

Systeme de distribution de colle thermofusible HM25c InvisiPac[®] 3A5392C

FR

*Pour l'apport et la distribution de pastilles de colle thermofusible.
Pour un usage professionnel uniquement.*

Pas homologué pour une utilisation dans des endroits avec une atmosphère explosive ou dangereuse.

Pour plus d'informations sur les **Modèles**, voir page 4.

Pression de service maximale : 8,3 MPa (83 bar, 1200 psi)

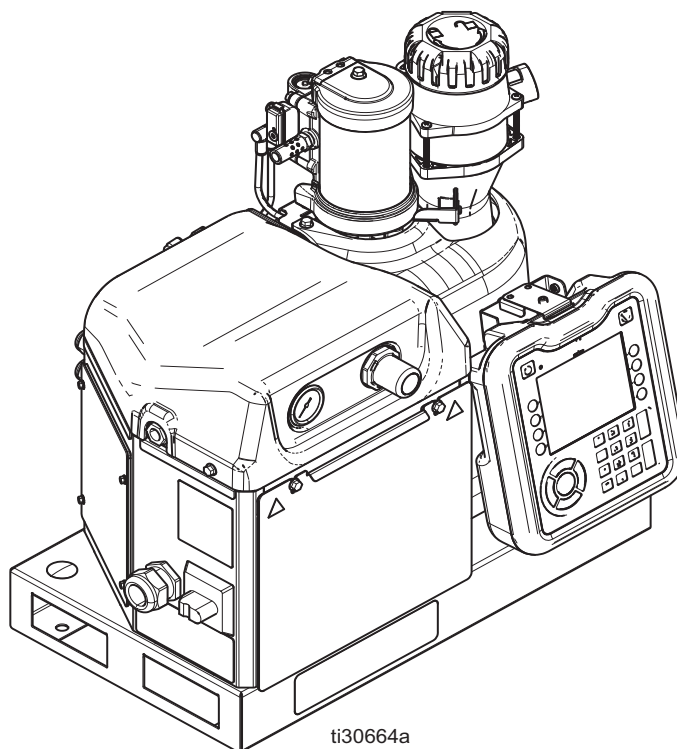
Température de service maximale du produit : 204°C (400°F)

Pression d'admission d'air maximale : 0,7 MPa (7 bar, 100 psi)



Instructions de sécurité importantes

Lire tous les avertissements et les instructions contenus dans ce manuel ainsi que dans les manuels de l'applicateur et du tuyau. Conserver toutes les instructions.



PROVEN QUALITY. LEADING TECHNOLOGY.

Intertek
9902471
Certifié selon
CAN/CSA C22.2 n° 88
Conforme à
ANSI/UL 499

Table des matières

Manuels afférents	3	Schémas électriques	52
Outils nécessaires	3	Schémas communs (tous les systèmes)	52
Modèles	4	Alimentation électrique entrante	53
Avertissements	5	Systèmes à 8 canaux (25C702, 25C703, 25C722, 25C723)	54
Identification des composants (installation type)	8	Régulateur du jet	55
Installation	9	Câblage type pour applicateur/tuyau	55
Mise à la terre	9	Schéma de la commande pneumatique	56
Emplacement	9	Pièces	57
Raccordement du système d'alimentation	10	Pièces de système communes	57
Raccordement des flexibles chauffés	11	Pièces de système communes (suite)	59
Branchement des applicateurs	12	Régulateur du jet à 8 canaux et pièces de système en 480 V	61
Branchement de l'alimentation en air	13	Étiquettes de sécurité et d'identification	64
Raccorder les sorties API	15	Pièces de l'ensemble de commandes pneumatiques 25C468	65
Raccorder les sorties API	17	Pièces de l'ensemble compartiment de fusion 17S257	67
Raccordement de l'entrée Suivi des produits	18	Accessoires	69
Raccordement des accessoires	19	Kit plateau d'adaptateur, 25M528	69
Raccordement du cordon électrique	19	Kit support de système, 17S264	69
Sélection des paramètres de l'ADM	20	Kit de mât à lampes, 25C662	70
Fonctionnement	22	Câbles d'extension pour montage séparé de l'ADM	71
Aperçu	22	Kit de suivi des produits de pulvérisation	71
Démarrage et amorçage initiaux	22	Adaptateurs pour tuyau	72
Remplissage automatique	23	Adaptateurs pour applicateur	72
Remplissage manuel	23	Kits de mise à niveau	73
Distribution	24	Kit de réservoir d'air, 16W366	77
Arrêt	24	Annexe A - ADM (Module d'affichage avancé)	78
Programme	25	Interface ADM	78
Procédure de décompression	25	Navigation sur écran	78
Astuces pour optimiser la durée de vie de la colle	25	Écrans ADM	79
Maintenance	26	Annexe B - Téléchargements (download et upload) USB	91
Inspection du filtre et de l'entonnoir	26	Procédure de téléchargement	91
Remplacement du filtre de sortie de la pompe	26	Accès aux fichiers	91
Remplacement du filtre d'admission de la pompe	27	Procédure de téléchargement vers un périphérique (upload)	91
Vidange du système	28	Journaux USB	92
Rinçage	28	Fichier des paramètres du système	92
Dépannage	30	Fichier des langues du système	93
Codes d'erreur	30	Annexe C - Mise à jour du logiciel	94
Alarmes (arrêtent le système)	31	Procédure de mise à jour du logiciel	94
Vérification du système de remplissage	36	Dimensions	95
Vérification de l'alimentation d'entrée	36	Dimensions du système en 240 V	95
Réparation	37	Système avec transformateur en 480 V	95
Système	37	Dimensions des trous de fixation	96
Commandes pneumatiques	38	Dimensions du système avec pied et tuyau d'alimentation	97
Compartiment de fusion	39	Caractéristiques techniques	98
Pompe	43	Temps de démarrage	100
Remonter le clapet anti-retour du boîtier d'admission de la pompe et les joints du cylindre	47	Remarques	101
Chauffages	49	Garantie standard Graco	102
Remplacement des composants électriques	50		

Manuels afférents

Les manuels sont disponibles sur www.graco.com.

Manuels en français sur les composants :

Réf.	Description
334627	Applicateur de colle thermofusible Plug-Free GM100 InvisiPac
3A2805	Applicateur de colle thermofusible GS35 InvisiPac
332072	Tuyau chauffé InvisiPac
3A4937	Système d'alimentation standard InvisiPac
334629	Système d'alimentation avancé InvisiPac
334784	Régulateur du profil du jet InvisiPac
334610	Solution de monitoring à distance LineSite®

Outils nécessaires

- Jeu de clés hexagonales standards
- Jeu de clés hexagonales métriques
- Différentes tailles de clés à molette
- Clé de 17,5 mm (11/16 po.)
- Clé à cliquet de 12,7 mm (3/8 po.)
- Douille de 11,3 mm (3/8 po.)
- Tournevis de 8 mm (5/16 po.)
- Douille de 11,3 mm (7/16 po.)
- Douille profonde de 22 mm (7/8 po.)
- Douille de 25,4 mm (1 po.)
- Douille de 13 mm
- Douille de 10 mm
- Clé à cliquet de 12,7 mm (1/2 po.)
- Couteau latéral
- Tournevis cruciforme
- Tournevis plat
- Multimètre
- Coupe-tube

Modèles

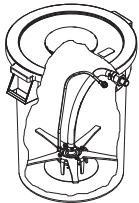
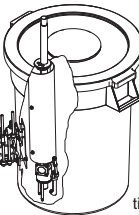
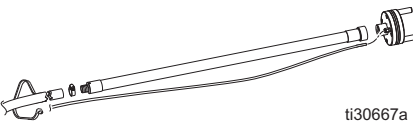
Modèles du système HM25c InvisiPac

REMARQUE : Les références des pièces qui constituent le système HM25c InvisiPac ci-après ne comprennent pas de système d'alimentation. Se reporter au tableau **Systèmes d'alimentation** ci-après pour sélectionner le système d'alimentation approprié au système HM25c InvisiPac sélectionné.

Réf.	Contrôleur du profil de pulvérisation	Canaux	Tension (V CA, 50/60 Hz)	Ampérage maximal
25C700	Non compris	4	200-240 1 Φ /3 Φ , 350-415 3 Φ + N	32 A
25C701	PC-8*			
25C702	Non compris	8		
25C703	PC-8*			
25C720	Non compris	4	400-480 3 Φ	16 A
25C721	PC-8*			
25C722	Non compris	8		
25C723	PC-8*			

* Commander le kit 17F712 pour la mise à niveau vers le PC-8e (comprend le jeton-clé de l'encodeur). Voir le manuel 334784 - Régulateur du jet InvisiPac pour plus d'informations.

Systèmes d'alimentation

Réf.	Utilisation
25C193 	A utiliser avec les applications à pastilles standard
17D749  ti30666a	A utiliser avec les applications à petits morceaux
24N957  ti30667a	A utiliser avec les applications à pastilles standard avec bac d'alimentation séparé ou conteneur en vrac

Avertissements

Les avertissements suivants concernent la configuration, l'utilisation, la mise à la terre, l'entretien et la réparation de cet équipement. Le point d'exclamation est un avertissement général tandis que le symbole de danger fait référence aux risques associés à une procédure particulière. Lorsque ces symboles apparaissent dans le texte du présent manuel, ou sur les étiquettes d'avertissement, se reporter à ces avertissements. Les symboles de danger et avertissements spécifiques au produit qui ne sont pas mentionnés dans cette section pourront, le cas échéant, apparaître dans le texte du présent manuel.

DANGER



RISQUE DE DÉCHARGE ÉLECTRIQUE GRAVE

Il est possible d'alimenter cet équipement à plus de 240 V. Un contact avec cet équipement à haute tension peut provoquer la mort ou des blessures graves.

- Couper le courant au niveau de l'interrupteur principal avant de débrancher un câble et de procéder à une intervention d'entretien.
- Cet équipement doit être mis à la terre. Raccorder uniquement à une source d'alimentation électrique reliée à la terre.
- Tout le câblage électrique doit être effectué par un électricien qualifié et doit répondre à l'ensemble des réglementations locales en vigueur.

AVERTISSEMENTS



RISQUE DE BRÛLURE

Les surfaces de l'équipement et le produit chauffé peuvent devenir brûlants quand l'appareil est en service. Pour éviter de se brûler grièvement :

- Ne pas toucher le produit ou l'équipement chaud.



RISQUE D'INJECTION CUTANÉE

Le liquide sous haute pression s'échappant par une fuite dans un tuyau ou par des pièces brisées peut transpercer la peau. Une telle blessure par injection peut ressembler à une simple coupure, mais il s'agit en fait d'une blessure grave qui peut même nécessiter une amputation. **Consulter immédiatement un médecin pour une intervention chirurgicale.**



- Ne pas diriger le dispositif de distribution vers quelqu'un ou vers une partie du corps.
- Ne pas mettre la main sur la sortie du liquide.
- Ne pas arrêter ou dévier les fuites avec la main, le corps, un gant ou un chiffon
- Exécuter la **Procédure de décompression** lors de l'arrêt de la distribution et avant le nettoyage, une vérification ou l'entretien de l'équipement.
- Serrer tous les branchements de produit avant de faire fonctionner l'équipement.
- Vérifier les tuyaux et raccords tous les jours. Immédiatement remplacer les pièces usées ou endommagées.

AVERTISSEMENTS



RISQUE D'INCENDIE ET D'EXPLOSION

Des vapeurs inflammables (telles que les vapeurs de solvant et de peinture) sur la zone de travail peuvent s'enflammer ou exploser. Afin d'éviter les risques d'incendie ou d'explosion :

- Ne pas utiliser des colles à base de solvant qui peuvent créer une atmosphère explosive lors de leur traitement.
- Utiliser l'équipement uniquement dans des locaux bien aérés.
- Supprimer toutes les sources d'incendie, telles que les veilleuses, cigarettes, lampes de poche et bâches en plastique (risque d'étincelles d'électricité statique).
- Raccorder à la terre tous les appareils de la zone de travail Voir les instructions du chapitre **Mise à la terre**.
- Ne jamais pulvériser ou rincer du solvant sous haute pression
- Veiller à débarrasser la zone de travail de tout résidu, comme les solvants, les chiffons et l'essence.
- En présence de vapeurs inflammables, ne pas raccorder/débrancher des cordons d'alimentation électrique, ne pas allumer/éteindre des interrupteurs électriques ou des lampes.
- Utiliser uniquement des tuyaux mis à la terre.
- En cas d'étincelles d'électricité statique, **cesser immédiatement d'utiliser l'équipement** au risque de recevoir une décharge. Ne pas utiliser cet équipement tant que le problème n'a pas été identifié et résolu.
- La présence d'un extincteur en ordre de marche est obligatoire dans la zone de travail.



RISQUE LIÉ AUX PIÈCES EN MOUVEMENT

Les pièces en mouvement peuvent pincer, couper ou amputer des doigts ou d'autres parties du corps.

- Se tenir à l'écart des pièces en mouvement.
- Ne pas faire fonctionner l'équipement si des écrans de protection ou des couvercles ont été enlevés.
- Un équipement sous pression peut se mettre en marche sans prévenir. Avant de faire une vérification de l'appareil, avant de le déplacer et avant de faire un entretien sur l'appareil, exécuter la **Procédure de décompression** et débrancher toutes les sources d'alimentation électrique.



RISQUES LIÉS À UNE MAUVAISE UTILISATION DE L'ÉQUIPEMENT

Une mauvaise utilisation peut causer de graves blessures, pouvant entraîner la mort.

- Ne pas utiliser l'appareil lorsque l'on est fatigué ou sous l'influence de médicaments, de drogues ou d'alcool.
- Ne pas dépasser la pression de service maximale ni les valeurs limites de température spécifiées pour le composant le plus faible de l'équipement. Consulter le chapitre **Spécifications techniques** de tous les manuels des équipements.
- Utiliser des produits et solvants compatibles avec les pièces en contact avec le produit. Consulter le chapitre **Spécifications techniques** des manuels des équipements. Lire les avertissements du fabricant de produits et solvants. Pour obtenir des informations détaillées sur les produits de pulvérisation utilisés, demander les fiches signalétiques (SDS) au distributeur ou au revendeur.
- Ne pas quitter la zone de travail tant que l'équipement est sous tension ou sous pression.
- Éteindre tous les équipements et exécuter la **Procédure de décompression** lorsque ces équipements ne sont pas utilisés.
- Vérifier quotidiennement l'équipement. Réparer ou remplacer immédiatement toute pièce usée ou endommagée, et ce, uniquement par des pièces d'origine du fabricant.
- Ne pas altérer ou modifier l'équipement. Toute altération ou modification peut annuler les homologations et entraîner des risques liés à la sécurité.
- Veiller à ce que l'équipement soit adapté et homologué pour l'environnement dans lequel il est utilisé.
- Utiliser l'équipement uniquement aux fins auxquelles il est prévu. Pour plus d'informations, contacter son distributeur.
- Éloigner les tuyaux et câbles électriques des zones de circulation, des bords coupants, des pièces en mouvement et des surfaces chaudes.
- Ne pas tordre ou trop plier les tuyaux, ne pas utiliser les tuyaux pour soulever ou tirer l'équipement.
- Tenir les enfants et animaux à distance de la zone de travail.
- Observer toutes les consignes de sécurité en vigueur.



AVERTISSEMENTS



RISQUES LIÉS AUX PRODUITS ET VAPEURS TOXIQUES

Les produits ou vapeurs toxiques peuvent causer de graves blessures, voire la mort, en cas de projection dans les yeux ou sur la peau, d'inhalation ou d'ingestion.

- Lire la fiche signalétique (SDS) pour prendre connaissance des risques spécifiques liés aux produits utilisés.
- Entreposer les produits dangereux dans des récipients homologués et les jeter en observant les recommandations en la matière.



ÉQUIPEMENT DE PROTECTION INDIVIDUELLE

Porter un équipement de protection approprié dans la zone de travail pour réduire le risque de blessures graves, notamment aux yeux, aux oreilles (perte auditive) ou par brûlure ou inhalation de vapeurs toxiques. Ces équipements de protection individuelle comprennent, sans s'y limiter :

- Des lunettes de protection et une protection auditive.
- Les masques respiratoires, vêtements et gants de protection recommandés par le fabricant de produits et de solvants.

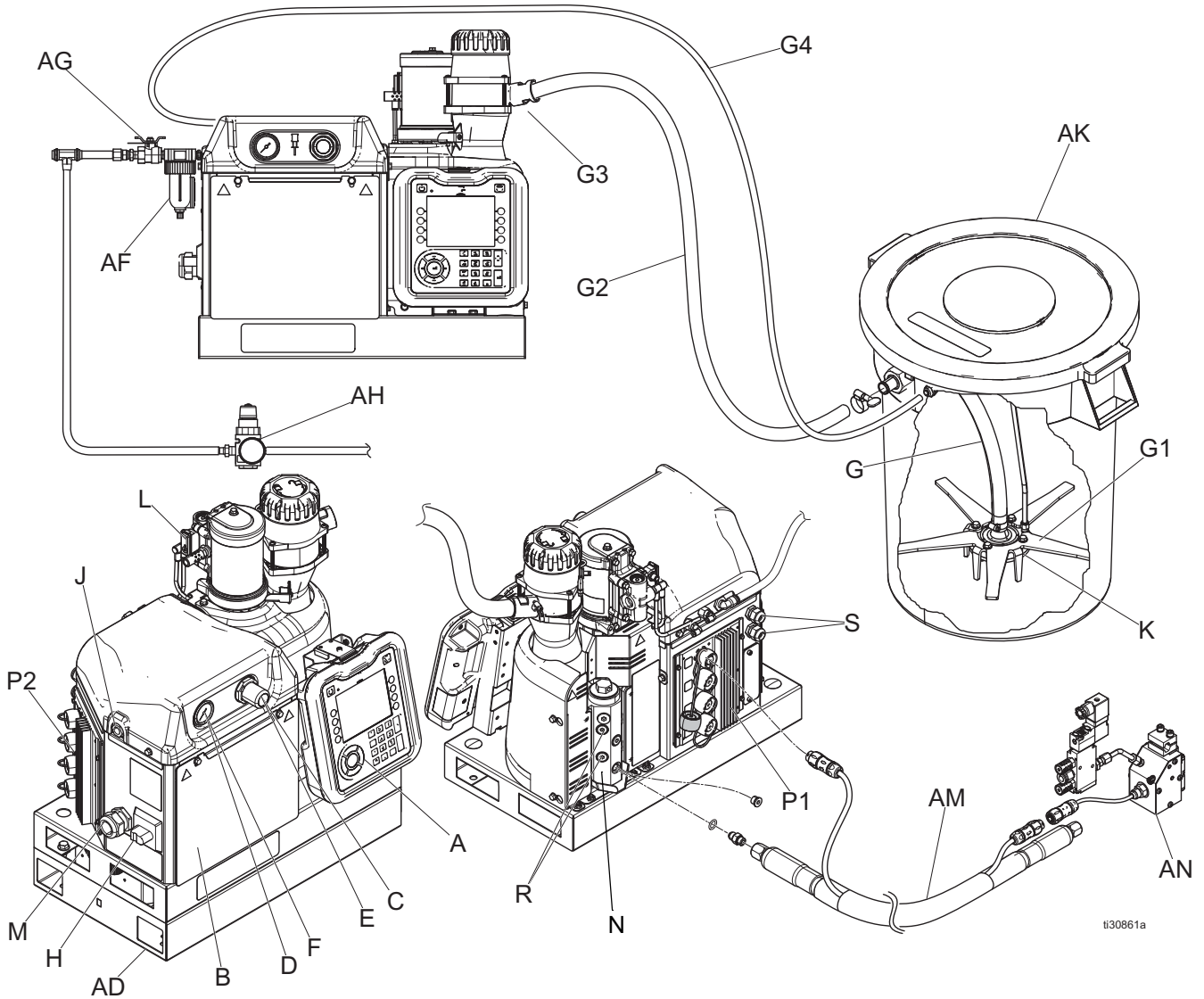


RISQUES LIÉS AUX PIÈCES EN ALUMINIUM SOUS PRESSION

L'utilisation dans l'équipement sous pression de produits non compatibles avec l'aluminium peut déclencher une réaction chimique dangereuse et endommager l'équipement. Le non-respect de cet avertissement peut provoquer des blessures graves, voire mortelles, ou des dégâts matériels.

- Ne pas utiliser du 1,1,1-trichloroéthane, du chlorure de méthylène ou d'autres solvants à base d'hydrocarbures halogénés, ni des produits contenant de tels solvants.
- Ne pas utiliser de l'eau de javel.
- De nombreux autres produits peuvent contenir des produits chimiques susceptibles de réagir avec l'aluminium. Vérifier la compatibilité auprès du fournisseur du produit de pulvérisation.

Identification des composants (installation type)



ti30861a

Rep. Description

- A Module d'affichage avancé (ADM)
- AD Châssis du transformateur
- AF Filtre à air d'admission de système
- AG Vanne d'air à bille d'admission de système
- AH* Régulateur de débit d'air de l'applicateur
- AK* Bac d'alimentation
- AM* Tuyau chauffé
- AN* Applicateur
- B Boîtier électrique
- C Régulateur de pression d'air de la pompe
- D Manomètre de la pompe
- G* Tuyau de secoueur
- G1* Tête du secoueur
- G2* Tube d'alimentation

Rep. Description

- G3 Entonnoir d'alimentation
- G4* Tuyau pneumatique d'alimentation, D.E. 9,52 mm (3/8 po.)
- H Interrupteur principal
- J Admission d'air du système
- K Admission du transfert à dépression (secoueur)
- L Moteur et pompe pneumatiques
- M Réducteur de tension d'alimentation électrique entrante
- N Collecteur de produit chauffé (compartiment de fusion)
- P Multi-zone automatique (AMZ)
- P1 Multi-zone automatique 1 (AMZ 1)
- P2 Multi-zone automatique 2 (AMZ 2)
- R Sorties de liquide pour raccordement aux tuyaux chauffés
- S Presse-étoupe câble E/S client

* N'est pas fourni avec le système HM25c InvisiPac (vendu séparément).

Installation

Mise à la terre



L'équipement doit être mis à la terre pour réduire le risque d'étincelles électrostatiques et de décharge électrique. Les étincelles électriques et d'électricité statique peuvent mettre le feu aux vapeurs ou les faire exploser. Une mauvaise mise à la terre peut provoquer une décharge électrique. La mise à la terre offre un câble échappatoire au courant électrique.

Le système InvisiPac est muni d'une borne de terre. Demander à un électricien qualifié de mettre le système à la terre à l'aide de cette borne. Voir **Branchement du cordon électrique**, page 19.

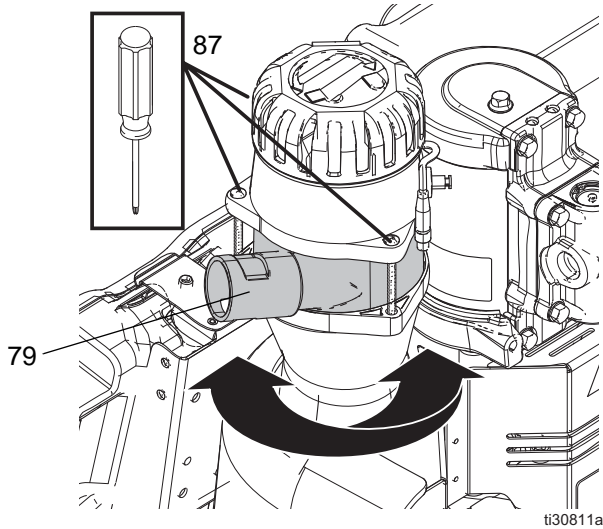
Emplacement

Au moment de la configuration du système InvisiPac, s'assurer que les critères suivants sont respectés :

- La température ambiante doit se situer entre 0° et 49°C (32° à 120°F).
- Le système InvisiPac doit être positionné de façon à ce que le tuyau d'alimentation atteigne le bac d'alimentation (AK). La longueur du tuyau d'alimentation fourni avec chaque système d'alimentation est de 3 m (10 pi.). La longueur maximum recommandée des tuyaux est de 9,1 m (30 pi.). Utiliser des **tuyaux d'alimentation de 9,1 m (30 pi.), 24R043** pour obtenir la longueur de tuyaux maximum.
- Le système InvisiPac doit être positionné de façon à ce que les tuyaux chauffés (AM) aillent du compartiment de fusion (N) aux applicateurs. La longueur maximum d'un tuyau InvisiPac est de 7,6 m (25 pi.).
- Pour faciliter l'utilisation, positionner le système InvisiPac de façon à ce que l'écran se trouve légèrement en-dessous du niveau des yeux. Utiliser le **kit de support de système, 17S264** pour positionner le système InvisiPac à la bonne hauteur. Pour plus d'informations, voir la page 69.
- Utiliser le **kit de plaque d'adaptation, 25M528** (page 69) pour positionner le système InvisiPac à la place d'un système non fabriqué par Graco.
- Pour faciliter l'utilisation et la maintenance, positionner le système InvisiPac de façon à ce que tous les côtés soient faciles d'accès et suffisamment éclairés.
- Serrer le châssis du système à l'emplacement choisi à l'aide de trous de montage fournis. Voir **Dimension des trous de montage**, page 96.

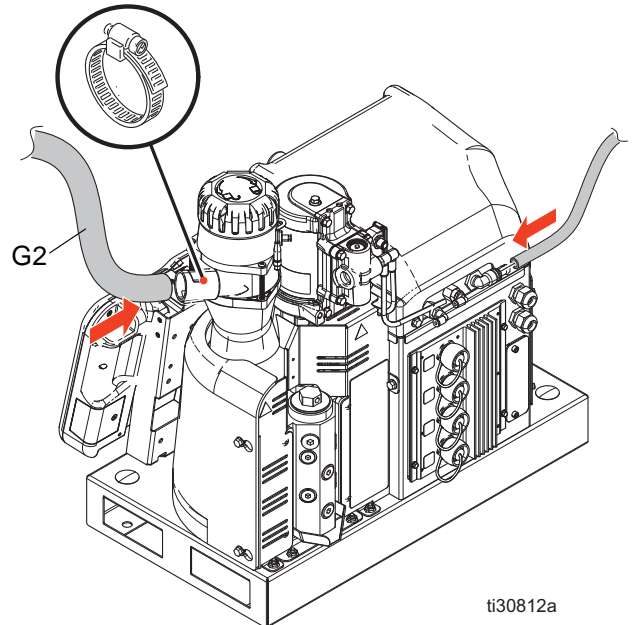
Raccordement du système d'alimentation

1. Se reporter au manuel d'instructions fourni avec le système d'alimentation pour toute étape d'assemblage à exécuter avant de raccorder le système d'alimentation au système InvisiPac.
2. Régler l'admission de l'entonnoir (79) sur le système InvisiPac (en option) :
 - a. Desserrer les trois boulons d'assemblage (87).



- b. Pivoter l'admission de l'entonnoir (79) sur la position souhaitée et serrer à nouveau les trois boulons d'assemblage (87).

3. Introduire un tuyau d'alimentation (G2) d'un diamètre externe de 33 mm (1,3 po.) dans l'admission de l'entonnoir (79). Serrer le collier de serrage du tuyau sur les entailles de l'admission de l'entonnoir pour fixer le tuyau d'alimentation.



4. Raccorder le tuyau d'alimentation (G4) d'un diamètre externe de 9,525 cm (3/8 po.) au raccord à enclenchement par pression vide de 9,525 cm (3/8 po.) se trouvant au dos du système InvisiPac.

Raccordement des flexibles chauffés



L'utilisation d'un tuyau chauffé Graco n'est pas requise avec ce système. Cependant, tous les tuyaux chauffés raccordés au système doivent présenter des valeurs nominales de 8,3 MPa (83 bar, 1200 psi), 204°C (400°F), ils doivent également être équipés d'un capteur de type DTR et ne pas consommer plus de 1250 W à 240 V CA. Les tuyaux chauffés qui ne sont pas fabriqués par Graco ont besoin d'un câble d'adaptation électrique.

En cas de raccordement des tuyaux à un système déjà en service : exécuter la **Procédure de décompression** de la page 25, et veiller à ce que la température du système soit sûre, puis passer à l'étape 2.

En cas de raccordement des tuyaux à un système neuf : passer à l'étape 1.

1. Éliminer l'huile résiduelle qui reste après les essais en usine :
 - a. Placer un chiffon sur le plateau de vidange (650) fixé au compartiment de fusion. Le système peut contenir des restes d'huile à la suite des essais en usine.
 - b. Utiliser une clé Allen de 6,35 mm (1/4 po.) pour retirer le bouchon (640) de l'orifice de vidange.
 - c. Une fois le liquide éliminé, remettre le bouchon de l'orifice de vidange (640) et retirer le chiffon placé sur le compartiment de fusion (650).

2. Effectuer un raccordement de produit entre le compartiment de fusion (N) et le(s) tuyau(x) chauffé(s) (AM) :
 - a. Enlever le bouchon du collecteur situé à la sortie du compartiment de fusion (640).

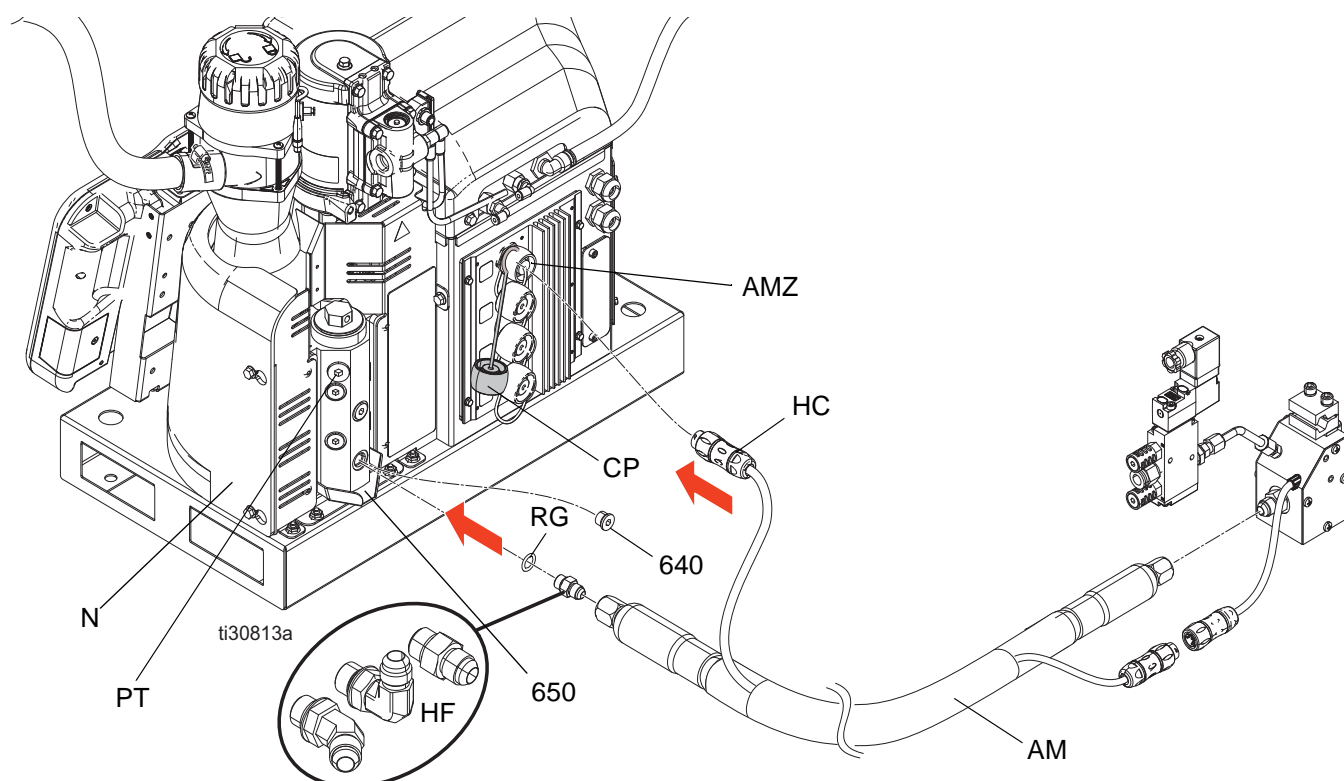
REMARQUE : Pour faciliter l'installation, utiliser d'abord les orifices du compartiment de fusion du bas.

REMARQUE : Ne pas utiliser l'orifice du haut (PT) pour les raccordements du tuyau de produit.
 - b. Monter le raccord hydraulique (HF) fourni sur l'orifice avec le joint torique (RG) se trouvant en face du compartiment de fusion. Serrer avec une clé de 17,5 mm (11/16 po.).

REMARQUE : Des raccords hydrauliques en T supplémentaires sont inclus avec les systèmes à 8 canaux pour faciliter le raccordement des 8 tuyaux chauffés au collecteur d'admission du compartiment de fusion.
3. Répéter l'étape précédente pour tous les tuyaux.
4. Effectuer le raccordement électrique entre le(s) tuyau(x) chauffé(s) et la(les) AMZ :

REMARQUE : Pour faciliter l'installation, raccorder d'abord les orifices du compartiment de fusion les plus à droite aux connecteurs électriques AMZ les plus à droite.

- a. Retirer le capuchon (CP) du connecteur électrique AMZ et installer le connecteur électrique du tuyau (HC).
5. Répéter l'étape précédente pour tous les tuyaux.



Branchement des applicateurs



L'utilisation d'un applicateur Graco n'est pas requise avec ce système. Cependant, tous les applicateurs raccordés au système doivent présenter des valeurs nominales de 8,3 MPa (83 bar, 1200 psi), 204°C (400°F), ils doivent également être équipés d'un capteur de type DTR et ne pas consommer plus de 400 W à 240 V CA. Les applicateurs qui ne sont pas fabriqués par Graco ont besoin d'un câble d'adaptation électrique.

En cas de raccordement des applicateurs à un système déjà en service : exécuter la **Procédure de décompression** de la page 25, et veiller à ce que la température du système soit sûre.

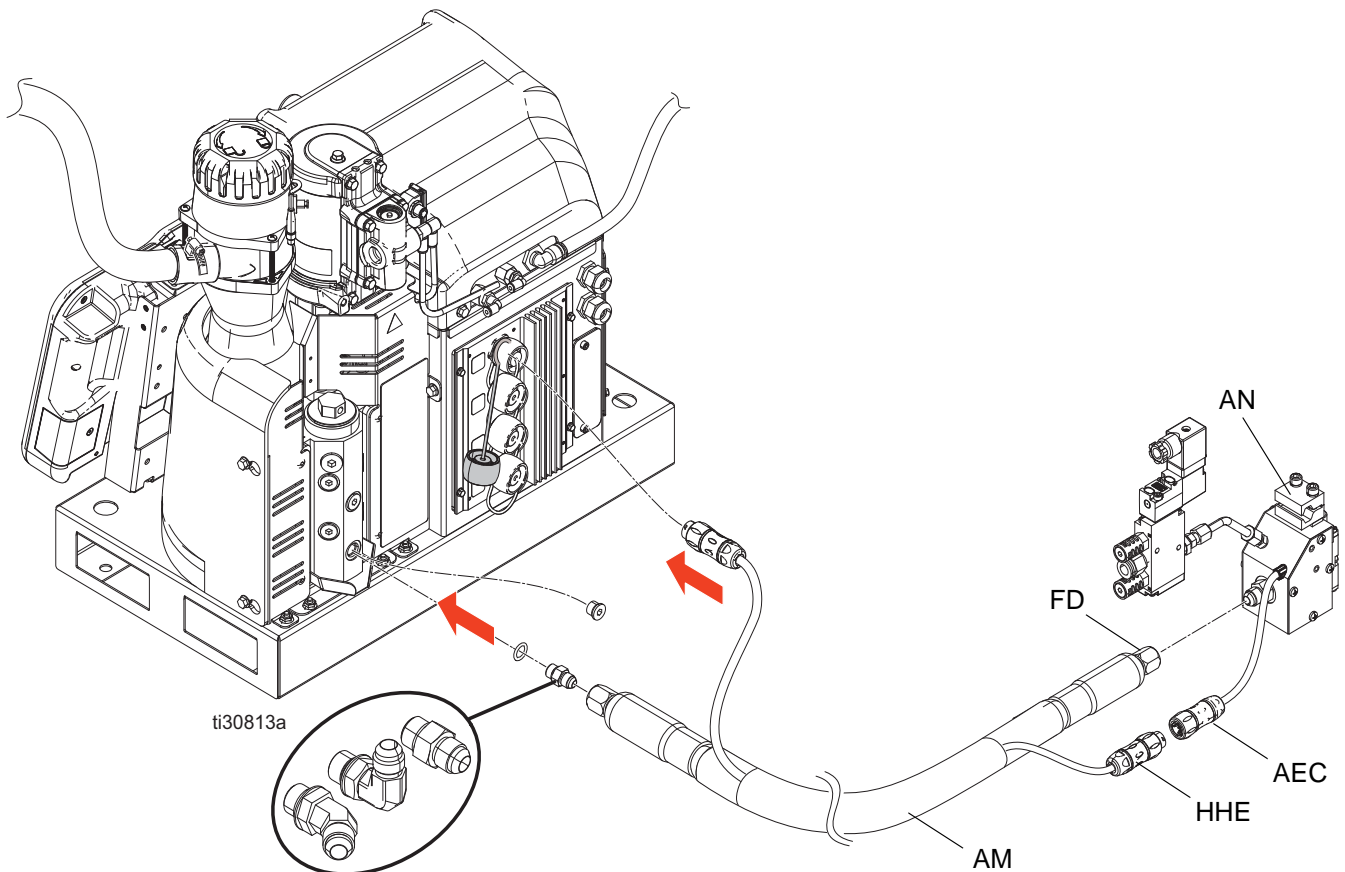
1. Utiliser une clé de 17,5 mm (11/16 po.) pour serrer la sortie de produit du tuyau chauffé (FD) sur l'admission de produit de l'applicateur pour réaliser

un raccordement de produit entre le tuyau chauffé (AM) et l'applicateur (AN).

2. Effectuer le raccordement électrique entre le tuyau chauffé (AM) et l'applicateur (AN) :

- a. Pour raccorder les tuyaux chauffés Graco aux applicateurs Graco, fixer le connecteur électrique du tuyau chauffé (HHE) au connecteur électrique de l'applicateur (AEC).
- b. Pour raccorder les tuyaux chauffés à des applicateurs qui ne sont pas fabriqués par Graco, fixer un connecteur électrique de tuyau chauffé (HHE) au câble de l'adaptateur de l'applicateur non fabriqué par Graco et raccorder l'autre extrémité au connecteur électrique de l'applicateur (AEC).

3. Répéter les étapes précédentes pour tous les applicateurs.



Branchement de l'alimentation en air

Voir **Raccordement de l'alimentation pneumatique** à la page 14 pour des recommandations concernant la configuration pneumatique avant de passer aux étapes suivantes.

REMARQUE : Le système doit être muni d'une vanne à bille de type purgeur qui évacue la pression en aval lorsqu'il est fermé.

REMARQUE : Le système doit utiliser un filtre à air avec un débit d'au moins 30 scfm.

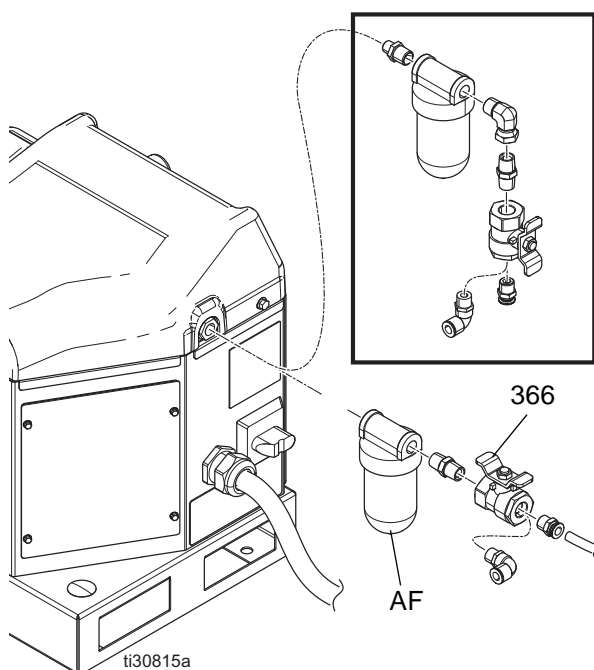
REMARQUE : Les protège-cadrans du manomètre sont en plastique pour permettre leur utilisation dans le secteur des aliments et des boissons.

ATTENTION

La lubrification de l'alimentation pneumatique peut diminuer la durée de vie des composants des commandes pneumatiques. Ne pas installer d'huileur sur l'alimentation pneumatique vers le système.

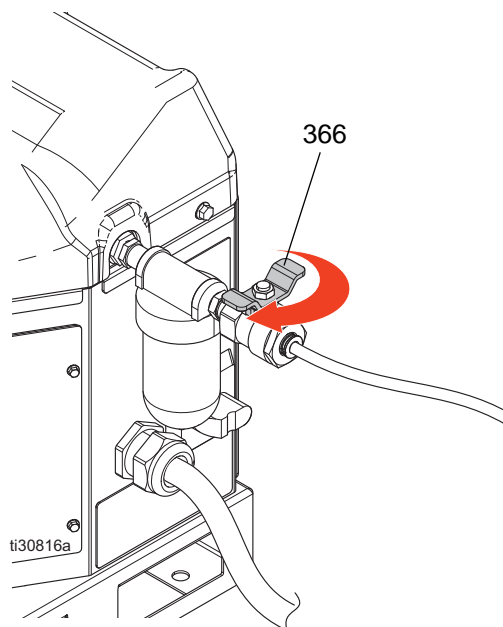
1. Installer la vanne à bille de purge de l'admission d'air fournie (366) et le filtre à air (AF) sur l'admission d'air femelle du système de 6,3 mm (1/4 po.) ptn.

REMARQUE : Les raccords supplémentaires, fournis avec le kit pour admission d'air sont facultatifs et peuvent être utilisés au besoin.



2. Fermer la vanne à bille (366).

REMARQUE : Si la même alimentation en air est utilisée pour le(s) applicateur(s), mettre un té sur la conduite d'air avant la vanne à bille. Consulter le manuel de l'applicateur pour connaître les besoins en pression d'air de l'applicateur. Le cas échéant, utiliser un régulateur avant l'applicateur pour diminuer la pression pneumatique.

