

*Manual d'Utilisation*

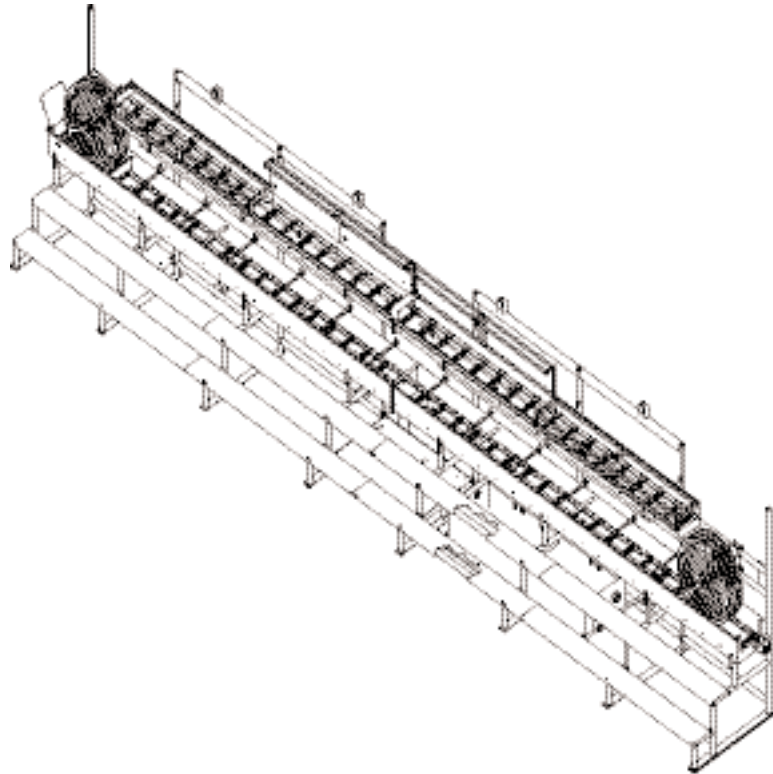
# Manuel d'utilisation du bac de refroidissement par pulvérisation Multi-Pass Spray

*Installation*

*Entretien*

*Fonctionnement*

*Dépannage*



*Accès instantané  
Pièces et réparations  
(800) 458-1960  
(814) 437-6861*

*[www.conairnet.com](http://www.conairnet.com)*



The Conair Group, Inc.  
One Conair Drive  
Pittsburgh, PA 15202  
Téléphone : (412) 312-6000  
Télécopie : (412)-312-6227

UGE065-0906

*Veillez noter les numéros de modèle et de série de l'équipement, ainsi que sa date de réception dans les espaces prévus à cet effet.*

Il est recommandé de noter les numéros de modèle et de série de l'équipement, ainsi que sa date de réception, dans le Guide d'utilisation. Notre service d'assistance utilise ces informations, ainsi que le numéro de manuel, pour vous fournir de l'aide sur l'équipement spécifique que vous avez installé.

Veillez conserver ce Guide d'utilisation ainsi que tous les manuels, les documents techniques et les listes des pièces comme documentation de votre équipement.

<b>Date :</b>
<b>Numéro de manuel :</b> <b>UGE065-0906</b>
<b>Numéro(s) de série :</b> ..... .....
<b>Numéro(s) de modèle :</b> ..... .....

**DÉCHARGE DE RESPONSABILITÉ :** The Conair Group, Inc., ne sera en aucun cas responsable des erreurs contenues dans ce Guide d'utilisation ni de tout dommage accessoire ou indirect lié à la fourniture, à l'exécution ou à l'utilisation des informations qu'il contient. Conair ne fournit aucune garantie que ce soit concernant ces informations, y compris mais sans s'y limiter, les garanties implicites de qualité marchande et d'adéquation à une utilisation particulière.

# TABLE DES MATIÈRES

## **INTRODUCTION . . . . .1-1**

- Objectif du Guide d'utilisation . . . . .1-2
- Organisation du guide . . . . .1-2
- Vos responsabilités en tant qu'utilisateur . . . . .1-2
- ATTENTION : lisez ceci pour éviter toute blessure. . . . .1-3

## **DESCRIPTION . . . . .2-1**

- Qu'est-ce que le bac de pulvérisation Multi-Pass Spray ? . . . . .2-2
- Fonctionnement . . . . .2-3
- Fonctions et options . . . . .2-4

## **INSTALLATION . . . . .3-1**

- Déballage des colis . . . . .3-2
- Préparation à l'installation . . . . .3-3
- Alignement du bac . . . . .3-4
- Connexion de l'alimentation principale . . . . .3-5
- Raccordement des alimentations d'eau et d'air . . . . .3-6
- Raccordement d'un échangeur refroidisseur à plaque unique . . . . .3-6
- Raccordement d'une conduite de refroidissement avec sa gaine (option) . . . . .3-7
- Test de l'installation . . . . .3-8

## **FONCTIONNEMENT . . . . .4-1**

- Préparation avant utilisation . . . . .4-2
- Mise en route du bac de pulvérisation Multi-Pass Spray . . . . .4-3
- Arrêt du bac de pulvérisation Multi-Pass Spray . . . . .4-3

## **ENTRETIEN . . . . .5-1**

- Calendrier d'entretien préventif . . . . .5-2
- Remplacement des joints . . . . .5-3
- Lubrification des compartiments du bac . . . . .5-3
- Nettoyage du bac et des barres de pulvérisation . . . . .5-3
- Vérification des branchements électriques . . . . .5-4

## **DÉPANNAGE . . . . .6-1**

- Avant de commencer . . . . .6-2
- Consignes de précaution . . . . .6-2
- Problèmes liés à la qualité du produit . . . . .6-3
- Problèmes liés au circuit d'eau . . . . .6-3

## **ANNEXE**

- Assistance à la clientèle . . . . .A-1
- Informations sur la garantie . . . . .A-2



---

# INTRODUCTION

- **Objectif du Guide d'utilisation . . .1-2**
- **Organisation du guide . . . . .1-2**
- **Vos responsabilités en tant  
qu'utilisateur . . . . .1-2**
- **ATTENTION : lisez ceci pour  
éviter toute blessure . . . . .1-3**

---

# OBJECTIF DU GUIDE D'UTILISATION

Ce Guide d'utilisation décrit la gamme Conair de bacs d'eau / de pulvérisation Multi-Pass Spray. Il explique, étape par étape, comment installer, utiliser, entretenir et réparer cet équipement.

Avant d'installer ce produit, veuillez consacrer quelques minutes à lire ce Guide d'utilisation et à consulter les diagrammes et les informations de sécurité contenus dans les instructions. Revoyez aussi les manuels des équipements associés à votre système. Ceci ne prendra pas longtemps et peut vous épargner ultérieurement un temps précieux lors de l'installation et de l'utilisation.

---

# ORGANISATION DU GUIDE

Des symboles sont utilisés pour l'organisation du Guide d'utilisation et pour attirer votre attention sur des informations de sécurité importantes liées à l'installation et l'utilisation du produit.



