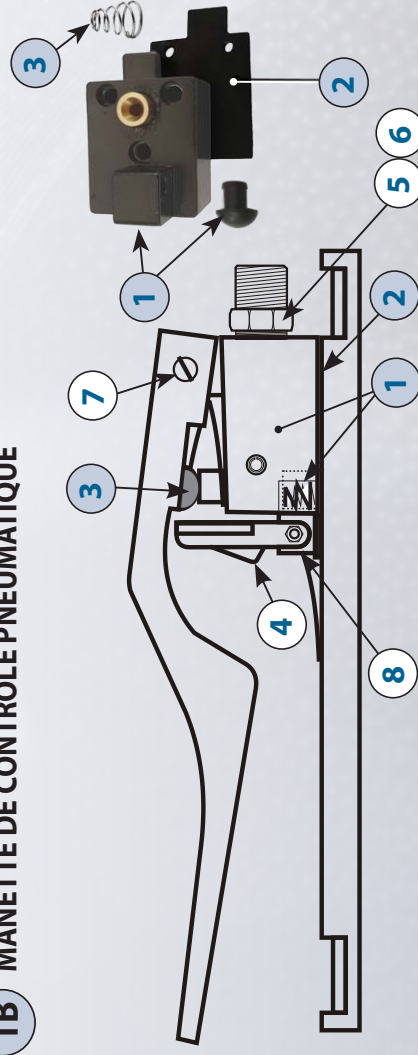
POIGNÉES DE CONTRÔLE - LISTE DES PIÈCES

1A MANETTE DE CONTRÔLE ÉLECTRIQUE



#	STOCK	DESCRIPTION
1A	770160	Commande à distance électrique
1	770051	Levier de sécurité
2	770052	Ressort
3	770063	Interrupteur
4	770054	Poignée
5	770055	Base
6	770060	Vis à épaulement

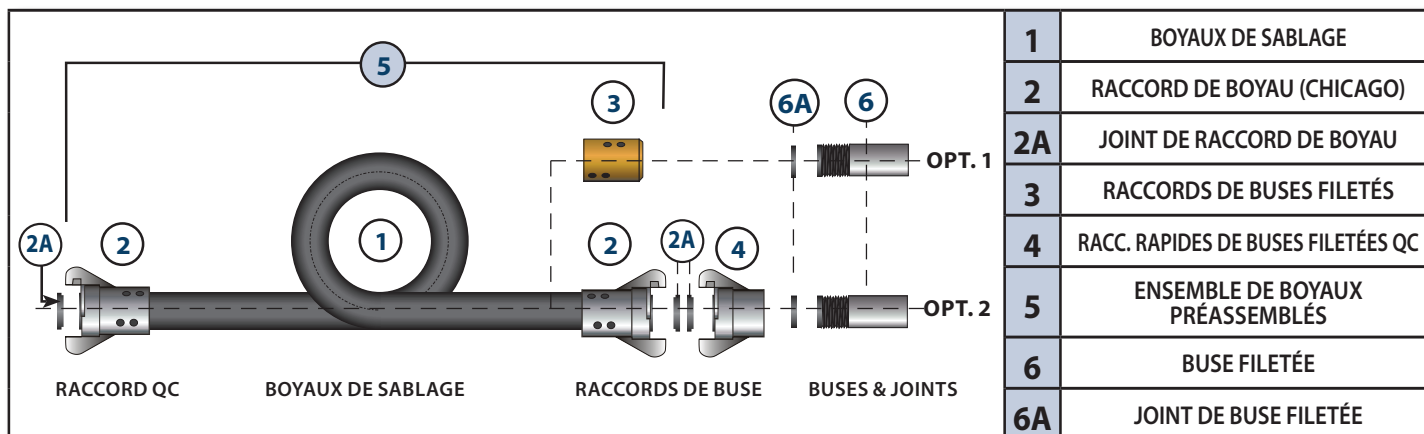
1B MANETTE DE CONTRÔLE PNEUMATIQUE



#	STOCK	DESCRIPTION
1B	908006	Commande à distance pneumatique
1	770061	Ensemble de réparation pour commande à distance pneumatique
2	770062	Volet de sécurité
3	632214	Mamelon hex. 1/4" NPT x 1/8" c/a bille ST
4	770052	Mamelon hex. 1/8" NPT x 1/4" c/a bille ST
5	770052	Ressort
6	770060	Vis à épaulement