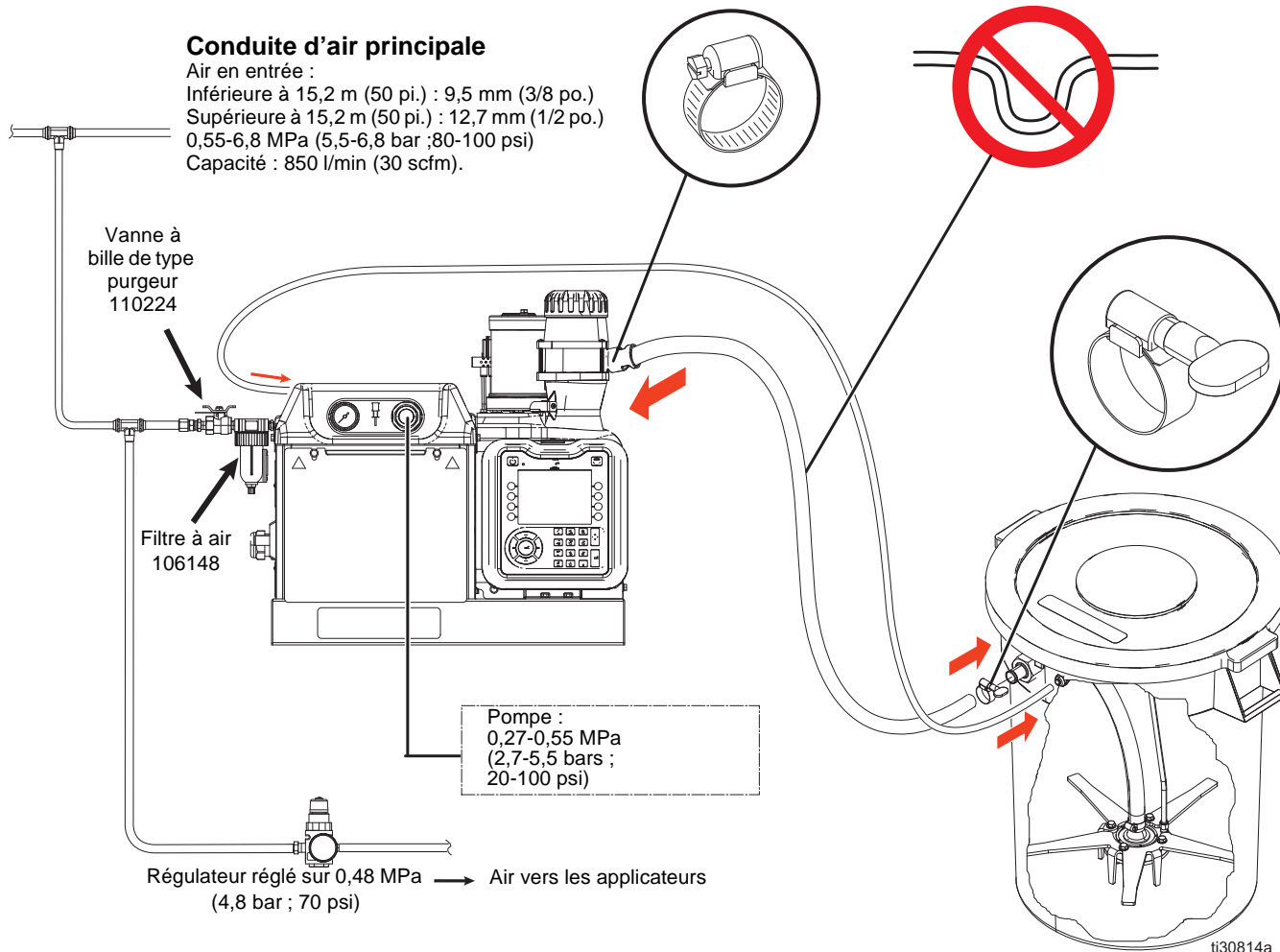


3. Brancher une conduite d'alimentation en air de 9,525 cm (3/8 po.) au moins vers la vanne à bille (366).



REMARQUE : La pression d'alimentation en air doit se situer entre 550 MPa (5,5 bar ; 80 psi) et 690 MPa (6,9 bar ; 100 psi), pour de meilleurs résultats. Si la pression d'alimentation en air ne peut prendre en charge le débit requis par le système InvisiPac, ou si la pression risque de chuter parce qu'un autre appareil dispose de la même source d'alimentation, le kit de réservoir d'air 16W366 est disponible. Il permet au système de fonctionner à une pression inférieure ou avec des conduites d'air limitée.

Raccordement de l'alimentation pneumatique (installation type)

Pas de creux dans le tuyau d'alimentation



Raccorder les sorties API

				
<p>DANGER</p> <p>RISQUE DE DÉCHARGE ÉLECTRIQUE GRAVE</p> <p>Il est possible d'alimenter cet équipement à plus de 240 V. Un contact avec cet équipement à haute tension peut provoquer la mort ou des blessures graves.</p> <ul style="list-style-type: none"> Couper le courant au niveau de l'interrupteur principal avant de débrancher un câble et de procéder à une intervention d'entretien. 				

Tous les systèmes InvisiPac sont munis de six entrées API. Chaque entrée peut être configurée dans le logiciel pour exécuter l'une des options suivantes :

- Mettre le système InvisiPac sous/hors tension (on/off)
- Désactiver le système InvisiPac (désactiver la pompe)
- Activer/désactiver les canaux séparément (1 - 8)

REMARQUE : Voir l'**Annexe A - ADM** à la page 78 pour des informations détaillées sur la configuration du logiciel des options ci-dessus.

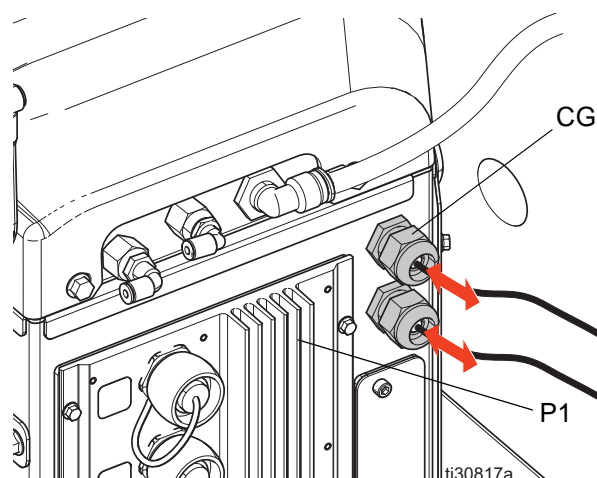
REMARQUE : Des entrées API supplémentaires sont disponibles sur les systèmes InvisiPac munis d'un régulateur interne du jet. Pour plus d'informations, voir le manuel Système de réglage du jet 334784.

Les entrées API de l'InvisiPac prennent en charge les types d'entrée ci-après :

Type d'entrée	Caractéristiques
Entrée numérique	0-30 V CC Signal faible : 0-2,5 V Signal fort : 10-30 V
Contact sec	Circuit ouvert/fermé Signal faible : Circuit ouvert Signal fort : Circuit fermé

Câbler les entrées API

- Faire passer le câble multiconducteur dans l'un des passe-fils (CG) se trouvant au dos du boîtier de système InvisiPac.



- Consulter les rubriques suivantes (**Entrées numériques** et **Entrées à contact sec**, en fonction du type d'entrée requis) pour câbler les entrées API sur la carte E/S du système sur Multi-zone automatique (AMZ) #1 (P1).

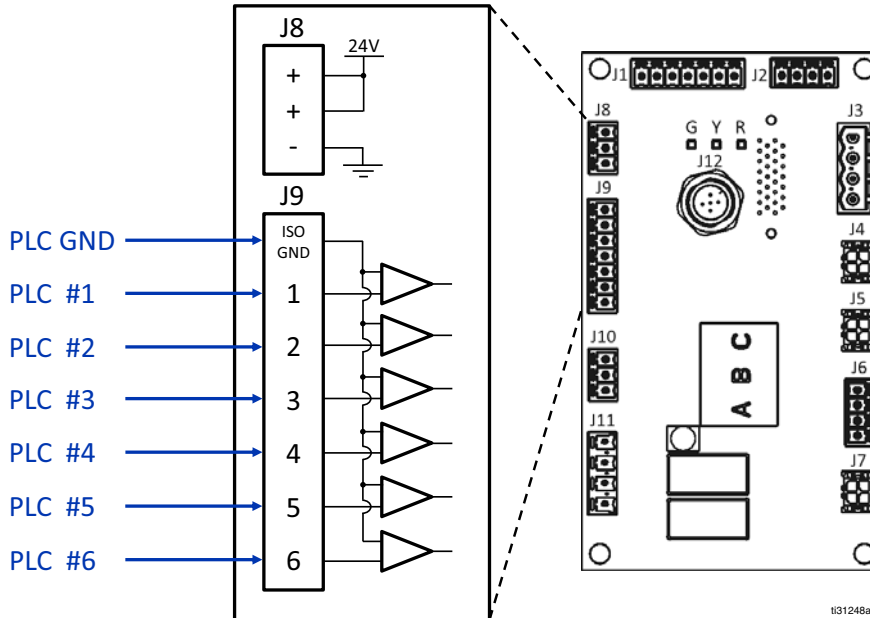
REMARQUE : Sur les systèmes InvisiPac à 8 canaux, une carte E/S de système supplémentaire est incluse sur la AMZ #2 (P2). Ne pas câbler les entrées API sur la carte E/S de système de la AMZ #2.

Entrées numériques (0 - 30 V CC)

1. Raccorder le fil de mise à la terre API (16-28 AWG) sur la borne ISO GND du bornier J9.
2. Raccorder le fil du signal d'entrée à la borne d'entrée souhaitée du bornier J9 (étiqueté par numéro d'entrée).
3. Répéter l'étape 2 pour toutes les entrées.

ATTENTION

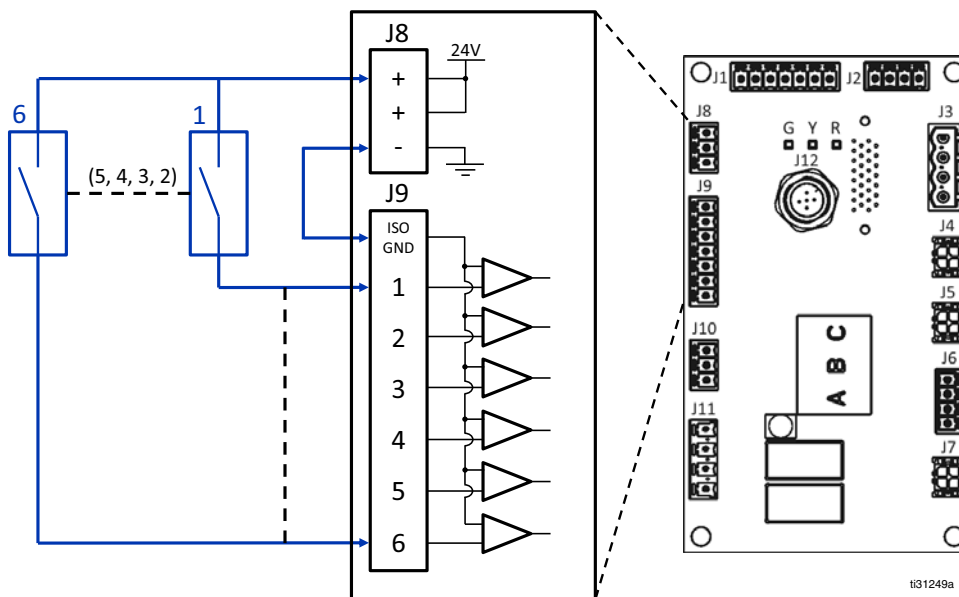
La carte E/S de système et/ou l'API pourraient subir des dommages en cas de raccordements réalisés sur le bornier J8. Ne pas effectuer de raccordements sur J8 lorsque les entrées de l'API de type Entrées numériques sont utilisées. Les signaux du bornier J8 sont fournis uniquement pour les entrées de type Contact sec.




Entrées à contact sec (circuit ouvert/fermé)

1. Raccorder le câble cavalier (16-28 AWG) entre la borne « - » du bornier J8 et la borne ISO GND du bornier J9.

2. Raccorder un côté de l'entrée à l'une des bornes « + » du bornier J8.
3. Raccorder l'autre côté de l'entrée à la borne d'entrée souhaitée du bornier J9 (étiqueté par numéro d'entrée).
4. Répéter les étapes 2 et 3 pour toutes les entrées.



Raccorder les sorties API



DANGER

RISQUE DE DÉCHARGE ÉLECTRIQUE GRAVE
 Il est possible d'alimenter cet équipement à plus de 240 V. Un contact avec cet équipement à haute tension peut provoquer la mort ou des blessures graves.

- Couper le courant au niveau de l'interrupteur principal avant de débrancher un câble et de procéder à une intervention d'entretien.

Tous les systèmes InvisiPac sont munis de deux sorties API. Il est possible de configurer chaque sortie séparément dans le logiciel pour indiquer les états suivants :

- Systèmes InvisiPac64 prêt
- Erreur présente
- Maintenance nécessaire

REMARQUE : Voir l'**Annexe A - ADM** à la page 78 pour des informations détaillées sur la configuration du logiciel des options ci-dessus.

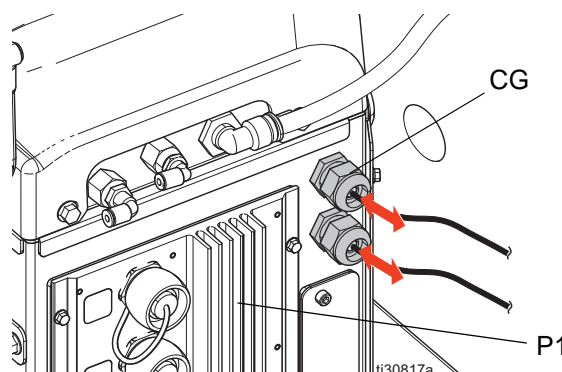
REMARQUE : Des sorties API supplémentaires sont disponibles sur les systèmes InvisiPac munis d'un régulateur interne du jet. Pour plus d'informations, voir le manuel Système de réglage du jet 334784.

Les spécifications des sorties API InvisiPac sont les suivantes :

Élément	Spécification
Type de sortie	Contact sec (circuit ouvert/fermé)
Tension maximale	24 V CC / 240 V CA
Courant maximal	2A

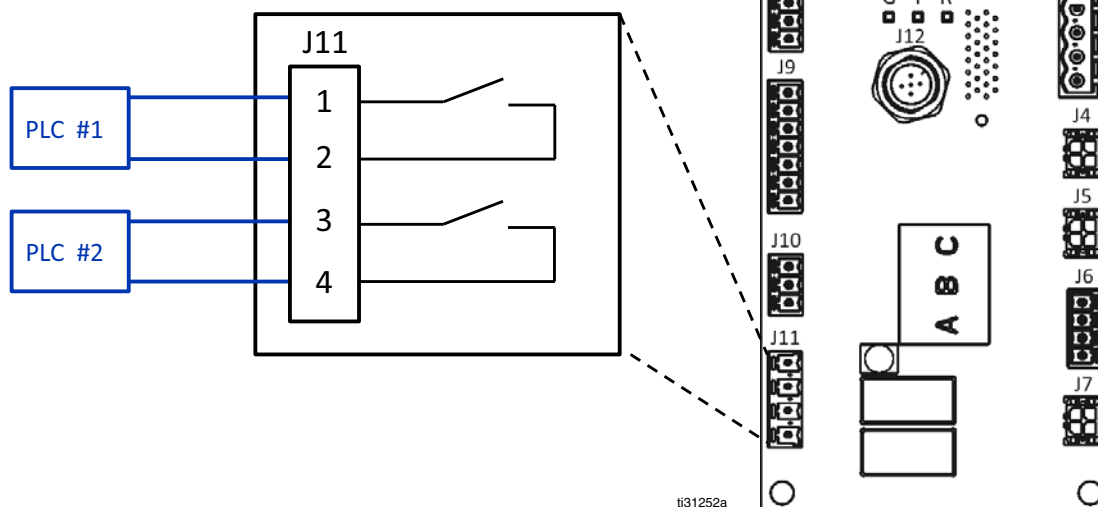
Câbler les sorties API

1. Faire passer le câble multiconducteur dans l'un des passe-fils (CG) se trouvant au dos du boîtier de système InvisiPac.




2. Se reporter à la figure ci-après pour le câblage des entrées API sur la carte E/S de système de la AMZ #1 (P1).

REMARQUE : Sur les systèmes InvisiPac à 8 canaux, une carte E/S de système supplémentaire est incluse sur la AMZ #2 (P2). Ne pas câbler les entrées API sur la carte E/S de système de la AMZ #2.



Raccordement de l'entrée Suivi des produits



DANGER

RISQUE DE DÉCHARGE ÉLECTRIQUE GRAVE

Il est possible d'alimenter cet équipement à plus de 240 V. Un contact avec cet équipement à haute tension peut provoquer la mort ou des blessures graves.

- Couper le courant au niveau de l'interrupteur principal avant de débrancher un câble et de procéder à une intervention d'entretien.

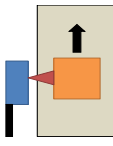
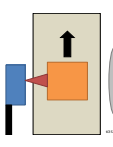
Il est possible d'utiliser un capteur de gâchette ou une entrée à contact sec pour ajouter un suivi des produits aux systèmes HM25c InvisiPac qui ne sont pas équipés de régulateur du jet. Voir **Accessoires** (à partir de la page 69) pour plus d'informations.

REMARQUE : Les systèmes HM25c InvisiPac dotés de régulateur du jet effectuent automatiquement le suivi d'utilisation des produits par unité et n'ont pas besoin d'un capteur d'amorçage supplémentaire ou d'une entrée à contact sec.

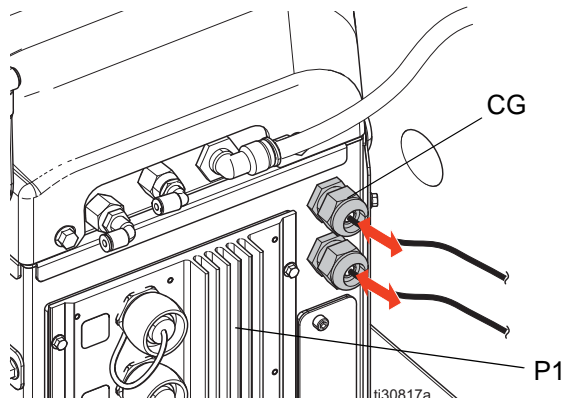
REMARQUE : Voir **Écran 4 de système - Configuration du suivi des produits** à la page 88 pour savoir comment consulter les données de configuration et de suivi dans le logiciel.

Exécuter les étapes suivantes pour raccorder un capteur d'amorçage au système InvisiPac :

1. Monter le capteur d'amorçage comme indiqué dans les instructions du tableau ci-après :

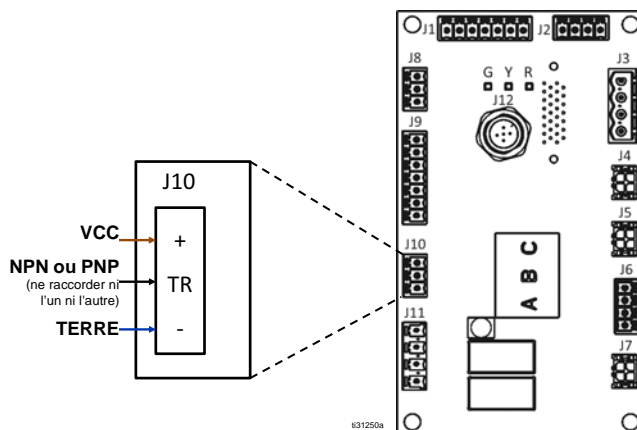
Kit	Type de capteur	Remarques	Image
24X44 6	Diffus	<ul style="list-style-type: none"> Aligner le capteur perpendiculairement à la ligne. Le régler correctement. S'assurer qu'il se déclenche une fois par unité. Plage : 200 mm 	
24X44 7	Rétro-réfléchissant	<ul style="list-style-type: none"> Aligner le capteur perpendiculairement à la ligne. Aligner le réflecteur et le capteur. S'assurer qu'il se déclenche une fois par unité. Plage : 3,5 mm 	

2. Raccorder l'extrémité M12 du câble d'alimentation fourni au capteur d'amorçage.
3. Faire passer l'extrémité du câble volant dans l'un des passe-fils (CG) se trouvant au dos du boîtier électrique du système InvisiPac.



4. Se reporter au tableau et à la figure ci-après pour le câblage des câbles volants sur la carte E/S de système de la AMZ #1 (P1).

REMARQUE : Sur les systèmes InvisiPac à 8 canaux, une carte E/S de système supplémentaire est incluse sur la AMZ #2 (P2). Ne pas câbler le capteur d'amorçage sur la carte E/S de système de la AMZ #2.



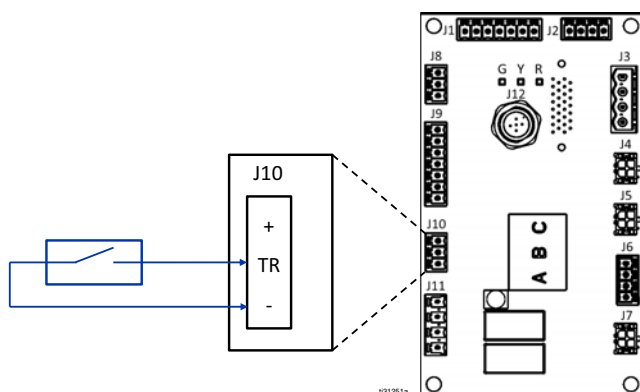
Signal de câble volant (couleur)	Broche J10
V CC (marron)	+
PNP (noir)	TR*
NPN (blanc)	
GND (bleu)	-

***REMARQUE :** Ne raccorder qu'un fil (couper et terminer l'autre fil).

Suivre les étapes suivantes pour raccorder un contact sec au système InvisiPac :

1. Faire passer le câble dans l'un des passe-fils (CG) se trouvant au dos du boîtier du système InvisiPac.
2. Se reporter au tableau et à la figure ci-après pour le câblage des câbles volants sur la carte E/S de système de la AMZ #1.

REMARQUE : Sur les systèmes InvisiPac à 8 canaux, une carte E/S de système supplémentaire est incluse sur la AMZ #2 (P2). Ne pas câbler l'entrée de contact sec à la carte E/S de système sur la AMZ #2.



Raccordement des accessoires

Voir **Accessoires** (à partir de la page 69) pour des kits supplémentaires et les instructions d'installation.

Raccordement du cordon électrique

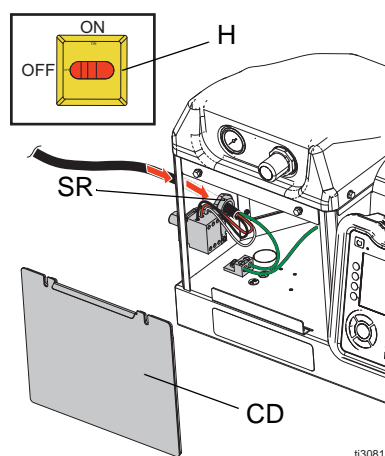
DANGER
RISQUE DE DÉCHARGE ÉLECTRIQUE GRAVE

Il est possible d'alimenter cet équipement à plus de 240 V. Un contact avec cet équipement à haute tension peut provoquer la mort ou des blessures graves.

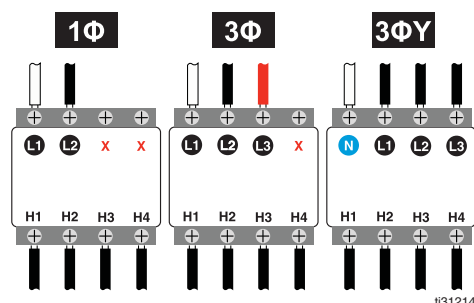
- Couper le courant au niveau de l'interrupteur principal avant de débrancher un câble et de procéder à une intervention d'entretien.
- Cet équipement doit être mis à la terre. Raccorder uniquement à une source d'alimentation électrique reliée à la terre.
- Tout le câblage électrique doit être effectué par un électricien qualifié et doit répondre à l'ensemble des réglementations locales en vigueur.
- Pour réduire les risques de décharge électrique, exécuter les étapes de **Configuration** précédentes (à partir de la page 9) avant de raccorder le cordon électrique.

REMARQUE : REMARQUE : La douille de réduction de tension (SR) installée convient pour un cordon électrique avec un diam. ext. de 18 à 25 mm (0,71 à 0,98 po.).

1. Mettre l'interrupteur d'alimentation principal (H) sur OFF (arrêt).



2. Retirer la porte du boîtier électrique (CD).
3. Introduire le cordon électrique dans la douille du réducteur de tension (SR) du boîtier électrique.
4. Attacher les embouts isolés sur l'extrémité de chaque câble.
5. Raccorder le fil de terre à la masse du châssis.
6. Raccorder les fils d'alimentation à l'interrupteur principal comme indiqué ci-après.









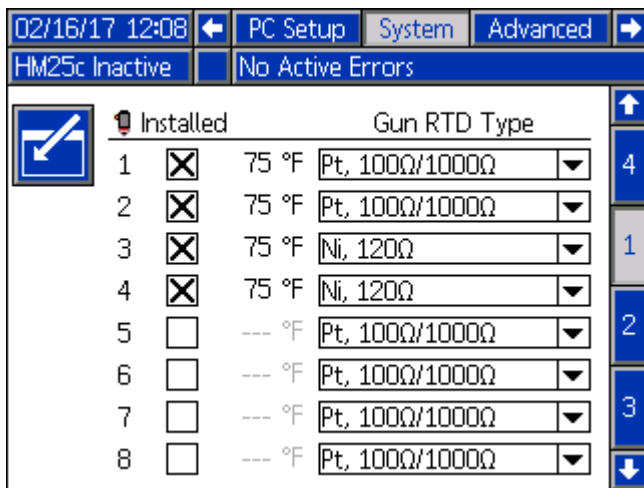
REMARQUE : Avec un tournevis à tête plate ou à pointe cruciforme renforcée pour serrer les bornes au couple de 7-10 po.-lb (0,8-1,1 N•m).

7. Serrer la douille de réduction de tension (SR) autour du cordon électrique.
8. Installer la porte du boîtier électrique (CD).

Sélection des paramètres de l'ADM


REMARQUE : Les étapes suivantes impliquent que les paramètres ADM requis pour le démarrage du système soient présents. Voir **Annexe A - ADM** à la page 78 pour plus d'informations.

1. Mettre l'interrupteur électrique principal (H) sur .
2. Lorsque l'ADM a terminé le démarrage, appuyer sur  pour passer des écrans de fonctionnement aux écrans de configuration. Utiliser les touches , ,  et  pour passer d'un écran à l'autre.
3. Sur l'**Écran 1 de système - Configuration des pistolets** :



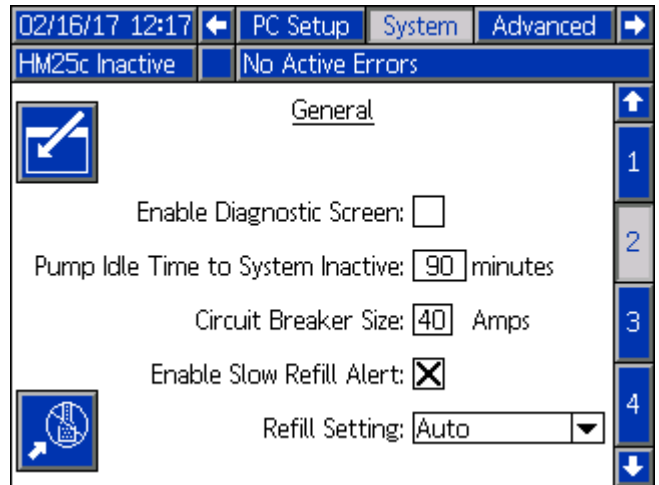
	Installed	Temp	Gun RTD Type
1	<input checked="" type="checkbox"/>	75 °F	Pt, 100Ω/1000Ω
2	<input checked="" type="checkbox"/>	75 °F	Pt, 100Ω/1000Ω
3	<input checked="" type="checkbox"/>	75 °F	Ni, 120Ω
4	<input checked="" type="checkbox"/>	75 °F	Ni, 120Ω
5	<input type="checkbox"/>	--- °F	Pt, 100Ω/1000Ω
6	<input type="checkbox"/>	--- °F	Pt, 100Ω/1000Ω
7	<input type="checkbox"/>	--- °F	Pt, 100Ω/1000Ω
8	<input type="checkbox"/>	--- °F	Pt, 100Ω/1000Ω

- a. Cocher la case dans la colonne « Installed » (Installé) de chaque canal sur lequel un tuyau chauffé et un pistolet (applicateur) ont été installés.
- b. Sélectionner le type de DTR utilisé pour chaque pistolet (applicateur) installé. Se reporter au manuel de l'applicateur pour plus d'informations sur la sélection du type de DTR.



Pour éviter tout risque d'incendie et d'explosion, un électricien qualifié doit définir le dimensionnement adéquat du disjoncteur à utiliser en fonction de l'alimentation électrique du système.

4. Sur l'**Écran 2 de système - Configuration générale** :



02/16/17 12:17 PC Setup System Advanced

HM25c Inactive No Active Errors

General

Enable Diagnostic Screen:

Pump Idle Time to System Inactive: 90 minutes

Circuit Breaker Size: 40 Amps

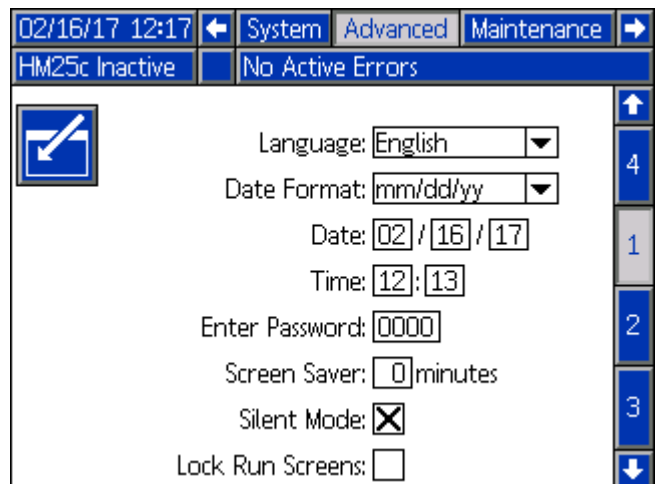
Enable Slow Refill Alert:

Refill Setting: Auto

- a. Saisir l'ampérage du disjoncteur principal utilisé. Il s'agit du disjoncteur raccordé à l'alimentation électrique principale fournie au système (extérieure au système, fournie par l'utilisateur final).

REMARQUE : Le système limite l'appel de courant des lignes de l'alimentation électrique entrante en fonction de l'ampérage de disjoncteur saisi. L'ampérage minimum est de 15 A, un disjoncteur plus puissant permet au système d'effectuer un appel de courant supérieur et un démarrage plus rapide (voir **Durée de démarrage** à la page 100). Voir **Modèles** à la page 4 pour connaître l'appel de courant de système maximum.

5. Sur **Écran avancé 1 - Paramètres d'affichage** :



02/16/17 12:17 System Advanced Maintenance

HM25c Inactive No Active Errors

Language: English

Date Format: mm/dd/yy

Date: 02 / 16 / 17

Time: 12 : 13

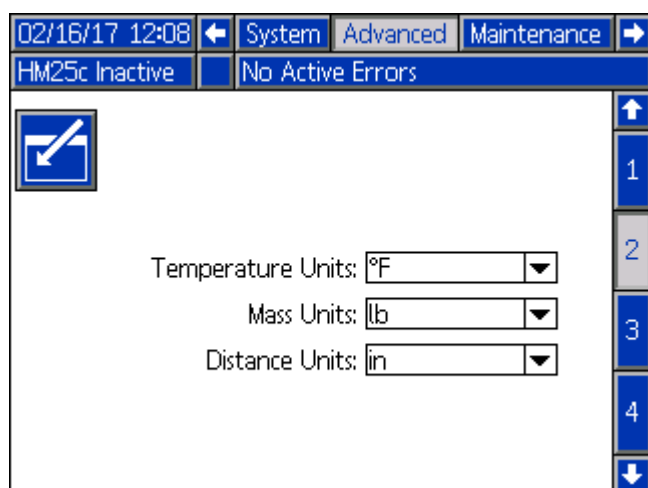
Enter Password: 0000

Screen Saver: 0 minutes

Silent Mode:

Lock Run Screens:


- a. Régler la langue, la date et l'heure.

6. Sur **Écran avancé 2 - Unités d'affichage** :

- a. Régler la température et les unités de masse.

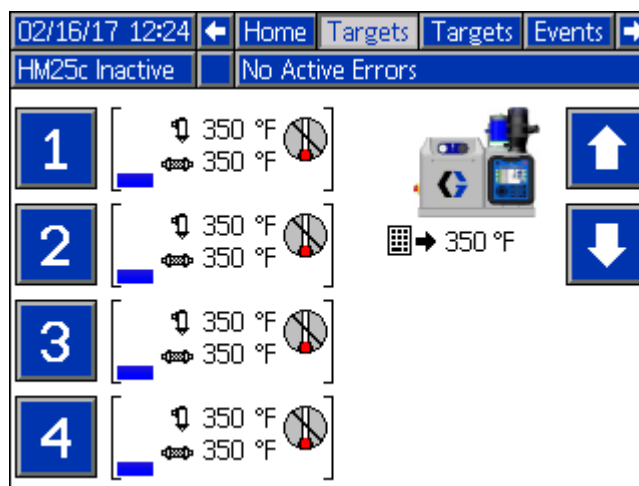
REMARQUE : Les unités de distance sont utilisées par le système sur le régulateur du jet incorporé uniquement.


7. *Au besoin*, configurer tous les paramètres restants dans les écrans de configuration avant de revenir aux écrans de fonctionnement au cours des étapes suivantes. Ces paramètres ne sont pas nécessaires au fonctionnement de base du système, mais ils concernent des fonctions qui peuvent être utiles. Voir **Annexe A - ADM** à la page 78 pour des informations détaillées sur chaque paramètre.

8. Appuyer sur  pour passer des écrans de configuration aux écrans de fonctionnement.

Utiliser les touches , ,  et  pour passer d'un écran à l'autre.

9. Sur **le ou les écrans cible(s)** :



10. Utiliser les touches  et , ou le pavé numérique, pour saisir les points de consigne de la température du compartiment de fusion, du tuyau et de l'applicateur.

Fonctionnement



Le chauffage et la distribution de la colle thermofusible peuvent créer des vapeurs nocives. Lire les avertissements et fiches techniques de santé-sécurité (FTSS) du fabricant pour être informé des risques et précautions à prendre. Une ventilation du site peut être requise.

REMARQUE : Voir **Annexe A - ADM** à la page 78 pour plus d'informations sur l'ADM.


REMARQUE : Voir **Annexe B - Téléchargement USB** à la page 91 pour plus d'informations sur la clé USB.

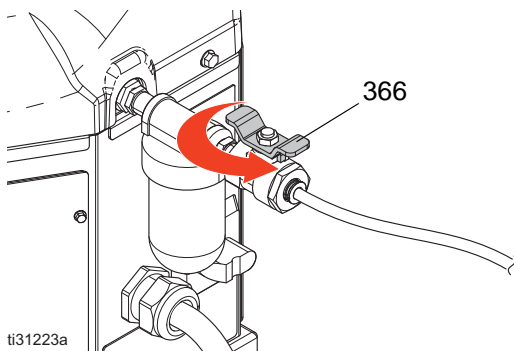
Aperçu

Le système est doté d'un système de transfert sous vide (système d'alimentation) qui pousse les pastilles de colle dans le système au fur et à mesure du besoin. Une fois fondue, la colle entre dans la pompe, qui la pousse dans les tuyaux chauffés, puis dans les applicateurs chauffés. L'applicateur s'ouvre alors brièvement pour distribuer la quantité souhaitée de colle.

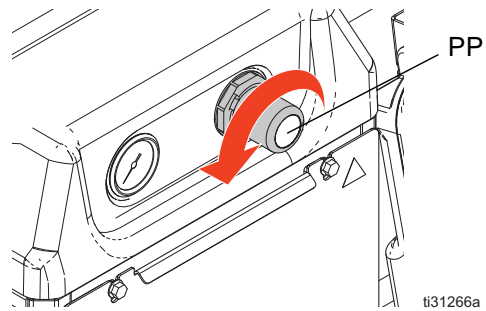
Démarrage et amorçage initiaux

REMARQUE : Toutes les procédures de configuration doivent être terminées avant de procéder au démarrage initial. Voir **Configuration** à la page 9.

1. Diriger l'applicateur dans un récipient à déchets approprié.
2. Vérifier que l'admission (K) du secoueur se situe en bas du bac d'alimentation (AK).
3. Remplir le bac d'alimentation (AK) de pastilles de colle thermofusible.
4. Mettre l'interrupteur électrique principal (H) sur .
5. Ouvrir la vanne à bille d'admission d'air (366).



6. Utiliser le régulateur de pression de la pompe (PP) pour mettre la pression de l'air de la pompe à 0.



REMARQUE : Le système d'alimentation ne commence à alimenter qu'une fois la température de fonctionnement atteinte.



Afin d'éviter tout risque d'incendie et d'explosion, ne jamais dépasser la température nominale du liquide de nettoyage. Si le système vient justement d'être rincé, il reste encore du nettoyant liquide dans le système tant qu'il n'a pas encore été amorcé avec la colle. Ne pas augmenter la température au-delà de la température nominale du nettoyant liquide tant que le système n'a pas été amorcé avec de la colle.

7. *Uniquement sur des systèmes neufs :* Un système neuf peut encore contenir de l'huile suite aux essais en usine effectués avant son envoi. Pour éviter les fumées, régler temporairement la température du compartiment de fusion sur 121°C (250°F). Voir **Annexe A - ADM** à la page 78 pour plus d'informations.

8. Appuyer sur  pour commencer à chauffer le système.

REMARQUE : Lorsque le système est à température, la pompe se met automatiquement en marche. Toutefois, elle ne pompe pas, car elle ne reçoit pas d'air sous pression.

REMARQUE : Lorsque le compartiment de fusion est à température, le système d'alimentation se met en marche pour remplir de pastilles le compartiment de fusion.

9. *Uniquement sur des systèmes neufs :* Lorsque le compartiment de fusion est à température et que le compartiment de fusion est rempli de pastilles, régler la température du compartiment de fusion à la température d'utilisation désirée. Voir **Annexe A - ADM** à la page 78 pour plus d'informations.

10. Utiliser un régulateur du jet ou une méthode d'amorçage manuelle pour ouvrir les applicateurs et les garder ouverts. Si le système est doté d'un régulateur du jet InvisiPac, consulter le manuel du **régulateur du jet InvisiPac** pour avoir des informations sur la purge en utilisant l'ADM.

11. Lorsque les applicateurs sont ouverts et que le système est à température, augmenter lentement la pression (PP) de l'air de la pompe jusqu'à ce que la pompe commence à fonctionner très lentement. Une pression d'environ 140 MPa (1,4 bar ; 20 psi) doit être suffisante.

ATTENTION

Afin d'éviter tout dommage à la pompe suite à une cavitation, ne pas utiliser de pression d'air supérieure à 140 MPa (1,4 bar ; 20 psi) vers la pompe tant que le système n'est pas totalement amorcé.

REMARQUE : Le fonctionnement de la pompe peut devenir irrégulier lorsque la pression chute sous les 140 MPa (1,4 bar ; 20 psi).

12. Continuer de pomper jusqu'à ce que chaque applicateur distribue du produit propre sans bulles d'air.
13. Lorsque chaque applicateur est entièrement amorcé, régler la pompe à la pression voulue.
- Régler la pression de la pompe entre 140 et 690 MPa (1,4-6,9 bar ; 20-100 psi).
 - Utiliser un régulateur du jet pour ouvrir et fermer de façon répétée chaque applicateur, tout en vérifiant le jet de distribution.
 - Répéter jusqu'à obtenir le jet souhaité.

Remplissage automatique

Le système utilise le remplissage automatique par défaut. Si le remplissage automatique du système ne fonctionne pas correctement et qu'il ne peut pas être immédiatement réparé, utiliser le **remplissage manuel**.

Pour utiliser le remplissage automatique :

- Vérifier que le système d'alimentation soit branché (voir **Raccordement du système d'alimentation**, page 10).
- Aller à l'**Écran 2 de système - Configuration générale** et sélectionner Auto dans la liste déroulante Paramètre de recharge (voir **Annexe A - ADM** à la page 78 pour plus d'informations).
- Le système effectue automatiquement la recharge de pastilles dans le compartiment de fusion lorsque le niveau de pastilles de colle chute en-dessous du seuil de remplissage.

REMARQUE : Pendant l'opération de recharge, l'électrovanne d'alimentation s'active et se désactive de façon répétée pour régler le débit des pastilles. Lors des recharges suivantes, le système ajuste la durée des impulsions d'air pour recharger à un débit précis.

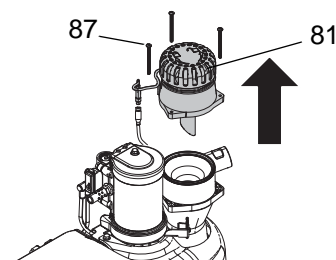
- Une alarme pour délai écoulé de la recharge s'affiche sur l'écran ADM si la recharge ne prend pas fin correctement.

Remplissage manuel

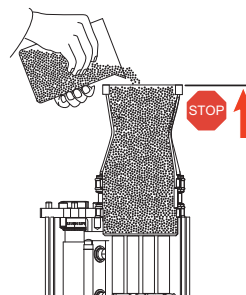
REMARQUE : Utiliser la recharge manuelle uniquement lorsque le remplissage automatique du système ne fonctionne pas correctement et qu'il ne peut être réparé à temps. Faire réparer le système d'alimentation automatique aussitôt que possible pour limiter l'accumulation de débris sur l'entonnoir d'alimentation.