Les symboles à l'intérieur d'un triangle signalent des conditions potentiellement dangereuses pour les utilisateurs ou susceptibles d'endommager l'équipement. Lisez les avertissements et prenez les précautions nécessaires avant de poursuivre.



Les numéros à l'intérieur de carrés grisés indiquent les tâches ou étapes effectuées par l'utilisateur.



Un losange indique la réponse de l'équipement à une action effectuée par l'utilisateur.



Une case vide marque les éléments dans une liste de contrôle.



Un cercle plein marque les éléments dans une liste.

---

# VOTRE RESPONSABILITÉ EN TANT QU'UTILISATEUR

Vous devez connaître les procédures de sécurité concernant l'installation, l'utilisation et l'entretien de cet équipement. Procédures de sécurité responsables :

- Lecture approfondie de ce Guide d'utilisation, avec une attention particulière sur les avertissements, les annexes et les diagrammes concernant la sécurité.
- Étude approfondie de l'équipement lui-même, avec une attention particulière sur les sources de tension, l'utilisation prévue et les étiquettes d'avertissement.
- Lecture approfondie des manuels d'instruction des équipements associés.
- Respect étape par étape des instructions contenues dans ce Guide d'utilisation.

Nous concevons nos équipements avec le souci de la sécurité de l'utilisateur. Vous pouvez éviter les risques potentiels identifiés sur cette machine en suivant les procédures indiquées ci-dessous et dans d'autres sections de ce Guide d'utilisation.

 **ATTENTION :**  
**LISEZ CECI POUR**  
**ÉVITER TOUTE**  
**BLESSURE**



**AVERTISSEMENT : toute installation, utilisation ou réparation incorrecte peut provoquer une détérioration de l'équipement ou des blessures aux personnes.**

Cet équipement doit être installé, réglé et réparé par du personnel technique qualifié familier avec la conception, le fonctionnement et les risques potentiels de ce type de machine.

Tous les câblages, sectionneurs et fusibles doivent être installés par des électriciens qualifiés en conformité avec les réglementations locales en vigueur. Maintenez toujours une mise à la terre sécurisée. N'utilisez pas l'équipement à des niveaux de puissance différents de ceux spécifiés sur l'étiquette de numéro de série et la plaque signalétique de la machine.

Maintenez la zone autour du bac propre et exempte d'eau stagnante. Nous recommandons d'installer une grille ou un système de vidange sous cet équipement afin d'éviter que de l'eau stagne sous le bac.



**AVERTISSEMENT : risque électrique**

Cet équipement est alimenté en courant alternatif triphasé, comme indiqué sur l'étiquette de numéro de série et la plaque signalétique de la machine.

Un câble de terre de section appropriée sur l'alimentation électrique doit être connecté à la borne de mise à la terre du châssis à l'intérieur de l'armoire électrique. Une mauvaise mise à la terre peut provoquer des blessures graves et un fonctionnement erratique de la machine.

Débranchez et neutralisez toujours la source d'alimentation électrique principale avant d'ouvrir l'armoire électrique ou de suivre des procédures d'utilisation non standard, telles que l'entretien de routine. Seul du personnel qualifié doit effectuer les opérations de dépannage qui nécessitent un accès à l'armoire électrique lorsqu'elle est sous tension.



---

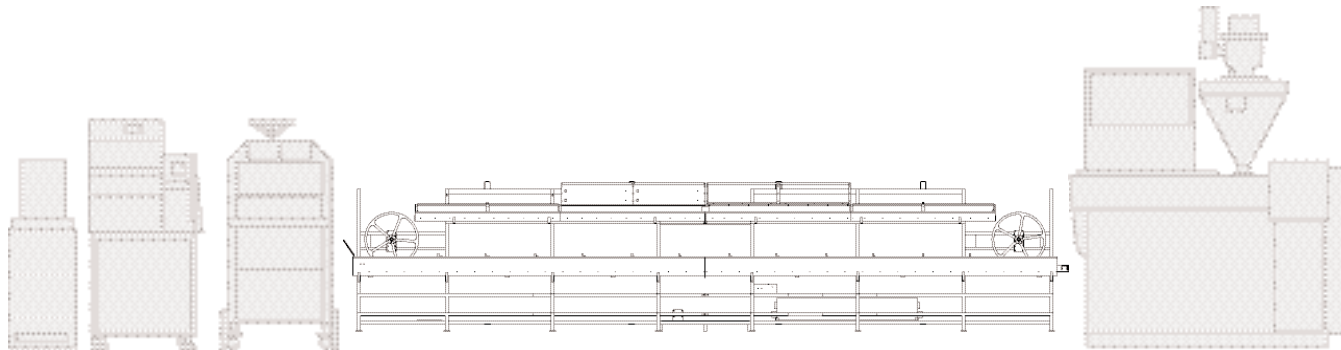
## DESCRIPTION

- *Qu'est ce qu'un bac de refroidissement Multi-Pass Spray ? . . . . . 2-2*
- *Fonctionnement . . . . .2-3*
- *Fonctions et options . . . . .2-4*

---

## QU'EST-CE QUE LE BAC DE PULVÉRISATION MULTI-PASS SPRAY ?

Les bacs de pulvérisation Multi-Pass Spray de Conair sont conçus pour fournir un refroidissement supplémentaire par pulvérisation aux profilés, tubes et conduites, ou pour servir de pulvérisateur ou de refroidisseur principal.



Lorsqu'une extrusion a été calibrée et solidifiée, elle peut nécessiter un refroidissement contrôlé supplémentaire pour obtenir les caractéristiques souhaitées.

**Le bac de pulvérisation Multi-Pass Spray** refroidit l'extrusion en pulvérisant de l'eau sur sa surface chaude.

Le bac de pulvérisation Multi-Pass Spray comprend deux niveaux (haut et bas) pour le refroidissement contrôlé de l'extrusion, et un petit compartiment de séchage à l'air destiné à retirer l'eau de la surface du tuyau lorsqu'il sort du compartiment d'eau ou de pulvérisation.

Un réservoir de recirculation d'eau en circuit fermé, une pompe et un échangeur thermique en option peuvent s'intégrer à votre refroidisseur portable ou central pour réduire la consommation d'eau.

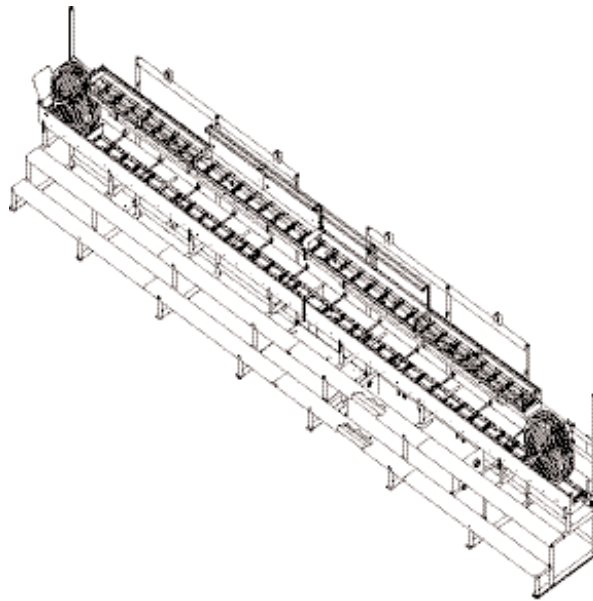
## FONCTIONNEMENT

L'extrusion pénètre dans le compartiment de pulvérisation après avoir quitté l'outil de calibrage ou un bac de calibrage.