SABLEUSES MODÈLES 346/646/1046 : ENSEMBLE RACCORDS, BOYAUX & BUSES



BOYAUX DE SABLAGE EN VRAC
LONGUEURS DE 12.5', 25', ET 50' SEULEMENT

		MODÈLE	DIAMÈTRE INTÉRIEUR	DIAMÈTRE EXTÉRIEUR
	606004	SBHW-1 ¼" whip	1 ¼"	1 7/8"
	606005	SBH-1"	1"	1 3/32"
	606006	SBH-1 ¼"	1 ¼"	2 5/32"
	606007	SBH-1 ½"	1 ½"	2 3/8"
	606008	SBH-2"	2"	2 7/8"

RACCORDS DE BOYAUX

	N° de pièce	Modèle	D.I. SBH	D.E. SBH
 (CHICAGO)	607005	QC	1"	1 3/32"
	607007		1 ¼"	2 5/32"
	607009		1 ½"	2 3/8"

JOINTS DE RACCORD

	N° de pièce	Modèle	D.I. boyau
	618000	QCW	1"
	618001		1 ¼"
	618003		1 ½"

* le joint est inclus avec le raccord de boyau.

OPTION 1 : RACCORDS FILETÉS POUR BUSES

	Modèle	D.I. boyau	Filetage	
			1"-¼ NPS	2"-4½ UNC
	NH-1	1"	607018	407020
	NH-1¼	1 ¼"	607019	407021
	NH-1½	1 ½"	607054	407010

OPTION 2 : RACCORDS RAPIDES POUR BUSES

	N° de pièce	Modèle	D.I. boyau	Filetage
	607075	TC-1 ¼"	1 ¼"	1"-¼ NPS
	907011	TC-1 ½"	1 ½"	

Les raccords de buse sont principalement utilisés par les opérateurs qui doivent régulièrement changer de buse, mais ce type de raccord pourrait entraîner une usure du boyau et/ou de la buse.

SABLEUSES MODÈLES 346/646/1046 : ENSEMBLE RACCORDS, BOYAUX & BUSES (SUITE)
5 ENSEMBLES DE BOYAUX ET DE RACCORDS PRÉASSEMBLÉS (COMPRENANT ①, ② ET ③)



Des ensembles avec deux raccords de boyau (QC-QC) à chaque extrémité peuvent être utilisés pour faire des extensions. Les ensembles comprenant un raccord de boyau (QC) et un raccord de buse (NH) sont ceux utilisés pour insérer la buse.


Le boyau « Whip » SBHW-1¼" offre légèreté et souplesse d'utilisation, mais s'use plus rapidement car sa paroi est plus mince que les boyaux standard. Le système « Whip » est généralement utilisé comme boyau dans la dernière extension de raccordement dans les chambres de sablage et doit être remplacé plus fréquemment.

① BOYAU DE SABLAGE			②③ RACCORDS	
Modèle	Diam. intérieur (D.I.)	Longueur de boyau (pied)	QC-QC	QC-NH
SBH-1"	1"	12.5	606030	606029
		25	606036	606031
		50	606037	606032
SBH-1¼"	1¼"	50	606042	606040
SBH-1½"	1½"		606052	606050
SBHW-1¼"	1¼" Whip	12.5	606049	606053

6 BUSES FILETÉES SIMPLE VENTURI

Les buses Venturi simples offrent des performances de sablage exceptionnelles. Leur conception est caractérisée par une entrée étroite et une large ouverture, ce qui augmente considérablement la vitesse à la sortie.