Il est recommandé de maintenir un débit minimum de 227 g (1,5 lb)/h pour éviter que le produit ne se mélange dans le bouchon d'alimentation et dans l'entonnoir. Si le débit de production est inférieur à 227 g (1,5 lb)/h ou si le système reste à température sans procéder à une distribution pendant une longue période, utiliser le remplissage manuel avec précaution. Il est possible de surveiller le débit du système sur l'écran Diagnostic (**Annexe A - ADM** à la page 78 pour plus d'informations).

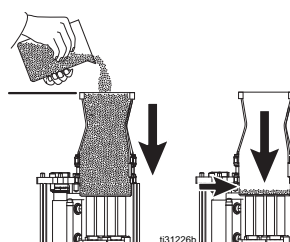
- Aller à l'**Écran 2 de système - Configuration générale** et sélectionner Manuel dans la liste déroulante Paramètre de recharge (voir **Annexe A - ADM** à la page 78 pour plus d'informations).
- Enlever les trois boulons (87) ci-après. Puis retirer la partie haute de l'entonnoir (81).



- Remplir l'entonnoir avec des pastilles de colle.




- Remplir suffisamment l'entonnoir pour maintenir le débit requis.
- À la fin de la journée de travail, pulvériser dans un récipient à déchets pour faire descendre le niveau de produit jusqu'au compartiment de fusion. Ceci permet de garantir que toutes les pastilles fondues seront refondues lorsque le système sera à nouveau chauffé.





Distribution

REMARQUE : Seules les pastilles de colle thermofusible doivent être utilisées dans le système InvisiPac.

1. Si le système est vide ou s'il y a de l'air dans les conduites, exécuter la procédure **Démarrage et amorçage initiaux** à la page 22.
2. Si l'interrupteur électrique (H) principal est sur OFF (arrêt), le mettre sur ON (marche) .

REMARQUE : L'interrupteur principal (H) doit toujours rester sur ON (marche) lorsque la fonction Schedule (programme) est utilisée.

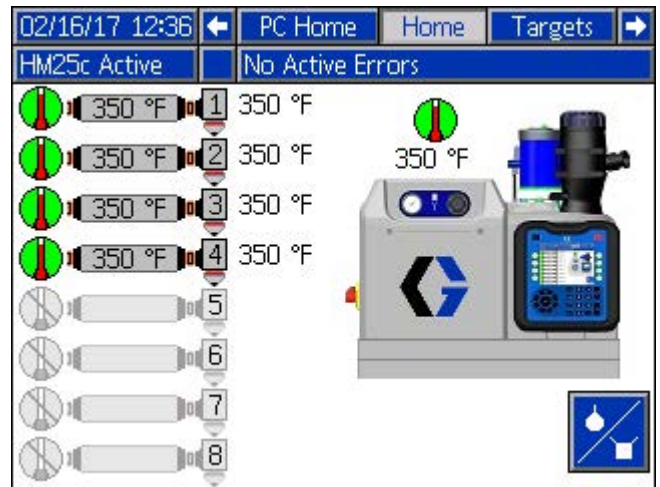
3. Préparation à la pulvérisation :
 - a. Vérifier si la vanne à bille d'admission (AG) est ouverte.
 - b. Vérifier le manomètre (D) pour contrôler que la pression est bien réglée comme souhaité.
 - c. En cas d'utilisation de la fonction de **recharge automatique**, voir la page 23.
 - d. En cas d'utilisation de la fonction de **recharge manuelle**, voir la page 23.
 - e. Vérifier si les applicateurs sont fermés.
4. Appuyer sur  pour enclencher les réchauffeurs et la pompe.

REMARQUE : En cas d'utilisation de la fonction Schedule (programme), les réchauffeurs et la pompe seront automatiquement enclenchés à l'heure définie. Il n'est pas nécessaire d'appuyer sur  si l'on utilise la fonction Schedule (Programme), sauf si l'on veut activer le système de chauffage avant l'heure définie.



REMARQUE : Lorsque le système est à température, la pompe se met automatiquement en marche. Elle calera à la pression, sauf si l'applicateur est ouvert. Une fois le système à température, le produit sera distribué à chaque fois qu'un applicateur sera ouvert.

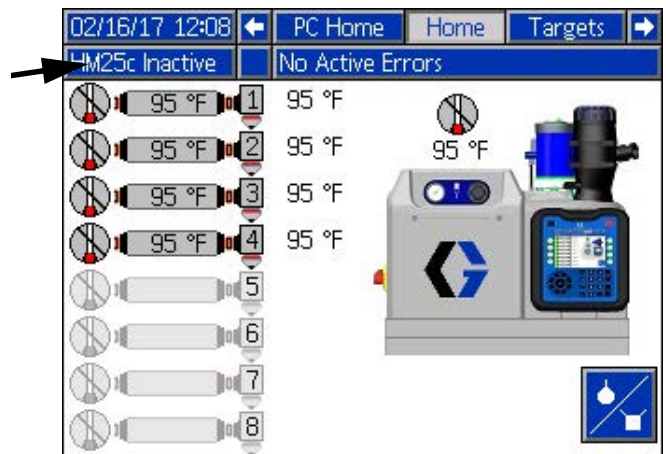
5. Lorsque le système est à température, utiliser un régulateur du jet pour ouvrir et fermer les applicateurs en fonction des besoins de distribution du produit.

REMARQUE : Lorsque le système est utilisé, les températures réelles du tuyau, de l'applicateur et du compartiment de fusion sont affichées sur l'écran Home (accueil).



Arrêt

Appuyer sur  pour arrêter les réchauffeurs et la pompe. L'écran affichera alors « Inactive » (désactivé). Si la fonction Schedule (Programme) est utilisée, les réchauffeurs et la pompe seront automatiquement désactivés à l'heure configurée. Il n'est pas nécessaire d'appuyer sur  si l'on utilise la fonction Schedule (Programme), sauf si l'on veut désactiver le système de chauffage avant l'heure définie. Si les réchauffeurs ont été désactivés manuellement, la fonction Schedule (Programme) les activera automatiquement la prochaine heure configurée.



Ne pas mettre l'interrupteur électrique principal sur OFF (Arrêt) si la fonction Schedule (Programme) est utilisée.

Programme

La fonction Schedule (programme) permet à l'utilisateur de définir les heures auxquelles le système activera et désactivera automatiquement les chauffages et la pompe.

02/16/17 12:17	Maintenance	Schedule	PC Setup				
HM25c Inactive	No Active Errors						
	Mon	Tue	Wed	Thu	Fri	Sat	Sun
	06:45	06:45	06:45	06:45	06:45		
	11:30	11:30	11:30	11:30	11:30		
	12:20	12:20	12:20	12:20	12:20		
	16:30	16:30	16:30	16:30	16:30		

Réglage des heures programmées

REMARQUE : Les heures sont programmées avec une horloge au format 24 heures. Plusieurs heures de mise en marche et d'arrêt peuvent être programmées pour chaque jour.

1. Sur l'écran Schedule (programmation) (sur les écrans de configuration), programmer les heures de marche (ON) pour chaque jour de la semaine.
2. Définir les heures d'arrêt (OFF) pour chaque jour de la semaine.

Activation de la fonction Schedule (Programme)

La fonction Schedule (Programme) est automatiquement activée après avoir saisi les valeurs sur l'écran Schedule (Programme). Pour désactiver un événement programmé,

naviguer vers l'événement et appuyer sur

L'événement apparaîtra alors en gris sur l'écran lorsqu'il a été désactivé. Pour réactiver un événement, naviguer

vers l'événement et appuyer sur . L'événement apparaîtra alors en rouge (système à l'arrêt) ou en vert (système en marche). Si aucun événement n'est requis, mettre l'interrupteur (H) électrique principal sur OFF (Arrêt) pour éviter que le système active et désactive automatiquement les chauffages.

Comment utiliser la fonction Schedule (programme)

À la fin de la journée de travail, laisser l'interrupteur (H) électrique principal sur ON (Marche) . La fonction

Schedule (Programme) activera et désactivera le chauffage et la pompe aux heures indiquées.

Procédure de décompression



Suivez la Procédure de décompression à chaque fois que ce symbole apparaît.



Cet équipement reste sous pression tant que la pression n'a pas été relâchée manuellement. Pour éviter de graves blessures provoquées par du liquide sous pression, comme des injections cutanées, des éclaboussures et des pièces mobiles, respectez la Procédure de décompression une fois la pulvérisation terminée et avant un nettoyage, une vérification ou un entretien de l'équipement.

1. Mettre l'interrupteur (H) électrique principal sur OFF

(ARRÊT)

2. Fermer la vanne à bille (AG) d'admission en air.

Astuces pour optimiser la durée de vie de la colle

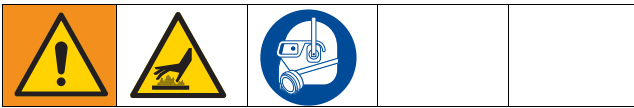
Régler le temps d'arrêt de la pompe lorsque le système est inactif à la valeur la plus basse sans causer d'interférence avec le fonctionnement normal (voir **Écran 2 de système – Configuration générale, page 84**). Cette fonction désactive automatiquement le système de chauffage si la pompe tourne au ralenti pendant plus longtemps que le temps prédéfini. La désactivation du système de chauffage minimise la dégradation de la colle.

Régler le compartiment de fusion, le tuyau et l'applicateur au même point de consigne de température pour un meilleur résultat. Ne pas régler la température du tuyau à une température supérieure à celle du compartiment de fusion. Il n'est en effet pas nécessaire que la température de consigne du tuyau soit plus élevée que celle du compartiment de fusion, un tel réglage pourrait même réduire les capacités adhésives de la colle dans le tuyau.

Maintenance

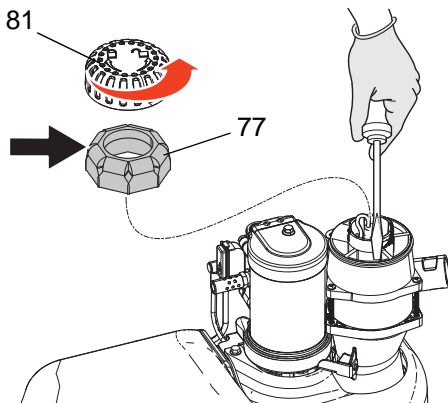
Tâche	Intervalles de maintenance
Inspection du filtre de l'entonnoir	6-12 mois
Remplacement du filtre de sortie de la pompe	50 000 lb (25 000 kg) de colle pulvérisée
Remplacement du filtre d'admission de la pompe	Rarement

Inspection du filtre et de l'entonnoir

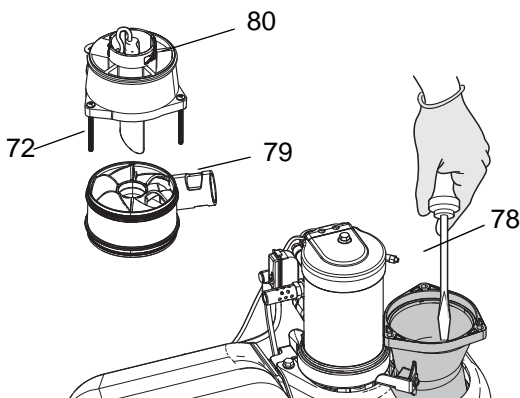


Inspecter périodiquement l'entonnoir (81) et le filtre (77) pour contrôler que l'évacuation d'air et le débit de pastilles de colle dans le compartiment de fusion sont libres.

Le filtre (77) et la partie supérieure de l'entonnoir (81) peuvent être inspectés sans interrompre la production. Nettoyer ou remplacer le filtre comme requis. À l'aide d'un tournevis à tête plate, éliminer les déchets ou les accumulations de colle.



Il pourrait être nécessaire, de temps en temps, d'éliminer des accumulations qui se sont formées dans la partie inférieure de l'entonnoir. Pour cela, retirer les trois vis (72) en séparant le haut de l'entonnoir (79, 80) de la base (78). À l'aide d'un tournevis à tête plate, éliminer l'accumulation de colle.



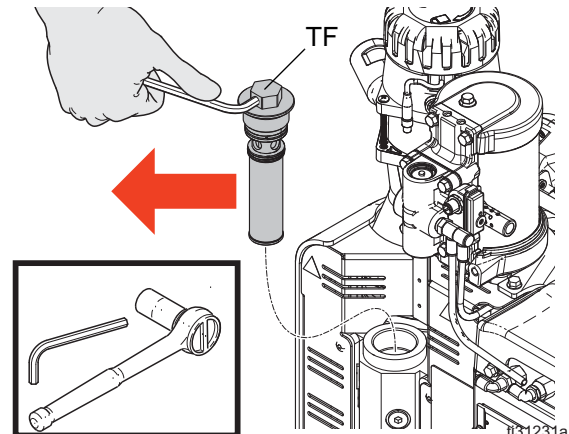
Remplacement du filtre de sortie de la pompe



Pour éviter des blessures graves, porter des gants et un équipement de protection qui isoleront les mains et le reste du corps des surfaces et des produits chauds.

Le filtre de sortie de la pompe est conçu pour éviter que de petites impuretés ne pénètrent dans les tuyaux et applicateurs.

1. Porter le produit à la température d'utilisation.
2. Exécuter la **Procédure de décompression**, page 25, mais remplacer le filtre de sortie de la pompe avant que le système ne refroidisse. La colle doit être liquide pour exécuter cette procédure.
3. Mettre l'interrupteur (H) électrique principal sur OFF (arrêt).
4. Utiliser une douille de 25,4 mm (1 po.) pour dévisser le filtre de sortie (TF).



5. Introduire une clé Allen dans le capuchon du filtre de sortie pour le soulever (TF).
6. Placer les joints toriques (fournis avec le nouveau filtre) sur le filtre de sortie neuf (TF).
7. Placer le filtre de sortie neuf dans l'emplacement du compartiment de fusion et serrer avec une douille de 25,4 mm (1 po.).

Remplacement du filtre d'admission de la pompe

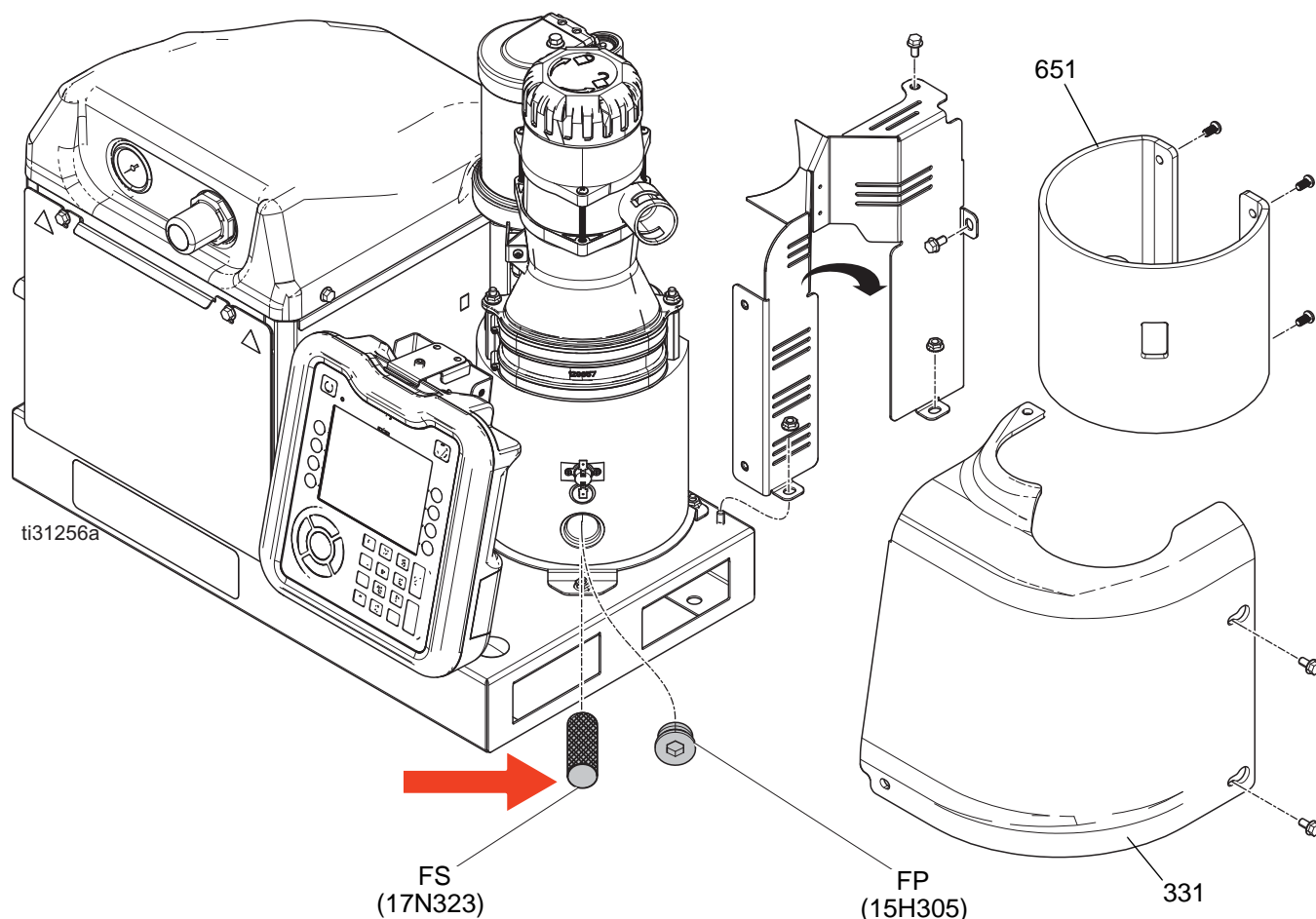
Le filtre d'admission est conçu pour éviter que de gros contaminants n'entrent dans le système.



Pour éviter des blessures graves, porter des gants et un équipement de protection qui isoleront les mains et le reste du corps des surfaces et des produits chauds.

1. Augmenter graduellement la température de façon à ce que la colle fonde et ressemble à un gel.
2. Exécuter la **Procédure de décompression**, page 25.



3. Retirer l'ADM et le capot (331) du compartiment de fusion.
4. Retirer la protection thermique (651) du compartiment de fusion.
5. Utiliser une clé Allen de 6,35 mm (9/16 po.) pour retirer le bouchon (FP) du filtre d'admission.
6. Utiliser un extracteur de joint torique ou une petite clé Allen pour retirer la crépine (FS) du filtre. Répéter l'étape 2 si la colle n'est pas suffisamment fine pour être retirée.
7. Faire glisser une crépine de filtre neuve dans le collecteur du compartiment de fusion. Mettre en place le bouchon de filtre (FP) avec la douille de 11,3 mm (9/16 po.).



Vidange du système



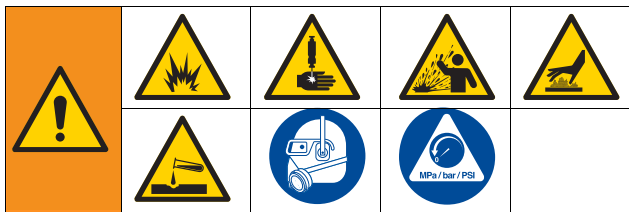
REMARQUE : Le système doit être vidangé avant le rinçage et avant certaines procédures d'entretien et de réparation.

1. Aller à l'**Écran 2 de système - Configuration générale** et sélectionner Manuel dans la liste déroulante Paramètre de recharge (voir **Annexe A - ADM** à la page 78 pour plus d'informations).
 2. Si le système est inactif, appuyer sur  pour enclencher les chauffages et la pompe.
 3. Diminuer la pression d'air (C) de la pompe jusqu'à 0.
 4. Fermer la vanne à bille d'admission d'air du système (AG).
 5. Débrancher le tuyau de l'entrée de l'applicateur, puis mettre la sortie du tuyau dans un conteneur de déchets. Répéter l'opération pour tous les tuyaux. Laisser le connecteur électrique entre le tuyau et l'applicateur raccordé.
 6. Ouvrir l'applicateur pour évacuer les restes de produit dans l'applicateur.
 7. Lorsque le système a atteint la température de service, augmenter progressivement la pression d'air (C) jusqu'à ce que du liquide commence à couler dans le bac de récupération.
- REMARQUE** : Plusieurs minutes peuvent être nécessaires pour vider le système. Lorsque le compartiment de fusion est entièrement vide, la pompe commence à pomper plus rapidement.
8. Lorsque la pompe commence à tourner plus rapidement, fermer la vanne à bille (AG) d'admission d'air du système.
 9. Appuyer sur  pour désactiver le chauffage et la pompe.
 10. Enlever le bouchon de vidange (640) du compartiment de fusion.
 11. Débrancher le tuyau fixé à la sortie du compartiment de fusion.
 12. Attendre que le système arrête de se vider ou au moins 10 minutes.

REMARQUE : Il restera encore des restes de colle dans le système.

13. Une fois terminé, aller à l'**Écran 2 de système - Configuration générale** et régler à nouveau le paramètre de recharge sur Auto (voir **Annexe A - ADM** à la page 78 pour plus d'informations).

Rinçage

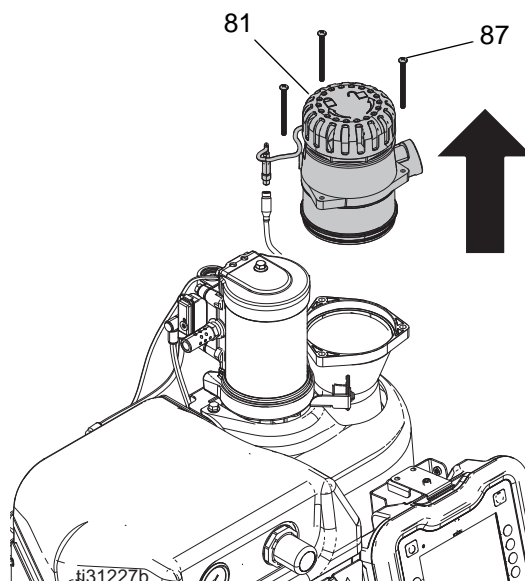


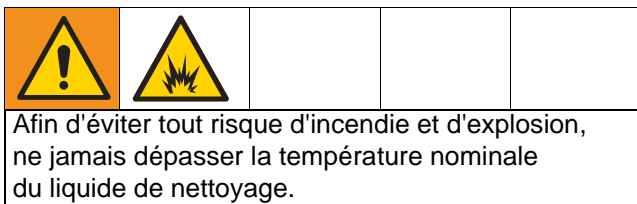
Pour éviter tout risque d'incendie ou d'explosion, utiliser le nettoyant liquide recommandé par le fabricant de colles.

- Ne jamais dépasser la température nominale du nettoyant liquide.
- Ne jamais rincer le système ni nettoyer les composants en aluminium avec des solutions nettoyantes à base d'hydrocarbure halogéné.
- Pour éviter tout risque de sévères brûlures, porter des vêtements de protection.

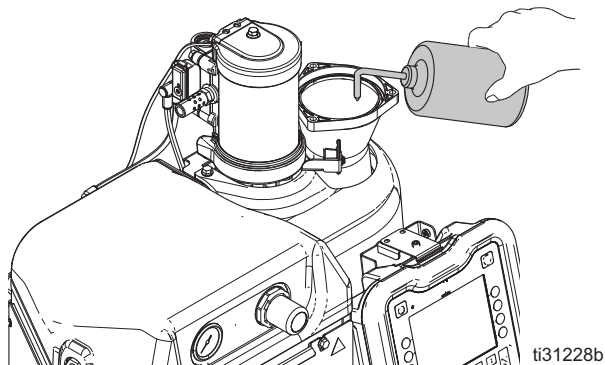
Pour les recommandations en matière de liquide de nettoyage, voir la fiche technique de santé-sécurité (FTSS) des colles thermofusibles.

1. Exécuter la **Procédure de décompression**, page 25.
2. Exécuter la **Vidange du système**, page 28.
3. Passer au mode **Recharge manuelle**, page 23.
4. Déposer les trois boulons (87) ci-après, puis enlever la partie supérieure de l'entonnoir (81).

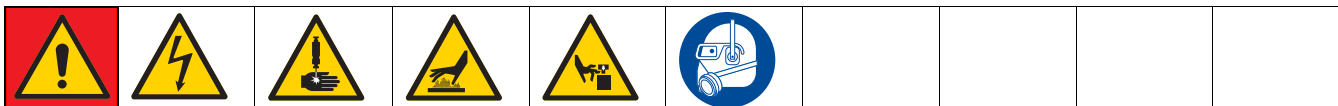




5. Régler les points de consigne de la température comme recommandé par le fabricant du liquide de nettoyage. Laisser chauffer ou refroidir toutes les zones du système de façon à atteindre la température recommandée par le fabricant du liquide de nettoyage.
6. Vérifier que la vanne à bille (AG) d'admission d'air du système est fermée et que la pression d'air de la pompe est réglée sur 0.
7. Remplir le compartiment de fusion avec du liquide de nettoyage pour colle thermofusible. Pour ne pas trop remplir ni éclabousser, ne pas dépasser la partie métallique du compartiment de fusion.
8. Laisser tremper le liquide de nettoyage pour colle thermofusible dans le compartiment de fusion pendant le temps indiqué par le fabricant du liquide de nettoyage.
9. Débrancher le(s) tuyau(x) fixé(s) au(x) collecteur(s) de l'applicateur et l'amener vers le bac de récupération.
10. Ouvrir la vanne à bille (AG) d'admission d'air et augmenter lentement la pression pour vidanger dans le bac de récupération.
11. Après le rinçage, régler à nouveau le système en mode **Recharge automatique** (voir la page 23). Puis effectuer les **démarrage et amorçage initiaux**, voir la page 22.



Dépannage



DANGER

RISQUE DE DÉCHARGE ÉLECTRIQUE GRAVE


Il est possible d'alimenter cet équipement à plus de 240 V. Un contact avec cet équipement à haute tension peut provoquer la mort ou des blessures graves.

- Couper le courant au niveau de l'interrupteur principal avant de débrancher un câble et de procéder à une intervention d'entretien.
- Tout le câblage électrique doit être effectué par un électricien qualifié et doit être conforme à l'ensemble des codes et réglementations locaux.

Pour éviter toute blessure due à un fonctionnement inattendu de la machine lancé par commande à distance, débrancher le câble E/S client fixé au système avant tout dépannage.

REMARQUE : Pour les derniers conseils de dépannage, aller à help.graco.com.

Codes d'erreur

Lorsqu'une erreur survient, appuyer sur  pour confirmer la réception de l'erreur. Si une erreur de maintenance survient, parcourir l'écran Maintenance (voir **Annexe A - ADM**, page 78) et appuyer sur la touche programmable

de réinitialisation compteur  pour effacer l'erreur.

REMARQUE : Certains codes d'erreur s'appliquent à plusieurs éléments et contiennent une lettre de recherche (indiquée en caractère gras entre parenthèses « () »). Utiliser les tableaux de recherche de codes d'erreur suivants pour déterminer la source spécifique d'une erreur.

Tableaux de recherche de codes d'erreur pour les systèmes InvisiPac

(Z)one	
1	Canal 1 Pistolet (applicateur)
2	Canal 1 Tuyau
3	Canal 2 Pistolet (applicateur)
4	Canal 2 Tuyau
5	Canal 3 Pistolet (applicateur)
6	Canal 3 Tuyau
7	Canal 4 Pistolet (applicateur)
8	Canal 4 Tuyau
9	Canal 5 Pistolet (applicateur)
A	Canal 5 Tuyau

(Z)one	
B	Canal 6 Pistolet (applicateur)
C	Canal 6 Tuyau
D	Canal 7 Pistolet (applicateur)
E	Canal 7 Tuyau
F	Canal 8 Pistolet (applicateur)
G	Canal 8 Tuyau

(M)odule	
1	AMZ 1
2	AMZ 2

Tableaux de contrôle des codes d'erreur du régulateur du jet InvisiPac

(P)istolet	
1	Pistolet 1 du régulateur du jet (Électrovanne)
2	Pistolet 2 du régulateur du jet (Électrovanne)
3	Pistolet 3 du régulateur du jet (Électrovanne)
4	Pistolet 4 du régulateur du jet (Électrovanne)
5	Pistolet 5 du régulateur du jet (Électrovanne)
6	Pistolet 6 du régulateur du jet (Électrovanne)
7	Pistolet 7 du régulateur du jet (Électrovanne)
8	Pistolet 8 du régulateur du jet (Électrovanne)

(L)igne	
1	Ligne 1 du régulateur du jet
2	Ligne 2 du régulateur du jet

Alarmes (arrêtent le système)

Code	Description	Cause	Solution
A40P*	Courant élevé en VPCM	Surintensité à la sortie de l'alimentation électrique d'un accessoire sur la carte de circuit du PCM	Vérifier si le câblage de l'accessoire ne crée pas de court-circuit. Débrancher un seul raccordement à la fois.
A4(G)P*	Courant élevé au niveau du pistolet (PCM)	Surintensité à la sortie d'une vanne	Vérifier que le câblage de la vanne ne crée pas de court-circuit. Vérifier que la résistance de la vanne est supérieure à 24 Ohms.
A4D0	Courant élevé au niveau du compartiment de fusion	Chauffage du compartiment de fusion	Vérifier la résistance des tiges de chauffage du compartiment de fusion. Vérifier que la tension de la ligne du système n'est pas trop élevée.
A4D(Z)	Courant élevé au niveau du pistolet (AMZ)	Tiges de chauffage du collecteur de pistolet	Remplacer avec un pistolet en bon état. Se reporter au manuel du pistolet pour connaître la valeur nominale de la résistance de chauffage. Contrôler la résistance et remplacer le tuyau si nécessaire.
	Courant élevé au niveau du tuyau	Câbles de chauffage dans le tuyau	Remplacer avec un tuyau en bon état. Se reporter au manuel du tuyau pour connaître la valeur nominale de la résistance de chauffage. Contrôler la résistance et remplacer le tuyau si nécessaire.
A4FX	Haute intensité de l'électrovanne de remplissage	Court-circuit du câblage ou courant excessif sur l'électrovanne de remplissage	Vérifier que le câblage du moteur n'est pas endommagé. Vérifier le branchement de l'électrovanne de remplissage sur la borne J6-FILL de la carte de circuit AMZ. Remplacer l'électrovanne de remplissage.
A4PX	Haute intensité de l'électrovanne de remplissage	Court-circuit du câblage ou courant excessif sur l'électrovanne de la pompe	Vérifier que le câblage du moteur n'est pas endommagé. Vérifier le branchement de l'électrovanne de la pompe sur la borne J6-POMPE de la carte de circuit AMZ. Vérifier que la résistance de l'électrovanne est de 97 à 115 Ohms. Remplacer l'électrovanne de la pompe.
A4SX	Haute intensité de l'alimentation à 24 V CC	Court-circuit au niveau du câblage E/S de l'API	Débrancher le câblage E/S de l'API au niveau de la borne J8 de la carte de circuit AMZ. Vérifier la résistance de l'alimentation à la mise à la terre.
		Court-circuit au niveau du câblage du compteur d'unités	Débrancher le compteur au niveau de la borne J10 de la carte de circuit AMZ. Vérifier la résistance de l'alimentation à la mise à la terre. Vérifier que la résistance de l'électrovanne est supérieure à 115 Ohms.
		Court-circuit au niveau du câblage du capteur de niveau	Débrancher le capteur au niveau de la borne J4 de la carte de circuit AMZ. Vérifier le branchement du capteur de niveau à la borne J4 de la carte de circuit AMZ.
A4XP	Haute intensité V CAN	Surintensité sur la sortie du câble de communication	Vérifier le raccordement CAN au niveau de la borne P4 de la carte de circuit du PCM
A7D0	Courant inattendu au niveau du compartiment de fusion	Courant inattendu vers le compartiment de fusion	Vérifier que le câblage du moteur n'est pas endommagé. Vérifier la résistance de chauffage à la terre. Remplacer le(s) chauffage(s) défectueux. Remplacer la carte de circuit de la AMZ.

Code	Description	Cause	Solution
A7D(Z)	Courant inattendu au niveau du pistolet	Courant inattendu au niveau vers le pistolet	Remplacer avec un pistolet en bon état. Remplacer avec un tuyau en bon état. Vérifier la résistance de chauffage à la terre. Remplacer la carte de circuit de la AMZ.
	Courant du tuyau inattendu	Courant inattendu vers le tuyau	Remplacer avec un tuyau en bon état. Vérifier que le câblage du moteur n'est pas endommagé. Vérifier la résistance de chauffage à la terre. Remplacer la carte de circuit de la AMZ.
A8D0	Pas de courant au niveau du compartiment de fusion	Pas de courant au niveau du compartiment de fusion	Vérifier que la borne J24 est branchée sur la AMZ. Vérifier les fusibles FHA et FHB sur la AMZ.
A8D(Z)	Pas de courant au niveau du pistolet	Pas de courant vers le pistolet	Remplacer avec un pistolet en bon état. Remplacer avec un tuyau en bon état. Vérifier les fusibles sur la AMZ (F1 à F4). Vérifier que le câblage du moteur n'est pas endommagé. Contrôler la résistance du chauffage.
	Pas de courant au niveau du flexible	Pas de courant vers le tuyau	Remplacer avec un tuyau en bon état. Vérifier les fusibles sur la AMZ (F1 à F4). Vérifier que le câblage du moteur n'est pas endommagé. Vérifier la résistance du chauffage
CAC(M)	Erreur comm. AMZ	Le système ne peut pas communiquer avec la AMZ	Vérifier les positions du cadran. Régler la AMZ 1 sur la position 1 et la AMZ 2 sur la position 2. Vérifier que le câble CAN est branché. Le débrancher et le rebrancher, en veillant à ne pas fausser le filetage de l'écrou du connecteur. Vérifier la DEL verte et la DEL clignotante jaune sur la AMZ. Exécuter la Procédure de mise à jour du logiciel , page 94.
CACP*	Erreur comm. Erreur PCM	Le système ne peut pas communiquer avec le PCM	Vérifier la position sur le cadran du PCM. Régler sur 0. Vérifier que le câble CAN est branché. Le débrancher et le rebrancher, en veillant à ne pas fausser le filetage de l'écrou du connecteur. Vérifier la DEL verte et la DEL clignotante jaune sur la AMZ. Exécuter la Procédure de mise à jour du logiciel , page 94.
CACX	Erreur comm. Erreur SIOB (Carte E/S de système)	Le système ne peut pas communiquer avec la SIOB	Vérifier la DEL verte et la DEL clignotante jaune sur la carte E/S de système AMZ.
DADX*	Emballlement de la pompe	Le compartiment de fusion est à court de colle	Recharger le bac d'alimentation Diminuer le débit de la colle. Vérifier le réglage de la température. Voir Vérification du système de remplissage , page 36.
		Joint de la pompe usés ou endommagés	Vérifier les joints de la pompe. Remplacer si nécessaire.
K4(L)P	Ligne à taux d'impulsion élevé	Le taux d'impulsion de l'encodeur dépasse la limite maximale	Sélectionner un encodeur avec un taux d'impulsion plus lent. Diminuer la vitesse de ligne ou le rapport d'engrenage.
L6FX	Erreur au niveau du capteur de niveau	Le capteur de niveau ne lit pas dans la plage prévue	Vérifier le branchement du capteur de niveau. Voir Vérification du système de remplissage , page 36.

Code	Description	Cause	Solution
L8FX*	Erreur remplissage	Délai écoulé pour la recharge de colle	Recharger le bac d'alimentation et contrôler s'il y a des blocages. Vérifier si de la colle bloque le passage dans le tuyau d'alimentation et dans la lance. S'assurer que l'alimentation et la pression pneumatiques sont suffisantes. Voir Vérification du système de remplissage , page 36.
T4D0	Temp. élevée Compartiment de fusion	La température du compartiment de fusion dépasse le point de consigne.	Vérifier que le DTR est bien installé dans le compartiment de fusion. Vérifier le branchement du capteur de température excessive à la borne J1-OT de la carte de circuit AMZ. Vérifier la continuité. Remplacer le DTR si celui-ci est bien installé et que la température à l'écran n'est pas stable.
T4D(Z)	Temp. élevée Pistolet	La température du pistolet dépasse le point de consigne.	Allumer le système sans distribuer. Vérifier si le tuyau se maintient à la température de consigne. Vérifier le DTR du pistolet. Remplacer avec un pistolet en bon état.
	Temp. élevée Tuyau	La température du tuyau dépasse le point de consigne.	Allumer le système sans distribuer. Vérifier si le tuyau se maintient à la température de consigne. Vérifier que le paramètre de température du compartiment de fusion n'est pas supérieur à la température du tuyau. Remplacer avec un tuyau en bon état.
T4MX	Temp. élevée Transformateur	Lecture du thermistor du transformateur supérieure à 212° F (100° C)	Vérifier que le ventilateur du transformateur tourne sans problème. Le ventilateur tourne uniquement lorsque le transformateur est chaud, pendant 5 secondes à chaque cycle d'alimentation électrique.
T6D0	Erreur au niveau du capteur du compartiment de fusion	Pas de lecture du DTR compartiment de fusion	Vérifier le raccordement du DTR à la borne J1-DTR1 de la carte de circuit AMZ. Contrôler la continuité du DTR. Remplacer le DTR.
T6D(Z)	Erreur au niveau du capteur du pistolet	Pas de lecture du DTR du pistolet	Vérifier les raccordements du tuyau et du pistolet. Remplacer avec un pistolet en bon état.
	Erreur au niveau du capteur du tuyau	Pas de lecture du DTR du tuyau	Vérifier le raccordement du tuyau. Remplacer avec un tuyau en bon état.
T6MX	Erreur au niveau du capteur du transformateur	Pas de lecture du thermistor du transformateur	Vérifier le branchement du capteur à la borne J2 de la carte de circuit AMZ. Examiner l'état des câblages.
T8D0	Pas augm. Augmenter le compartiment de fusion	La température du compartiment de fusion n'atteint pas le point de consigne.	Vérifier que le DTR est installé dans le compartiment de fusion. Comparer les températures affichées à l'écran par rapport aux températures du compartiment de fusion. Remplacer le DTR.
T8D(Z)	Pas augm. Augmenter le pistolet	La lecture de la température du pistolet n'atteint pas le point de consigne.	Vérifier que le tuyau du pistolet n'est pas mouillé. Remplacer avec un pistolet en bon état. Contrôler la résistance de la/des tige(s) de chauffage du pistolet.
	Pas augm. flex	La lecture de la température du tuyau n'atteint pas le point de consigne.	Vérifier que le tuyau n'est pas mouillé. Remplacer avec un tuyau en bon état.
V4M(M)	Tension secteur AMZ élevée	Se reporter à la rubrique Vérification alimentation d'entrée AMZ à la page 36.	
V6M(M)	AMZ type de charge invalide	Se reporter à la rubrique Vérification alimentation d'entrée AMZ à la page 36.	

* Le déclenchement de l'alarme arrête la pompe, mais le système maintient sa température.

Avertissements et écarts (n'arrêtent pas le système)

Problème	Description	Cause	Solution
A4MF	Courant élevé au niveau du ventilateur du transformateur	Appel de courant excessif, supérieur à 600 mA	Contrôler si le câblage du ventilateur est coincé ou en court-circuit. Remplacez le ventilateur.
A8FX	Électrovanne de remplissage sans courant	Se reporter à la rubrique Vérification du système de remplissage à la page 36. Vérifier que le câblage du moteur n'est pas endommagé. Vérifier le branchement de l'électrovanne de remplissage sur la borne J6-FILL de la carte de circuit AMZ. Vérifier que la résistance de l'électrovanne est de 97 à 115 Ohms.	
A8MF	Pas de courant au niveau du ventilateur du transformateur	Le ventilateur n'est pas branché ou il est bloqué	Vérifier que le câble d'alimentation ventilateur est bien raccordé à la borne J2 de la carte de circuit AMZ. Vérifier que le ventilateur n'est pas bloqué et qu'il tourne sans problème.
A8PX	Pas de courant au niveau de l'électrovanne de la pompe	L'électrovanne de la pompe est raccordée à la AMZ	Vérifier que le câblage du moteur n'est pas endommagé. Vérifier le raccordement de l'électrovanne de la pompe à la borne J6-POMPE de la carte de circuit AMZ. Vérifier que la résistance de l'électrovanne est de 97 à 115 Ohms.
B2AX	Quantité de colle bas par unité	La pression de la colle est trop basse	Vérifier si la pression de la pompe est inférieure au niveau souhaité.
		Réinitialiser la quantité de colle par unité	Aller à la page de suivi des produits de l'écran d'accueil et appuyer sur la touche programmable du manomètre pour réinitialiser le paramètre.
		Le filtre du module pistolet pourrait limiter le débit	Remplacer le filtre du module pistolet.
B3AX	Quantité de colle élevée par unité	Pression de la colle trop importante	Vérifier si la pression de la pompe est supérieure au niveau souhaité.
		Réinitialiser la quantité de colle par unité	Aller à la page de suivi des produits de l'écran d'accueil et appuyer sur la touche programmable du manomètre pour réinitialiser le paramètre.
		La taille de buse est plus grande	Vérifier si la buse correcte est installée.
DDDX	Pompe noyée	Le compartiment de fusion est à court de colle.	Recharger le bac d'alimentation Diminuer le débit de la colle. Vérifier le réglage de la température. Voir Vérification du système de remplissage , page 36.
		Joint de la pompe usés ou endommagés	Vérifier les joints de la pompe. Remplacer si nécessaire.
DE0X	Erreur au niveau du commutateur de cycle	Aucun signal en provenance du commutateur de cycle	Vérifier le raccordement du commutateur de cycle à la borne J5 de la AMZ. Remplacer le commutateur de cycle.
EVUX	USB désactivé	Connexion USB désactivée	Activer l'enregistrement à partir de la clé USB. Voir Annexe A - ADM à la page 78.
K1(L)P	Faible vitesse de ligne	Mauvais raccordement de l'encodeur sur la ligne	Vérifier le raccordement entre la ligne et l'encodeur.
		La vitesse de ligne est inférieure au niveau d'avertissement pour cause de vitesse de ligne faible	Augmenter la vitesse de ligne ou diminuer le niveau d'avertissement pour cause de vitesse de ligne faible.
L0FX	Mode de remplissage manuel	Le système opère en mode de remplissage manuel	Commuter en mode de remplissage automatique sur l'écran 2 Configuration de système.