L'extrudat est maintenu en position par de simples galets de support à mesure que l'extrusion traverse le bac. Pour un meilleur support, des galets de support enveloppants et des galets d'appui sont généralement nécessaires.

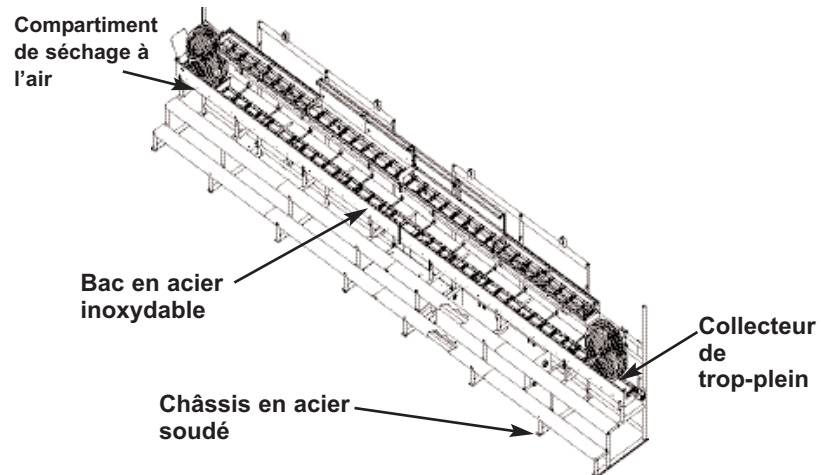
**Le système Multi-Pass Spray** permet plusieurs passages pour un refroidissement supplémentaire dans un espace restreint.

Toute l'eau pénètre dans le compartiment par quatre barres de distribution d'eau à alimentation centrale fixées sur toute la longueur du compartiment. Ces barres de distribution d'eau sont équipées de buses de pulvérisation. Chaque paire de barres de distribution est équipée de sa propre vanne d'alimentation d'eau.



L'extrusion passe du compartiment de pulvérisation à un compartiment de séchage à l'air équipé d'une ou deux bagues de séchage par air pulsé (selon le modèle) alimentées en air comprimé. La bague de séchage souffle l'air sur la surface de l'extrusion pour en éliminer l'eau. Un joint à la sortie du compartiment garantit le bon séchage de l'extrusion lorsqu'elle atteint la tireuse.

# FONCTIONS ET OPTIONS



- **Bac** : les bacs en acier inoxydable entièrement soudé comprennent deux compartiments : un compartiment long de pulvérisation et un compartiment court de séchage à l'air. Les barres de pulvérisation d'eau sont raccordées par des raccords en acier inoxydable soudés à travers le fond du bac. Le compartiment comprend une ou deux bagues de séchage montées concentriquement par rapport au produit extrudé. Les bagues génèrent une soufflerie de séchage en sens opposé au flux d'extrusion. L'alimentation d'air se trouve sur la paroi latérale avant du compartiment. Une vanne d'étranglement est fournie.

Les parois étanches sont équipées d'ergots pour la pose des joints. Les joints noirs essuient le produit extrudé. Les joints rouges fournissent une étanchéité dynamique.

- **Système d'alimentation d'eau** : l'eau provient d'un collecteur d'alimentation d'eau court situé sur la cuve. L'eau de chaque collecteur de pulvérisation est commandée par une vanne à bille. Cette vanne permet de moduler l'alimentation d'eau du bac.
- **Système de vidange du bac** : tous les bacs sont équipés de raccords de vidange. Pour vidanger rapidement le bac, une à trois vidanges sont fournies en fonction de la longueur et de la taille du bac. Des vidanges de cuves supplémentaires, commandées par des robinets-vannes, se déversent dans le tuyau du collecteur de vidange du bac. Le tuyau du collecteur, en PVC rigide, est fixé sur le châssis de base.
- **Option de circuit de recirculation d'eau** :  
Le circuit comprend un refroidisseur thermique à plaque brasée haute performance dont la taille est adaptée à la pompe à eau, au réservoir et au système de contrôle automatique de niveau. La tension standard de ce système est de 460 V / 3 A / 60 Hz ; la tension optionnelle de ce système est de 230 V / 3 A / 60 Hz.

---

## FONCTIONS ET OPTIONS (SUITE)

**Le système A** est conçu pour des taux d'extrusion inférieurs à 200 lbs/hr (30 GPM à 50 PSI) et comprend une pompe de 2 CV. Vous pouvez choisir un réservoir de 30 gallons (113 litres) en fibre de verre ou de 90 gallons (340 litres) en acier inoxydable.

**Le système B** est conçu pour des taux d'extrusion inférieurs à 400 lbs/hr (100 GPM à 45 PSI) et comprend une pompe de 5 CV. Il est équipé d'un réservoir de 90 gallons (340 litres) en acier inoxydable.

**Le système C** est conçu pour des taux d'extrusion inférieurs à 600 lbs/hr. (180 GPM à 50 PSI) et comprend une pompe de 7,5 CV. Il est équipé d'un réservoir de 140 gallons (340 litres) en acier inoxydable.

**Le système D** comprend une pompe de 15 CV (340 GPM à 50 PSI) et un réservoir de 140 gallons (530 litres).

- **Option de réservoir collecteur** : sur les circuits à recirculation, un réservoir collecteur conserve l'eau pour les circuits en boucle ouverte. Le cadre inférieur du bac soutient le réservoir collecteur, qui est encagé mais pas ancré. Le raccord de vidange de trop-plein en PVC est réversible et a un double usage. Dans l'installation initiale, le NPTF se trouve à l'extérieur et permet de raccorder des canalisations vissées. Lorsque le raccord est inversé, une canalisation externe peut être collée à la sortie de dégorgement.
- **Système de filtration avec option de rinçage** : taille adaptée pour une chute de pression minimum. Taille de 2 pouces (5,08 cm) pour les systèmes A ou B, et de 3 pouces (7,62 cm) pour le système C. Deux filtres de 3 pouces (7,62 cm) sont utilisés en parallèle pour le système D.
- **Option de couvercles de bacs** : les bacs à eau nécessitent rarement un couvercle car ils produisent peu ou pas d'éclaboussures. Toutefois, du fait de leur schéma de pulvérisation en croix, les bacs de pulvérisation nécessitent un couvercle.
- **Option de thermomètres** : sur les bacs d'eau, il est possible d'installer des thermomètres à travers la paroi latérale du bac pour surveiller la température de l'eau. Sur un bac équipé d'un système à pompe à engrenages, les thermomètres sont installés à travers la paroi latérale du réservoir collecteur pour surveiller la températures de l'eau collectée, qui correspond à celle de l'eau envoyée dans le bac.
- **Option de sens d'extrusion de gauche à droite**