DCV- CARBURE DE TUNGSTÈNE*	N° pièce	Modèle	Orifice	Long.	Filetage	
	605203	DCV-3	3/16" Ø	4 1/4"	1¼" NPS	
	605204	DCV-4	1/4" Ø	5 1/4"		
	605205	DCV-5	5/16" Ø	6"		
	605206	DCV-6	3/8" Ø	6 3/4"		
	605207	DCV-7	7/16" Ø	8"		
	605208	DCV-8	1/2" Ø	9 1/4"		
BCV4- CARBURE DE BORE*	N° pièce	Modèle	Orifice	Long.		Filetage
	605453	BCV4-3	3/16" Ø	4 1/8"		2"-4½" U.N.C.
	605454	BCV4-4	1/4" Ø			
	605455	BCV4-5	5/16" Ø			
	605456	BCV4-6	3/8" Ø			
	605458	BCV4-8	1/2" Ø			

⑥A JOINT	N° pièce	Modèle	Épaisseur
	618016	NW-1	1/4"

* Le joint est inclus avec ces buses.

6 BUSES FILETÉES DOUBLE VENTURI

Les buses à double Venturi offrent des performances accrues par rapport à la buse à simple Venturi. Le trou à l'intérieur de la buse permet l'introduction d'air atmosphérique, ce qui augmente considérablement la vitesse tout en réduisant la perte de vitesse.

BCV- CARBURE DE BORE*	N° pièce	Modèle	Orifice	Long.	Filetage
	405464	BCV-4	1/4" Ø	5 5/16"	2"-4½" U.N.C.
	405465	BCV-5	5/16" Ø	6 11/16"	
	405466	BCV-6	3/8" Ø	6 1/8"	
	405467	BCV-7	7/16" Ø	8 15/32"	
	405468	BCV-8	1/2" Ø	9 1/16"	