Problème	Description	Cause	Solution
L3FX	Recharge lente	Les recharges durent plus longtemps que prévu et pourraient entraîner une défaillance de remplissage	Voir Vérification du système de remplissage , page 36.
MMUX	Journaux USB remplis au maximum	Les journaux USB ont atteint le seuil à partir duquel des pertes de données peuvent survenir s'ils ne sont pas téléchargés	Téléchargement (download) de données USB. Voir Annexe B - Téléchargements (download et upload) de l'USB , page 91.
MND(X)	Entretien de la pompe requis	L'entretien de la pompe est requis selon les paramètres définis par l'utilisateur pour les cycles de la pompe, le matériau distribué ou la durée alors qu'elle est chaude.	Faire un entretien et réinitialiser le compteur Due (Échéance) sur 0 sur l'écran Setup Maintenance (Configuration de l'entretien).
T2D(Z)	Température de pistolet basse	Déviations du pistolet en dessous du point de consigne.	Allumer le système sans distribuer. Vérifier si le pistolet se maintient à la température de consigne. Vérifier le DTR du pistolet. Remplacer avec un pistolet opérationnel.
	Température de tuyau basse	Déviations du tuyau en dessous du point de consigne.	Allumer le système sans distribuer. Vérifier que le paramètre de température du compartiment de fusion n'est pas supérieur au paramètre du tuyau. Vérifier si le tuyau se maintient à la température de consigne. Remplacer avec un tuyau opérationnel.
	Température de compartiment de fusion basse	Déviations du compartiment de fusion en dessous du point de consigne.	Vérifier que le DTR est bien installé dans le compartiment de fusion. Remplacer le DTR si celui-ci est bien installé et que la température à l'écran n'est pas stable.
V20P	Tension VPCM basse	La tension d'alimentation électrique du PCM est inférieure à 18 V CC	Vérifier le raccordement et la tension au niveau de la borne P1 de la carte de circuit du PCM
V30P	Haute tension VPCM	La tension de l'alimentation électrique est supérieure à 28 V CC	Vérifier le raccordement et la tension au niveau de la borne P1 de la carte de circuit du PCM
V2M(M)	Tension secteur AMZ basse	Se reporter à la rubrique Vérification alimentation d'entrée AMZ à la page 36.	
V2XP	Basse tension 24 V CC PCM	La tension de l'alimentation électrique du système est inférieure à 18 V CC	Vérifier la tension d'alimentation électrique au niveau de la borne J3 de la carte de circuit AMZ.
V3XP	Haute tension 24 V CC PCM	La tension de l'alimentation électrique du système est supérieure à 28 V CC	Vérifier la tension d'alimentation électrique au niveau de la borne J3 de la carte de circuit AMZ

Vérification du système de remplissage

1. Vérifier le filtre à air en retirant le capuchon à vissage rapide qui se trouve en haut de l'entonnoir. Le nettoyer ou le remplacer s'il est encrassé.
2. Déposer la partie supérieure de l'entonnoir et l'examiner. Éliminer les déchets le cas échéant. S'assurer que le tube transparent du capteur de niveau est propre.
3. Vérifier que l'alimentation pneumatique vers le système est située de 50 à 100 psi (80 à 100 psi de préférence).
4. Vérifier que les lectures du capteur de niveau sur l'écran de diagnostic sont cohérentes et augmentent lentement au fur et à mesure que le produit est pulvérisé.
5. Contrôler la conduite d'air et les tuyaux à vide vers le bac d'alimentation. Les creux et les torsions présents sur les tuyaux à vide peuvent bloquer le débit.
6. Contrôler le nombre de cycles de la pompe entre chaque recharge (8 à 10 cycles de préférence). Des cycles de 3 ou moins pourraient causer l'obstruction du filtre de l'entonnoir ou le dépôt de déchets dans l'entonnoir.
7. Surveiller l'écoulement des pastilles et le moment de la recharge. Des recharges de plus de 15 secondes pourraient être provoquées par un niveau de colle bas dans le bac d'alimentation, une pression pneumatique insuffisante, un tuyau d'alimentation resserré ou un filtre d'entonnoir obstrué.
8. Vérifier que la taille et la forme de la colle est compatible avec le système d'alimentation et que le rapport de fusion n'est pas dépassé.
9. Vérifier si la colle contient des poussières ou si elle ne libère que de la vapeur huileuse lorsqu'elle est chauffée. La maintenance du système de remplissage est minime étant donné le choix de colle type.

Vérification de l'alimentation d'entrée

1. Vérifier que les câbles sont solidement serrés sur l'interrupteur électrique principal.
2. Vérifier que le câblage corresponde aux étiquettes de l'interrupteur électrique principal.
3. Mesurer la tension secteur entrante. Pour un système à transformateur, mesurer aussi la tension de sortie au niveau du bornier.
4. Vérifier les branchements d'alimentation à la borne J22 de la carte de circuit AMZ.
5. Comparer le câblage interne aux **Schémas électriques**, à la page 50.

Réparation

REMARQUE : Certaines procédures nécessitent des outils spéciaux. Lire entièrement chaque procédure avant de commencer pour être sûr d'avoir tous les outils nécessaires pour mener à bien toute la procédure.

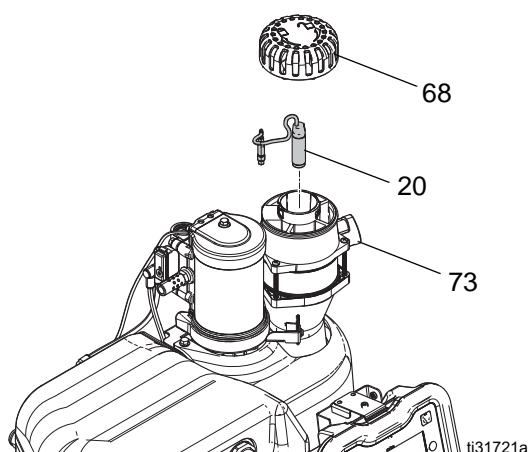
ATTENTION

Lors de l'exécution d'une procédure exigeant la dépose de joints ou d'autres pièces souples, veiller à ne pas laisser un système non rincé démonté plus de 30 minutes afin d'éviter le durcissement de la colle. Une colle durcie endommage les joints et autres pièces souples lors de l'installation.

Système



Remplacement du capteur de remplissage

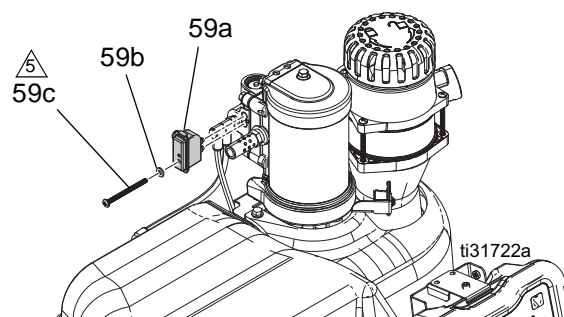


1. Mettre l'interrupteur d'alimentation principal (H) sur OFF (arrêt).
2. Retirer le couvercle (68) du filtre et l'élément filtrant.


3. Débrancher le câble du capteur de remplissage (20) et retirer le câble par le haut du logement du capteur (73).
4. Dévisser le capteur de remplissage (20) et le retirer du logement (73).
5. Visser le nouveau capteur de remplissage (20) dans le logement (73).
6. Rebrancher le câble du capteur de remplissage, remettre en place le filtre et le couvercle du filtre (68).

Remplacement du commutateur de cycle

1. Mettre l'interrupteur d'alimentation principal sur OFF (arrêt).
2. Débrancher le câble du commutateur de cycle (59a).
3. Utiliser un tournevis pour retirer la vis (59c).
4. Retirer le commutateur de cycle (59a) du moteur.
5. Monter le nouveau commutateur de cycle et serrer la vis (59c). Serrer à un couple de 0,7-1,0 N•m (7-10 po-lb).
6. Raccorder le câble du commutateur de cycle.



Commandes pneumatiques

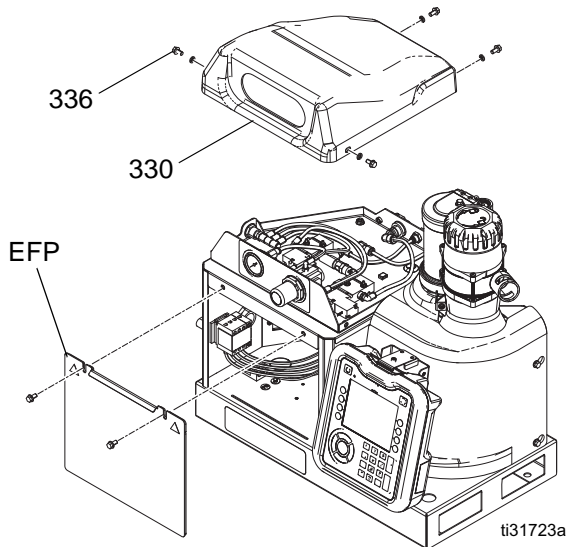


DANGER
RISQUE DE DÉCHARGE ÉLECTRIQUE GRAVE
 Il est possible d'alimenter cet équipement à plus de 240 V. Un contact avec cet équipement à haute tension peut provoquer la mort ou des blessures graves.

- Couper le courant au niveau de l'interrupteur principal avant de débrancher un câble et de procéder à une intervention d'entretien.

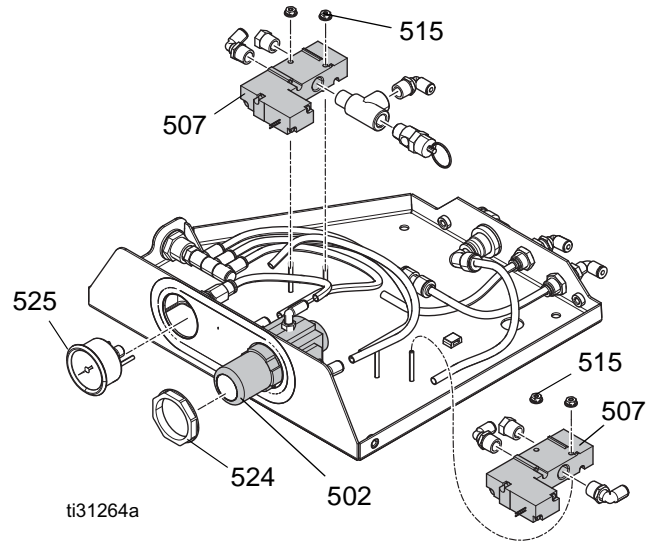
Remplacement de l'électrovanne de la commande pneumatique et du régulateur de la pompe

- Exécuter la **Procédure de décompression**, page 25.
- Fermer la vanne à bille de type purgeur installée au niveau de l'admission d'air du système pour relâcher toute la pression dans le système.
- Avec une douille de 11,3 mm (3/8 po.), retirer les six vis (336) du couvercle de la commande pneumatique et du panneau d'accès avant du boîtier électrique.
- Retirer le couvercle de la commande pneumatique (330) pour accéder au panneau de la commande pneumatique. Retirer le panneau d'accès avant du boîtier électrique (EFP) (uniquement en cas de remplacement de l'électrovanne).

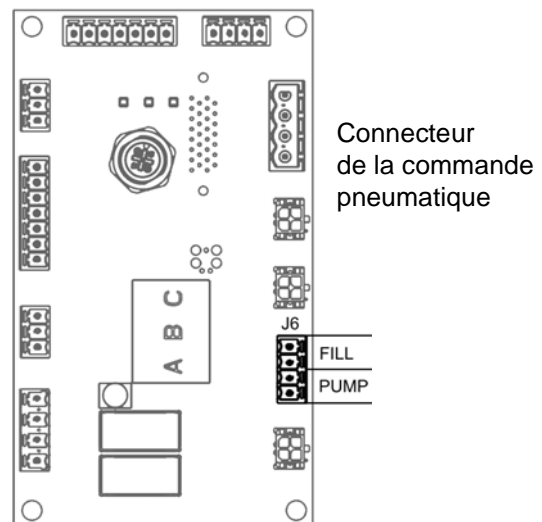


- Remplacer le régulateur de débit d'air de la pompe et la jauge :
 - Débrancher les tuyaux pneumatiques du régulateur (502) et retirer l'écrou du panneau (524).

- Retirer le régulateur du panneau.
- Exécuter l'étape 1 et l'étape 2 dans le sens inverse pour monter le nouveau régulateur.



- Remplacer l'électrovanne :
 - Déconnecter les tuyaux pneumatiques de l'électrovanne à remplacer (507).
 - Débrancher, à l'intérieur du boîtier électrique, le connecteur électrique de la commande pneumatique de la carte fille AMZ et retirer les fils de l'électrovanne à remplacer.
 - Utiliser une douille de 11 mm (5/16 po.) pour retirer les deux écrous (515), puis retirer l'électrovanne (507).
 - Tirer les fils de l'électrovanne par le passe-fils situé en haut du panneau de la commande pneumatique.
 - Exécuter les étapes 1 à 4 dans le sens inverse pour monter la nouvelle électrovanne.



Compartiment de fusion



DANGER

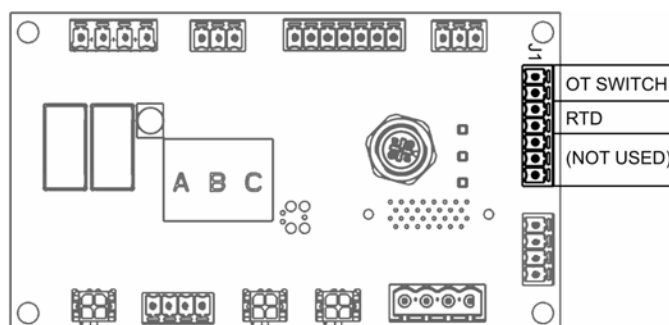
RISQUE DE DÉCHARGE ÉLECTRIQUE GRAVE

Il est possible d'alimenter cet équipement à plus de 240 V. Un contact avec cet équipement à haute tension peut provoquer la mort ou des blessures graves.

- Couper le courant au niveau de l'interrupteur principal avant de débrancher un câble et de procéder à une intervention d'entretien.

RISQUE DE BRÛLURE

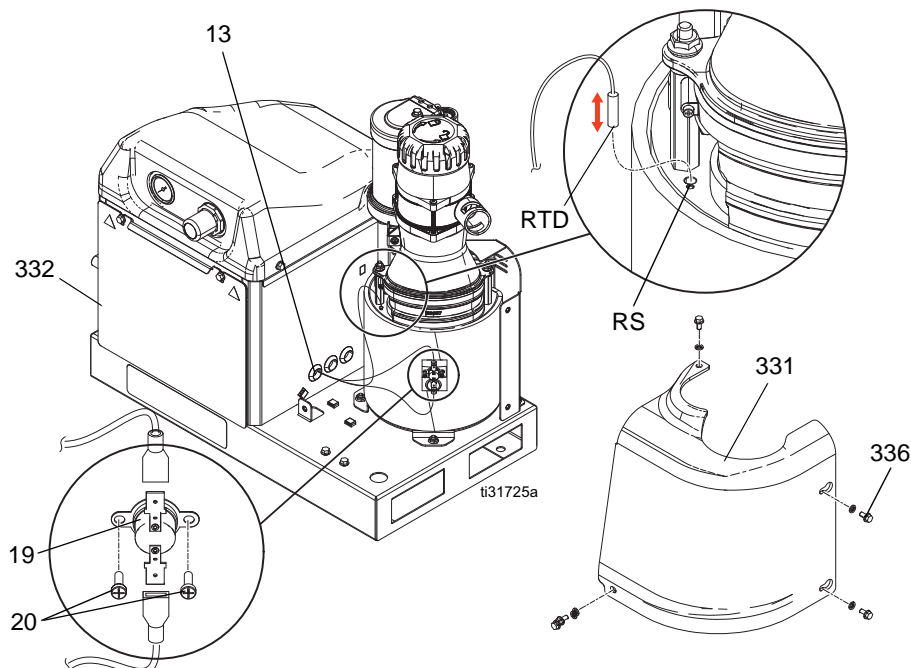
Les surfaces de l'équipement et le produit chauffé peuvent devenir brûlants quand l'appareil est en service. Pour ne pas se brûler grièvement, porter des équipements de protection et ne pas toucher le produit de pulvérisation ou l'équipement quand ils sont chauds.



- Retirer les fils du capteur de température (RTD) du connecteur comme illustré. Voir **Schémas électriques**, page 50.
- Utiliser une douille de 11 mm (3/8 po.) pour retirer les quatre vis (336) du capot du compartiment de fusion, puis retirer le capot.
- Retirer la vis (RS) qui fixe le capteur de température (RTD) et retirer le capteur du collecteur de compartiment de fusion.
- Tirer les câbles dans le passe-câbles (13) sur le côté du boîtier électrique.
- Monter le nouveau capteur de température (RTD) et visser la vis de fixation (RS). Serrez à un couple de 0,7-1,0 N•m (7-10 po-lb).
- Introduire les fils du capteur latéralement au boîtier électrique par le passe-fils (13).
- Serrer les fils du capteur de température dans le connecteur comme illustré. Rebrancher le connecteur sur la AMZ #1. Voir **Schémas électriques**, page 50.

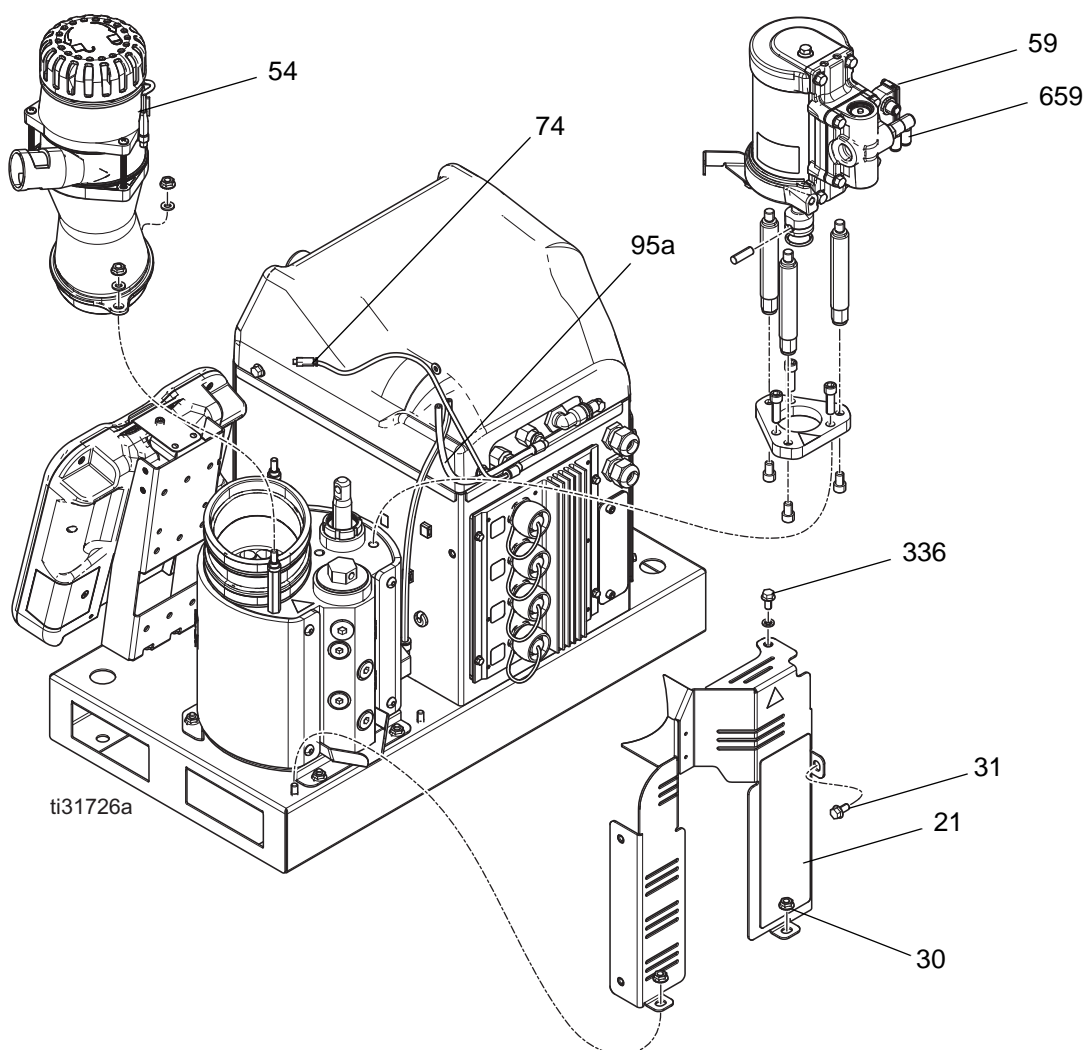
Remplacement du capteur de température

- Mettre l'interrupteur d'alimentation principal sur OFF (arrêt).
- Déposer la porte du boîtier électrique (332) et retirer le connecteur du compartiment de fusion fixé à la carte fille de la AMZ #1.



Remplacement de l'interrupteur de température excessive

1. Mettre l'interrupteur d'alimentation principal (H) sur OFF (arrêt).
2. Utiliser une douille de 11 mm (3/8 po.) pour retirer les quatre vis (336) du capot du compartiment de fusion (331), puis retirer le capot.
3. Débrancher les connecteurs rectangulaires de l'interrupteur de température excessive (20).
4. Retirer, avec un tournevis, les deux vis (19) qui fixent l'interrupteur de température excessive (20).
5. Déplacer les connecteurs rectangulaires du câble de l'interrupteur de température excessive au nouvel interrupteur (20).
6. Remonter l'interrupteur de température excessive (20) et les vis (19). Serrez à un couple de 0,7-1,0 N•m (7-10 po-lb).
7. Replacer le capot du compartiment de fusion (331) et reposer les vis (336).

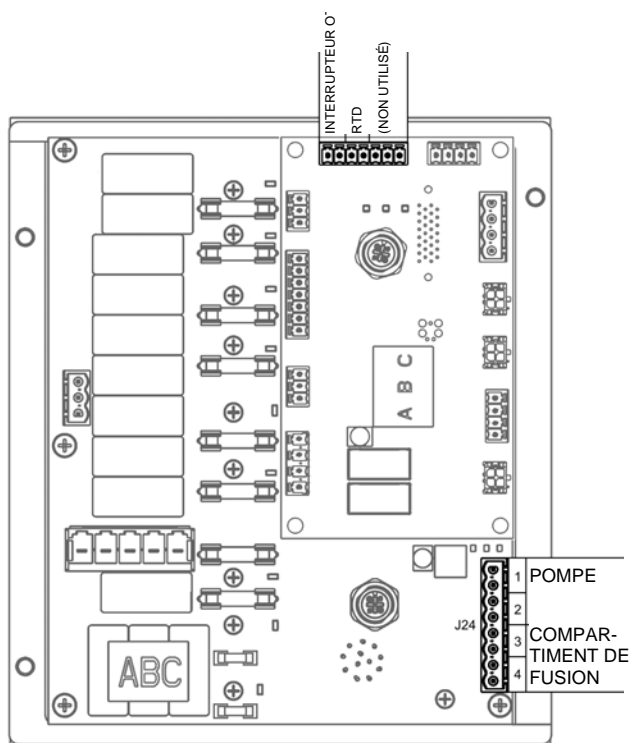


Dépose du régulateur du système



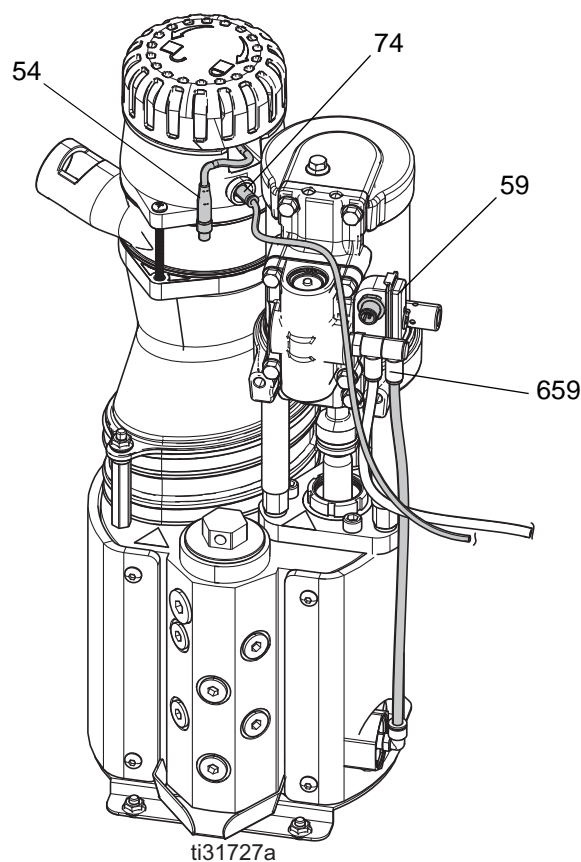
1. Exécuter la **Procédure de décompression**, page 25.
2. Utiliser une douille de 11 mm (3/8 po.) pour retirer les quatre vis (336) du capot du compartiment de fusion (331), puis retirer le capot.
3. Utiliser une douille de 11 mm (7/16 po.) pour retirer les deux écrous (30), puis une douille de 7,2 mm (3/8 po.) pour retirer la vis (31) du couvercle arrière du compartiment de fusion (21).
4. Débrancher le tuyau d'alimentation pneumatique de la pompe (95a) du raccord d'admission du moteur pneumatique (659).
5. Débrancher le câble du commutateur de cycle (59).
6. Débrancher le câble du capteur de niveau (54).

7. Débrancher le tuyau de refroidissement du capteur de niveau du raccord encliquetable de 4 mm (5/32 po.) (74).



8. Déposer la porte du boîtier électrique (332) et retirer le connecteur du compartiment de fusion fixé à la carte fille de la AMZ #1.
9. Retirer les fils du capteur de température (DTR) et de l'interrupteur de température excessive fixés au connecteur comme illustré. Voir **Schémas électriques**, page 50.
10. Retirer les connecteurs du compartiment de fusion et du chauffage de la pompe fixés à la AMZ #1 comme illustré.

11. Retirer les fils de chauffage du compartiment de fusion fixés au connecteur. Voir **Schémas électriques**, page 50.
12. Tirer les fils du capteur de température, de l'interrupteur de température excessive et du chauffage dans le passe-fils (13) sur le côté du boîtier électrique.
13. Utiliser une douille de 11 mm (7/16 po.) pour retirer les quatre écrous (30) de la plaque de base du compartiment de fusion.
14. Prendre le moteur pneumatique pour soulever et pivoter l'ensemble compartiment de fusion hors du châssis de système.



ti31727a

Remontage du compartiment de fusion dans le système



1. Exécuter la **Procédure de décompression**, page 25.
2. Positionner le compartiment de fusion sur le châssis de système et le fixer avec quatre écrous (30). Voir **Pièces** à la page 57.
3. Introduire les fils du capteur de température, de l'interrupteur de température excessive et du chauffage dans le passe-fils (13) sur le côté du boîtier électrique.
4. Rebrancher les fils du capteur de température (RTD), de l'interrupteur de température excessive (OT) et du chauffage aux connecteurs de la AMZ #1 comme illustré. Voir **Schémas électriques**, page 50.
5. Remettre en place la porte du boîtier électrique (332).
6. Rebrancher le tuyau de refroidissement du capteur de niveau au raccord encliquetable de 4 mm (5/32 po.) (74).
7. Rebrancher le câble du boîtier au capteur de niveau (54).
8. Rebrancher le câble du boîtier au commutateurs de cycle (59).
9. Rebrancher le tuyau d'alimentation pneumatique de la pompe (95a) au raccord d'admission du moteur pneumatique (659).
10. Fixer le couvercle arrière du compartiment de fusion (21) avec deux écrous (30) et deux vis (32).
11. Replacer le capot du compartiment de fusion (331) et reposer les quatre vis (336).

Élément	Marquage du câble de la tige de chauffage	Marquage du connecteur AMZ
Tige 1 de chauffage de la pompe	J24-1 (2 fils)	J24-1 (2 bornes)
Tige 2 de chauffage de la pompe	J24-2 (2 fils)	J24-2 (2 bornes)
Tige 1 de chauffage du compartiment de fusion	J24-3 (2 fils)	J24-3 (2 bornes)
Tige 2 de chauffage du compartiment de fusion	J24-4 (2 fils)	J24-4 (2 bornes)

Pompe



Remplacement de la vanne de décompression du produit

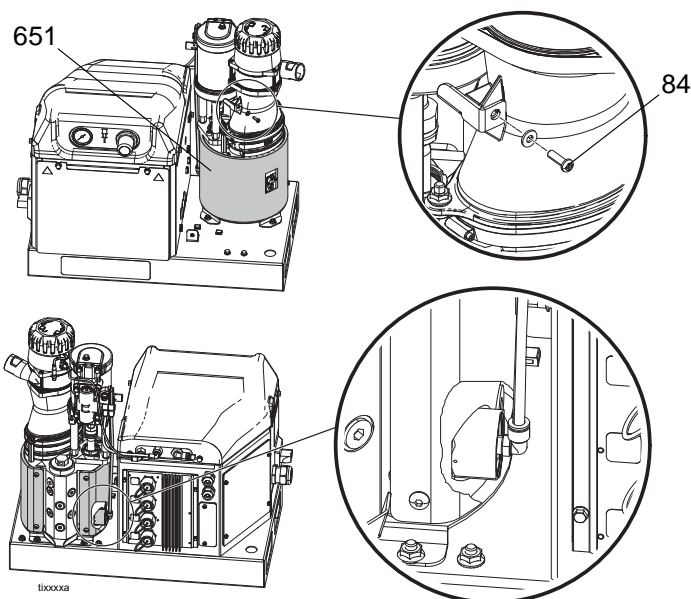
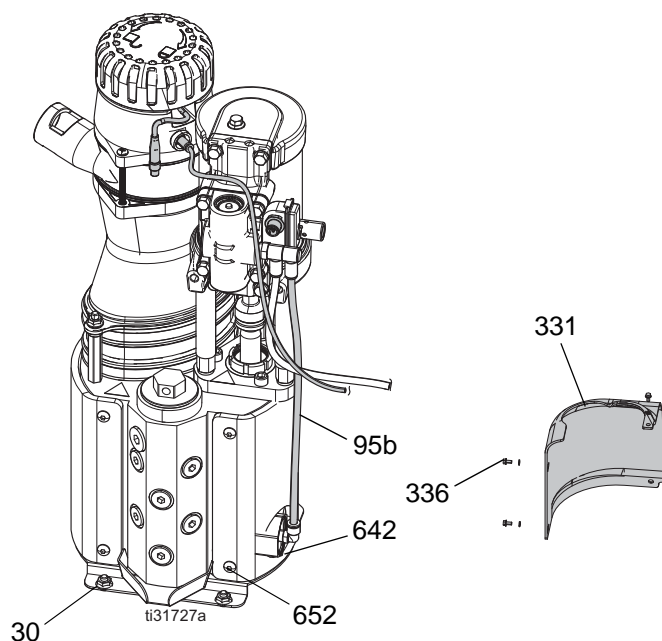
1. Rincer le système, voir page 28.
2. Exécuter la **Procédure de décompression**, page 25.
3. Retirer le capot du compartiment de fusion et le couvercle arrière. Exécuter les étapes 1 à 9 de la rubrique **Dépose du moteur pneumatique**, page 44.

ATTENTION

Lors de l'exécution d'une procédure exigeant la dépose de joints ou d'autres pièces souples, veiller à ne pas laisser un système non rincé démonté plus de 30 minutes afin d'éviter le durcissement de la colle. Une colle durcie endommage les joints et autres pièces souples lors de l'installation.

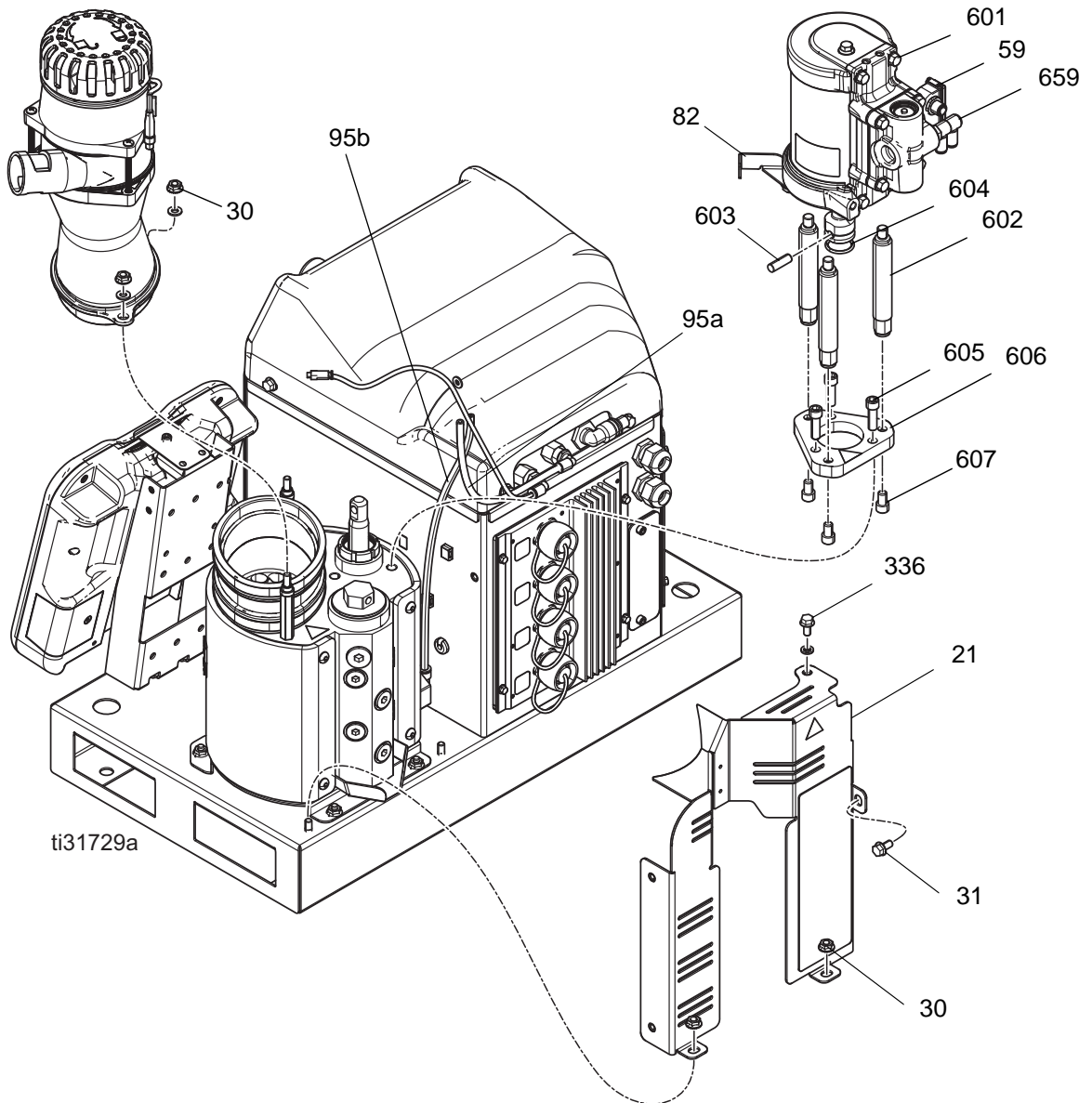
4. Utiliser une douille de 11 mm (7/16 po.) pour retirer les quatre écrous (30) de la plaque de base du compartiment de fusion. Faire pivoter le compartiment de fusion pour pouvoir accéder à la vanne de décompression.
5. Débrancher le tuyau pneumatique (95b) qui va du raccord d'admission du moteur pneumatique à la vanne de décompression (642).

6. Utiliser une clé Allen de 17 mm (5/32 po.) pour retirer les deux fixations isolantes (652) qui se trouvent le plus près de la vanne de décompression (3).
7. Enrouler la protection thermique du compartiment de fusion (651) derrière la vanne de décompression. Ceci évite de détremper la protection thermique pendant la réparation.
8. Placer un chiffon entre le compartiment de fusion et la plaque de base sous la vanne de décompression pour absorber tout liquide.
9. Utiliser une douille de 11 mm (1-7/16 po.) ou une clé fermée pour retirer la vanne de décompression (642) du compartiment de fusion.
10. Remplacer la vanne de décompression et essuyer le liquide sur le compartiment de fusion.
11. Dérouler la protection thermique du compartiment de fusion (651) et la replacer autour du compartiment de fusion, la fixer avec les attaches (652).
12. Rebrancher le tuyau pneumatique (95b) sur la vanne de décompression et le raccord d'admission du moteur pneumatique
13. Faire pivoter en place le compartiment de fusion sur les goujons de montage. Fixer la plaque de base avec des écrous (30).
14. Remettre en place le couvercle arrière du compartiment de fusion et le capot.



Dépose du moteur pneumatique

1. Exécuter la **Procédure de décompression**, page 25.
2. Utiliser une douille de 11 mm (3/8 po.) pour retirer les quatre vis (336) du capot du compartiment de fusion (331), puis retirer le capot.
3. Retirer, avec un tournevis, les vis (84) qui fixent le support du moteur de l'entonnoir. Cela permet de retirer l'entonnoir du compartiment de fusion.
4. Utiliser une douille de 11 mm (7/16 po.) pour retirer les deux écrous (30), puis une douille de 7,2 mm (3/8 po.) pour retirer la vis (31) du couvercle arrière du compartiment de fusion (21).
5. Utiliser une douille de 11 mm (7/16 po.) pour retirer les deux écrous (30) des douilles entretoises de l'entonnoir, puis retirer l'entonnoir du compartiment de fusion.
6. Débrancher les tuyaux pneumatiques (95a, 95b) du raccord d'admission du moteur pneumatique (659).
7. Faire glisser l'anneau de retenue (604) vers le haut de l'arbre du moteur pneumatique et la broche de raccordement de la pompe (603) hors des arbres du moteur et de la pompe.
8. Retirer, avec une clé Allen de 6,3 mm (1/4 po.), les trois vis (605) de la plaque de montage du moteur pneumatique (606), puis soulever le moteur pneumatique (601) hors du compartiment de fusion.

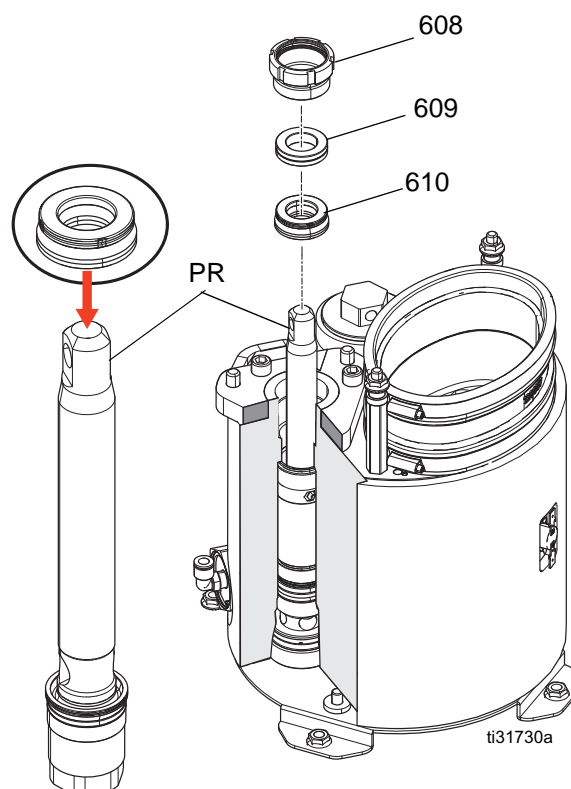


Remplacement du moteur pneumatique

1. Utiliser une clé Allen de 11 mm (1/4 po.) pour retirer les trois vis (607) en bas de la plaque de montage du moteur pneumatique (606), puis retirer la plaque de montage.
2. Déposer les tirants (602) du moteur pneumatique (601).
3. Retirer, avec une douille de 13 mm, la vis (83) qui fixe le support du moteur de l'entonnoir (82) hors du moteur pneumatique.
4. Enlever le commutateurs de cycle (59). Exécuter la procédure de **Dépose du commutateur de cycle**, page 37.
5. Faire glisser le joint torique de fixation (604) de l'arbre du vieux moteur sur le nouveau moteur pneumatique.
6. Remettre en place le commutateur de cycle (59) et le support du moteur d'entonnoir (82) sur le nouveau moteur pneumatique.
7. Remonter les tirants (602) sur la plaque de montage du moteur (606) et serrer les vis (607).
8. Remonter le moteur pneumatique sur le compartiment de fusion.
9. Faire glisser la broche de raccordement de la pompe (603) par l'arbre du moteur et de la pompe. L'arbre du moteur peut être soulevé, abaissé ou tourné manuellement pour trouver la bonne position.
10. Faire glisser le joint torique de fixation (604) en place par-dessus la broche.
11. Reposer les vis (605) pour fixer le moteur pneumatique au compartiment de fusion.
12. Remonter l'ensemble entonnoir, le panneau arrière du compartiment de fusion et le capot.