# INSTALLATION

- *Déballage des colis . . . . .3-2*
- *Préparation à l'installation . . . . .3-3*
- *Alignement du bac . . . . .3-4*
- *Branchement de l'alimentation  
électrique principale . . . . .3-5*
- *Raccordement des alimentations  
d'eau et d'air . . . . .3-6*
- *Raccordement de l'échangeur  
refroidisseur à plaque unique . . .3-6*
- *Raccordement de la canalisation  
avec sa gaine (option) . . . . .3-7*
- *Test de l'installation . . . . .3-8*

# DÉBALLAGE DES COLIS



**MISE EN GARDE** : soyez prudent lorsque vous déplacez le bac de pulvérisation Multi-Pass Spray. Le bac peut être soulevé avec un chariot élévateur ou un palan équipé de sangles placées au centre de gravité du bac.

Le bac de pulvérisation Multi-Pass Spray est fourni en 3 sections séparées, qui doivent être boulonnées ensemble.

- 1** Sortez le bac et ses composants de la caisse avec précaution.
- 2** Retirez tout les matériaux d'emballage, papier, adhésif et plastique de protection. Comparez le contenu aux documents d'expédition pour vous assurer qu'il ne manque aucune pièce.
- 3** Contrôlez soigneusement tous les composants pour vérifier qu'aucun n'a été endommagé durant le transport. Vérifiez les bornes, les boulons et toutes les autres connexions électriques qui peuvent s'être desserrées durant le transport. Signalez sans délai tout dégât ou composant manquant à la société de transport chargée de l'expédition du bac.
- 4** Prenez quelques instants pour noter les numéros de série et les caractéristiques dans les espaces prévus à cet effet au verso de la page de titre du Guide d'utilisation. Ces informations seront utiles en cas de nécessité de réparation ou de pièces de rechange. Le Guide d'utilisation se trouve dans une pochette à l'intérieur du bac.
- 5** Vous êtes maintenant prêt à commencer l'installation. Suivez les étapes de préparation de la page suivante.

### **Matériel d'installation nécessaire :**

- réducteur de tension de câble (ensemble avec recirculation uniquement)
- un fil à plomb ou un outil de visée au laser
- une clé hexagonale
- un tournevis plat
- un flexible avec raccord NPT 1,5"

# PRÉPARATION À L'INSTALLATION

Vous devez installer le bac de pulvérisation Multi-Pass Spray sur la ligne d'extrusion, en aval de l'extrudeur et de tout autre équipement d'étalonnage/de calibrage.

## **1** Vérifiez que le site d'installation comprend les éléments suivants :

- Une source d'alimentation d'eau.** Vous pouvez utiliser l'eau de la ville, d'un château d'eau ou de l'eau réfrigérée. Le débit d'alimentation d'eau doit être d'environ 80 gpm à 60-70 psi (6,1 litres/s à 4,8-5,5 bars).
- Une alimentation électrique triphasée avec terre** fournissant l'ampérage et la tension appropriés pour le circuit de recirculation du bac. Vérifiez l'étiquette de série pour connaître l'ampérage et la tension corrects. L'alimentation électrique est uniquement nécessaire si vous disposez de l'option du circuit de recirculation.
- Un espace suffisant pour une utilisation et un entretien de l'équipement en toute sécurité.** La distance, ou intervalle d'air, entre la face avant du bac de filière ou de calibrage et l'extrémité amont du bac de pulvérisation Multi-Pass Spray peut aller jusqu'à 12" (305 mm). Laissez au moins 12 à 24" (305 à 610 mm) entre l'extrémité aval du bac et l'extrémité amont de la tireuse pour permettre de faire rouler le bac et de l'écarter de l'extrudeur pour les opérations d'entretien.

## **2** Déterminez la position correcte du bac sur la ligne d'extrusion.

Il peut y avoir un bac de refroidissement supplémentaire ou une jauge au laser / de diamètre entre l'extrémité aval du bac de pulvérisation Multi-Pass Spray et la tireuse. Laissez un espace de 1 à 2 pieds (305 à 610 mm) entre le bac de pulvérisation Multi-Pass Spray et un bac de refroidissement supplémentaire. Laissez un espace de 1 à 3 pieds (305 à 914 mm) entre le bac de pulvérisation Multi-Pass Spray et une jauge au laser, et entre la jauge au laser et la tireuse.

---

# ALIGNEMENT DU BAC



**MISE EN GARDE** : pour éviter de blesser les personnes ou d'endommager le bac, soulevez-le avec un chariot élévateur ou un palan équipé de sangles placées au centre de gravité du bac.



**AVERTISSEMENT** : une installation incorrecte peut gravement endommager l'équipement et provoquer des blessures graves dues à un choc électrique.

Les branchements électriques doivent être effectués uniquement par du personnel qualifié. Comme l'indique la plaque signalétique, cette machine nécessite un circuit correctement relié à la terre et un courant alternatif triphasé. Si l'alimentation correcte n'est pas disponible, vous devez installer un transformateur entre l'alimentation du secteur et la machine. Un câble de terre de section appropriée de l'alimentation électrique doit être connecté à la borne de mise à la terre du bac.

- 1** Placez le bac en aval de l'extrudeur. Placez le bac en ligne avec l'extrudeur.



**AVERTISSEMENT** : une installation incorrecte peut gravement endommager l'équipement et provoquer des blessures graves dues à un choc électrique.

Les branchements électriques doivent être effectués uniquement par du personnel qualifié. Comme l'indique la plaque signalétique, cette machine nécessite un circuit correctement relié à la terre et un courant alternatif triphasé. Si l'alimentation correcte n'est pas disponible, vous devez installer un transformateur entre l'alimentation du secteur et la machine. Un câble de terre de section appropriée de l'alimentation électrique doit être connecté à la borne de mise à la terre du bac.

## CONNEXION DE L'ALIMENTATION PRINCIPALE

Les connexions électriques sont uniquement nécessaires sur les bacs de pulvérisation Multi-Pass Spray équipés du circuit de recirculation d'eau en option et/ou d'un échangeur thermique.

Référez-vous toujours aux schémas de câblage fournis avec le bac avant d'effectuer les branchements électriques. Ces schémas indiquent la section minimale du câble d'alimentation principale requise pour le bac, ainsi que des informations précises sur les composants électriques. La procédure à suivre pour les branchements électriques varie selon les options choisies avec le bac.

De manière générale, vous devez :

- 1 Déconnecter et neutraliser la source principale d'alimentation électrique.**
- 2 Ouvrir l'armoire électrique.**
- 3 Connecter les câbles d'alimentation et de terre** aux bornes indiquées sur le schéma de câblage fourni avec la machine.
- 4 Vérifier chaque vis de borne** pour vous assurer que les câbles sont correctement fixés. Tirez délicatement sur chaque câble. Si un câble est desserré, utilisez un tournevis pour resserrer la borne.