ÉQUIPEMENT DE SÉCURITÉ

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

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



RESPIRATEURS DE SABLAGE

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

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

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



Nova 3

Nova 2000

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



DISPONIBLE AVEC CHOIX DE CAPES

Nova 3



Cape de respirateur en nylon



Cape de respirateur en cuir



Veste de sablage



Cape de respirateur en cuir extra longue

Nova 2000



Cape de respirateur en nylon



Cape de respirateur en cuir



Veste de sablage



Cape de respirateur en cuir extra longue

ACCESSOIRES DE RESPIRATEURS DE SABLAGE

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

DISPOSITIF DE CONTRÔLE DE LA TEMPÉRATURE

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

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

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



LAMPE AUXILIAIRE FRONTALE

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

Compatible avec le respirateur Nova 3 uniquement

SYSTÈME DE COMMUNICATION INTÉGRÉ

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

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



ALIMENTATION, SURVEILLANCE ET FILTRATION DE L'AIR

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

FILTRE POUR LIGNE D'ALIMENTATION EN AIR RESPIRABLE



Standard

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

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



Optionnel

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

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

DÉTECTEUR DE GAZ

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

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



ACCESSOIRES EN OPTION



Valise de transport pour protection sur le chantier



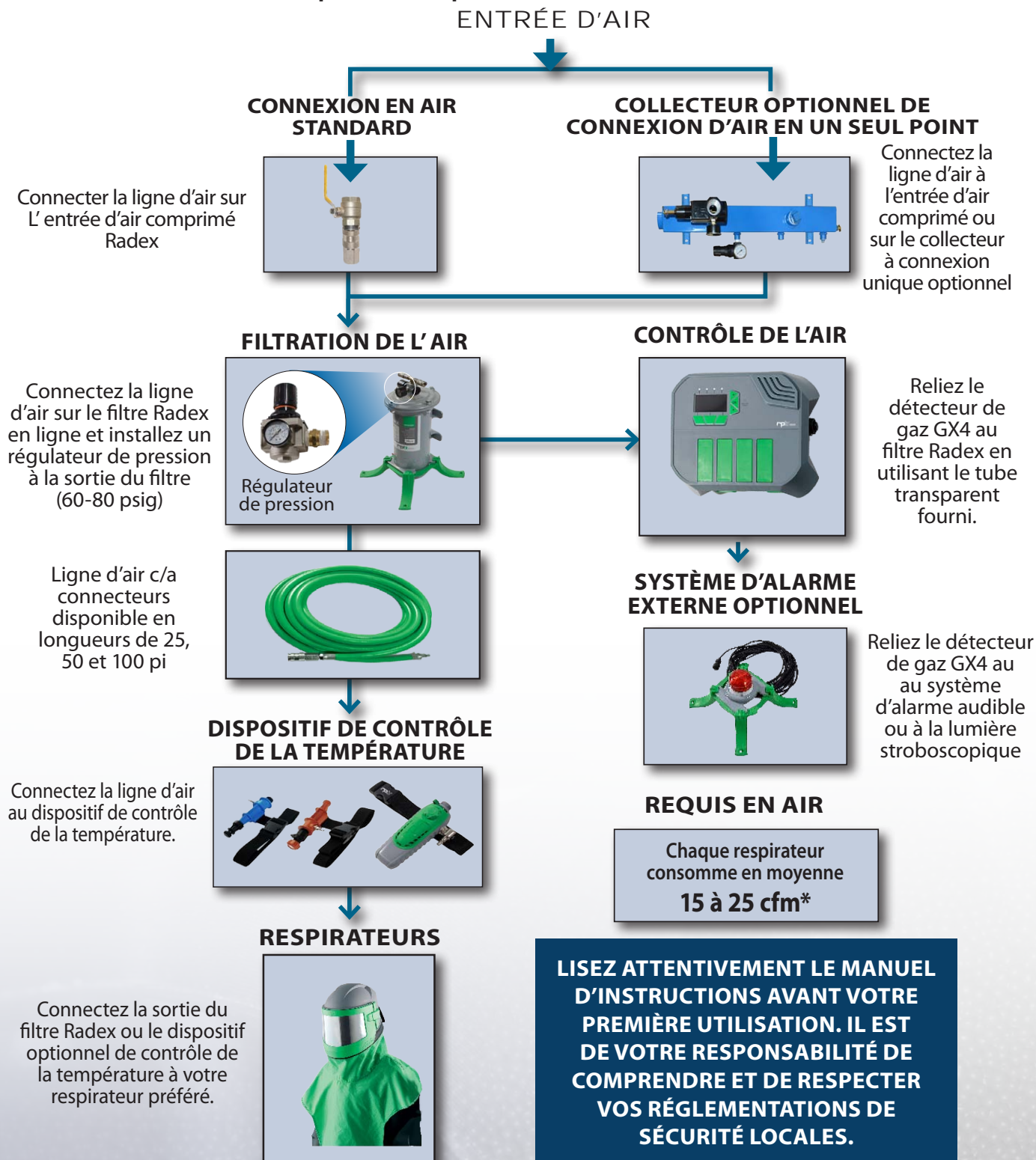
Support mural



Systèmes d'alarme audibles ou visuels









ASSEMBLAGE COMPLET DU SYSTÈME D'ALIMENTATION EN AIR RESPIRABLE


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



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

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

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

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

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

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

HABITS DE SABLAGE

HABITS DE SABLAGE IST

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

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

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



Nylon ultraléger



Cuir de qualité industrielle

HABIT DE SABLAGE RPB

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

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

Caractéristiques :

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



Gants de cuir

GARANTIE LIMITÉE ISTBLAST

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

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

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

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

LIMITATION DE LA RESPONSABILITÉ

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

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

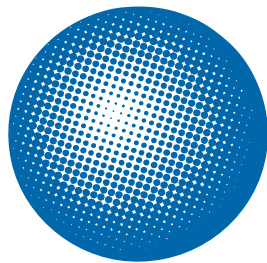
- le remplacement de pièces ou du châssis détériorés dû à l'usure normale.
- Le matériel utilisé de façon abusive ou excessive.