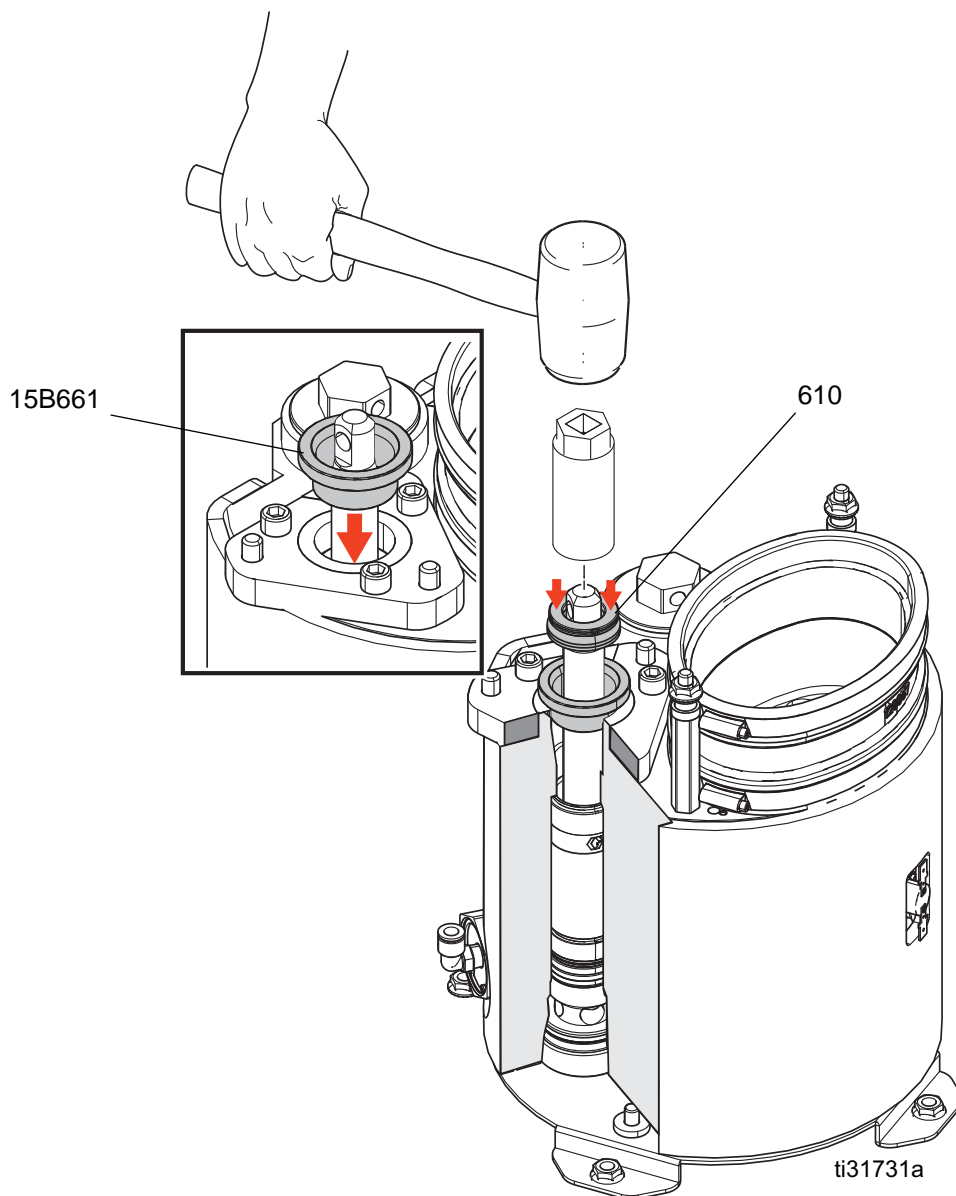
Dépose de la tige de la pompe, du presse-étoupe et du joint à soufflet

1. Exécuter la Procédure de **rinçage**, page 28.
2. Exécuter la procédure de **Dépose du moteur pneumatique**, page 44.
3. Utiliser un tournevis et un maillet en caoutchouc pour détacher l'écrou de serrage (608).
4. Retirer l'écrou (608) du presse-étoupe de la pompe.
5. Introduire une clé Allen dans l'orifice en haut de la tige du piston (223) pour soulever l'ensemble tige de pompe, le presse-étoupe et le joint à soufflet de la pompe.



Remplacement de la tige de la pompe, du presse-étoupe et du joint à soufflet

1. Pour protéger les joints des filetages tranchants, placer l'outil 15B661 d'installation du joint dans l'alésage du presse-étoupe.
2. Pousser l'assemblage piston/tige (PR) dans la pompe.
3. Graisser le presse-étoupe (610) et le glisser par-dessus la tige de piston en orientant les lèvres vers le bas.
4. Placer une douille d'une profondeur de 22 mm (7/8 po.) (avec un carré de 9,5 mm (3/8 po.)) sur la tige de piston, puis utiliser un maillet en caoutchouc pour mettre doucement en place le presse-étoupe (610).
5. Glisser le joint à soufflet (609) du presse-étoupe sur la tige de piston. Pousser en place le joint à soufflet du presse-étoupe à l'aide d'une douille et d'un maillet.
6. Retirer l'outil d'installation de joint 15B661.
7. Remettre l'écrou de retenue (608).
8. Remonter le moteur pneumatique sur la pompe. Voir la procédure de **Remplacement du moteur pneumatique**, page 45.



Remonter le clapet anti-retour du boîtier d'admission de la pompe et les joints du cylindre



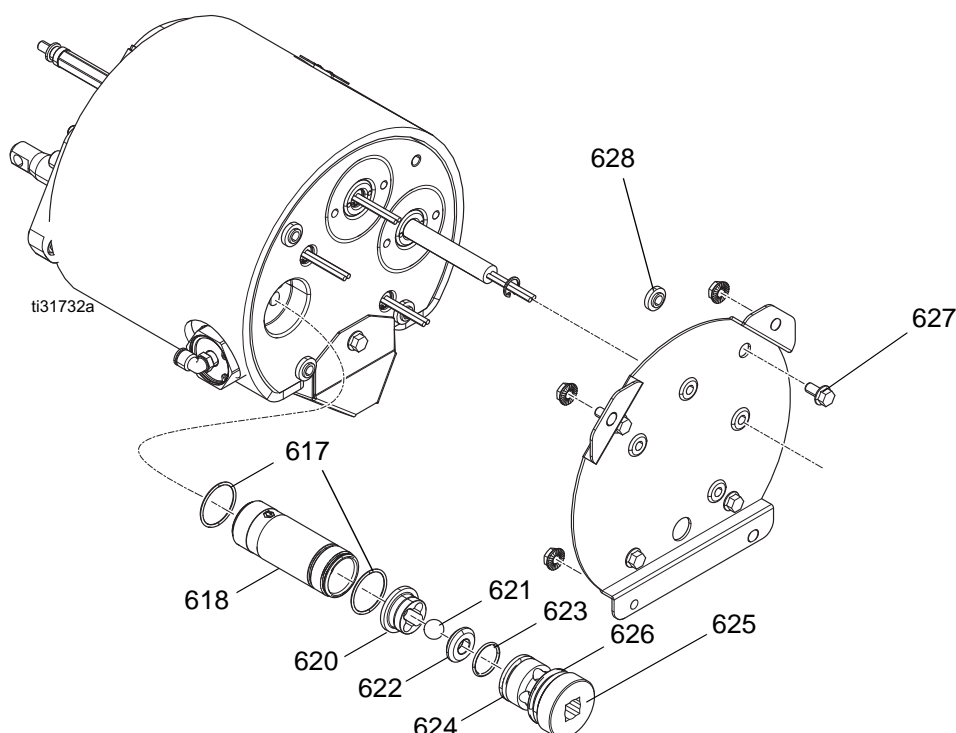
Remonter le clapet anti-retour du boîtier d'admission de la pompe

1. Rincer le système, voir page 28.
 2. Exécuter la **Procédure de décompression**, page 25.
 3. Retirer le compartiment de fusion en suivant la procédure de **Dépose du compartiment de fusion** à la page 40.
- ATTENTION**

Lors de l'exécution d'une procédure exigeant la dépose de joints ou d'autres pièces souples, veiller à ne pas laisser un système non rincé démonté plus de 30 minutes afin d'éviter le durcissement de la colle. Une colle durcie endommage les joints et autres pièces souples lors de l'installation.
4. Placer le compartiment de fusion sur son côté.
REMARQUE : Ne pas placer le compartiment de fusion sur son interrupteur de température excessive.
 5. Utiliser une douille de 11 mm (3/8 po.) pour retirer les quatre vis (627) et soulever la plaque de base du compartiment de fusion. Conserver les protections thermiques (628) pour le remontage.
 6. Utiliser une clé à cliquet avec un carré de 12,7 mm (1/2 po.) (sans douille) pour retirer le boîtier

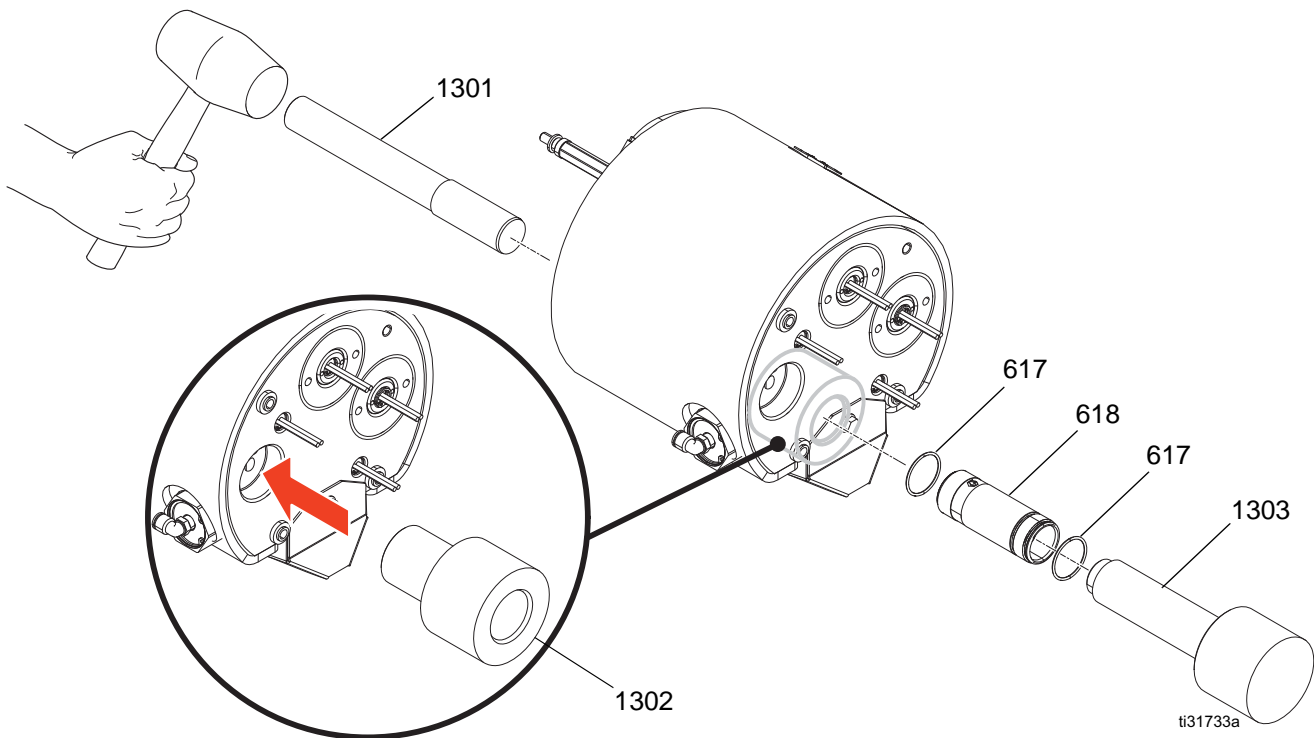
d'admission de la pompe (625) du compartiment de fusion.

7. Déposer et jeter le siège d'admission (622), le joint torique (623) et la bille de clapet anti-retour d'admission (621).
8. Placer des joints toriques neufs (626) et (624) sur le carter d'admission.
9. Placer un joint torique neuf (623) dans le boîtier sous le nouveau siège (622) et la nouvelle bille (621).
10. Retirer et jeter les joints toriques du boîtier d'admission (626, 624).
11. Appliquer de la graisse sur tous les joints avant le montage.
12. Remonter le nouveau boîtier d'admission de la pompe et les clapets anti-retour.
13. Appliquer une petite quantité de graisse sur les isolateurs (628) et les placer dans les orifices de la plaque de base du compartiment de fusion. La graisse les maintient en place pendant l'assemblage. Veiller à ne pas graisser les fils de chauffage.
14. Aligner la plaque de base du compartiment de fusion et serrer les vis (627).
15. Remonter le compartiment de fusion en suivant la procédure de **Remontage du compartiment de fusion** à la page 42.




Remplacement des joints du cylindre de la pompe

1. Exécuter la Procédure de **rinçage**, page 28.
2. Exécuter la **Procédure de décompression**, page 25.
3. Exécuter la procédure de **Dépose du compartiment de fusion**, page 40.
4. Enlever la tige de la pompe (voir page 45).
5. Introduire l'extracteur de cylindre (1301) dans le presse-étoupe de la pompe.
6. Tapoter doucement sur l'extracteur de cylindre avec un maillet en caoutchouc pour pouvoir retirer le cylindre (618). Jeter les joints toriques (617).
7. Poser des joints toriques neufs (617) sur le cylindre et appliquer de la graisse.
8. Placer l'outil d'installation femelle (1302) dans l'alésage d'admission de la pompe pour protéger les joints.
9. Utiliser l'outil d'installation mâle (1303) pour pousser doucement le cylindre dans le compartiment de fusion.
10. Remonter le boîtier d'admission de la pompe en suivant les étapes de 11 à 16 de la procédure de **Remplacement du clapet anti-retour du boîtier d'admission de la pompe**, page 47.



Chauffages

Remplacer les chauffages du compartiment de fusion et de la pompe



DANGER
RISQUE DE DÉCHARGE ÉLECTRIQUE GRAVE
 Il est possible d'alimenter cet équipement à plus de 240 V. Un contact avec cet équipement à haute tension peut provoquer la mort ou des blessures graves.

- Couper le courant au niveau de l'interrupteur principal avant de débrancher un câble et de procéder à une intervention d'entretien.

- Exécuter la **Procédure de décompression**, page 25.
- Utiliser une douille de 11 mm (3/8 po.) pour retirer les quatre vis (336) du capot du compartiment de fusion (331), puis retirer le capot.
- Exécuter la procédure de **Dépose du compartiment de fusion**, page 40.
- Contrôler la résistance des chauffages. Chaque chauffage doit être doté d'une résistance de **52-64 Ohms**

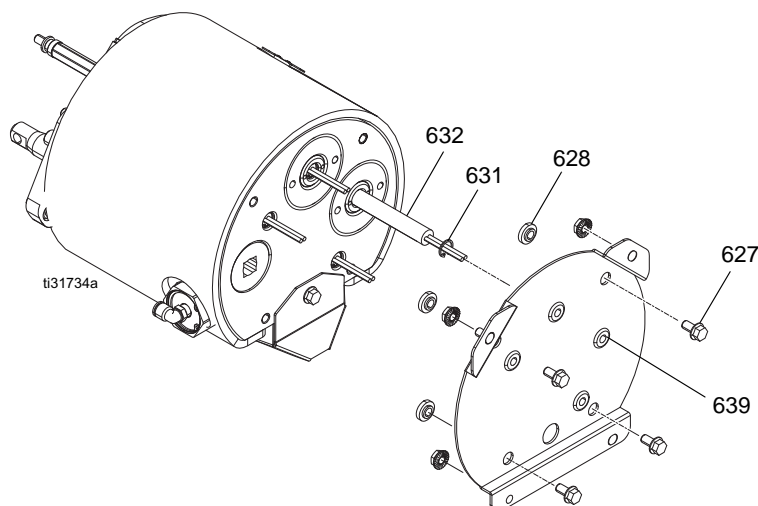
REMARQUE : Retirer le connecteur de chauffage fixé à la AMZ #1 pour contrôler la résistance. Si le connecteur est branché au moment du contrôle de la résistance, les chauffages doivent être dotés d'une résistance parallèle de **26-32 Ohms**.

- Si le remplacement du chauffage est nécessaire, suivre les étapes 6 à 8 sinon passer à l'étape 9. Le kit de réparation 17P347 comprend quatre chauffages avec des étiquettes.
- Placer le compartiment de fusion sur son côté.
REMARQUE : Ne pas placer le compartiment de fusion sur son interrupteur de température excessive.
- Utiliser une douille de 11 mm (3/8 po.) pour retirer les quatre vis (627) et soulever la plaque de base

du compartiment de fusion. Conserver les protections thermiques (628) pour le remontage.

- Retirer les anneaux de retenue (631) et faire glisser le chauffage (632) hors de l'alésage du boîtier.
REMARQUE : Le chauffage pourrait se gripper dans le boîtier à cause du cycle thermique. Il est possible de déposer le chauffage plus facilement lorsque la température du système est inférieure à celle du point de fusion de la colle. S'il n'est pas possible de déposer le chauffage, deux chauffages de pompe pré-installés sont disponibles dans le kit du collecteur du compartiment de fusion 17S258.
- Une fois le montage de la/des tige(s) de chauffage neuve(s) terminé, remettre en place l'anneau de retenue ou les anneaux de retenue (631) et passer les fils dans les passe-fils (639) de la plaque de base du chauffage.
- Appliquer une petite quantité de graisse sur les isolateurs (628) et les placer dans les orifices de la plaque de base du compartiment de fusion. La graisse les maintient en place pendant l'assemblage. Veiller à NE PAS graisser les fils de chauffage.
- Aligner la plaque de base du compartiment de fusion et serrer les vis (627).
- Exécuter la procédure de **Remontage du compartiment de fusion**, page 42.

Élément	Marquage du câble de la tige de chauffage	Marquage du connecteur AMZ
Tige 1 de chauffage de la pompe	J24-1 (2 fils)	J24-1 (2 bornes)
Tige 2 de chauffage de la pompe	J24-2 (2 fils)	J24-2 (2 bornes)
Tige 1 de chauffage du compartiment de fusion	J24-3 (2 fils)	J24-3 (2 bornes)
Tige 2 de chauffage du compartiment de fusion	J24-4 (2 fils)	J24-4 (2 bornes)



Remplacement des composants électriques

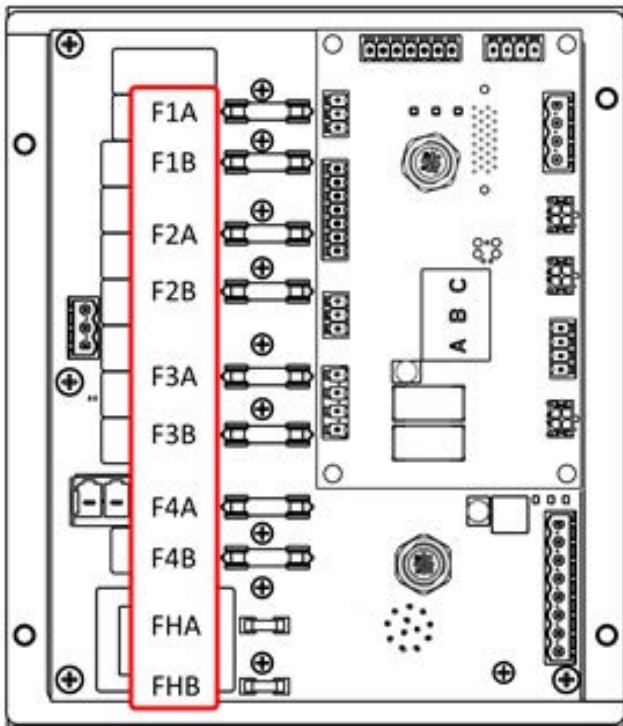
DANGER

RISQUE DE DÉCHARGE ÉLECTRIQUE GRAVE

Il est possible d'alimenter cet équipement à plus de 240 V. Un contact avec cet équipement à haute tension peut provoquer la mort ou des blessures graves.

- Couper le courant au niveau de l'interrupteur principal avant de débrancher un câble et de procéder à une intervention d'entretien.

Remplacement du/des fusible(s) de la multi-zone automatique (AMZ)



ATTENTION

Pour ne pas endommager le système, utiliser toujours des fusibles à déclenchement rapide. Les fusibles à déclenchement rapide sont nécessaires pour la protection contre les courts-circuits.

Fusible	Réf.	Identification
F1A-F4B	129346	250 V CA, 12,5 A, déclenchement rapide
FHA-FHB	- - - -	250 V CA, 25 A

1. Mettre l'interrupteur (H) électrique principal sur OFF (ARRÊT).

- Déposer la porte du boîtier électrique (332).
- Utiliser un extracteur de fusible non conducteur pour retirer les fusibles grillés.

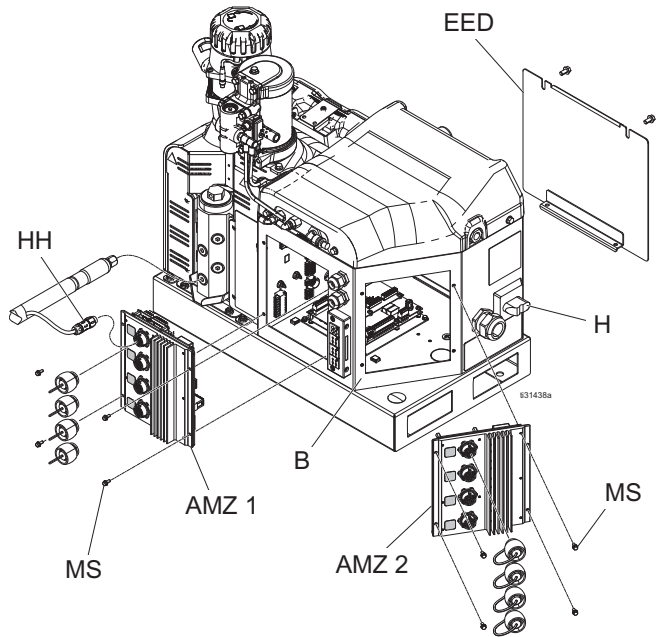
ATTENTION

L'usage d'un outil non adapté, tel qu'un tournevis ou une pince, peut briser le verre du fusible ou endommager la carte.

REMARQUE : Il n'est pas possible de remplacer les fusibles FHA et FHB. Si les fusibles FHA ou FHB sont grillés, commander le **kit de remplacement AMZ, 25M525**.

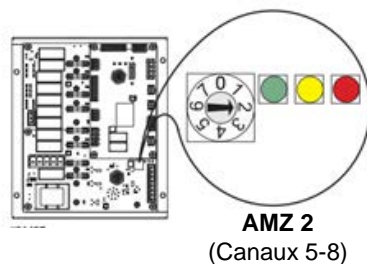
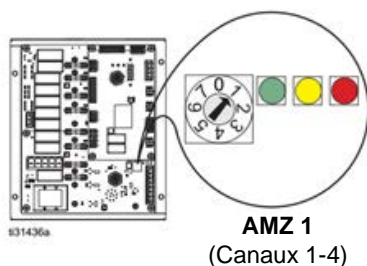
- Placer un fusible neuf dans le support à fusible vide.
- Monter la porte du boîtier électrique (332).

Remplacement de la multi-zone automatique (AMZ)



- Mettre l'interrupteur d'alimentation principal (H) sur OFF (arrêt).
- Déposer la porte du boîtier électrique (EED).
- Retirer la AMZ :
 - Débrancher les connecteurs du tuyau chauffé (HH) fixés au dos de la AMZ.
 - Débrancher les câbles fixés sur la AMZ à l'intérieur du boîtier électrique (B).
 - Retirer les quatre vis (MS) utilisées pour fixer la AMZ au dos du boîtier électrique (B) et retirer la AMZ.

4. Mettre une nouvelle AMZ :
 - a. Régler la position du cadran de la AMZ comme sur la figure ci-après.



- b. Monter la AMZ au dos du boîtier électrique (B) à l'aide des quatre vis (MS) retirée de la AMZ précédente.
 - c. Rebrancher les câbles de l'intérieur du boîtier électrique (B) à la AMZ. Voir **Schémas électriques**, page 52.
 - d. Rebrancher les connecteurs du tuyau chauffé (HH) au dos de la AMZ.
5. Remettre en place la porte du boîtier électrique (EED).

Remplacement du module d'affichage avancé (ADM)

ATTENTION

Le module d'affichage avancé (ADM) stocke des données complètes et diagnostiques qui seront perdues lors d'un remplacement. Pour les conserver, les télécharger sur une clé USB avant de remplacer l'ADM.

1. Mettre l'interrupteur d'alimentation principal (H) sur OFF (arrêt).
2. Débrancher le câble (103) en bas de l'ADM.
3. Retirer l'ADM (335) du support (334). Voir **Pièces** à la page 57.
4. Monter le nouvel ADM (335) sur le support (334).
5. Brancher le câble (103) en bas du nouvel ADM (335).

Remplacement du module de réglage du jet (PCM)

1. Mettre l'interrupteur d'alimentation principal (H) sur OFF (arrêt).
2. Déposer la porte du boîtier électrique (332). Voir **Pièces** à la page 57.
3. Débrancher les câbles du PCM (309).
4. Enlever les quatre vis de fixation (304) et retirer le PCM (309).
5. Monter le nouveau PCM (309) au fond du boîtier électrique (B) à l'aide des quatre vis de fixation (304) retirées auparavant.
6. Rebrancher les câbles sur le nouveau PCM (309).
7. Monter la porte du boîtier électrique (332).

Remplacement de l'alimentation électrique

1. Mettre l'interrupteur d'alimentation principal (H) sur OFF (arrêt).
2. Déposer la porte du boîtier électrique (332). Voir **Pièces** à la page 57.
3. Débrancher les câbles du bloc d'alimentation fixés à la AMZ 1 (collecteurs J3 et J21).
4. Retirer le bloc d'alimentation électrique (5) situé dans le boîtier électrique (B) en retirant les quatre écrous de fixation (29) qui fixent le bloc d'alimentation électrique (5) en haut du boîtier électrique (B).
5. Débrancher les câbles du bloc d'alimentation fixés aux bornes J3 et J21.
6. Établir les branchements entre les câbles du nouveau bloc d'alimentation et les bornes J3 et J21. Voir **Schémas électriques**, page 52.
7. Monter le nouveau bloc d'alimentation électrique (5) en haut du boîtier électrique (B) avec les quatre écrous retirés auparavant (29).
8. Brancher les câbles du bloc d'alimentation à la AMZ 1 (collecteurs J3 et J21).
9. Monter la porte du boîtier électrique (332).

Schémas électriques



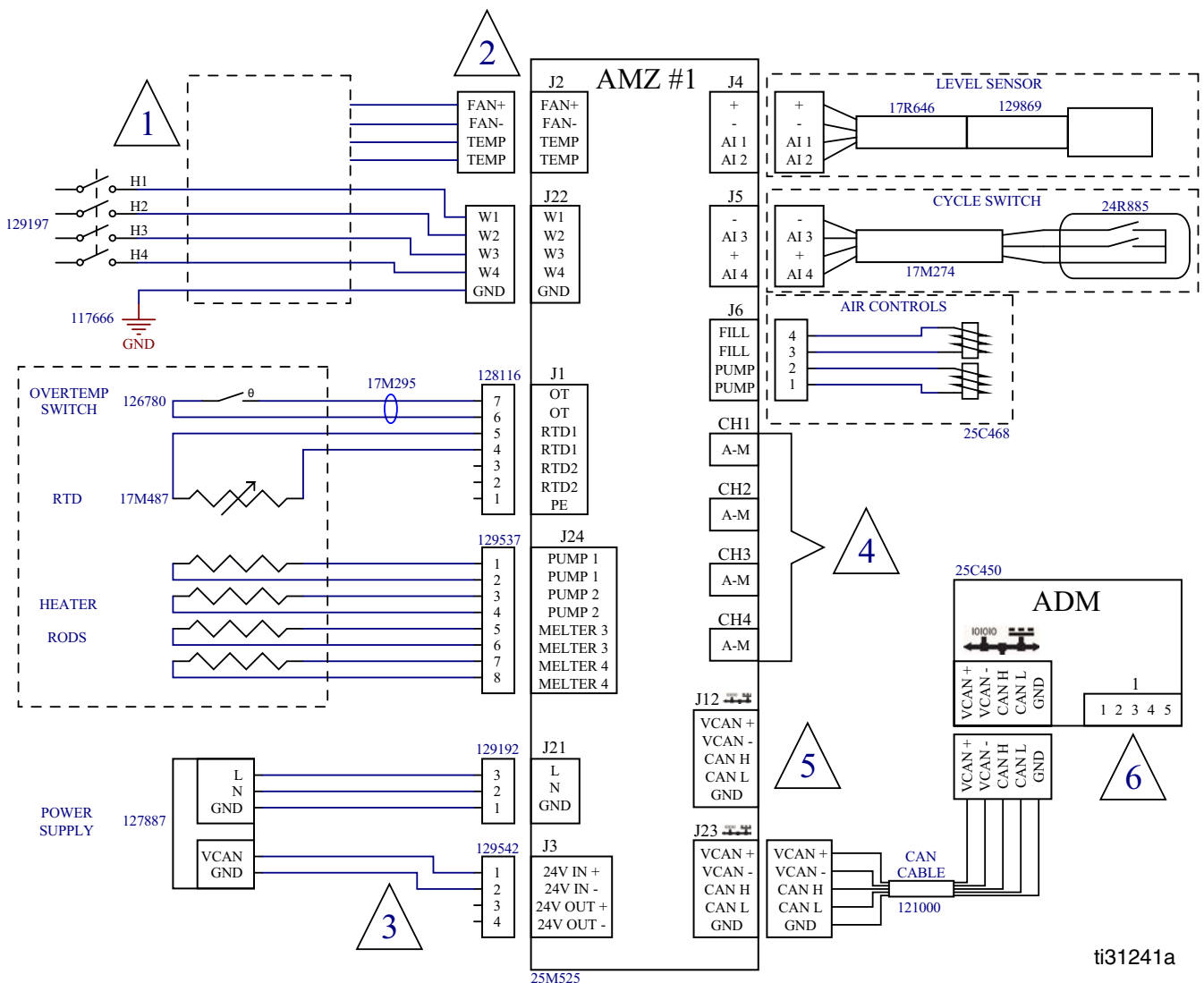
DANGER

RISQUE DE DÉCHARGE ÉLECTRIQUE GRAVE

Il est possible d'alimenter cet équipement à plus de 240 V. Un contact avec cet équipement à haute tension peut provoquer la mort ou des blessures graves.

- Couper le courant au niveau de l'interrupteur principal avant de débrancher un câble et de procéder à une intervention d'entretien.
- Cet équipement doit être mis à la terre. Raccorder uniquement à une source d'alimentation électrique reliée à la terre.
- Tout le câblage électrique doit être effectué par un électricien qualifié et doit répondre à l'ensemble des réglementations locales en vigueur.

Schémas communs (tous les systèmes)



① Voir **Alimentation électrique entrante**, page 53.

② Le connecteur du ventilateur n'est pas présent sur tous les systèmes.

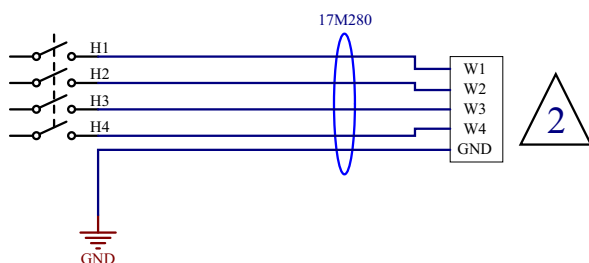
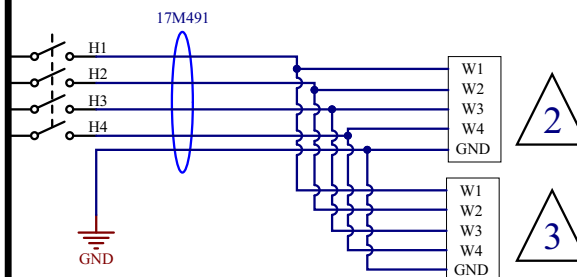
③ Voir **Régulateur du jet**, page 55.

④ Voir **Câblage type tuyau/applicateur**, page 55.

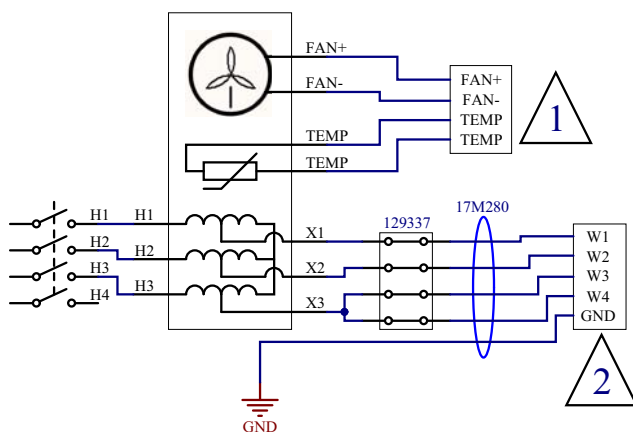
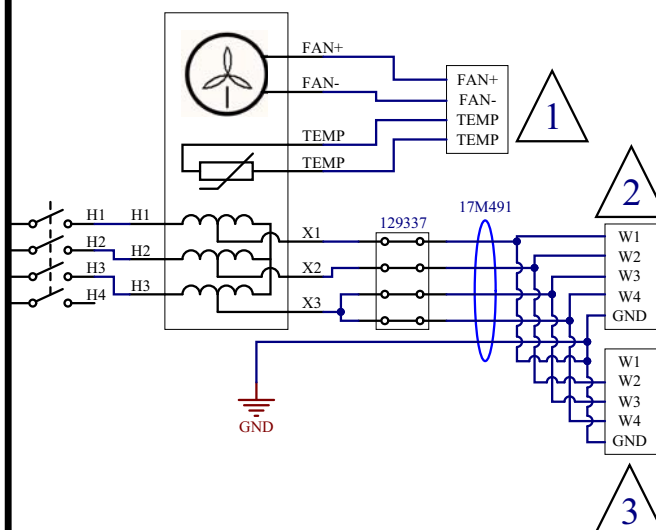
⑤ Voir **Réglage du jet**, page 55 et **Systèmes à 8 canaux**, page 54.

⑥ Accessoire pour mât à lampes en option.

Alimentation électrique entrante

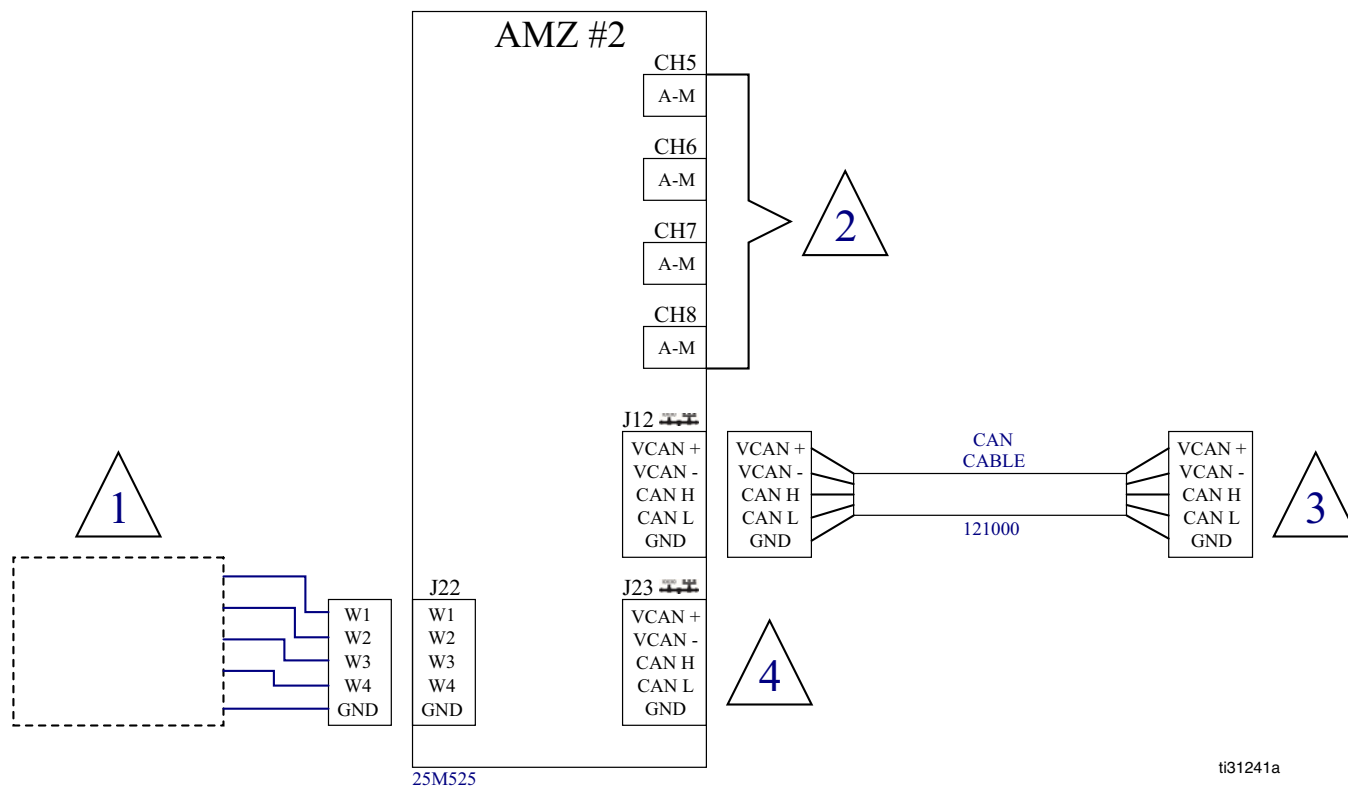
25C700, 25C701
(240 V, SYSTÈMES À 4 CANAUX)25C702, 25C703
(240 V, SYSTÈMES À 8 CANAUX)

ii31242a

25C720, 25C721
(480V, SYSTÈMES À 4 CANAUX)25C722, 25C723
(480V, SYSTÈMES À 8 CANAUX)

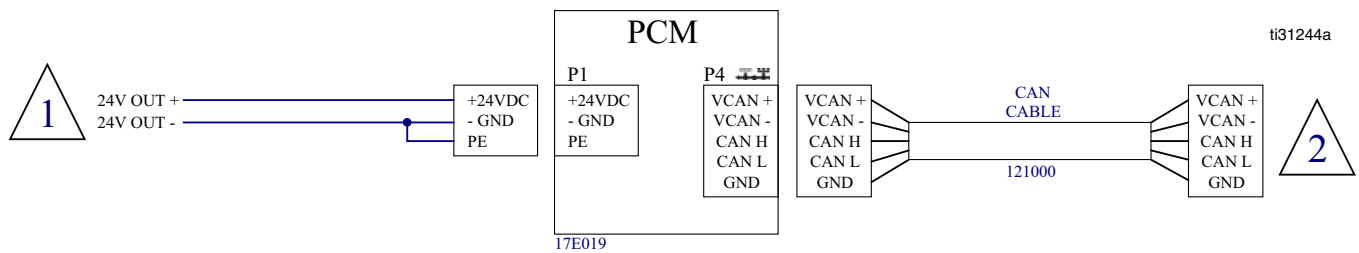
- △ 1 Se branche sur la AMZ #1 - J2.
- △ 2 Se branche sur la AMZ #1 - J22.
- △ 3 Se branche sur la AMZ #2 - J22.

Systèmes à 8 canaux (25C702, 25C703, 25C722, 25C723)



- ① Voir **Alimentation électrique entrante**, page 53.
- ② Voir **Câblage type tuyau/applicateur**, page 55.
- ③ Branché sur la AMZ #1 - J12.
- ④ Voir **Régulateur du jet**, page 55.

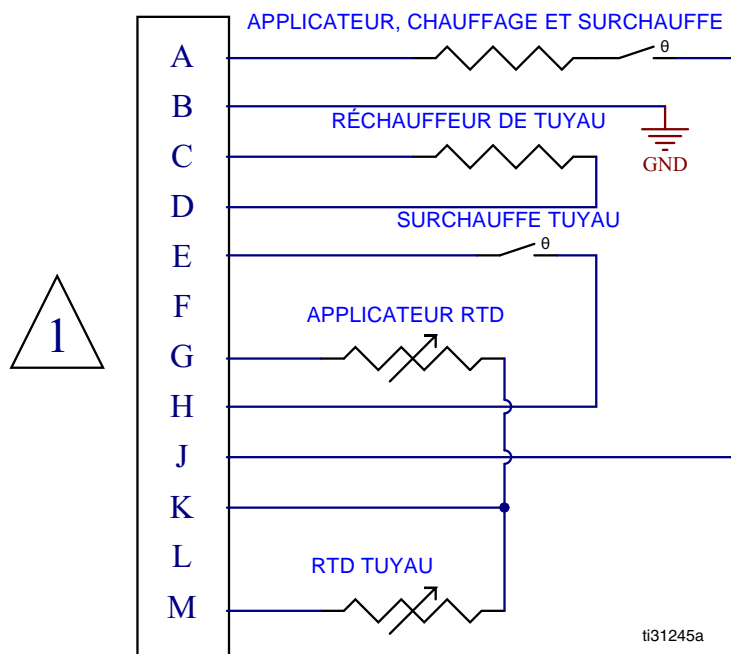
Régulateur du jet



1 Se branche à 24 V Out+ et 24 V Out - sur la AMZ #1 - J3.

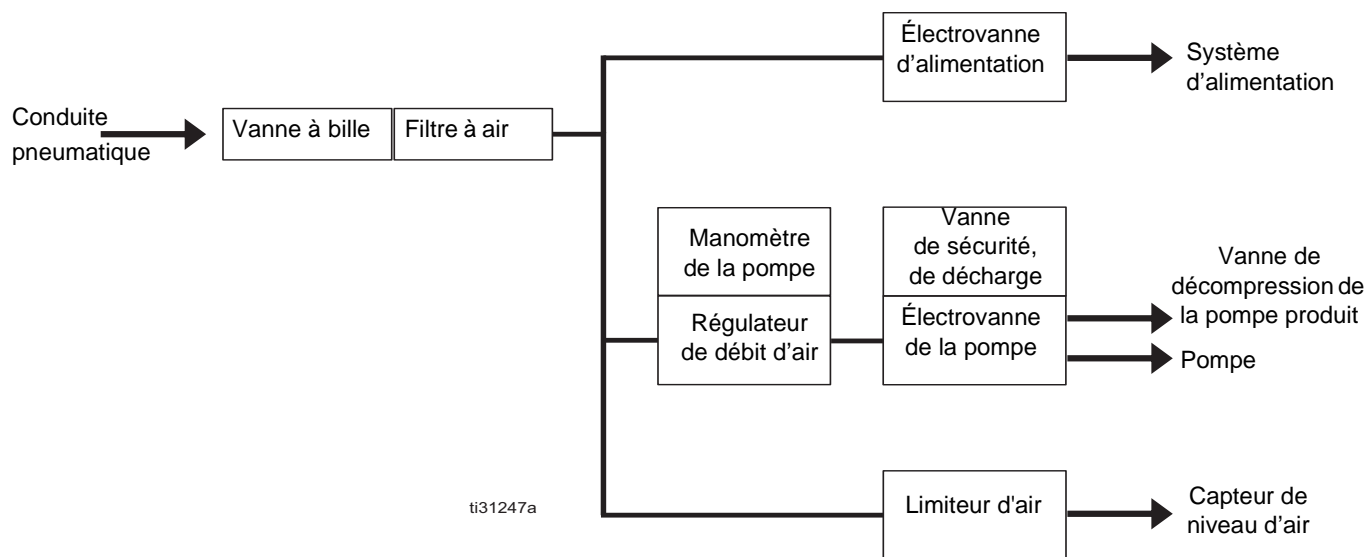
2 Systèmes à 4 canaux (25C701, 25C721) : Se branche sur la AMZ #1 - J12.
Système à 8 canaux (25C703, 25C723) : Se branche sur la AMZ #2 - J23.