## RACCORDEMENT DES ALIMENTATIONS D'EAU ET D'AIR

Les bacs de pulvérisation Multi-Pass Spray standard sont conçus pour être utilisés avec des alimentations d'eau de la ville, d'un château d'eau ou d'eau réfrigérée. Vous pouvez choisir de traiter l'eau pour éviter la formation d'algues.



**AVERTISSEMENT** : n'utilisez pas d'eau déminéralisée, de saumure ou d'autres mélanges d'eau corrosifs pour l'alimentation principale sauf si votre bac a été conçu spécialement pour ces mélanges. Consultez un spécialiste du traitement de l'eau pour connaître le meilleur moyen d'éviter la formation d'algues sans endommager l'équipement.

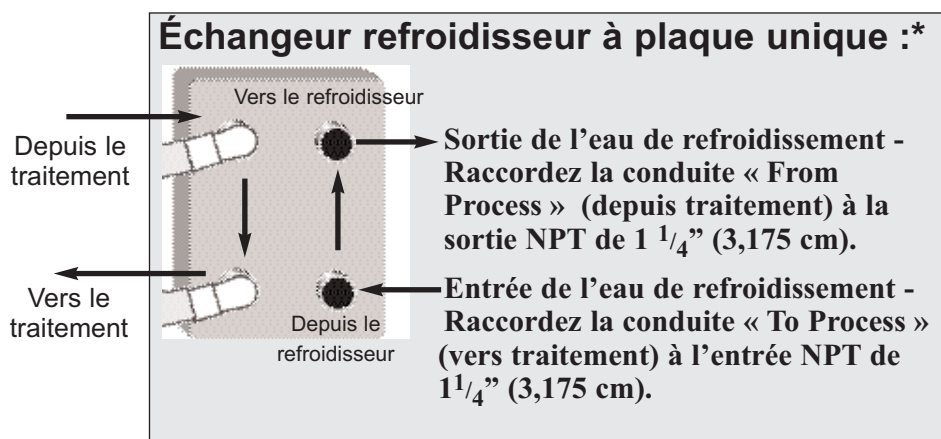
- 1** Raccordez l'alimentation d'eau principale au raccord NPT de 1 1/2" (3,675 cm) installé sur le bac.
- 2** Raccordez l'alimentation d'air comprimé au raccord installé sur le compartiment de séchage à l'air du bac.

## RACCORDEMENT DE L'ÉCHANGEUR REFROIDISSEUR À PLAQUE UNIQUE

Vous pouvez raccorder un refroidisseur à l'échangeur thermique pour évacuer plus efficacement la chaleur de l'extrudat. Dans une installation classique, le bac de calibrage à vide est fourni avec l'extrémité de 1 1/4" (3,175 cm) du tube de l'échangeur thermique plombée au distributeur d'eau et à la pompe du réservoir. L'entrée et la sortie de 1 1/4" (3,175 cm) de l'échangeur thermique peuvent être utilisées pour le refroidisseur.

**Pour une efficacité de refroidissement maximale : (plombez toujours l'eau de refroidissement en sens inverse de l'eau de traitement)**

Raccordez les conduites « To Process » (vers traitement) et « From Process » (depuis traitement) du refroidisseur aux raccords NPT de 1 1/4" (3,175 cm) l'échangeur thermique à plaque.

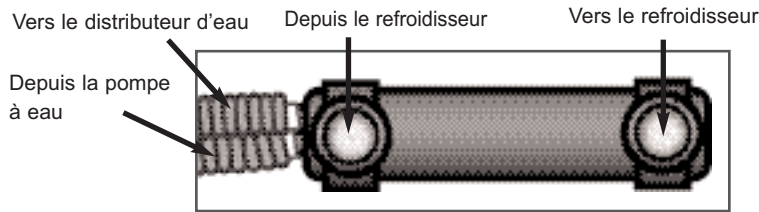


\*Si votre bac de pulvérisation Multi-Pass Spray est équipé d'un échangeur refroidisseur à deux plaques en option, l'entrée et la sortie d'eau de refroidissement sont des raccords NPT de 1 1/2" (3,81 cm).

Vous pouvez raccorder un refroidisseur à l'échangeur thermique optionnel du bac pour évacuer plus efficacement la chaleur de l'extrudat. Dans une installation classique, le bac est fourni avec les conduites de 3/4" (1,905 cm) du tube et de la gaine standard de l'échangeur thermique plombés au distributeur d'eau du réservoir. L'entrée et la sortie de 1 1/2" (3,175 cm) de l'échangeur thermique peuvent être utilisées pour le refroidisseur.

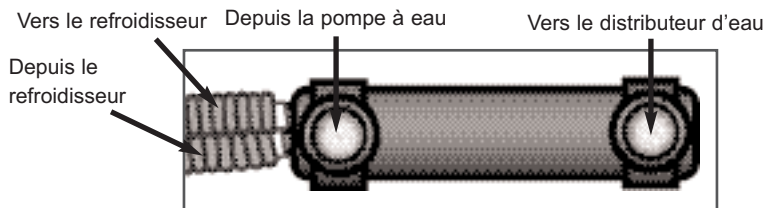
**Pour un débit d'eau maximum :**

raccordez les conduites « To Process » (vers traitement) et « From Process » (depuis traitement) du refroidisseur aux plus gros raccords NPT de la gaine de l'échangeur thermique.



**Pour une efficacité de refroidissement maximale :**

raccordez les conduites « To Process » (vers traitement) et « From Process » (depuis traitement) du refroidisseur aux plus petites extrémités de canalisations NPT de l'échangeur thermique.



## RACCORDEMENT DE LA CONDUITE ET DE LA GAINÉ D'UN REFROIDISSEUR (OPTION)

**CONSEIL :** si votre alimentation d'eau est fortement minéralisée, raccordez le refroidisseur aux extrémités des canalisations de l'échangeur thermique.

---

# TEST DE L'INSTALLATION

- 1** Dans chaque compartiment, réglez le bouton de commande de niveau d'eau sur le niveau que vous voulez maintenir.

**REMARQUE :** uniquement pour les bacs sans pulvérisation.

- 2** Ouvrez l'alimentation d'eau.

- ◆ L'eau pulvérisée doit pénétrer dans le bac par les barres de pulvérisation.
- ◆ L'excès d'eau est récupéré dans les canalisations de vidange.

**Si vous êtes équipé du circuit de recirculation en option :**

- 1** Allumez la pompe à eau.

Appuyez sur le bouton REC START.

- ◆ La pompe fait circuler l'eau jusqu'au bac supérieur à travers l'échangeur thermique.

- 2** Vérifiez le bon fonctionnement de la pompe. Le sens de rotation de la pompe doit correspondre au sens indiqué sur l'autocollant situé sur le haut de la pompe.