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

1 800 361-1185

INFORMATION / ASSISTANCE TECHNIQUE

ISTblast est une marque de commerce enregistrée de :



**International
Surface
Technologies**

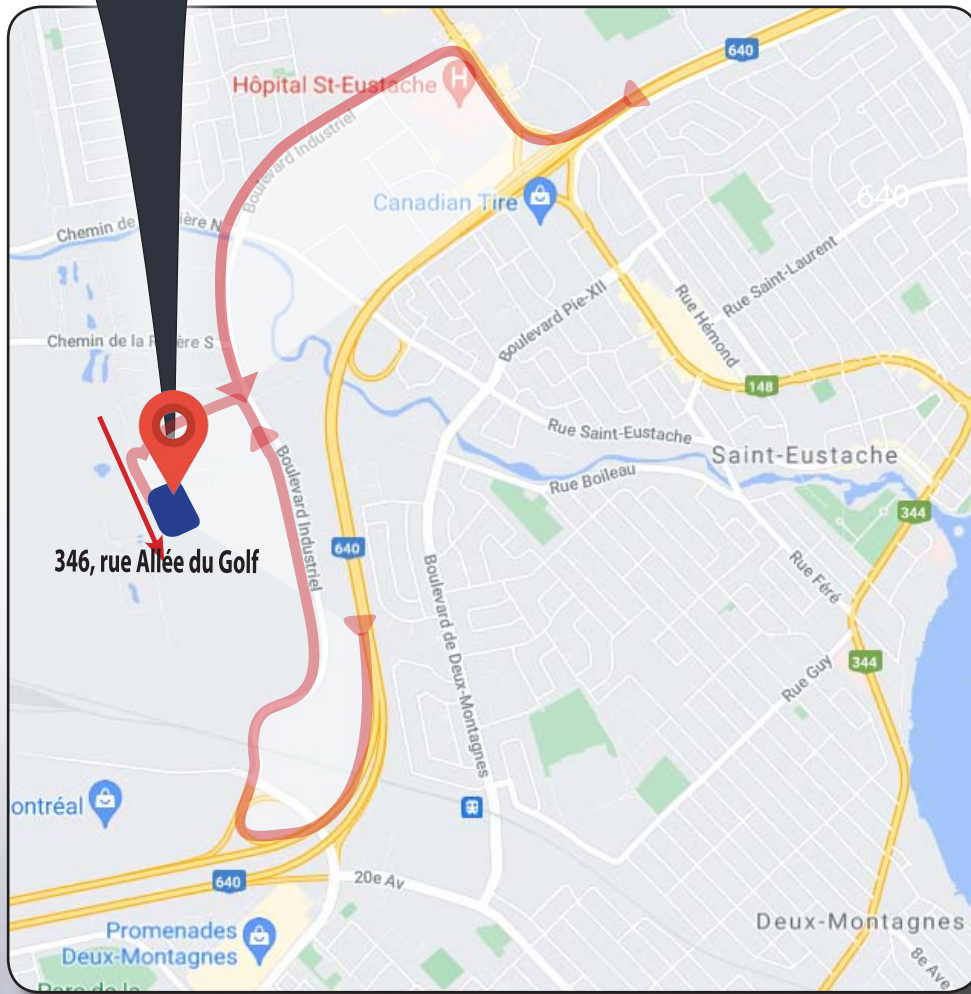
istsurface.com

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

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

Ou visitez-nous à :
istsurface.com

NOTRE POSITION SUR LA CARTE





À PROPOS DE L'ENTREPRISE

Qui sommes-nous

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

Mission

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

Marchés desservis

Les produits, les technologies et l'expertise de IST 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