Câblage type pour applicateur/tuyau



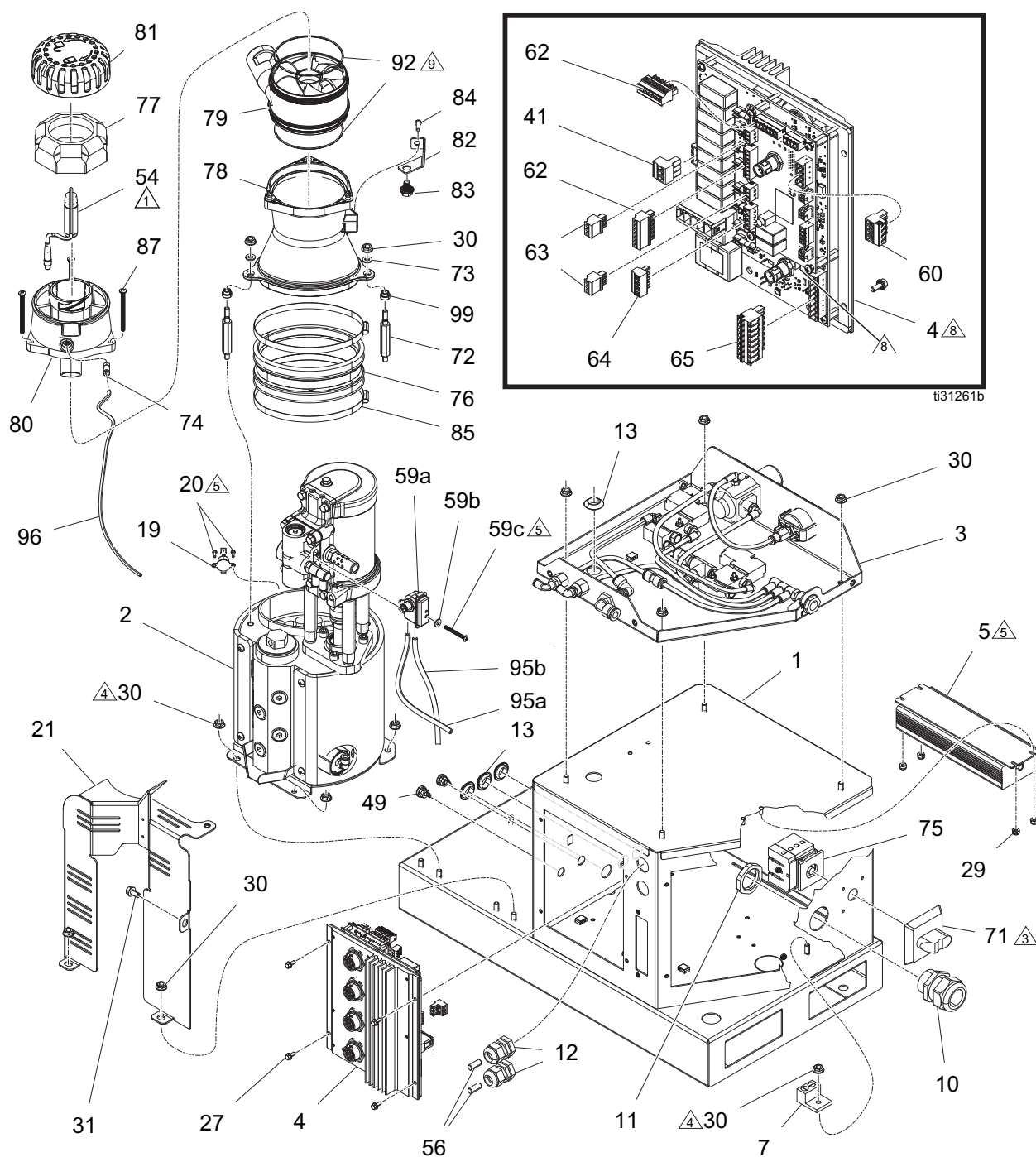
1 Se branche à Ch1-4 sur AMZ #1 et Ch5-8 sur AMZ #2.

Schéma de la commande pneumatique



Pièces

Pièces de système communes



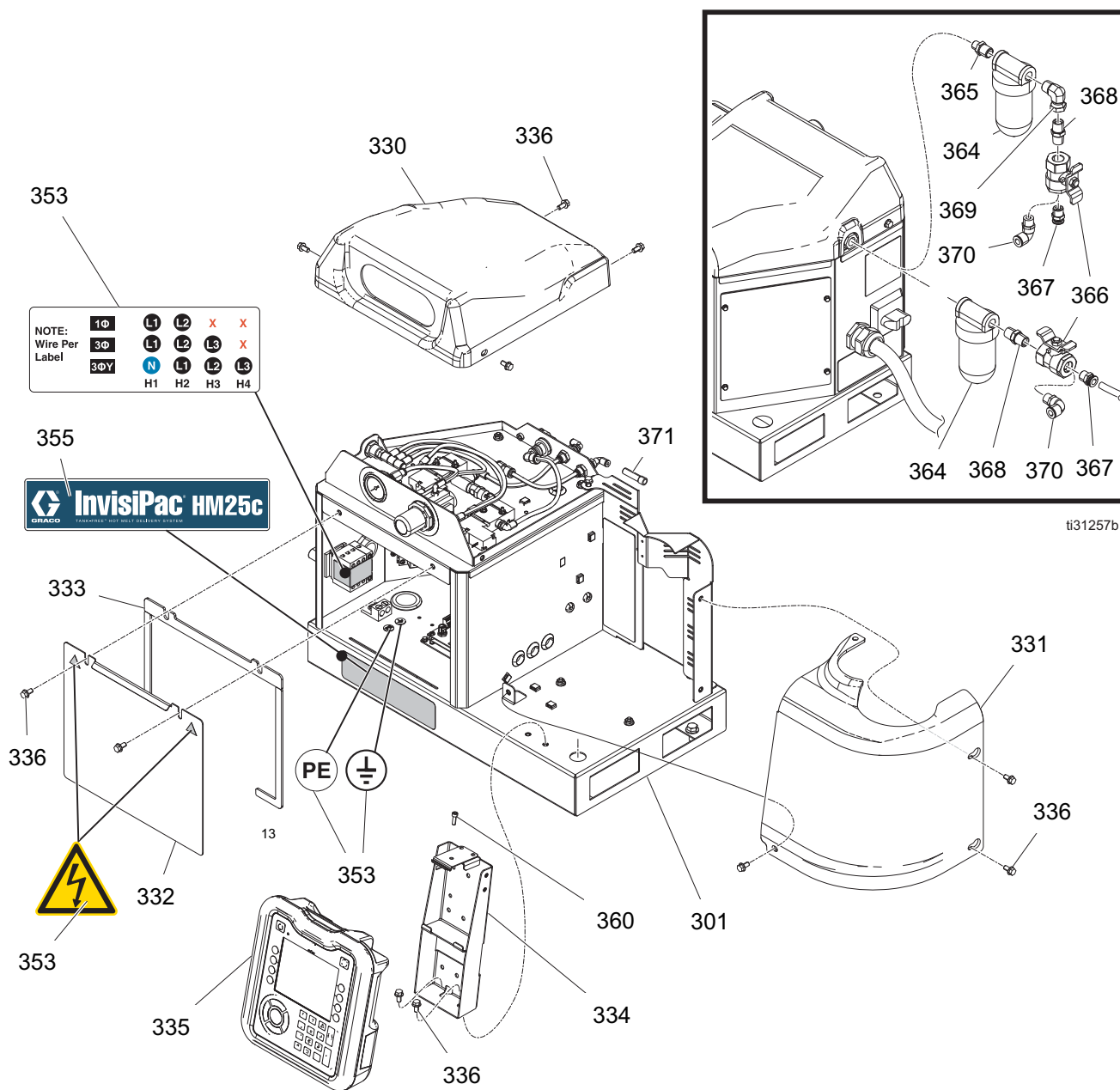
Liste des pièces de système communes

Rep.	Réf.	Description	Qté	Rep.	Réf.	Description	Qté
1	25C364	BOÎTIER, électrique, peint	1	73	16D984	RONDELLE, G3, II	2
2	26A262	POMPE, compartiment de fusion avec moteur, gén. 3	1	74*	110932	CONNECTEUR, mâle	1
3	25C468	RÉGLAGE, air, ensemble	1	75	129197	INTERRUPTEUR, sectionnement, 40 A	1
4	25A989	MODULE, GCA, mzp4 w db	1	76	129657	ADAPTATEUR, entonnoir/ compartiment de fusion, gén. 3	1
5	127887	ALIMENTATION ÉLECTRIQUE, 24 V CC, 6,3 A, 151,2 W	1	77*	129908	FILTRE, air, entonnoir, gros	1
7	117666	BORNE, terre	1	78*	278870	ENTONNOIR, châssis	1
10	126881	DOUILLE, réducteur de tension	1	79*	278871	ENTONNOIR, entrée, HM25c	1
11	126891	ÉCROU, douille	1	80*	- - - -	BOÎTIER, capteur, HM25c	1
12	114421	DOUILLE, réducteur de tension	2	81*	278873	CAPUCHON, filtre, entonnoir, HM25c	1
13	121487	PASSE-FILS, tôle, 19 mm (3/4 po.)	4	82	17R610	SUPPORT, entonnoir, peint	1
19	126780	COMMUTATEUR, surchauffe	1	83	129746	BOULON, tête à bride, dentelé, M8	1
20	107388	VIS, à métaux, tête cyl.	2	84	126901	VIS, #10-16, auto-taraudeuse	1
21	17R874	SUPPORT, capot, compartiment de fusion, HM25c, peint	1	85	129658	COLLIER DE SERRAGE, tuyau, entraînement par vis sans fin	2
27	125856	VIS, 8-32, bride crantée	4	86	116610	VIS, usinée, cruciforme, à tête cylindrique, #10	2
29	109466	CONTRE-ÉCROU, hex.	4	87*	130165	VIS, usinée, tête cyl., 10-32 x 13 mm (2,5 po.)	3
30	115942	ÉCROU, hex, tête à bride	13	92*	129813	JOINT TORIQUE, Viton, 043	2
31	113161	VIS, à embase, tête hex.	1	94	17R646	CÂBLE, M8, Molex	1
35	17M487	CAPTEUR, 1000 Ohms DTR	1	95	054986	TUYAU, ptfe, diam. ext. 6,35 mm (1/4 po.)	2
36	17M295	FAISCEAU, OT	1	96	598095	TUYAU, diam. ext. 5/32, nylon	0,04 cm
38	17M274	CÂBLE, M12, Molex	2	99	17S421	RONDELLE, entonnoir	(1,34 po.)
40	121000	CÂBLE, CAN, femelle / femelle 0,5 M	1	100	17M487	CAPTEUR, 1000 Ohms DTR (pas illustré)	2
41	129192	CONNECTEUR, fiche, 5,08 mm, 3 positions	1	101	17M295	FAISCEAU, TE (pas illustré)	1
49	129598	POIGNÉE, cordon, encliquetable	2	102	17M274	CÂBLE, M12 (pas illustré)	1
54	129869	CAPTEUR, à ultrasons, M8	1	103	121000	CÂBLE, CAN, femelle/femelle, 0,5 mm (pas illustré)	1
56	127138	GOUPILLE	2	104	17R646	CÂBLE, M8 (pas illustré)	1
57	102360	RONDELLE, plate	1				
58	127110	VIS, tête cyl, #8-32 x 12,7 mm (1,5 po.)	1				
59	24X220	COMMUTATEUR, à lames, ensemble	1				
60	129542	CONNECTEUR, fiche, 5,08 mm, 4 positions	1				
62	128116	CONNECTEUR, fiche, 3,81 mm, 7 positions	2				
63	129539	CONNECTEUR, fiche, 3,81 mm, 3 positions	2				
64	129541	CONNECTEUR, fiche, 5,08 mm, 4 positions	1				
65	129537	CONNECTEUR, fiche, 5,08 mm, 8 positions	1				
67	129538	CONNECTEUR, fiche, 3,81 mm, 4 positions	1				
71	123967	BOUTON, sectionnement opérateur	1				
72	15A834	TIGE, lien	2				

* Compris dans le kit de l'entonnoir 17S259

- △₁ Capteur inférieur (54) jusqu'au fond, puis le sortir d'un 1/2 tour.
Serrer le contre-écrou pour le fixer.
- △₃ Perforer les trous intérieurs et installer à l'aide des vis fournies avec (71).
- △₄ Serrer à un couple de +/- 11 +/- 1 N•m (100 +/- 10 po.-lb).
- △₅ Serrer à un couple de 0,7-1 N•m (7-10 po.-lb).
- △₈ Commutateur rotatif mis en position « 1 » ON.
- △₉ Lubrifier les joints toriques

Pièces de système communes (suite)



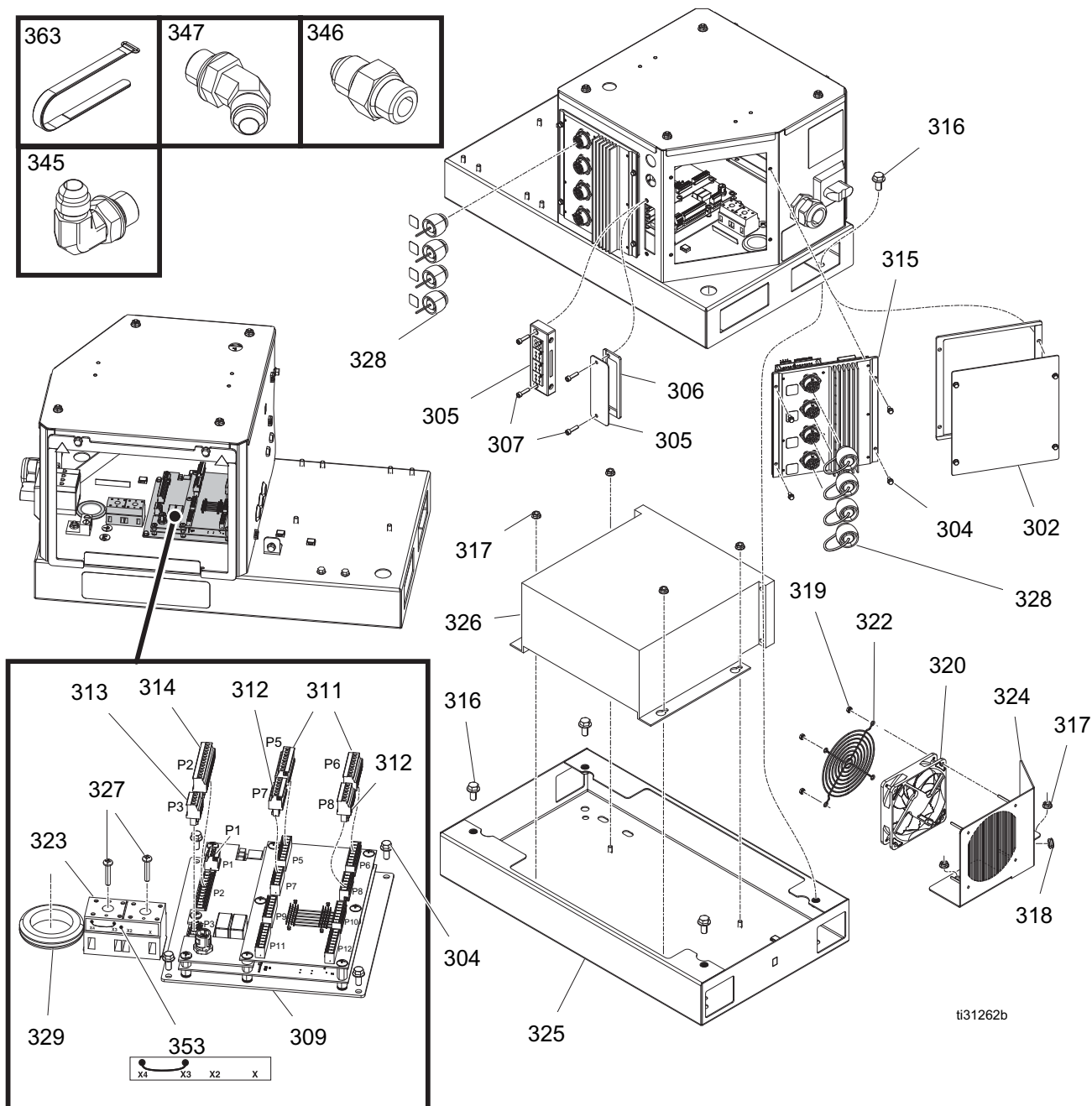
Liste des pièces de système communes (suite)

Rep.	Réf.	Description	Qté
301	25C259	SYSTÈME, châssis, HM25c	1
302	24P175	PLAQUE, blanc, sgl mztcm, peinte	1
303	126801	JOINT, mousse, mztcm	1
304	125856	VIS, 8-32, bride crantée	4
305	17N362	PLAQUE, butée, pièce, peinte	1
306	17N360	JOINT, mousse, butée, pc	1
307	128233	VIS, capuchon, à six pans creux, #10-32 x 0,75	2
308	17M280	FAISCEAU, débranchement	1
328	16T440	CAPUCHON, Souriau, uts14	4
330	17R967	CAPOT, commande pneumatique, peint	1
331	17R912	COUVERCLE, compartiment de fusion, HM25c, peint	1
332	25C370	PORTE, avant, peinte	1
333	17N827	MOUSSE, joint, porte	1
334	17R887	SUPPORT, ADM, HM25c, peint	1
335	24E451	MODULE, gca, adm	1
336	113161	VIS, à embase, tête hex.	12
338	114606	BOUCHON, trou	2
342	403210	SAC, brochure	1
343	129346	FUSIBLE, 250 V, 12,5 A	10
344	129189	OUTIL, extraction, fusible	1
345	116793	RACCORD	4
346	120663	RACCORD, droit, hydraulique	4

✕ pas illustré.

▲ Des étiquettes supplémentaires d'avertissement
et de danger peuvent être obtenues gratuitement.

Régulateur du jet à 8 canaux et pièces de système en 480 V



ti31262b










Régulateur du jet à 8 canaux et liste des pièces de système en 240 V

		Systèmes en 240 V							
		4 canaux				8 canaux			
		sans ordinateur		avec ordinateur		sans ordinateur		avec ordinateur	
Rep.	Description	Réf.	Qté.	Réf.	Qté.	Réf.	Qté.	Réf.	Qté.
304	VIS, 8-32, bride crantée	125856	4	125856	8	125856	4	125856	8
305	CHÂSSIS, serre-câble, 4 positions	-----	1	129594	1	-----	1	129594	1
307	VIS, capuchon, à six pans creux, #10-32 x 0,75	-----	2	-----	2	-----	2	-----	2
308	FAISCEAU, débranchement (pas illustré)	17M280	1	17M280	1	17M491	1	17M491	1
309	KIT, carte du réglage du jet	-----	-	17E019	1	-----	-	17E019	1
310	FAISCEAU, PC-8 interne (pas illustré)	-----	-	17M504	1	-----	-	17M504	1
311	CONNECTEUR, fiche, 8 positions	-----	-	128147	2	-----	-	128147	2
312	CONNECTEUR, fiche, 6 positions	-----	-	129540	2	-----	-	129540	2
313	CONNECTEUR, fiche, 4 positions	-----	-	129538	1	-----	-	129538	1
314	CONNECTEUR, fiche, 12 positions	-----	-	128117	1	-----	-	128117	1
315	MODULE, GCA, AMZ ac DB	25M525	1	25M525	1	25M525	2	25M525	2
316	VIS, à tête, tête à embase	-----	-	-----	-	-----	-	-----	-
317	ÉCROU, hex, tête à bride	-----	-	-----	-	-----	-	-----	-
318	PASSE-FILS, diam. int. 6,35 mm (1/4 po.)	-----	-	-----	-	-----	-	-----	-
319	ÉCROU, rondelle dentée, tête hexagonale	-----	-	-----	-	-----	-	-----	-
320	VENTILATEUR, 24 V CC, 120 mm x 120 mm	-----	-	-----	-	-----	-	-----	-
322	PROTECTION, ventilateur, 120 mm	-----	-	-----	-	-----	-	-----	-
323	BORNIER	-----	-	-----	-	-----	-	-----	-
324	PLAQUE, ventilateur, transformateur	-----	-	-----	-	-----	-	-----	-
325	BASE, boîtier du transformateur	-----	-	-----	-	-----	-	-----	-
326	TRANSFORMATEUR, 480 V	-----	-	-----	-	-----	-	-----	-
327	VIS	-----	-	-----	-	-----	-	-----	-
328	CAPUCHON, Souriau	16T440	4	16T440	4	16T440	8	16T440	8
329	ŒILLET	-----	-	-----	-	-----	-	-----	-
345✿	RACCORD	-----	4	-----	4	-----	8	-----	8
346✿	RACCORD, droit, hydraulique	-----	4	-----	4	-----	8	-----	8
347✿	RACCORD, coude 45, hydraulique	-----	4	-----	4	-----	8	-----	8
348	RACCORD, en T	-----	-	-----	-	127208	2	127208	2
353▲	ÉTIQUETTE, sécurité, multiple	17P381	1	17P381	1	17P381	1	17P381	1
363	COURROIE, retenue	114271	20	114271	20	114271	30	114271	30
364	CÂBLE, CAN, femelle/femelle 0,5 m	-----	-	121000	1	121000	1	121000	2
✿ Inclus dans le kit de raccords 24V504, 6 pcs.									
▲ Des étiquettes supplémentaires d'avertissement et de danger peuvent être obtenues gratuitement.									

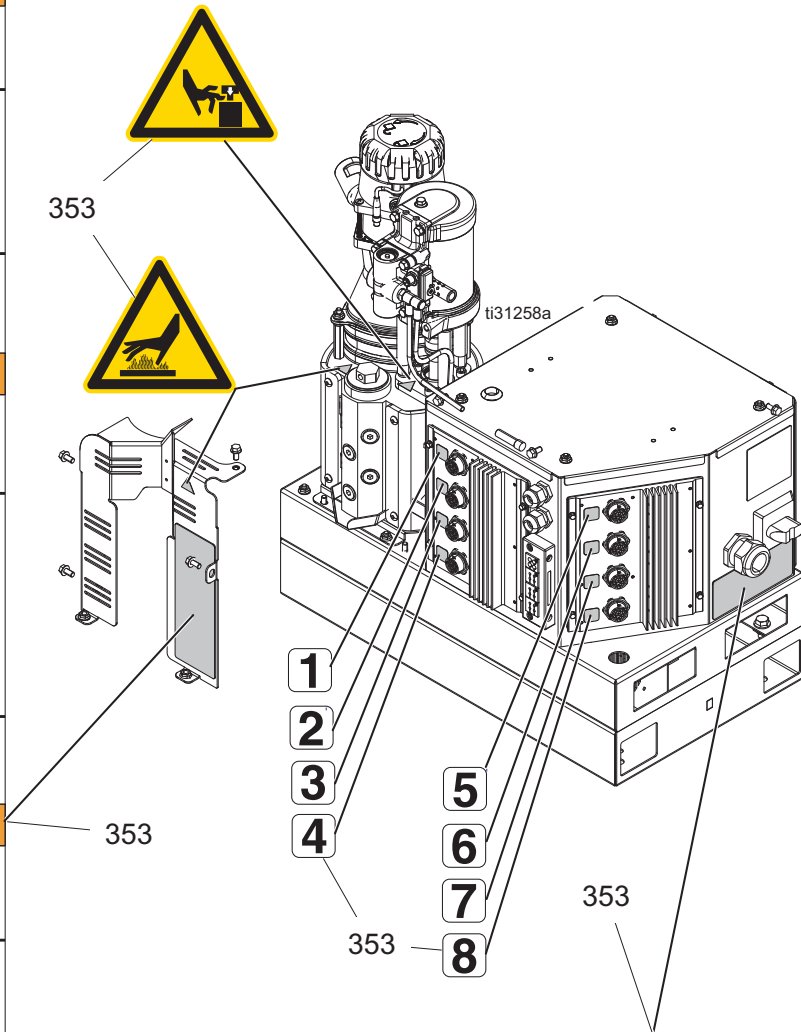
Régulateur du jet à 8 canaux et liste des pièces de système en 480V



		Systèmes en 480V							
		4 canaux				8 canaux			
		sans ordinateur		avec ordinateur		sans ordinateur		avec ordinateur	
Rep.	Description	Réf.	Qté.	Réf.	Qté.	Réf.	Qté.	Réf.	Qté.
304	VIS, 8-32, bride crantée	125856	4	125856	8	125856	4	125856	8
305	CHÂSSIS, serre-câble, 4 positions	-----	1	129594	1	-----	1	129594	1
307	VIS, capuchon, à six pans creux, #10-32 x 0,75	-----	2	-----	2	-----	2	-----	2
308	FAISCEAU, débranchement (pas illustré)	17M280	1	17M280	1	17M491	1	17M491	1
309	KIT, carte du réglage du jet	-----	-	17E019	1	-----	-	17E019	1
310	FAISCEAU, PC-8 interne (pas illustré)	-----	-	17M504	1	-----	-	17M504	1
311	CONNECTEUR, fiche, 8 positions	-----	-	128147	2	-----	-	128147	2
312	CONNECTEUR, fiche, 6 positions	-----	-	129540	2	-----	-	129540	2
313	CONNECTEUR, fiche, 4 positions	-----	-	129538	1	-----	-	129538	1
314	CONNECTEUR, fiche, 12 positions	-----	-	128117	1	-----	-	128117	1
315	MODULE, GCA, AMZ ac DB	25M525	1	25M525	1	25M525	2	25M525	2
316	VIS, à tête, tête à embase	112395	4	112395	4	112395	4	112395	4
317	ÉCROU, hex, tête à bride	115942	4	115942	4	115942	4	115942	4
318	PASSE-FILS, diam. int. 6,35 mm (1/4 po.)	-----	1	-----	1	-----	1	-----	1
319	ÉCROU, rondelle dentée, tête hexagonale	127278	4	127278	4	127278	4	127278	4
320	VENTILATEUR, 24 V CC, 120 mm x 120 mm	127421	1	127421	1	127421	1	127421	1
322	PROTECTION, ventilateur, 120 mm	-----	1	-----	1	-----	1	-----	1
323	BORNIER	129337	1	129337	1	129337	1	129337	1
324	PLAQUE, ventilateur, transformateur	17P309	1	17P309	1	17P309	1	17P309	1
325	BASE, boîtier du transformateur	25C365	1	25C365	1	25C365	1	25C365	1
326	TRANSFORMATEUR, 480 V	25C577	1	25C577	1	25C577	1	25C577	1
327	VIS	113964	2	113964	2	113964	2	113964	2
328	CAPUCHON, Souriau	16T440	4	16T440	4	16T440	8	16T440	8
329	ŒILLET	16C252	1	16C252	1	16C252	1	16C252	1
345✿	RACCORD	-----	4	-----	4	-----	8	-----	8
346✿	RACCORD, droit, hydraulique	-----	4	-----	4	-----	8	-----	8
347✿	RACCORD, coude 45, hydraulique	-----	4	-----	4	-----	8	-----	8
348	RACCORD, en T	-----	-	-----	-	127208	2	127208	2
353▲	ÉTIQUETTE, sécurité, multiple	17P381	1	17P381	1	17P381	1	17P381	1
363	COURROIE, retenue	114271	20	114271	20	114271	30	114271	30
364	CÂBLE, CAN, femelle/femelle 0,5 m	-----	-	121000	1	121000	1	121000	2
✿ Inclus dans le kit de raccords 24V504, 6 pcs.									
▲ Des étiquettes supplémentaires d'avertissement et de danger peuvent être obtenues gratuitement.									

Étiquettes de sécurité et d'identification

⚠ WARNING	
	BURN HAZARD To avoid severe burns: • Do not touch hot fluid or equipment.
	SKIN INJECTION HAZARD High-pressure spray or leaks can inject fluid into the body. • Keep clear of fluid outlet and leaks. • Follow pressure relief procedure before servicing or cleaning. • In case of skin injection, get immediate SURGICAL TREATMENT.
	READ INSTRUCTION MANUAL. FAILURE TO FOLLOW THIS WARNING CAN RESULT IN SERIOUS INJURY, AMPUTATION OR DEATH.
⚠ AVERTISSEMENT	
	RISQUES DE BRÛLURE Pour éviter de graves brûlures : • Ne touchez pas l'équipement ni le fluide lorsqu'ils sont chauds.
	RISQUES D'INJECTION CUTANÉE La pulvérisation sous haute pression ou les fuites peuvent causer une injection de produit dans le corps. • Éloignez-vous de la sortie et des fuites de fluide. • Suivez la procédure d'évacuation de la pression avant l'entretien ou le nettoyage. • En cas d'injection cutanée, consultez immédiatement un médecin pour une INTERVENTION CHIRURGICALE.
	LIRE LE MANUEL D'INSTRUCTIONS. LE NON-RESPECT DE CET AVERTISSEMENT PEUT ENTRAÎNER DES BLESSURES GRAVES, UNE AMPUTATION, VOIRE LA MORT .
⚠ ADVERTENCIA	
	PELIGRO DE QUEMADURAS Para evitar las quemaduras graves: • No toque el fluido o el equipo caliente.
	PELIGRO DE INYECCIÓN A TRAVÉS DE LA PIEL La pulverización o las fugas a alta presión pueden inyectar fluido en el cuerpo. • Manténgase alejado de la salida y fugas de fluido. • Siga el procedimiento de descompresión antes de realizar tareas de mantenimiento o limpieza. • En caso de que se produzca la inyección en la piel, consiga inmediatamente TRATAMIENTO QUIRÚRGICO.
	LEA EL MANUAL DE INSTRUCCIONES. NO RESPETAR ESTA ADVERTENCIA PUEDE OCASIONAR LESIONES GRAVES, AMPUTACIÓN E INCLUSO LA MUERTE.

17P381 Rev. E



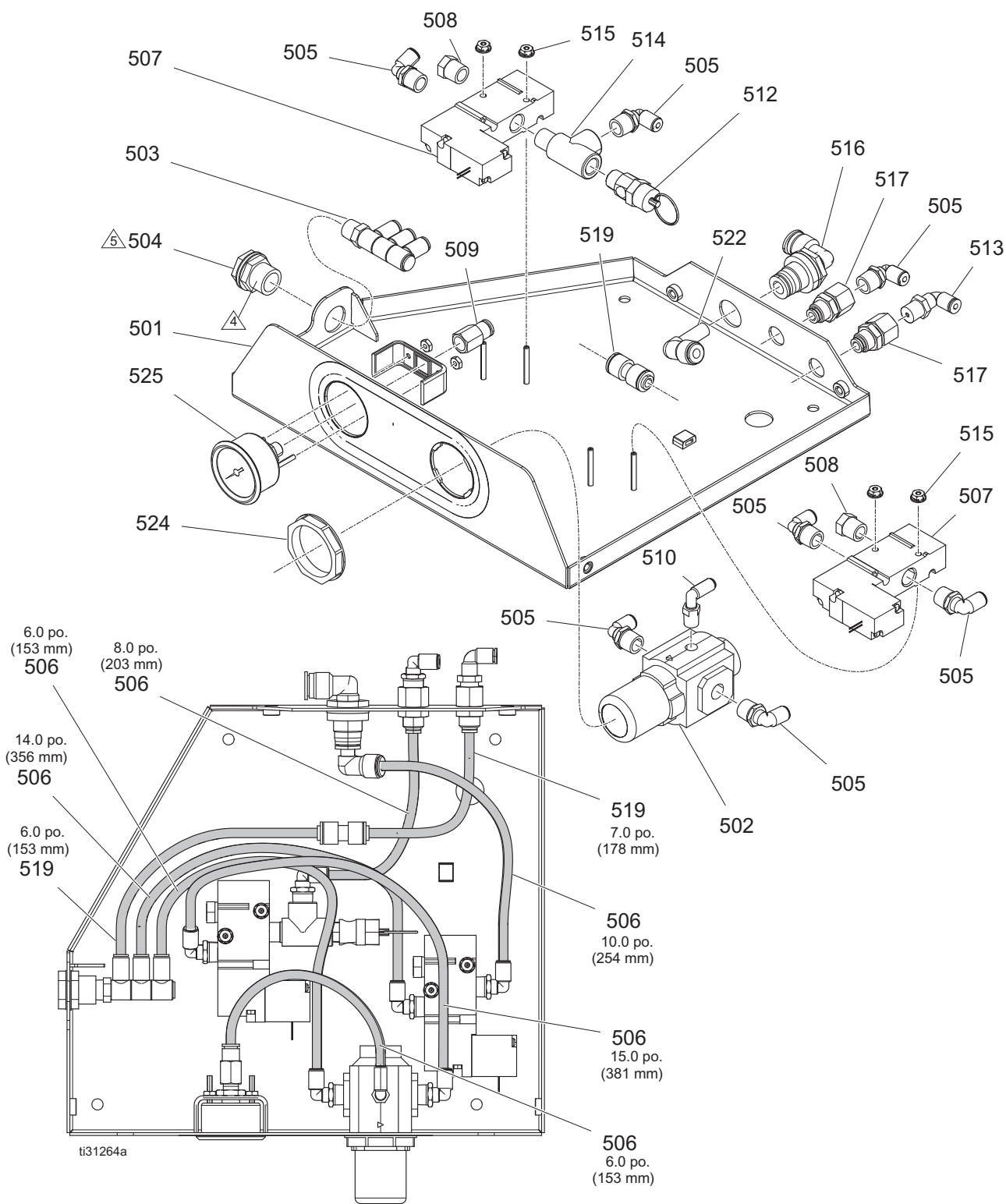
17P381_Rev E	⚠ DANGER	⚠ DANGER	⚠ PELIGRO
	HIGH VOLTAGE ELECTRIC SHOCK HAZARD Contact with high voltage equipment will cause death or serious injury. • Disconnect power source before servicing or installing. • Connect to grounded power source. • Service by a qualified electrician.	RISQUES DE DÉCHARGE ÉLECTRIQUE DE HAUTE TENSION Le contact avec des équipements à haute tension entraîne des blessures graves, voire la mort. • Couper l'alimentation électrique avant l'entretien ou l'installation de l'appareil. • Brancher uniquement sur une prise de courant raccordée à la terre. • À faire entretenir par un électricien qualifié.	PELIGRO DE DESCARGA ELÉCTRICA DE ALTO VOLTAJE El contacto con equipos de alta tensión puede provocar lesiones graves o incluso la muerte. • Desconecte la fuente de alimentación antes de instalar o llevar a cabo tareas de servicio técnico. • Conecte a una fuente de alimentación conectada a tierra. • Un electricista calificado debe llevar a cabo las tareas de servicio técnico.
	READ INSTRUCTION MANUAL. FAILURE TO FOLLOW THIS WARNING CAN RESULT IN SERIOUS INJURY OR DEATH.	LIRE LE MANUEL D'INSTRUCTION LE NON RESPECT DE CET AVERTISSEMENT PEUT RÉSULTER EN DE SÉRIEUSES BLESSURES OU LA MORT.	LEA EL MANUAL DE INSTRUCCIONES LA INOBSERVANCIA DE ESTA ADVERTENCIA PUEDE PROVOCAR UNA LESIÓN GRAVE O LA MUERTE.

Étiquettes de sécurité et d'identification

Rep.	Réf.	Description	Qté
353▲	17P381	ÉTIQUETTE, sécurité, danger, multiple	1

▲ Des étiquettes supplémentaires d'avertissement et de danger peuvent être obtenues gratuitement.

Pièces de l'ensemble de commandes pneumatiques 25C468



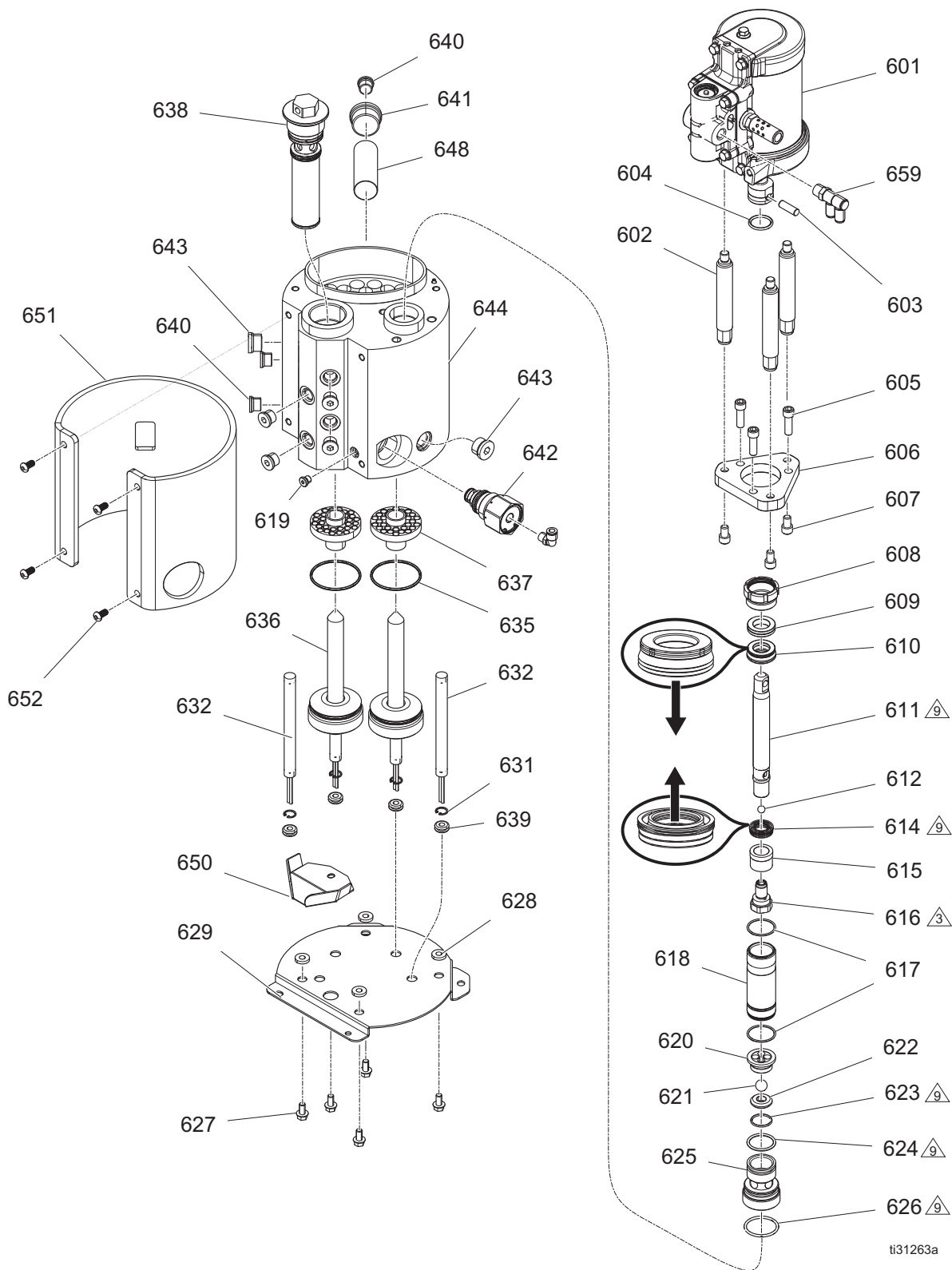
Liste des pièces de l'ensemble de commandes pneumatiques 25C468

Rep.	Réf.	Description	Qté
501	-----	SUPPORT, haut, commandes pneumatiques	1
502	129805	RÉGULATEUR, de débit d'air	1
503	129899	RACCORD, union triple, tuyau 1/4	1
504	104641	RACCORD, passe-cloison	1
505	110937	RACCORD, coudé	7
506	C12509	TUYAU, nylon, rond	6
507	129477	ÉLECTROVANNE, 3 voies	2
508	121021	ÉVENT, reniflard, silencieux	2
509	114320	RACCORD, connecteur, femelle, 1/8 ptn	1
510	111162	RACCORD, coudé	1
512	113498	VANNE, sécurité, 0,68 MPa (6,8 bars ; 110 psi)	1
513	15T937	RACCORD, tournant, coudé, 1/4 ptn x 4 mm (5/32 po.)	1
514	106228	RACCORD, en T, avec manchon d'un seul côté	1
515	128672	ÉCROU, bride crantée, #6-32, acier inoxydable	4
516	17P080	RACCORD coudé, PTC, 3/8	1
517	129900	RACCORD; 1/4 ptn x tuyau 1/4	2
519	129902	LIMITEUR ; 0,023 ; tuyau 1/4 x tuyau 1/4	1
522	129898	Raccord, coudé, 3/8" x 1/4"	1
524	116514	ÉCROU, montage du régulateur	1
525	128260	MANOMÈTRE, sur panneau	1

△₄ Appliquer du mastic sur les fils externes.

△₅ Serrer à un couple de +/- 2,8 +/- 0,5 N•m (25 +/- 5 po.-lb).