**AVERTISSEMENT :** une pompe sera endommagée si elle tourne dans le mauvais sens pendant plus d'un bref instant.

Si la rotation de la pompe est incorrecte, éteignez-la et coupez le courant de secteur. Intervertissez deux des trois fils d'alimentation électrique du bornier dans l'armoire électrique.



**AVERTISSEMENT : risque électrique**

Déconnectez et neutralisez toujours les sources d'alimentation de secteur avant d'effectuer des réglages électriques. Les réglages électriques doivent être effectués uniquement par du personnel qualifié.

# FONCTIONNEMENT

- *Préparation à l'installation . . . . .4-2*
- *Mise en route du bac de pulvérisation Multi-Pass Spray . . .4-3*
- *Arrêt du bac de pulvérisation Multi-Pass Spray . . . . .4-3*

---

# PRÉPARATION AVANT UTILISATION

Le bac de pulvérisation Multi-Pass Spray permet de refroidir une extrusion par pulvérisation d'eau.

## **1 Déterminez le mode de refroidissement à utiliser.**

- **Refroidissement par pulvérisation** : l'extrusion est refroidie par de l'eau pulvérisée sur sa surface. Deux à cinq centimètres d'eau de ruissellement s'écoulent sous l'extrusion. Les rouleaux immergés sont généralement placés sous le profilé.

## **2 Assurez-vous que l'extrudeur et la tireuse sont prêts.**

L'extrudeur doit décharger un fondu ou un extrudat qui a atteint la température correcte. Réglez l'extrudeur et la tireuse sur la vitesse minimum.

## **3 Centrez le bac avec l'extrudat.** Durant l'installation, vous avez aligné le bac avec la ligne d'extrusion.

## **4 Ouvrez l'alimentation d'eau pour remplir le réservoir.**

Si votre système est équipé du circuit de recirculation en option, assurez-vous que le niveau d'eau dans le réservoir est plus haut que l'entrée de la pompe avant de poursuivre.

## **5 Faites passer l'extrudat par le bac.**

Coupez l'extrudat près de la face de la filière et ramenez l'extrémité en boule à l'aide d'une spatule ou d'un grattoir en métal doux. Faites circuler l'extrudat dans le système, en le faisant passer par l'équipement d'étalonnage ou de calibrage, le bac d'eau / de pulvérisation, puis dans la tireuse.

## **6 Vérifiez de nouveau l'alignement du bac.** Lorsque l'extrudat est enfilé, vérifiez que le bac est précisément aligné avec le centre de l'extrudat.

- 
- 1 Si vous êtes équipé du circuit de recirculation en option, allumez la pompe à eau.**  
Après remplissage du réservoir, appuyez sur le bouton REC START.
  - 2 Mettez en route les autres équipements de la ligne d'extrusion.**
  - 3 Augmentez graduellement la vitesse de la ligne.**  
Augmentez lentement le régime de l'extrudeur jusqu'à ce que l'extrudat soit proche du produit souhaité.
  - 4 Réglez le débit d'eau.** Les meilleurs débits et niveaux d'eau dépendent du matériel et du mode de traitement et de refroidissement utilisés.

**REMARQUE :** vous devriez vérifier la taille et la finition de surface du profilé à chaque mise en route et périodiquement durant le traitement. Vérifiez la taille du profilé à l'aide d'une des jauges en ligne en option : jauge au laser, jauge de diamètre intérieur ou extérieur. Recherchez les imperfections sur la finition de surface. Voyez la section DÉPANNAGE pour tout problème de qualité du produit susceptible d'être lié au bac de pulvérisation Multi-Pass Spray.

## MISE EN ROUTE DU BAC DE PULVÉRISATION MULTI-PASS SPRAY

---

L'arrêt de la pompe à eau provoque l'interruption du fonctionnement du bac. L'extrudat poursuit sa progression dans le bac sauf si la totalité de la ligne d'extrusion est fermée. La procédure de fermeture classique est décrite ci-après.

- 1 Diminuez le régime de l'extrudeur.**
- 2 Coupez le plastique au niveau de la filière avec une spatule ou un grattoir en métal doux.**
- 3 Éteignez la pompe à eau.** Appuyez sur REC STOP.
- 4 Si le bac ne doit plus être utilisé, ou si le circuit d'eau nécessite un entretien, vidangez le bac et les réservoirs.**

## ARRÊT DU BAC DE PULVÉRISATION MULTI-PASS SPRAY



# ENTRETIEN

- *Calendrier d'entretien . . . . .5-2*
- *Remplacement des joints . . . . .5-3*
- *Lubrification des  
composants du bac . . . . .5-3*
- *Nettoyage du bac et des  
barres de pulvérisation . . . . .5-3*
- *Vérification des connexions  
électriques . . . . .5-4*

---

# CALENDRIER D'ENTRETIEN PRÉVENTIF

Le fonctionnement normal du bac de pulvérisation Multi-Pass Spray implique l'exposition prolongée de nombreux composants à des minéraux ou à d'autres contaminants présents dans les circuits d'eau. Ces minéraux et contaminants peuvent produire des dépôts, de la calamine, de la boue ou des algues susceptibles de réduire les performances du bac.

Pour assurer les meilleures performances, respectez ce calendrier d'entretien et développez un programme efficace de traitement de l'eau.

## ● Toutes les semaines, ou aussi souvent que nécessaire.

### Contrôlez les joints.

Les joints situés aux extrémités du bac doivent être maintenus en bon état. Remplacez tous les joints excessivement usés, fendus ou déchirés.

### Vidangez et nettoyez le bac.

Retirez toute particule et essuyez soigneusement toutes les surfaces.

## ● Mensuellement

### Lubrifiez tous les filetages, les arbres, les composants à glissière, l'actionneur linéaire et les roulements.

Lubrifiez non seulement les raccords de graissage, mais enduisez aussi les arbres et les autres surfaces de glissement d'un produit anti-grippage pour roulements pour éviter la corrosion. Il peut être nécessaire d'effectuer la lubrification plus fréquemment que tous les mois.

### Vidangez et nettoyez le réservoir.

Si vous êtes équipé du circuit de recirculation en option, retirez toute particule et essuyez soigneusement toutes les surfaces.

### Nettoyez les barres de pulvérisation.

Vérifiez qu'aucun orifice n'est obstrué. Éliminez le blocage en effectuant un rinçage ou en utilisant de l'air comprimé.

## ● Trimestriellement

### Lubrifiez le carter de la pompe à eau, le moteur et l'accouplement de la pompe à eau.

Référez-vous aux instructions du fabricant. Vérifiez de nouveau l'alignement de la pompe après toute opération d'entretien qui nécessite le déplacement de l'unité.

## ● Semestriellement

### Contrôlez les cordons d'alimentation, les câbles et les connexions électriques.

Recherchez les câbles desserrés, les contacts brûlés, et tout signe de surchauffe sur les câbles. Vérifiez les connexions entre les cordons d'alimentation extérieurs et le courant de secteur, et entre le boîtier électrique et les pompes. Vérifiez le câble de terre. Remplacez tout câble qui semble endommagé ou usé, ou dont l'isolation est fendue.