Pièces de l'ensemble compartiment de fusion 17S257



ti31263a

Liste des pièces de l'ensemble compartiment de fusion 17S257

Rep.	Réf.	Description	Qté	Rep.	Réf.	Description	Qté
601	25C160	MOTEUR, pneumatique, 2,5 po., haute temp., course de 3,8 cm (1,5 po.)	1	636	17M474	BOÎTIER, tige chaude	2
				637	17M476	DISSIPATEUR THERMIQUE, compartiment de fusion	2
602	16W387	TIGE, assemblage, course de 3,8 cm (1,5 po.)	3	638	24P855	FILTRE, ensemble, 149 microns (100 mesh), soudé	1
603	196762	GOUPILLE, droite	1	639	-----	PASSE-FILS, diam. int 6,35 mm (1/4 po.)	4
604	514129	JOINT, joint torique	1	640	15H304	RACCORD, bouchon, 9/16 sae	7
605	-----	VIS, chapeau, à tête creuse, 5/16-18	3	641	15H305	RACCORD, bouchon creux hex 1-3/16 sae	1
606	17M475	PLAQUE, tige d'assemblage	1	642	26A242	VANNE, détente	1
607	-----	VIS, tête cyl. à tête creuse, 5/16 -18	3	643	295607	BOUCHON hex	2
608	193046	ÉCROU, presse-étoupe	1	644✘	-----	COLLECTEUR, compartiment de fusion, HM25c	1
609	17L996	JOINT À SOUFFLET, presse-étoupe	1	648	17N323	CRÉPINE, fil	1
610	17L995	JOINT, presse-étoupe	1	650	17P898	PLATEAU, égouttage, HM25c	1
611★	-----	TIGE, piston	1	651	129178	ISOLATEUR, chemise thermique	1
612★	105444	BILLE, 0,31250	1	652	111831	VIS, capuchon, douille, tête ronde	4
614★	-----	JOINT, en coupelle, piston	1	659	129810	RACCORD, union double, tuyau 1/4	1
615★	-----	PALIER, piston	1				
616★	25C598	VANNE, piston	1				
617	108526	JOINT, torique, ptfe	2				
618	-----	CHEMISE, cylindre	1				
619	556431	FICHE, SAE, 5/16-24	1				
620	192624	GUIDE, bille	1				
621	105445	BILLE, 0,5000	1				
622	192642	SIÈGE, carbure	1				
623	107079	JOINT, joint torique	1				
624	105802	JOINT TORIQUE	1				
625	17M477	BOÎTIER, vanne, de pied	1				
626	113944	JOINT, joint torique	1				
627	113161	VIS, à embase, tête hex.	5				
628	167002	ISOLATEUR, thermique	4				
629	17N255	SUPPORT, compartiment de fusion, HM25c, peint	1				
631✘	111317	BAGUE, retenue, int.	4				
632✘✘	-----	CHAUFFAGE, tige chaude, 1000 watts, 240 V	4				
635	102867	JOINT, joint torique	2				

★ Inclus dans le kit de réparation de la tige de piston 25C513.

✘ Disponible dans le kit du collecteur de compartiment de fusion 17S258 comprenant deux chauffages (632).

* Kit de réparation du chauffage 17P347 comprenant quatre chauffages (632) avec fils électriques étiquetés.



Serrer à 27 +/- 3 pi.-lb (36,6 +/- 4 N•m).

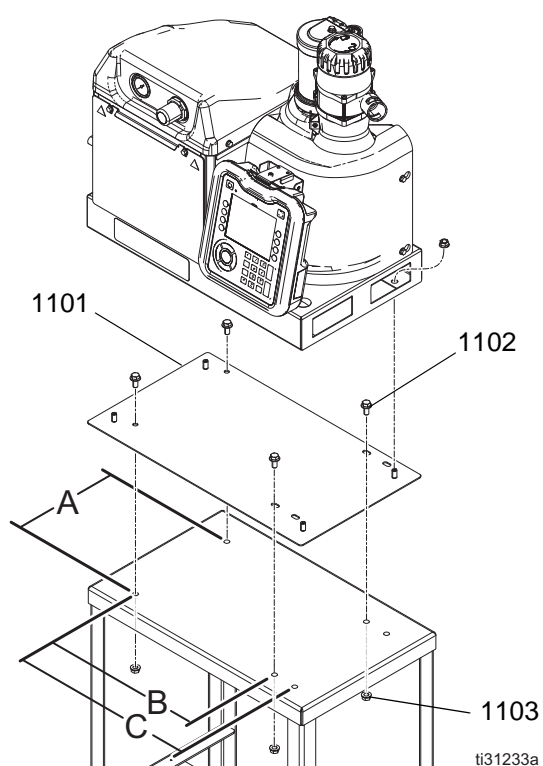


Lubrifier les joints toriques

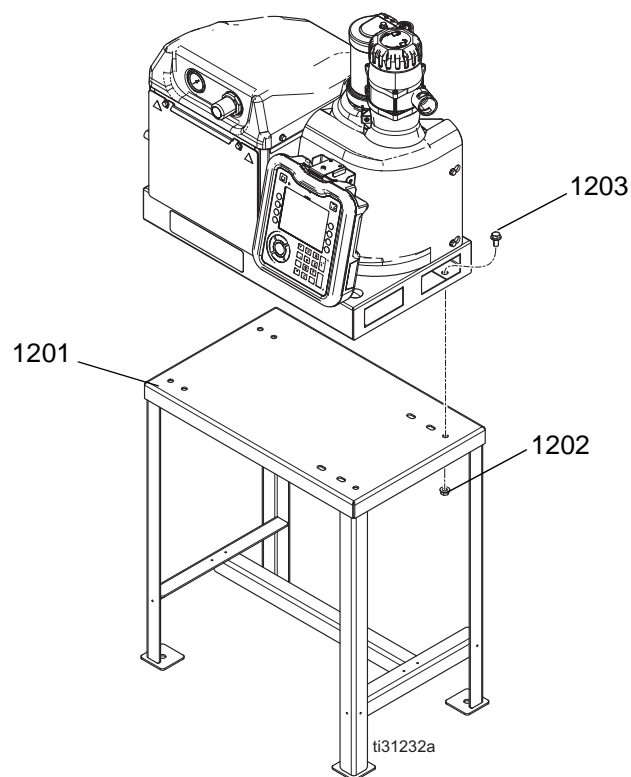
Accessoires

REMARQUE : Pour les accessoires du régulateur du jet, voir le manuel 334784.

Kit plateau d'adaptateur, 25M528

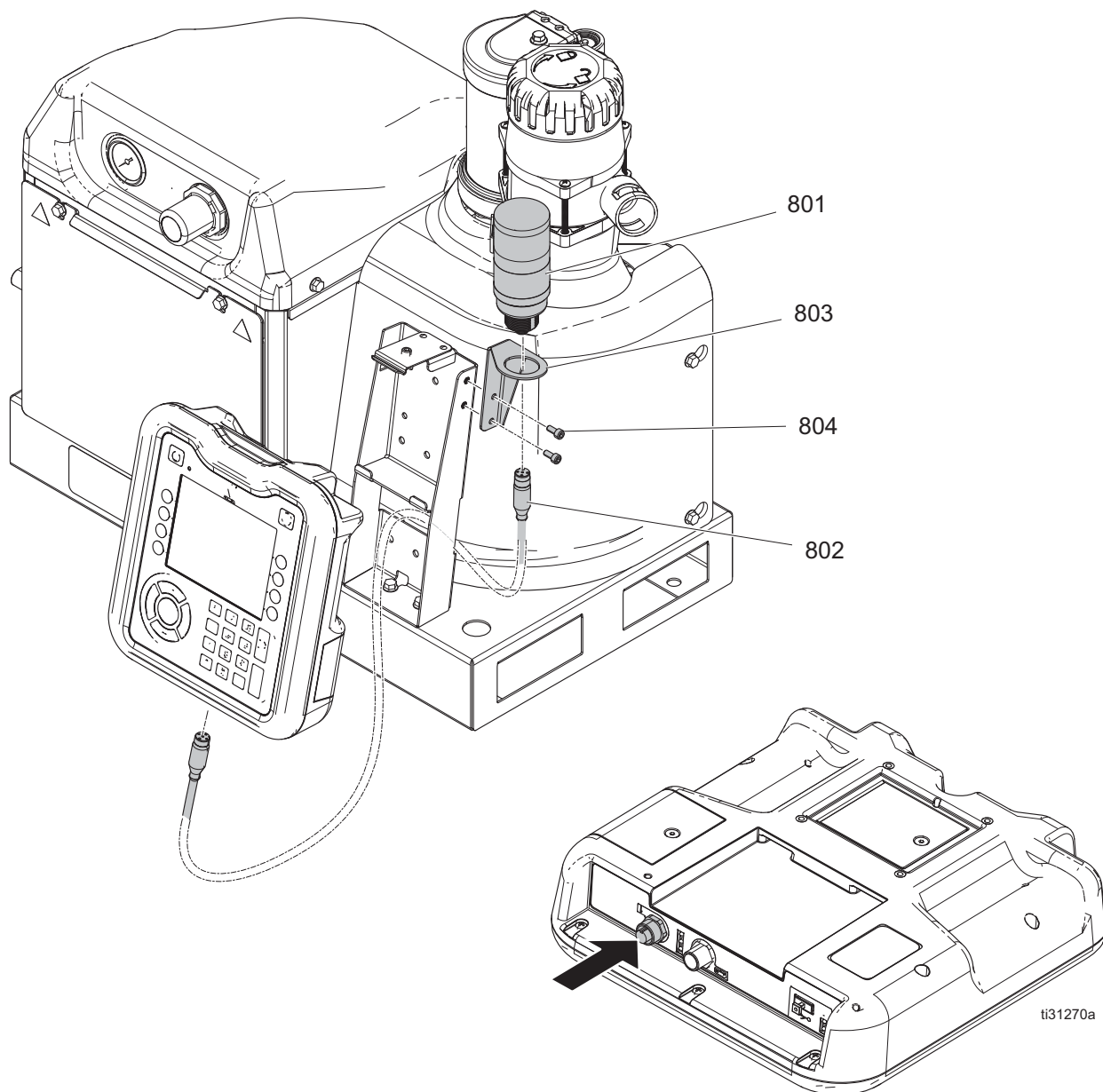


Kit support de système, 17S264



Rep.	Réf.	Description	Qté	Rep.	Réf.	Description	Qté
1101	-----	PLAQUE, adaptateur, HM25c, peint	1	1201	-----	SUPPORT, InvisiPac, HM25c, peint	1
1102	112395	VIS, à tête, à bride	4	1202	112958	ÉCROU, hex, à embase	4
1103	112958	ÉCROU, hex, à embase	8	1203	112395	VIS, à tête, à bride	4

Kit de mât à lampes, 25C662

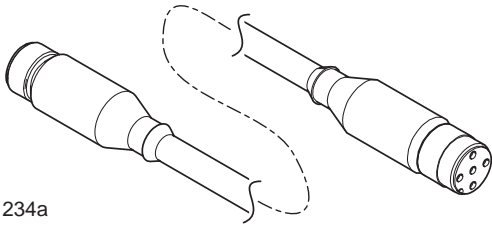


ti31270a

Rep.	Réf.	Description	Qté
801	127087	MÂT, à lampes, 30 mm, rouge/vert	1
802	17R703	CÂBLE, GCA, M12-5P, m/f, 0,3 m	1
803	-----	SUPPORT, mât à lampes, peint	1
804	-----	VIS, tête fraisée, M5 x 12	2

Câbles d'extension pour montage séparé de l'ADM

Utilisé pour raccorder un module d'affichage avancé (ADM) monté séparément sur un système InvisiPac.

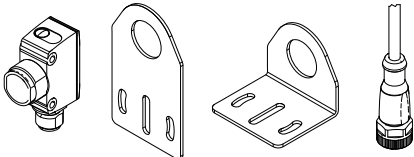
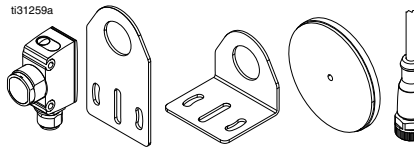
Réf.	Description	Image
24R710	Câble rallonge CAN 5M	 ti31234a
24R711	Câble rallonge CAN 15M	

Kit de suivi des produits de pulvérisation

Utilisé pour suivre la consommation par produit sans régulateur du jet.

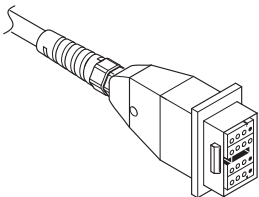
Installation

1. Voir **Raccordement de l'entrée Suivi des produits** (page 18) pour plus d'informations sur l'installation du matériel.
2. Aller à l'écran de configuration du suivi des produits (voir l'**Écran 4 de système - Configuration du suivi des produits**, page 86) et cocher le paramètre **Activer compteur AUX**.
3. Aller à l'écran **Journal produits** à l'aide de la clé programmable de l'écran d'accueil (voir 80). Vérifier les compteurs de capteur une fois par produit.

Réf.	Description	Table des matières	Image
24X446	KIT, photocellule, lumière diffuse, 18 mm	128073 - CAPTEUR, photoélectrique, à lumière diffuse 128071 - SUPPORT, montage de capteur, droit 128070 - SUPPORT, montage de capteur, à angle 24X449 - CÂBLE, M12, 4 broches, 5,0 m	 ti31235a
24X447	KIT, photocellule, 18 mm	128072 - CAPTEUR, photoélectrique, à lumière polarisée 128071 - SUPPORT, montage de capteur, droit 128070 - SUPPORT, montage de capteur, à angle 128069 - CAPTEUR, réflecteur 24X449 - CÂBLE, M12, 4 broches, 5,0 m	 ti31259a

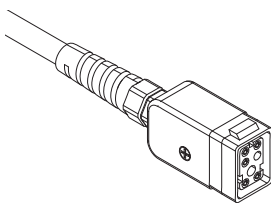
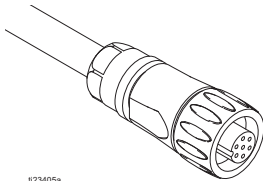
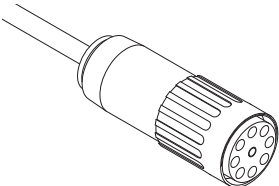
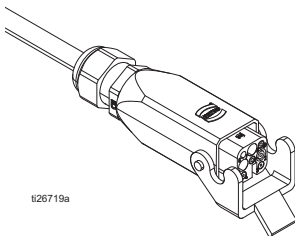
Adaptateurs pour tuyau

Utilisé pour raccorder des tuyaux qui ne sont pas de marque Graco sur un système InvisiPac.

Réf.	Description	Image
128621	Pour raccorder à des tuyaux qui ne sont pas de marque Graco avec un NI 120 DTR.	 <p>ti30742a</p>

Adaptateurs pour applicateur

Pour raccorder un applicateur qui n'est pas de marque Graco à un tuyau chauffé Graco.

Réf.	Description	Image
16T916	Pour raccorder des applicateurs autres que Graco équipés d'un connecteur rectangulaire à 6 broches.	
16Y828	Pour raccorder des applicateurs autres que Graco équipés d'un connecteur rond à 6 broches. IPx6 nominal.	 <p>ti23405a</p>
16T917	Pour raccorder des applicateurs autres que Graco équipés d'un connecteur rond à 9 broches.	
128372	Pour raccorder des applicateurs autres que Graco équipés d'un connecteur rectangulaire à 8 broches.	 <p>ti26719a</p>

Kits de mise à niveau



DANGER

DANGER

RISQUE DE DÉCHARGE ÉLECTRIQUE GRAVE

Il est possible d'alimenter cet équipement à plus de 240 V. Un contact avec cet équipement à haute tension peut provoquer la mort ou des blessures graves.

- Couper le courant au niveau de l'interrupteur principal avant de débrancher un câble et de procéder à une intervention d'entretien.
- Cet équipement doit être mis à la terre. Raccorder uniquement à une source d'alimentation électrique reliée à la terre.
- Tout le câblage électrique doit être effectué par un électricien qualifié et doit répondre à l'ensemble des réglementations locales en vigueur.

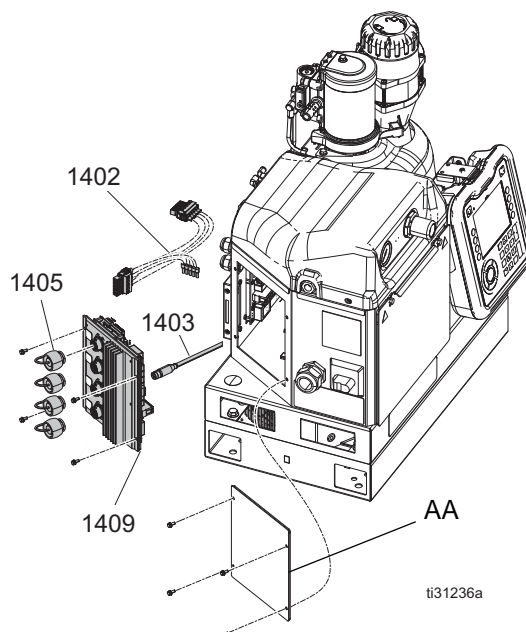


Kit de mise à niveau 8 canaux, 25M527

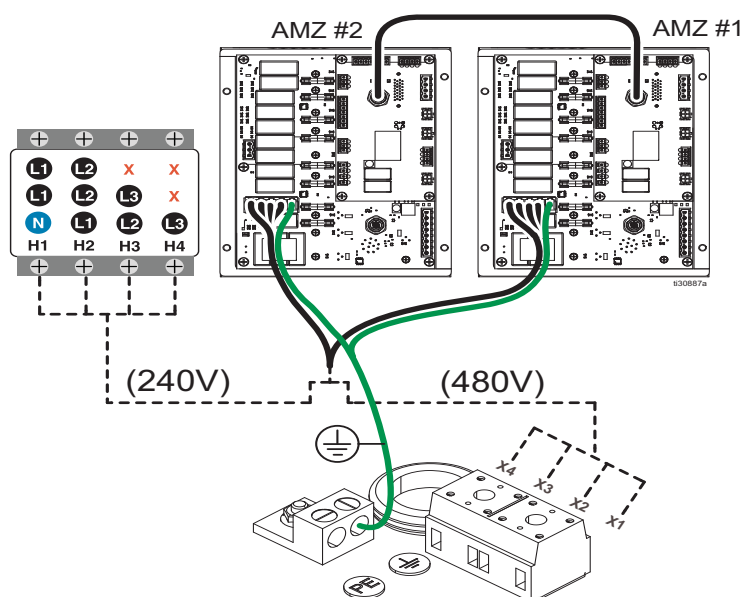
Installation

1. Mettre l'interrupteur (H) électrique principal sur OFF (ARRÊT) et débrancher l'alimentation du système.
2. Retirer la plaque blanche (AA) et la remplacer avec la AMZ #2 (1409)

3. Remplacer le faisceau d'alimentation électrique de la AMZ 4 canaux avec un faisceau 8 canaux (1402).
4. Placer des capuchons (1405) sur les connecteurs,
5. Régler l'interrupteur rotatif AMZ #2(1409) sur 2.
6. Brancher le câble CAN (1403) entre la AMZ #1 et la AMZ #2.



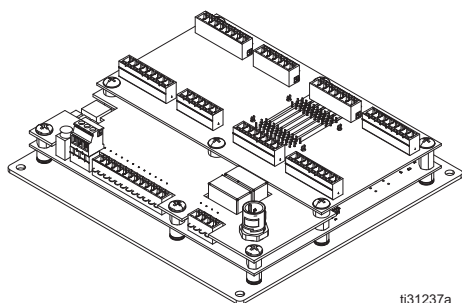
Rep.	Réf.	Description	Qté
1402	17M491	FAISCEAU, débranchement, 8 canaux	1
1403	121000	CÂBLE, CAN, femelle/femelle, 0,5 m	1
1405	16T440	CAPUCHON, souriau, UTS14	4
1409	25M525	KIT, réparation, AMZ	1



Kit de mise à niveau PC-8, 25M526

Permet de mettre à niveau un système et d'ajouter un réglage du jet (PC-8).

REMARQUE : Pour la mise à niveau en PC-8e, commander le kit 17F712 en plus du kit ci-après.



Installation

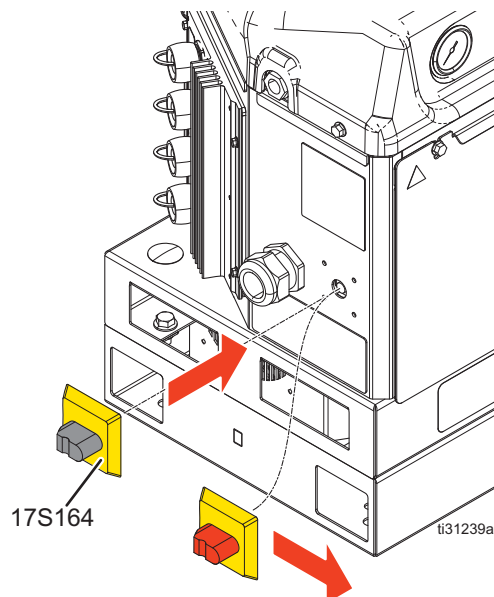
1. Mettre l'interrupteur (H) électrique principal sur OFF (ARRÊT) et débrancher l'alimentation du système.
2. Régler l'interrupteur rotatif du PCM sur 0.
3. Monter la carte du régulateur du jet au fond du boîtier électrique.
4. Brancher les câbles du bloc d'alimentation fixés à la AMZ 1 - J3 au PCM - P1.

5. **Système à 4 canaux** : Brancher le câble CAN entre la AMZ 1 - J12 et le PCM - P3.

Système à 8 canaux : Brancher le câble CAN entre la AMZ 2 - J23 et le PCM - P3.

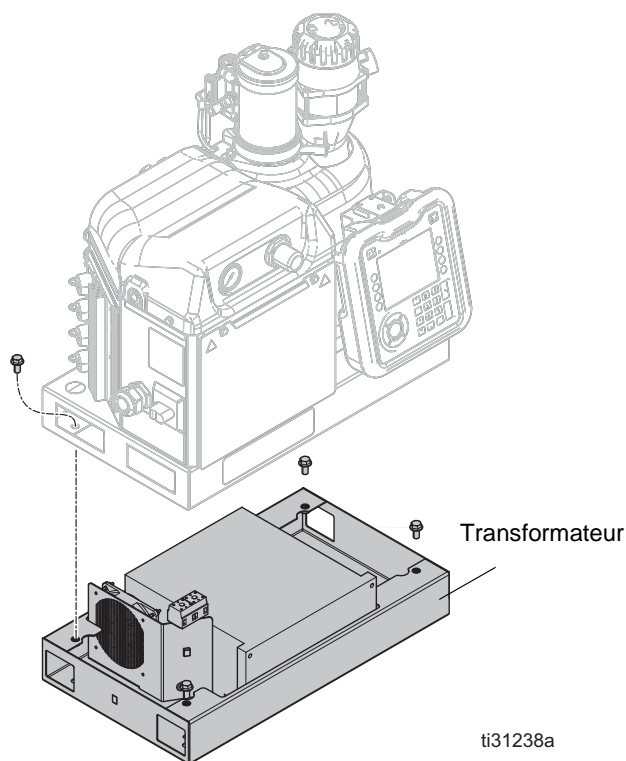
Kit poignée de débranchement noire, 17S164

Permet de remplacer la poignée de débranchement rouge avec une poignée noire.



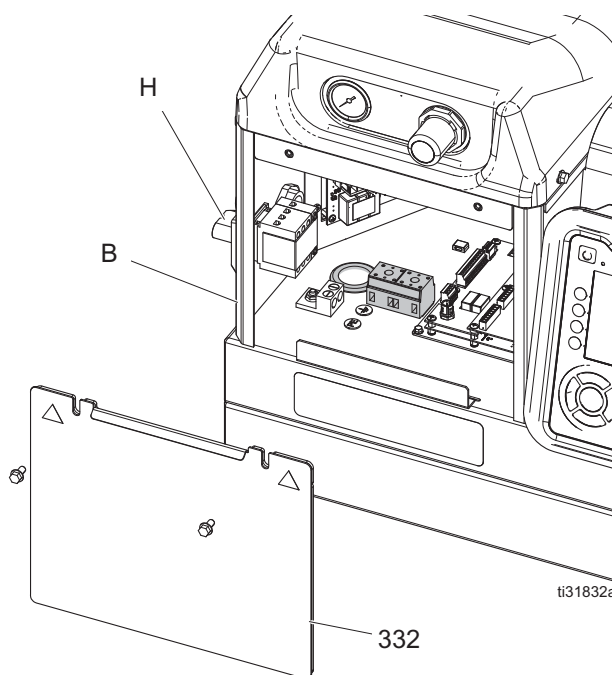
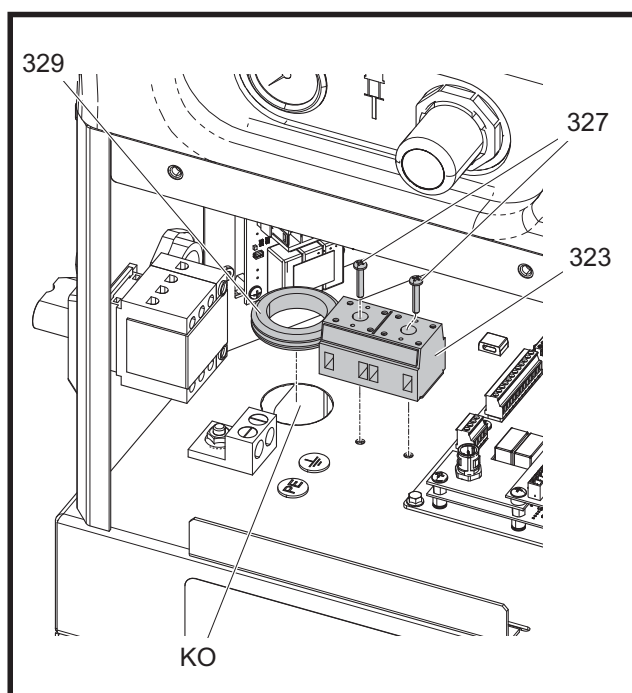
Kit de mise à niveau du transformateur à 480 V, 17S265

Permet de mettre à niveau un système à 240 V CA pour une alimentation électrique entrante de 480 V CA.



Installation

1. Mettre l'interrupteur (H) électrique principal sur OFF (ARRÊT) et débrancher l'alimentation du système.
2. Déposer la porte du boîtier électrique (332).
3. Retirer l'éjecteur (KO) situé au fond du boîtier électrique (B).
4. Insérer le rivet (329) dans l'orifice de l'éjecteur.
5. Monter le bornier (323) au fond du boîtier électrique avec les quatre vis de montage (327).
6. Débrancher le faisceau électrique (308) de l'interrupteur principal (75).
7. Brancher le faisceau électrique (308) au dos du bornier (323). Voir **Schémas électriques** à la page 52 pour plus d'informations.
8. Faire passer les fils de la base du transformateur (325) dans l'orifice de l'éjecteur.
9. Brancher sur le connecteur du ventilateur de la AMZ #1 - J2.
10. Brancher les fils libres étiquetés H1-H3 à l'interrupteur principal (75). Voir **Schémas électriques** à la page 52 pour plus d'informations.
11. Brancher les fils libres étiquetés X1-X3 au bornier (323). Voir **Schémas électriques** à la page 52 pour plus d'informations.
12. Remettre en place la porte du boîtier électrique (332).



Outils spéciaux

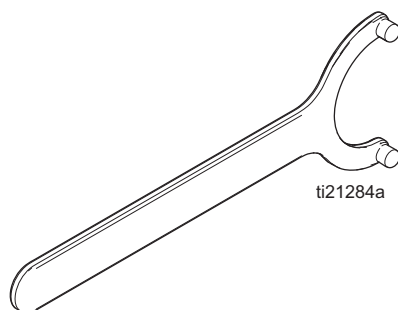
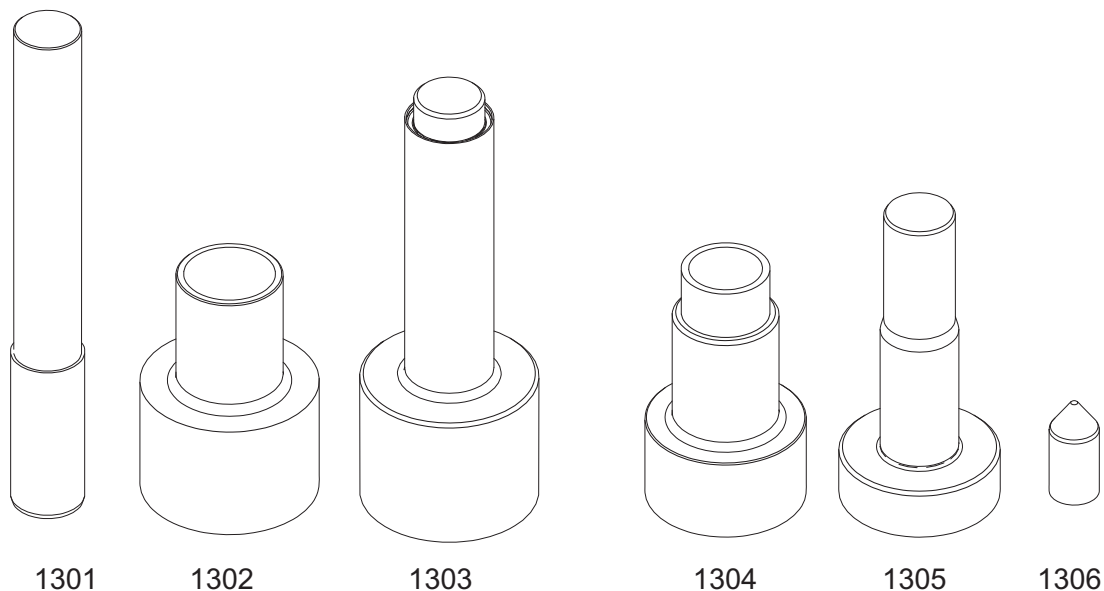
Ces outils spéciaux sont conçus pour réparer le système aussi facilement que possible tout en veillant à ne pas endommager les pièces.

Réf.	Fonction
129804	Clé tricoise pour déposer le boîtier de la tige de chauffage du compartiment de fusion
1301*	Dépose du cylindre
1302*	Installation du cylindre – femelle
1303*	Installation du cylindre – mâle

* Pièces comprises dans le kit 24R227 d'outils pour cylindre (vendu séparément).

Réf.	Fonction
1304**	Installation de la tige – Femelle
1305**	Installation de la tige – Mâle
1306**	Installation de la tige – Obus

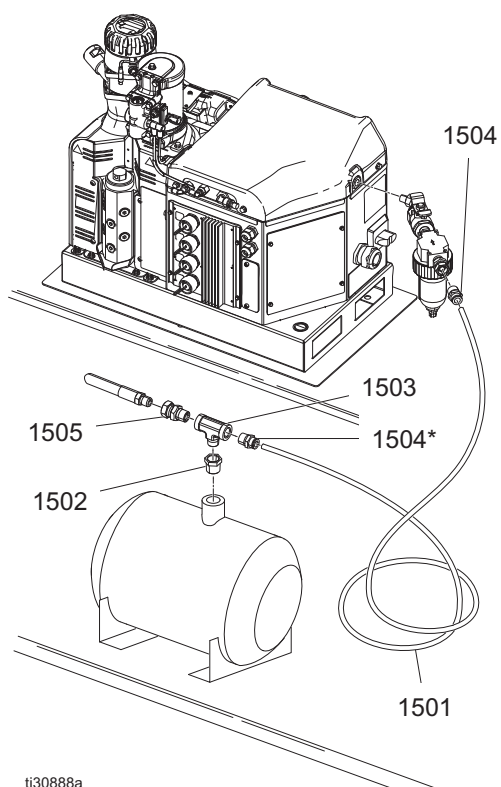
**Pièces comprises dans le kit 24R228 d'outils pour tige (vendu séparément).



Clé tricoise - 129804

Kit de réservoir d'air, 16W366

Permet au système de fonctionner sur une pression inférieure ou sur des conduites d'alimentation pneumatique limitées.



ti30888a

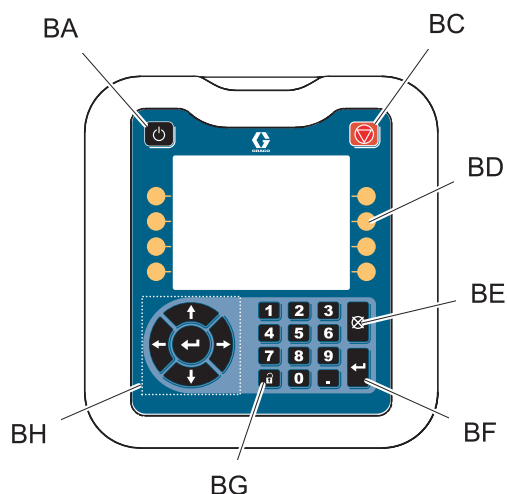
16W366 Pièces

Rep.	Réf.	Description	Qté
	1501	----- TUYAU, nylon, 1,8 m (6 pi.)	1
	1502	100081 DOUILLE, tuyau	1
	1503	113777 TÉ, tuyauterie	1
	1504	114485 CONNECTEUR, mâle, ptn 3/8	2
	1505	155665 RACCORD-UNION, adaptateur	1
	1506	----- RÉSERVOIR, air, accumulateur	1

----- Non vendu séparément.

Annexe A - ADM (Module d'affichage avancé)

Interface ADM



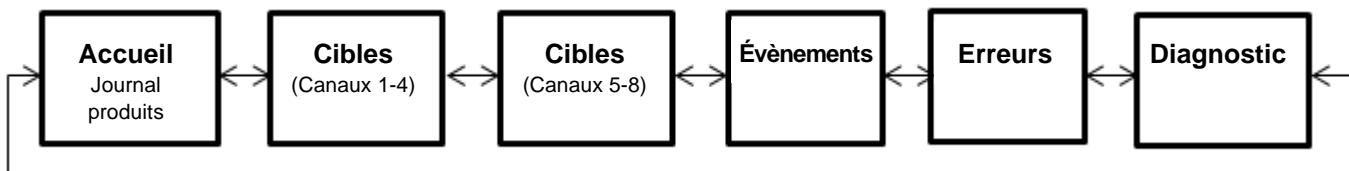
Touche	Fonction
BA	Activation/désactivation du système
BC	Arrêter tous les processus du système
BD	Défini par l'icône à côté de la touche
BE	Abandonner l'opération en cours
BF	Accepter le changement, accuser la réception de l'erreur, sélectionner l'élément, passer à un autre élément sélectionné
BG	Basculer entre les écrans de fonctionnement et de configuration
BH	Naviguer dans un écran ou vers un nouvel écran


Navigation sur écran

Configurer le système InvisiPac HM25c en parcourant tous les écrans.

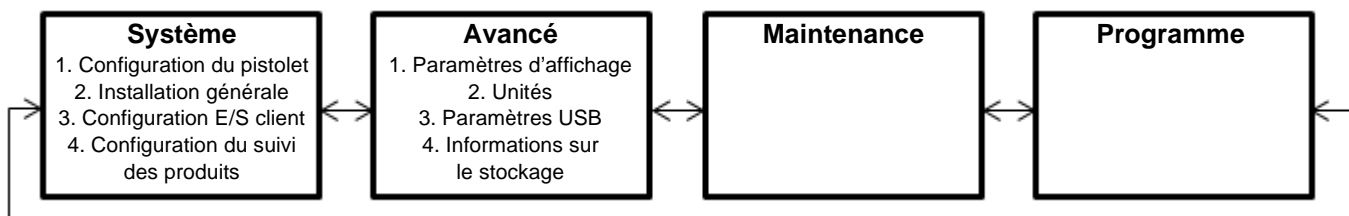
REMARQUE : d'autres écrans sont disponibles pour le régulateur du jet des systèmes InvisiPac avec régulateur du jet incorporé. Se reporter au manuel du **Régulateur du jet InvisiPac** pour plus de détails.

Écrans de fonctionnement



Appuyer sur la touche de déverrouillage  pour naviguer sur les écrans de fonctionnement et de configuration.

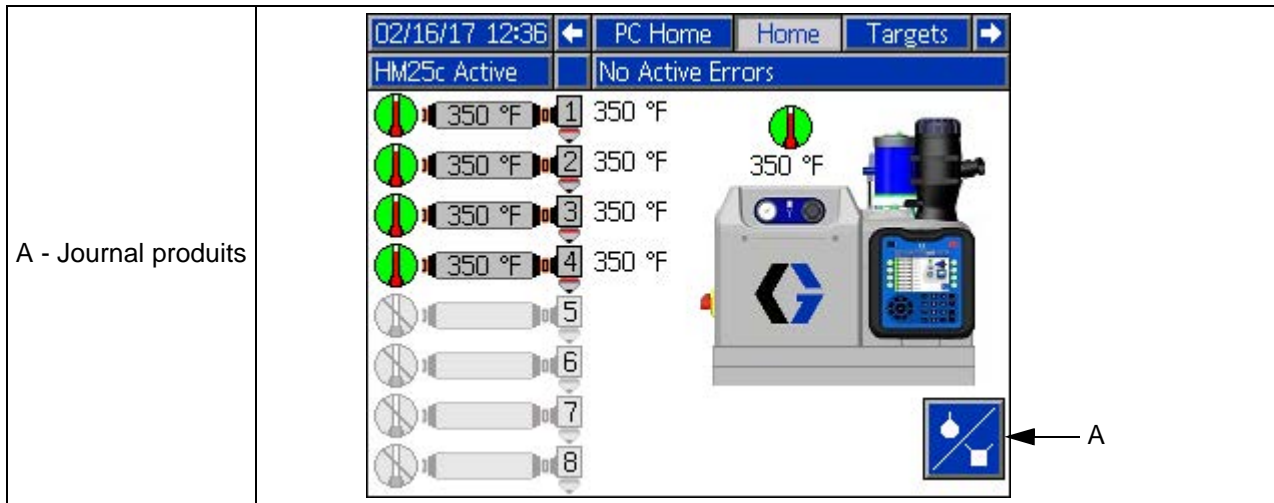
Écrans de configuration



Écrans ADM

Accueil

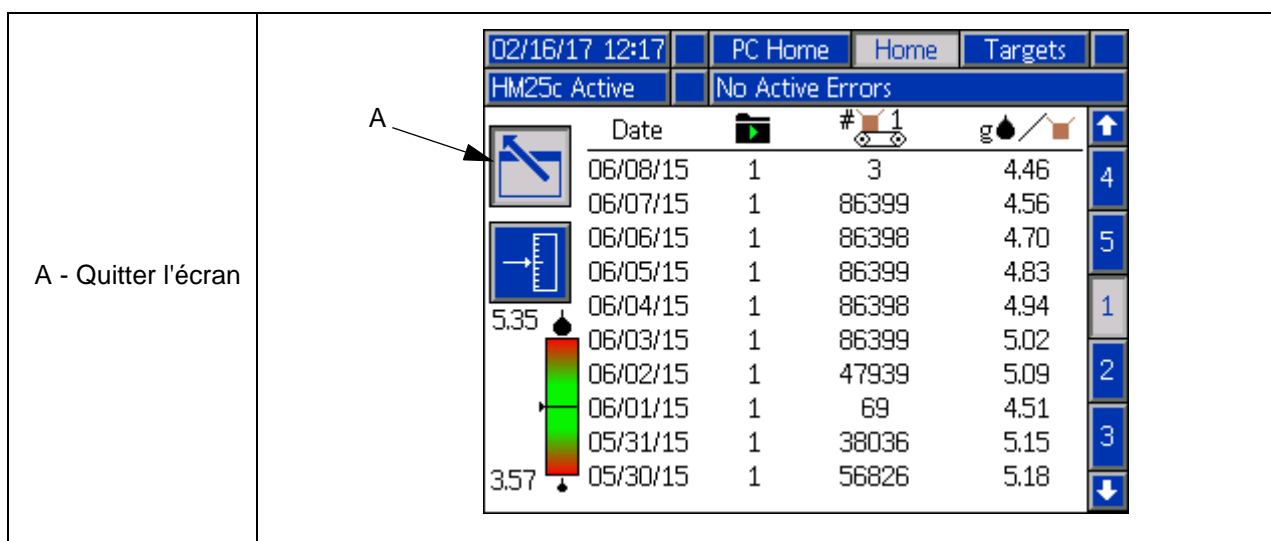
Vue en lecture uniquement des états de chauffage et températures du système.


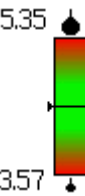











Icône	Nom	Description
	État de chaleur canal	État de chaleur canal : Actif Réchauffement Inactif Pas installé
	Température du flexible	Température réelle du tuyau
	Température du pistolet (applicateur)	Température réelle du pistolet
	État de chaleur compartiment de fusion et température	Température réelle du compartiment de fusion et état de chaleur du compartiment de fusion : Actif Réchauffement Inactif Pas installé REMARQUE : L'état de chaleur du compartiment de fusion n'est pas ACTIF tant que tous les canaux installés et le compartiment de fusion n'ont pas atteint le point de consigne.
	Touche programmable du journal produits	Permet d'aller à l'écran Journal produits .

Material Log (Journal produits)

Afficher le journal produits

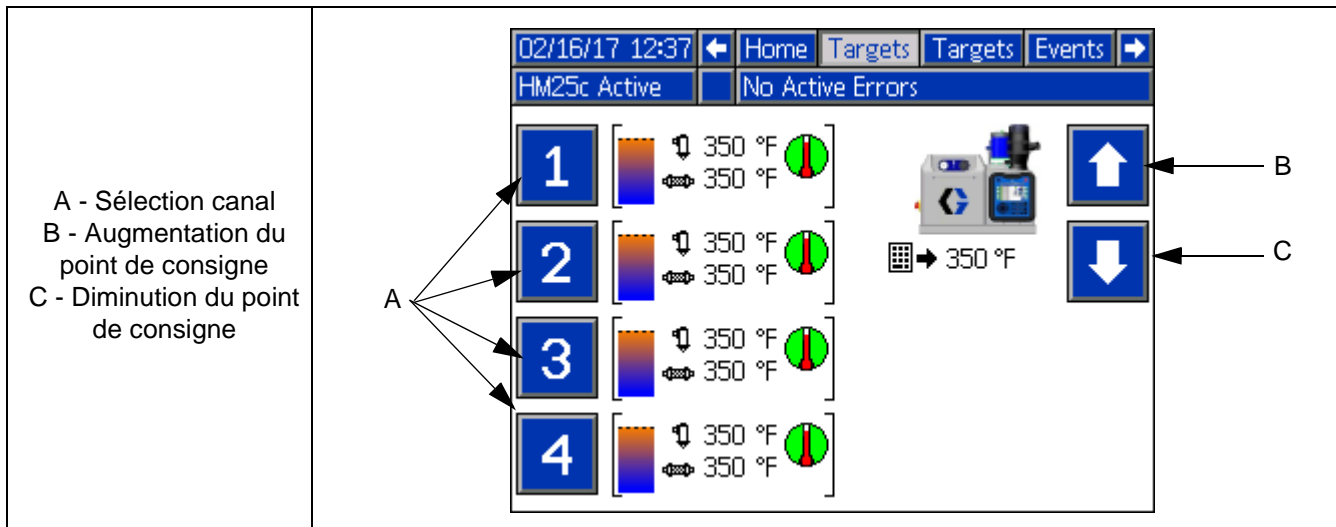


Icône	Nom	Description
	Réinitialiser la valeur de consigne produits	Presser pour réinitialiser la valeur de consigne produits par unité à la valeur courante. Un sablier apparaîtra à la place de l'échelle des produits utilisés située en bas à gauche jusqu'à la définition d'une nouvelle valeur de consigne.
	Échelle du produit utilisé	Indique le produit en cours d'utilisation par unité en fonction de la valeur de consigne définie. Le produit en cours d'utilisation par unité est signalé par une flèche et une barre noire clignotante. Le haut de l'échelle indique une utilisation forte d'une déviation de 20% au-dessus de la valeur de consigne. Le bas de l'échelle indique une utilisation faible d'une déviation de 20% au-dessous de la valeur de consigne. Si l'avertissement produit est activé, un avertissement sera généré chaque fois que la valeur ne se trouve pas dans la plage indiquée (voir l'Écran 4 de système - Suivi des produits pour plus d'informations).
Date	Date	Date d'entrée dans le journal produits.
Cycles	Cycles	Total cycles pompe
lb 	Produit de pulvérisation utilisé	Total produit utilisé.
	Programme	Programme régulateur du jet.
#  1	Compteur de produit	Total des produits sortis.
#  2		#  1 Produits sur ligne 1 Régulateur du jet.
		#  2 Produits sur ligne 2 Régulateur du jet.
g  	Produit de pulvérisation par produit	Produit de pulvérisation moyen par produit.