---

### Pour remplacer un joint d'extrémité :

- 1 Retirez les bagues de retenue.** Desserrez les écrous papillons et relevez la bague qui retient le joint en place.
- 2 Retirez le joint endommagé et glissez le nouveau joint sur les ergots.** Aucun produit d'étanchéité n'est nécessaire.
- 3 Remontez l'ensemble.** Faites glisser la bague de retenue par dessus les ergots pour recouvrir le joint. Serrez les écrous papillons.

## REEMPLACEMENT DES JOINTS

---

En fonctionnement normal, le bac de pulvérisation Multi-Pass Spray mouille de nombreuses surfaces. Nous recommandons de lubrifier généreusement tous les mois les composants filetés ou à glissement concernés par le positionnement du bac. Ces composants comprennent les mécanismes de positionnement tels que les arbres de support vertical haut/bas, les filetages de positionnement latéral et l'actionneur linéaire. Il peut être nécessaire d'effectuer la lubrification plus souvent que tous les mois.

- 1 Lubrifiez l'arbre de support des galets horizontaux et graissez les raccords.** Appliquez du lubrifiant pour roulements dans les graisseurs jusqu'à ce qu'il déborde. Appliquez également une couche de lubrifiant sur les arbres.

## LUBRIFICATION DES COMPARTIMENTS DU BAC

### *Outils nécessaires :*

- pistolet à graisse
- produit anti-grippage pour roulements

---

Le bac, les barres de pulvérisation et le réservoir de recirculation optionnel doivent être soigneusement nettoyés afin de retirer toutes les particules qui pourraient s'accumuler.

- 1 Vidangez le bac et le réservoir.**
- 2 Essuyez soigneusement les surfaces** pour retirer les particules.
- 3 Déposez les barres de pulvérisation.** Tournez chaque barre de pulvérisation en sens anti-horaire et retirez-la.
- 4 Nettoyez les barres de pulvérisation.** Rincez chaque barre avec de l'air comprimé ou un tuyau d'arrosage. Utilisez une brosse souple pour retirer toutes les particules qui pourraient obstruer les petits orifices.
- 5 Remontez l'ensemble en suivant les étapes en sens inverse.**

## NETTOYAGE DU BAC ET DES BARRES DE PULVÉRISATION

---

# VÉRIFICATION DES BRANCHEMENTS ÉLECTRIQUES



## AVERTISSEMENT : haute tension

Cet équipement est alimenté par une tension principale triphasée. Débranchez et neutralisez toujours la source d'alimentation électrique principale avant d'ouvrir ou de réparer l'unité.

En fonctionnement normal, le bac de pulvérisation Multi-Pass Spray mouille de nombreuses surfaces. Si vous êtes équipé du circuit de recirculation en option, nous vous recommandons de rechercher soigneusement tout signe d'endommagement des câbles qui pourrait provoquer un choc électrique sévère.

- 1 Arrêtez le bac de pulvérisation Multi-Pass Spray.**  
Appuyez sur le bouton REC STOP et neutralisez le courant de secteur.
- 2 Ouvrez l'armoire électrique.** Un dispositif de sécurité empêche d'ouvrir la porte à moins que l'alimentation ne soit coupée.
- 3 Vérifiez les câbles et les branchements.** Recherchez les câbles desserrés, les contacts brûlés, et tout signe de surchauffe sur les câbles. Faites effectuer les réparations ou les remplacements nécessaires par un électricien qualifié.
- 4 Vérifiez les cordons d'alimentation extérieurs.**  
Vérifiez soigneusement les cordons d'alimentation reliant l'armoire électrique aux pompes. Les cordons ne doivent pas être pincés ni exposés, et ne doivent pas frotter contre le châssis. Vérifiez aussi le cordon d'alimentation de la machine. Si le cordon d'alimentation principale chemine sur le sol, assurez-vous qu'il ne se trouve pas sur un lieu de passage où il risquerait d'être coupé par les roues ou les roulettes de chariots.

---

# EN-TÊTE DE TÂCHE

# DÉPANNAGE

---

- *Avant de commencer* .....6-2
- *Problèmes liés à la qualité  
du produit* .....6-3
- *Problèmes liés au circuit  
d'eau* .....6-3

---

## AVANT DE COMMENCER

Vous pouvez éviter la plupart des problèmes en respectant les procédures d'installation, d'utilisation et d'entretien recommandées décrites dans ce Guide d'utilisation. Si vous rencontrez effectivement un problème, cette section vous aidera à en déterminer la cause et à le résoudre.

### Avant de commencer la procédure de dépannage :

- ❑ **Récupérez les schémas de câblage, de plomberie et d'assemblage expédiés avec votre équipement.** Ces schémas sont la meilleure référence pour corriger un problème. Les schémas répertorient aussi toutes les fonctions personnalisées, telles que les options spéciales de câblage, de commande ou de plomberie, non abordées dans ce Guide d'utilisation.
- ❑ **Vérifiez que vous disposez de tout les documents d'instructions relatifs au bac de pulvérisation Multi-Pass Spray.** Vous trouverez dans les manuels des fabricants, fournis avec les instructions, des détails supplémentaires sur le dépannage et la réparation de composants spécifiques du bac, notamment les pompes et l'échangeur thermique.
- ❑ **Vérifiez que vous disposez des manuels des équipements installés en amont du bac sur la ligne d'extrusion.** La résolution des problèmes liés à la qualité de l'extrudat peut nécessiter le dépannage de dysfonctionnements ou concerner des procédures d'utilisation incorrectes sur d'autres éléments de l'équipement qui compose la ligne d'extrusion.

---

## QUELQUES CONSIGNES DE PRÉCAUTION



**AVERTISSEMENT** : ces machines doivent être réglées et réparées uniquement par du personnel technique qualifié familier avec la conception et le fonctionnement de ce type d'équipement.



### **DANGER : risque électrique.**

Le dépannage du circuit électrique de cet équipement nécessite l'utilisation d'appareils de mesure électroniques de précision, ainsi que l'accès à l'armoire électrique lorsqu'elle est sous tension. Une exposition à des niveaux de tension potentiellement mortels est inévitable. Ces procédures de dépannage doivent être effectuées uniquement par du personnel technique qualifié familier avec l'utilisation de ces appareils électroniques de précision et informé des risques encourus.

Cette section contient les problèmes de qualité du produit susceptibles d'être liés au fonctionnement du bac de pulvérisation Multi-Pass Spray. Bien entendu, d'autres secteurs de la ligne d'extrusion influencent aussi la qualité du produit extrudé. Cette section ne fournit pas de solutions aux problèmes générés par d'autres équipements de la ligne d'extrusion.

## PROBLÈMES LIÉS À LA QUALITÉ DU PRODUIT

Problème	Cause possible	Solution
Mauvaise qualité de surface : la surface présente des vagues.	L'extrusion frotte-t-elle contre l'outillage d'étalonnage ou contre les bords du bac ?	Vérifiez l'alignement.
Mauvaise qualité de surface : la surface présente des dépressions.	Des bulles d'air adhèrent-elles à la surface de l'extrusion, provoquant un refroidissement irrégulier ?	<input type="checkbox"/> Augmentez le débit des barres de pulvérisation. <input type="checkbox"/> Augmentez l'agitation dans le bac d'eau. <input type="checkbox"/> Ajoutez un agent anti-statique dans l'eau.

cette section contient les problèmes susceptibles d'être liés au circuit de recirculation d'eau en option du bac de pulvérisation Multi-Pass Spray.

## CIRCUIT D'EAU PROBLÈMES

Problème	Cause possible	Solution
Pas de débit d'eau.	L'alimentation et la tension électriques reçues par la pompe sont-elles correctes ?	<input type="checkbox"/> Vérifiez que le bouton d'arrêt d'urgence n'a pas été activé, et contrôlez toutes les connexions électriques. <input type="checkbox"/> Vérifiez que le courant de secteur correspond à l'ampérage indiqué sur la plaque signalétique du moteur.
	Le disjoncteur de surcharge de la pompe s'est-il déclenché ?	Si nécessaire, réinitialisez manuellement la surcharge de la pompe en appuyant sur le bouton de réinitialisation. Vérifiez que la surcharge est réglée sur le FLA (ampérage à pleine charge) spécifié sur la plaque signalétique du moteur. Si la pompe reçoit la tension appropriée et que le dispositif de surcharge continue de se déclencher, il est peut-être nécessaire de remplacer la pompe.
La pompe tourne, mais le débit d'eau est très faible.	Y-a-t-il un blocage dans la voie de passage ?	<input type="checkbox"/> Vérifiez qu'il n'y a pas de blocages dans l'échangeur thermique. <input type="checkbox"/> Vérifiez que rien n'obstrue les barres de pulvérisation.



---

Conair engagé l'investissement le plus lourd en assistance clientèle du secteur des industries des plastiques. Nos experts sont à votre disposition pour tout problème que vous pourriez rencontrer lors de l'installation ou de l'utilisation de votre équipement. Votre représentant Conair peut aussi vous aider à analyser la nature du problème rencontré, et s'assurer qu'il ne résulte pas d'une application erronée ou d'une mauvaise utilisation du produit.

Pour contacter le personnel d'assistance à la clientèle, veuillez appeler le numéro :



**REMARQUE :** les heures d'ouverture normale sont de 8h à 17h. Un service d'urgence hors ouverture est disponible à ce même numéro.

**Hors États-Unis, appelez le : 814-437-6861**

Vous pouvez demander au personnel d'entretien Conair de vous fournir une assistance sur site en contactant le Service d'assistance clientèle (Customer Service Department).

**Si vous rencontrez effectivement un problème, veuillez remplir la liste de contrôle suivante avant de contacter Conair :**

- Assurez-vous d'avoir toutes les informations sur le type de modèle et le type de commande notés sur l'étiquette de série, ainsi que les numéros de la liste des pièces pour votre équipement. Le personnel d'entretien aura besoin de ces informations pour vous aider.
- Assurez-vous que l'équipement est correctement alimenté.
- Assurez-vous que tous les connecteurs et câbles à l'intérieur et entre les systèmes de commande, ainsi que les composants reliés ont été correctement installés.
- Recherchez une solution dans le guide de dépannage de ce manuel.
- Étudiez attentivement le(s) manuel(s) d'instructions des équipements associés, notamment la section consacrée aux commandes. Chaque manuel peut contenir son propre guide de dépannage pour vous aider.
- Vérifiez que l'équipement a été utilisé de la manière décrite dans ce manuel.
- Vérifiez les schémas qui accompagnent le produit pour des informations supplémentaires ou des considérations spéciales.

**NOUS SOMMES  
LÀ POUR VOUS  
AIDER**

**POUR CONTACTER  
L'ASSISTANCE À LA  
CLIENTÈLE**

**AVANT  
D'APPELER...**

*Pour un prix modique, vous pouvez vous procurer des manuels et des documents imprimés supplémentaires sur votre équipement Conair en contactant l'assistance à la clientèle (Customer Service) ou les services de pièces détachées (Parts Departments). Vous pouvez aussi consulter la section Produits du site Web de Conair, [www.conairnet.com](http://www.conairnet.com).*

---

## GARANTIE DE L'ÉQUIPEMENT

Conair garantit la machinerie et l'équipement répertoriés dans cette commande, pour une période définie dans le devis à partir de la date d'expédition, contre les défauts de pièces et de main d'œuvre survenus dans les conditions d'utilisation et d'entretien normales recommandées (à l'exception des pièces généralement remplacées après une utilisation normale, (filtres, plaques de revêtement, etc.)). La garantie Conair se limite au remplacement, à son gré, de la pièce ou des pièces que nous considérons défectueuse(s) après examen. Le coût du transport à l'usine et depuis l'usine de la pièce ou des pièces est à la charge du client.

## GARANTIE DE PERFORMANCES

Conair garantit que cet équipement fonctionnera au moins selon les performances nominales indiquées dans les devis spécifiques concernant cet équipement ou détaillés dans nos caractéristiques techniques, à la condition que l'équipement soit appliqué, installé, utilisé et entretenu selon la manière recommandée décrite dans notre devis ou dans nos caractéristiques.

Si les performances de l'équipement ne répondent pas aux niveaux garantis, Conair, à sa discrétion, appliquera l'une des options suivantes :

- contrôler l'équipement et y effectuer des modifications ou des réglages pour satisfaire aux exigences en matière de performances. (De tels contrôles et corrections seront gratuits sauf si le non respect des conditions citées dans la garantie provient d'une mauvaise application, d'une installation incorrecte, de mauvaises pratiques d'entretien ou d'une utilisation inappropriée).
- remplacer l'équipement d'origine par un autre équipement Conair qui répond aux exigences en matière de performances d'origine, sans frais supplémentaires pour le client,
- rembourser au client le coût facturé. Pour obtenir le remboursement, le client doit préalablement effectuer une demande. À ce moment, le service d'assistance Conair délivrera un numéro RGA d'autorisation de retour de matériel (Return Goods Authorization). L'équipement retourné doit être correctement emballé et en bonne condition de fonctionnement, et doit comprendre toutes les pièces. Les retours de matériels doivent être pré-payés.

L'acheteur doit notifier toute réclamation à Conair par écrit et fournir une preuve d'achat et tout autre document à l'appui de sa réclamation.

## LIMITATIONS DE GARANTIE

À l'exception de la Garantie de l'équipement et de la Garantie de performances précitées, Conair rejette toutes les autres garanties concernant l'équipement, expresses ou implicites, à titre de droit, de conduite antérieure, d'usages de la profession ou autre, y compris mais sans s'y limiter les garanties implicites de qualité marchande ou d'adéquation à une utilisation particulière.