REMARQUE : Les colonnes de journal produits ne sont pas toutes présentes sur chaque les systèmes.

Cibles

Afficher et régler les points de consignes de la température de système.



Icône	Nom	Description
	Indicateur clavier numérique	Indique quel paramètre sera modifié si le clavier numérique ADM est utilisé.
	Sélection canal	Appuyer sur la touche programmable pour sélectionner le canal et saisir le point de consigne du pistolet et du tuyau. REMARQUE : un second écran Cibles est disponible pour les systèmes à huit canaux. Appuyer sur la touche fléchée à droite pour passer à l'autre écran. REMARQUE : maintenir la touche programmable enfoncée pour copier le point de consigne de la température du compartiment de fusion sur le point de consigne de la température du canal (pour une configuration plus rapide).
	Augmentation du point de consigne	Appuyer sur cette touche pour augmenter le point de consigne de la température.
	Diminution du point de consigne	Appuyer sur cette touche pour diminuer le point de consigne de la température.

Erreurs

Vue en lecture uniquement des erreurs enregistrées. Appuyer sur les flèches vers le haut et vers le bas pour parcourir le journal.

02/16/17 12:08				←	Events	Errors	Diagnostic	→	
HM25c Inactive		No Active Errors							
Date	Time	Code	Description						
02/16/17	12:08	L6FX	Level Sensor Error						
02/16/17	12:07	CACP	Comm. Error PCM						
				1					

Évènements

Vue en lecture uniquement des erreurs enregistrées. Appuyer sur les flèches vers le haut et vers le bas pour parcourir le journal.

02/16/17 12:06				←	Targets	Events	Errors	→	
HM25c Inactive		No Active Errors							
Date	Time	Code	Description						
02/16/17	12:06	ERM1	Material Target Reset	6					
02/16/17	12:06	ECOP	Setup Value(s) Changed	7					
02/16/17	12:05	EQU1	Sys. Settings Downloaded	8					
02/16/17	12:05	EQU3	Custom Lang. Downloaded	1					
02/16/17	12:05	EQU5	Logs Downloaded	2					
02/16/17	12:04	EBUX	USB Drive Removed	3					
02/16/17	12:04	EQU1	Sys. Settings Downloaded	4					
02/16/17	12:04	EQU3	Custom Lang. Downloaded	↓					
02/16/17	12:04	EQU5	Logs Downloaded						
02/16/17	12:03	ELOX	System Power On						

Diagnostic

Vue en lecture uniquement des diagnostics de système importants.

<p>A - Zones de chauffe B - Pompe C - Remplissage (Système d'alimentation) D - Compteur d'unité AUX E - Entrées API F - Sorties API G - Téléchargement USB % H - Transformateur J - Tension secteur</p>	<p>02/16/17 12:16 ← Errors Diagnostic PC Control →</p> <p>HM25c Active No Active Errors</p>																																																																																																								
	<table border="1"> <tr> <td rowspan="10">A</td> <td></td> <td>350.0 °F</td> <td>8.0 A</td> <td>10 %</td> </tr> <tr> <td></td> <td>350.0 °F</td> <td>8.0 A</td> <td>10 %</td> </tr> <tr> <td></td> <td>350.0 °F</td> <td>1.5 A</td> <td>10 %</td> </tr> <tr> <td></td> <td>350.0 °F</td> <td>1.0 A</td> <td>10 %</td> </tr> <tr> <td></td> <td>350.0 °F</td> <td>1.5 A</td> <td>10 %</td> </tr> <tr> <td></td> <td>350.0 °F</td> <td>1.0 A</td> <td>10 %</td> </tr> <tr> <td></td> <td>350.0 °F</td> <td>1.5 A</td> <td>10 %</td> </tr> <tr> <td></td> <td>350.0 °F</td> <td>1.0 A</td> <td>10 %</td> </tr> <tr> <td></td> <td>350.0 °F</td> <td>1.5 A</td> <td>10 %</td> </tr> <tr> <td></td> <td>350.0 °F</td> <td>1.0 A</td> <td>10 %</td> </tr> <tr> <td rowspan="8">B</td> <td></td> <td>10.0 CPM</td> <td>20.0 lb/h</td> <td>5400 s</td> </tr> <tr> <td colspan="4">PLC Inputs</td> </tr> <tr> <td></td> <td></td> <td></td> <td>E</td> </tr> <tr> <td></td> <td></td> <td></td> <td>D</td> </tr> <tr> <td colspan="4">PLC Outputs</td> </tr> <tr> <td></td> <td></td> <td></td> <td>F</td> </tr> <tr> <td colspan="4">USB Download</td> </tr> <tr> <td></td> <td>0 %</td> <td></td> <td>G</td> </tr> <tr> <td rowspan="2">C</td> <td>Fill</td> <td>4.000 V</td> <td>9000 ms</td> <td>10 Cycles</td> <td>10 %</td> </tr> <tr> <td colspan="4">H</td> </tr> <tr> <td rowspan="4">J</td> <td>Line</td> <td>AMZ 1</td> <td>AMZ 2</td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>1</td> <td>240 V</td> <td>240 V</td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>2</td> <td>240 V</td> <td>240 V</td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>3</td> <td>240 V</td> <td>240 V</td> <td></td> <td></td> </tr> </table>	A		350.0 °F	8.0 A	10 %		350.0 °F	8.0 A	10 %		350.0 °F	1.5 A	10 %		350.0 °F	1.0 A	10 %		350.0 °F	1.5 A	10 %		350.0 °F	1.0 A	10 %		350.0 °F	1.5 A	10 %		350.0 °F	1.0 A	10 %		350.0 °F	1.5 A	10 %		350.0 °F	1.0 A	10 %	B		10.0 CPM	20.0 lb/h	5400 s	PLC Inputs							E				D	PLC Outputs							F	USB Download					0 %		G	C	Fill	4.000 V	9000 ms	10 Cycles	10 %	H				J	Line	AMZ 1	AMZ 2			1	240 V	240 V			2	240 V	240 V			3	240 V	240 V	
A			350.0 °F	8.0 A	10 %																																																																																																				
			350.0 °F	8.0 A	10 %																																																																																																				
			350.0 °F	1.5 A	10 %																																																																																																				
			350.0 °F	1.0 A	10 %																																																																																																				
			350.0 °F	1.5 A	10 %																																																																																																				
			350.0 °F	1.0 A	10 %																																																																																																				
			350.0 °F	1.5 A	10 %																																																																																																				
			350.0 °F	1.0 A	10 %																																																																																																				
			350.0 °F	1.5 A	10 %																																																																																																				
		350.0 °F	1.0 A	10 %																																																																																																					
B		10.0 CPM	20.0 lb/h	5400 s																																																																																																					
	PLC Inputs																																																																																																								
				E																																																																																																					
				D																																																																																																					
	PLC Outputs																																																																																																								
				F																																																																																																					
	USB Download																																																																																																								
		0 %		G																																																																																																					
C	Fill	4.000 V	9000 ms	10 Cycles	10 %																																																																																																				
	H																																																																																																								
J	Line	AMZ 1	AMZ 2																																																																																																						
	1	240 V	240 V																																																																																																						
	2	240 V	240 V																																																																																																						
	3	240 V	240 V																																																																																																						

REMARQUE : Utiliser les touches fléchées vers le haut et vers le bas pour parcourir l'écran verticalement.

Écran 1 de système - Configuration des pistolets

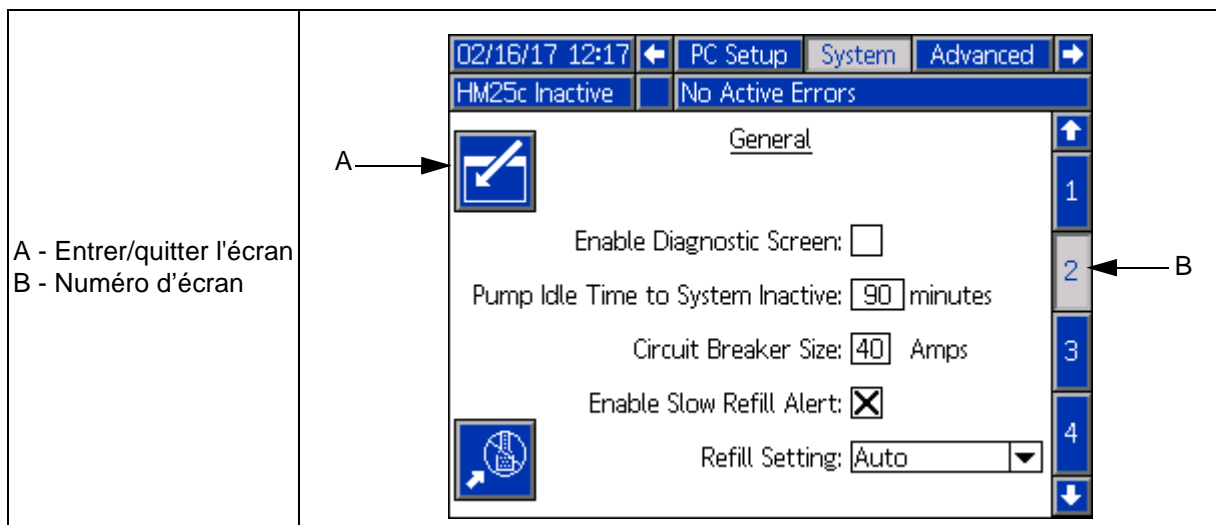
Installer les canaux de chaleur et sélectionner le type de pistolet DTR.

<p>A - Entrer/quitter l'écran B - Numéro d'écran</p>	<p>02/16/17 12:08 ← PC Setup System Advanced →</p> <p>HM25c Inactive No Active Errors</p>																										
	<table border="1"> <thead> <tr> <th>Installed</th> <th>Gun</th> <th>RTD Type</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td><input checked="" type="checkbox"/></td> <td>1</td> <td>75 °F Pt, 100Ω/1000Ω</td> </tr> <tr> <td><input checked="" type="checkbox"/></td> <td>2</td> <td>75 °F Pt, 100Ω/1000Ω</td> </tr> <tr> <td><input checked="" type="checkbox"/></td> <td>3</td> <td>75 °F Ni, 120Ω</td> </tr> <tr> <td><input checked="" type="checkbox"/></td> <td>4</td> <td>75 °F Ni, 120Ω</td> </tr> <tr> <td><input type="checkbox"/></td> <td>5</td> <td>--- °F Pt, 100Ω/1000Ω</td> </tr> <tr> <td><input type="checkbox"/></td> <td>6</td> <td>--- °F Pt, 100Ω/1000Ω</td> </tr> <tr> <td><input type="checkbox"/></td> <td>7</td> <td>--- °F Pt, 100Ω/1000Ω</td> </tr> <tr> <td><input type="checkbox"/></td> <td>8</td> <td>--- °F Pt, 100Ω/1000Ω</td> </tr> </tbody> </table>	Installed	Gun	RTD Type	<input checked="" type="checkbox"/>	1	75 °F Pt, 100Ω/1000Ω	<input checked="" type="checkbox"/>	2	75 °F Pt, 100Ω/1000Ω	<input checked="" type="checkbox"/>	3	75 °F Ni, 120Ω	<input checked="" type="checkbox"/>	4	75 °F Ni, 120Ω	<input type="checkbox"/>	5	--- °F Pt, 100Ω/1000Ω	<input type="checkbox"/>	6	--- °F Pt, 100Ω/1000Ω	<input type="checkbox"/>	7	--- °F Pt, 100Ω/1000Ω	<input type="checkbox"/>	8
Installed	Gun	RTD Type																									
<input checked="" type="checkbox"/>	1	75 °F Pt, 100Ω/1000Ω																									
<input checked="" type="checkbox"/>	2	75 °F Pt, 100Ω/1000Ω																									
<input checked="" type="checkbox"/>	3	75 °F Ni, 120Ω																									
<input checked="" type="checkbox"/>	4	75 °F Ni, 120Ω																									
<input type="checkbox"/>	5	--- °F Pt, 100Ω/1000Ω																									
<input type="checkbox"/>	6	--- °F Pt, 100Ω/1000Ω																									
<input type="checkbox"/>	7	--- °F Pt, 100Ω/1000Ω																									
<input type="checkbox"/>	8	--- °F Pt, 100Ω/1000Ω																									


Icône	Nom	Description
	Numéro de pistolet (applicateur)	Numéro de chaque pistolet auquel s'applique la rangée.
<input checked="" type="checkbox"/> / <input type="checkbox"/>	Installé	Cocher pour installer un canal (pistolet et tuyau).
75 °F	Température actuelle du pistolet	Température actuelle du pistolet (selon le type de RTD sélectionné).
<input type="text" value="Pt, 100Ω/1000Ω"/>	Pistolet type RTD	Liste déroulante de sélection du type de pistolet RTD. Sélectionner le type de pistolet RTD selon la documentation fournie avec chaque pistolet.

Écran 2 de système - Configuration générale

Installer les canaux de chaleur et sélectionner le type de pistolet RTD.

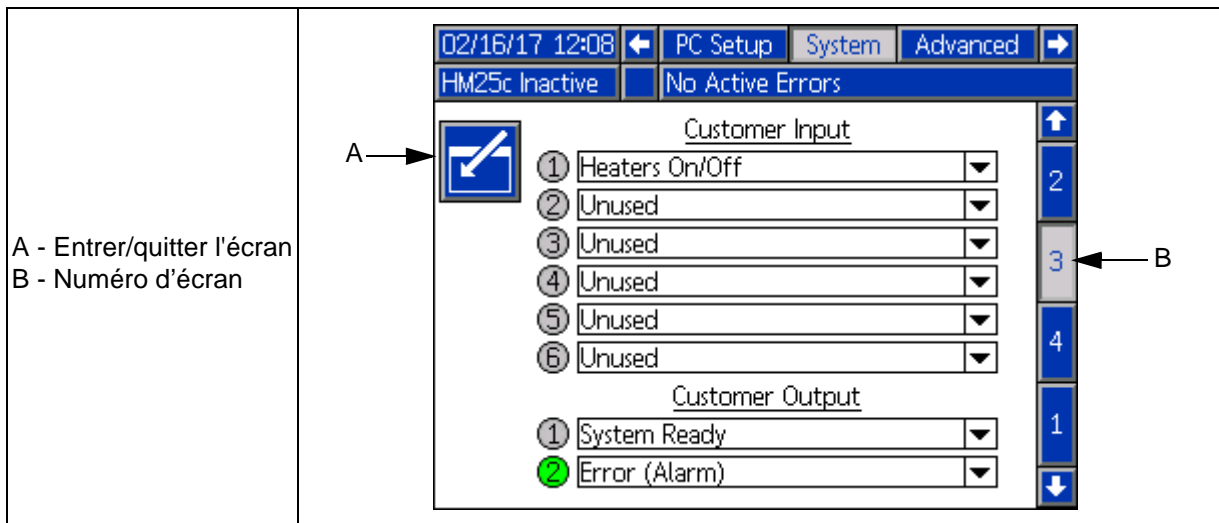


A - Entrer/quitter l'écran
B - Numéro d'écran

Icône	Nom	Description
<input checked="" type="checkbox"/> / <input type="checkbox"/>	Activer l'affichage de diagnostic	Cocher pour activer l'écran de diagnostic sous les écrans de marche. Voir l'écran Diagnostic pour plus de détails.
<input type="text" value="60"/> minutes	Temps d'arrêt pompe pour cause de système inactif :	Régler pour permettre au système de passer automatiquement en état Système inactif après un temps d'inactivité de la pompe indiqué.
<input type="text" value="40"/> Amps	Dimensionnement du disjoncteur	Sélectionner le dimensionnement du disjoncteur utilisé. Appliquer le dimensionnement du disjoncteur utilisé pour alimenter le système (le disjoncteur est à l'extérieur du système).
<input checked="" type="checkbox"/> / <input type="checkbox"/>	Activer l'avertissement de recharge lente	Cocher pour activer l'avertissement de recharge lente (code d'erreur L3FX). Voir la rubrique Dépannage pour plus de détails.
<input type="text" value="Auto"/> ▼	Paramètre de remplissage	Liste déroulante de sélection avec les options suivantes : <ul style="list-style-type: none"> Auto : utiliser le système d'alimentation automatique. Voir la rubrique Recharge automatique pour plus de détails. Manuel : ne pas utiliser le système d'alimentation automatique. Voir la rubrique Recharge manuelle pour plus de détails.
	Touche programmable du paramètre de recharge	Appuyer sur la touche programmable pour basculer de Auto à Manuel.

Écran 3 de système - Configuration E/S API

Configurer et afficher l'état actuel des entrées et sorties de l'API.



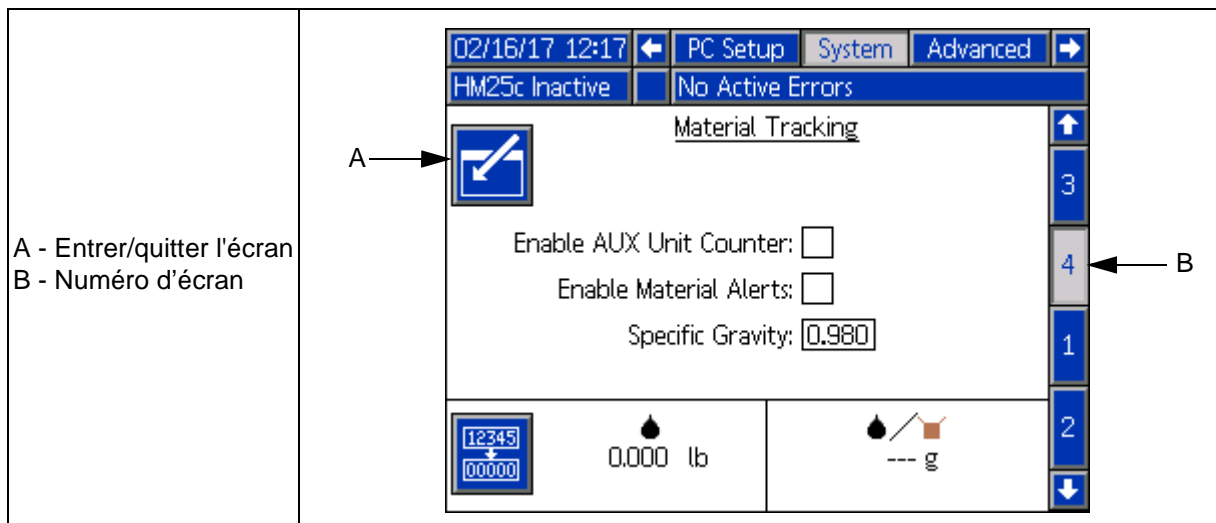
A - Entrer/quitter l'écran
B - Numéro d'écran

Icône	Nom	Description												
①	Indicateur du signal d'état	Indique l'état actuel du signal d'entrée/sortie (voir les tableaux ci-après) <div style="text-align: center;"> ① ① </div> Inputs: Voltage Present Voltage Absent Outputs: Contact Closed Contact Open												
Heaters On/Off ▼	Options d'entrée	Liste déroulante de sélection des options d'entrée. Les options disponibles sont indiquées dans le tableau ci-après. Toutes les options d'entrée, excepté l'activation/désactivation de la pompe, sont basées sur la transition. <table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <thead> <tr> <th>Option</th> <th>Action</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>Unused</td> <td>Input disabled.</td> </tr> <tr> <td>Heaters On/Off</td> <td>Turn system ON and OFF.</td> </tr> <tr> <td>Pump Enable/Disable</td> <td>Enable or disable pump. NOTE: pump will remain disabled if the input signal is in the disabled state (voltage absent).</td> </tr> <tr> <td>Channel X Enable/Disable</td> <td>Enable or disable channel X.</td> </tr> </tbody> </table>	Option	Action	Unused	Input disabled.	Heaters On/Off	Turn system ON and OFF.	Pump Enable/Disable	Enable or disable pump. NOTE: pump will remain disabled if the input signal is in the disabled state (voltage absent).	Channel X Enable/Disable	Enable or disable channel X.		
Option	Action													
Unused	Input disabled.													
Heaters On/Off	Turn system ON and OFF.													
Pump Enable/Disable	Enable or disable pump. NOTE: pump will remain disabled if the input signal is in the disabled state (voltage absent).													
Channel X Enable/Disable	Enable or disable channel X.													
System Ready ▼	Options de sortie	Liste déroulante de sélection des options de sortie. Les options disponibles sont indiquées dans le tableau ci-après. Toutes les options de sortie sont normalement ouvertes lorsque le système n'est pas sous tension. <table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <thead> <tr> <th>Option</th> <th>Action</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>Unused</td> <td>Output disabled.</td> </tr> <tr> <td>System Ready</td> <td>Close contact when system is ready.</td> </tr> <tr> <td>Error (Alarm)</td> <td>Open contact when alarm is present. NOTE: alarms disable the system heat and pump.</td> </tr> <tr> <td>Error (Deviation/Advisory)</td> <td>Close contact when deviation/advisory is present. NOTE: deviations and advisories do not disable the system heat and pump.</td> </tr> <tr> <td>Maintenance Due</td> <td>Close contact when selected maintenance interval is reached. NOTE: see Maintenance screen for details on maintenance interval setup.</td> </tr> </tbody> </table>	Option	Action	Unused	Output disabled.	System Ready	Close contact when system is ready.	Error (Alarm)	Open contact when alarm is present. NOTE: alarms disable the system heat and pump.	Error (Deviation/Advisory)	Close contact when deviation/advisory is present. NOTE: deviations and advisories do not disable the system heat and pump.	Maintenance Due	Close contact when selected maintenance interval is reached. NOTE: see Maintenance screen for details on maintenance interval setup.
Option	Action													
Unused	Output disabled.													
System Ready	Close contact when system is ready.													
Error (Alarm)	Open contact when alarm is present. NOTE: alarms disable the system heat and pump.													
Error (Deviation/Advisory)	Close contact when deviation/advisory is present. NOTE: deviations and advisories do not disable the system heat and pump.													
Maintenance Due	Close contact when selected maintenance interval is reached. NOTE: see Maintenance screen for details on maintenance interval setup.													

REMARQUE : Voir la rubrique Configuration pour plus de détails sur le câblage E/S de l'API.

Écran 4 de système - Configuration du suivi des produits

Configurer les paramètres du suivi des produits.



Icône	Nom	Description
	Poids de tarage total	Totalisateur réinitialisable pouvant être utilisé pour définir la densité spécifique.
	Produit par unité	Produit en cours par unité.
	Réinitialiser le totalisateur de poids	Appuyer sur la touche programmable pour réinitialiser l'étalonnage du totalisateur de poids.
<input checked="" type="checkbox"/> / <input type="checkbox"/>	Activer compteur d'unité AUX	Cocher pour activer le compteur d'unités AUX sur la carte E/S de système. Voir la rubrique Configuration pour plus d'informations sur le câblage du compteur d'unité AUX. REMARQUE : il n'est pas nécessaire de cocher cette case en cas de systèmes dotés d'un régulateur du jet incorporé.
<input checked="" type="checkbox"/> / <input type="checkbox"/>	Activer les alarmes produit	Cocher pour permettre l'activation d'alarmes produit lorsque l'unité de produit en cours diffère de 20% par rapport à la valeur établie. Voir l'écran Journal produits pour plus d'informations sur la définition d'une quantité de produit par unité.
<input type="text" value="0.980"/>	Densité spécifique	Densité spécifique du produit en cours. Voir la rubrique Étalonnage pour plus d'informations sur la définition d'une valeur appropriée.

Écran avancé 1 - Paramètres d'affichage

Paramètres d'affichage généraux, y compris la langue, l'heure et la protection par mot de passe.

Nom	Description
Langue	Sélectionner la langue d'affichage.
Format de la date	Sélectionner le format de la date.
Date	Saisir la date d'affichage.
Heure	Saisir l'heure d'affichage.
Mot de passe	Saisir le mot de passe pour limiter l'accès aux écrans de configuration. REMARQUE : une valeur « 0000 » ne demande pas de mot de passe pour accéder aux écrans de configuration
Économiseur d'écran	Saisir un délai d'expiration de l'économiseur d'écran. REMARQUE : une valeur « 0 » désactive l'économiseur d'écran.
Mode Silence	Sélectionner pour désactiver la fonction d'alarme sonore à l'écran.
Verr. écrans de fonct	Sélectionné, les opérateurs ne pourront plus changer la plupart des paramètres des écrans de fonctionnement. REMARQUE : pour que ce paramètre puisse être pris en compte, il faut qu'un mot de passe différent de « 0000 » ait été saisi plus haut. REMARQUE : lorsque l'opérateur rappelle les écrans de fonctionnement depuis les écrans de configuration, il aura deux minutes pour faire des changements avant que ces écrans se verrouillent.

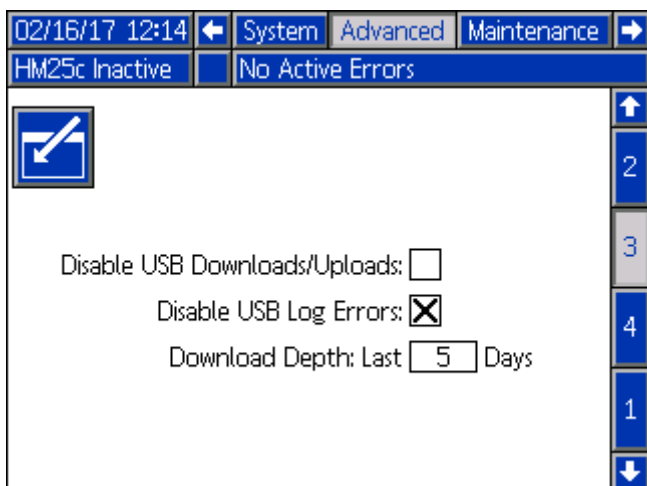
Écran avancé 2 — Unités

Sélectionner les unités système qui doivent être utilisées sur l'écran.

Nom	Description
Unités de température	Sélectionner les unités de température de système.
Unités de masse	Sélectionner les unités de masse du système.
Unités de distance	Sélectionner les unités de distance du système. REMARQUE : ce paramètre ne s'applique qu'aux valeurs du régulateur du jet.

Écran avancé 3 - Paramètres USB

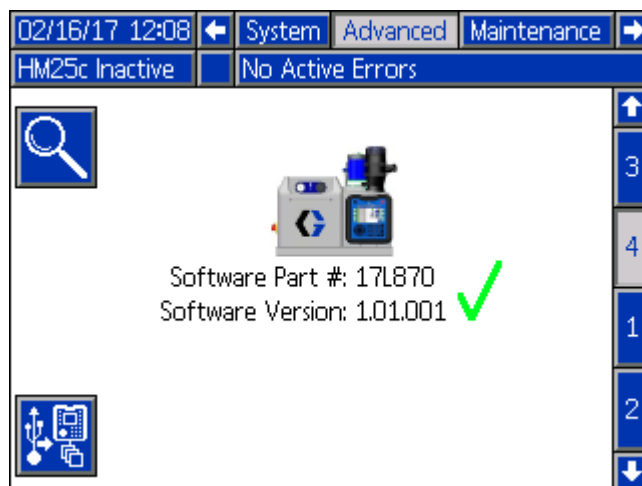
Sélectionner les paramètres de téléchargement USB.



Nom	Description
Disable USB Downloads/Uploads (désactiver les téléchargements (download/upload) USB)	Désactive le transfert de données du port USB vers/depuis un lecteur USB.
Désactiver erreurs journal USB	Désactive avertissements journal USB.
Profondeur téléchargée	Définit la taille des journaux de données qui doivent être téléchargés (a une influence sur la durée du téléchargement).

Écran avancé 4 - Logiciel système

Écran en lecture seule du logiciel système.



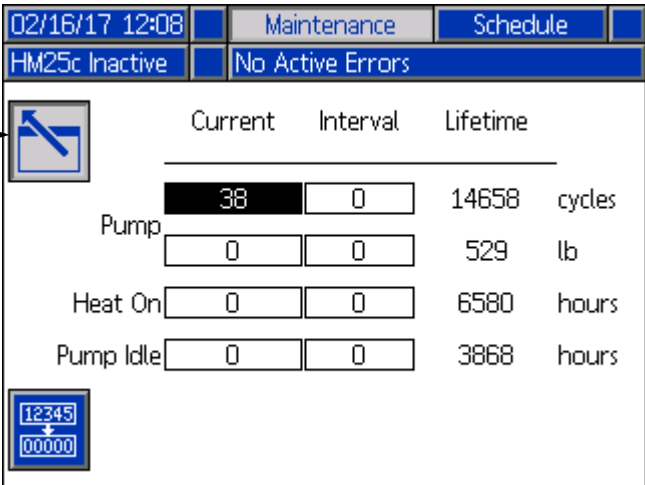
Nom	Description
Réf. du logiciel de système	La référence du logiciel sur le dernier jeton du logiciel de système téléchargé. REMARQUE : cette référence n'est pas la référence du jeton du logiciel de système (PN 17R827).
Version du logiciel de système	La version du logiciel sur le dernier jeton du logiciel de système téléchargé.




REMARQUE : Un X rouge à côté du logiciel signifie que le logiciel des composants d'un ou de plusieurs systèmes ne correspond pas à la version en cours. Ceci n'empêche pas le fonctionnement du système. Il est possible de mettre tous les composants à jour à la version en cours en exécutant la **Procédure de mise à jour du logiciel**, page 94

Maintenance

Configurer les paramètres du suivi des produits.

A - Entrer/quitter l'écran	
	<p>02/16/17 12:08 Maintenance Schedule</p> <p>HM25c Inactive No Active Errors</p>

Nom	Description
Courant	Compteur réinitialisable pour la variable de la rangée. REMARQUE : pour remettre à zéro et annuler les avertissements existants, sélectionner le compteur et appuyer sur la touche programmable de réinitialisation en bas à gauche. 
Périodicité	Périodicité des interventions de maintenance pour la variable de la rangée. REMARQUE : régler sur une valeur autre que « 0 » pour générer des avertissements lorsque le compteur atteint la valeur définie.
Durée de vie	Compteur totalisateur pour la variable de la rangée.
Cycles de la pompe	Totalisateurs de cycles de pompe
Poids de la pompe	Totalisateurs de poids de pompe
Temps de chauffe	Totalisateurs des temps de chauffe (durée d'activation du chauffage).
Temps de désactivation de la pompe	Totalisateur du temps d'arrêt de la pompe (le système est à température, mais la pompe ne tourne pas).

Programme

Régler les commandes MARCHE/ARRÊT du système au niveau quotidien suivant un programme hebdomadaire.

A - Entrer/quitter l'écran	A →	

Icône	Nom	Description
	Entrée de programme	<p>L'heure (cadran de 24 h) saisie dans le programme indique l'heure à laquelle l'action souhaitée doit avoir lieu un jour donné (indiqué dans la colonne).</p> <p>La couleur ou l'entrée de programme indique l'action souhaitée. Les couleurs représentent les actions suivantes :</p> <div style="display: flex; justify-content: space-around; align-items: center;"> <div style="text-align: center;"> Réchauffeur en marche </div> <div style="text-align: center;"> Réchauffeur éteint </div> <div style="text-align: center;"> Désactivé </div> </div>
	Créer une entrée de programme	Appuyer sur la touche programmable pour créer une nouvelle entrée. Une boîte de dialogue contextuelle s'affiche et permet de définir l'heure de l'action (cadran de 24 h) et l'action souhaitée (marche/arrêt chauffage).
	Supprimer une entrée de programme	Appuyer sur la touche programmable pour supprimer une entrée.
	Activation/désactivation de l'entrée de programme	Appuyer sur la touche programmable pour modifier l'état (activé/désactivé) de l'entrée de programme sélectionnée.

Annexe B - Téléchargements (download et upload) USB

Le système peut stocker jusqu'à 50 000 entrées dans ses journaux. Il est à noter que le système ajoute toutes les 60 secondes une nouvelle entrée dans les journaux. Cela signifie que le système enregistre 800 heures de données sur le fonctionnement du système, soit 34 jours de fonctionnement ininterrompu. Une fois plein, le système écrase les données les plus anciennes.

REMARQUE : Pour éviter de perdre des données, ne jamais attendre plus de 34 jours pour télécharger (download) les journaux.

Procédure de téléchargement

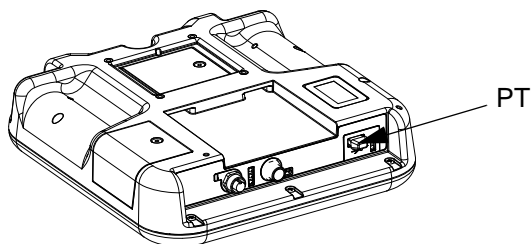
ATTENTION

Le téléchargement vers le serveur (upload) d'un fichier de configuration système modifié peut endommager le système. Ne jamais mettre un fichier SETTINGS.TXT modifié dans le dossier UPLOAD de la clé USB.

REMARQUE : Le journal des événements, le journal des erreurs, les paramètres système et les fichiers de langue sont tous téléchargés pendant cette procédure. Consulter **Journaux USB**, **Fichier des paramètres du système** et **Fichier des langues du système** à partir de la page 92.

1. Introduire une clé USB dans le port USB (PT).

REMARQUE : La clé USB doit avoir une contenance maximum de 8 Go.



2. La barre de menus et les voyants lumineux USB indiquent que les fichiers sont en train d'être téléchargés sur la clé USB. Attendez la fin de l'activité de la clé USB. Une fenêtre contextuelle va s'afficher tant que le transfert n'est pas terminé et qu'il n'a pas été confirmé.

REMARQUE : Si l'écran contextuel n'apparaît pas, la clé n'est pas compatible avec l'ADM. Essayer une autre clé.

REMARQUE : Le système peut consigner un maximum de 45 mégaoctets de données supplémentaires par semaine en fonction du fonctionnement.

Accès aux fichiers

Tous les fichiers téléchargés à partir d'une clé USB sont enregistrés dans le dossier DOWNLOAD (Téléchargement) de la clé. Un exemple : "E:\GRACO\12345678\DOWNLOAD\". Le nom de dossier numérique à 8 caractères correspond au numéro de série ADM à 8 caractères qui se trouve au dos de l'ADM. Lorsque l'on télécharge depuis plusieurs modules d'affichage avancé (ADM), il y aura un sous-dossier dans le dossier GRACO pour chaque module d'affichage avancé (ADM).

Les fichiers journaux doivent être ouverts dans un tableur.

REMARQUE : Pour envoyer les fichiers par e-mail, les compresser en un fichier d'archivage (*.zip) pour réduire leur taille.

Procédure de téléchargement vers un périphérique (upload)

ATTENTION

Le téléchargement vers le serveur (upload) d'un fichier de configuration système modifié peut endommager le système. Ne jamais mettre un fichier SETTINGS.TXT modifié dans le dossier UPLOAD de la clé USB.

Exécuter cette procédure pour installer un fichier de configuration du système et/ou un fichier de langue personnalisée. Consulter **Fichier des paramètres du système** ou **Fichier des langues du système** à partir de la page 92.

1. Si cela est nécessaire, exécuter la **Fichier des langues du système**, page 93, pour générer automatiquement la structure adéquate des dossiers sur la clé USB.
2. Introduire une clé USB dans le port USB de l'ordinateur.
3. La fenêtre de la clé USB s'ouvre automatiquement. Si ce n'est pas le cas, accédez à la clé USB à partir de Windows Explorer.
4. Ouvrir le dossier Graco.
5. Ouvrir le dossier système. Si l'on travaille avec plusieurs systèmes, plusieurs dossiers seront présents dans le dossier Graco. Chaque dossier porte le numéro de série de l'ADM correspondant. (Le numéro de série est mentionné sur le dos du module.)
6. *Pour installer le fichier de paramètres du système*, mettre le fichier SETTINGS.TXT dans le dossier UPLOAD (téléchargement vers le serveur).

7. Pour installer le fichier de langue personnalisée, placer le fichier DISPTXT.TXT dans le dossier UPLOAD.
8. Enlever la clé USB de l'ordinateur.
9. Installez la clé USB dans le port USB du système InvisiPac.
10. La barre de menu et les voyants lumineux USB indiquent qu'un téléchargement de fichiers est en cours vers la clé USB. Attendez la fin de l'activité de la clé USB.
11. Enlevez la clé USB du port USB.

REMARQUE : Si un fichier de langue personnalisée a été installé, les utilisateurs peuvent sélectionner la nouvelle langue à partir du menu déroulant Language (langue).

REMARQUE : Si les fichiers SETTINGS.TXT ou DISPTXT.TXT restent dans le dossier UPLOAD, ils seront téléchargés vers le serveur chaque fois que la clé USB est introduite dans l'ADM correspondant. Pour éviter d'écraser accidentellement des paramètres de système, supprimer les fichiers des dossiers UPLOAD de la clé USB une fois que le téléchargement est terminé.

Journaux USB

Pendant le fonctionnement, le système InvisiPac enregistre les informations concernant le système et les performances dans la mémoire sous forme de fichiers journaux. InvisiPac alimente les journaux d'événements, de données, des GCA, des Black Box et diagnostics. Exécuter la **Fichier des langues du système**, page 93 pour récupérer des fichiers journal.

Journal des événements

Le journal des événements (1-EVENT.CSV) garde trace des 75 000 derniers événements. Chaque enregistrement d'un événement dans le fichier journal contient la date et l'heure auxquelles l'événement est survenu, le type d'événement, le code d'événement et une description de l'événement.

Journal des données

Le journal des données (2-DATA.CSV) enregistre le point de consigne et les températures réelles toutes les 60 secondes. Ce journal peut contenir jusqu'à 50 000 lignes de données.

Le système enregistre 800 heures de données de fonctionnement du système, soit 34 jours de fonctionnement ininterrompu. Une fois plein, le système écrase les données les plus anciennes.

REMARQUE : Pour éviter de perdre des données, ne jamais attendre plus de 34 jours pour télécharger (download) les journaux.

Journal GCA

Ce journal (3-GCA.CSV) liste les modules GCA installés et leurs versions respectives.

Journaux Black Box, diagnostics

Ces journaux (4-BLACKB.CSV, 5-DIAGN.CSV) sont conçus pour fournir des informations précieuses à Graco lorsque vous contactez l'assistance technique.

Material Log (*Journal produits*)

Ce journal (6-MATERI.CSV) énumère un maximum de 500 entrées du journal produits.

Journal de remplissage

Ce journal (7-FILL.CSV) est conçu pour fournir des informations précieuses à Graco lorsque vous contactez l'assistance technique.

Fichier des paramètres du système

ATTENTION

Le téléchargement vers le serveur (upload) d'un fichier de configuration système modifié peut endommager le système. Ne jamais mettre un fichier SETTINGS.TXT modifié dans le dossier UPLOAD de la clé USB.

Le nom du fichier des paramètres de configuration du système est SETTINGS.TXT ; il se trouve dans le dossier DOWNLOAD (téléchargement).

Le fichier des Paramètres de configuration du système télécharge automatiquement chaque fois qu'une clé USB y est introduite. Utiliser ce fichier pour sauvegarder les paramètres du système pour une prochaine restauration ou pour les dupliquer facilement sur plusieurs systèmes InvisiPac. Consulter le chapitre **Procédure de téléchargement vers un périphérique (upload)**, page 91, pour les instructions d'utilisation de ce fichier.

Il est recommandé de récupérer le fichier SETTINGS.TXT une fois tous les paramètres de système configurés comme souhaité. Conserver ce fichier pour pouvoir l'utiliser plus tard comme sauvegarde si les réglages ont été modifiés et qu'il faut rapidement rétablir la configuration voulue.

REMARQUE : Les paramètres du système peuvent ne pas être compatibles avec les différentes versions du logiciel du système InvisiPac.

Fichier des langues du système

Le nom du fichier de langue du système est DISPTXT.TXT ; il est enregistré dans le dossier DOWNLOAD (téléchargement).

Le fichier de langues du système se télécharge automatiquement chaque fois qu'une clé USB est introduite. Au besoin, utiliser ce fichier pour créer un ensemble défini par l'utilisateur de chaînes de langue personnalisée à afficher dans le module d'affichage avancé.

Le système est capable d'afficher les caractères Unicode suivants. Lorsque des caractères ne figurent pas dans cet ensemble, le système affichera le caractère de remplacement au format Unicode ; il apparaîtra sous la forme d'un point d'interrogation blanc à l'intérieur d'un diamant noir.

- U+0020 – U+007E (latin de base)
- U+00A1 – U+00FF (supplément Latin-1)
- U+0100 – U+017F (latin étendu-A)
- U+0386 – U+03CE (grec)
- U+0400 – U+045F (cyrillique)

Création de chaînes de langue personnalisées

Le fichier de langue personnalisée est un fichier texte, avec délimitation par tabulations ; il est constitué de deux colonnes. La première colonne contient une liste de chaînes dans la langue sélectionnée au moment du téléchargement (download). La deuxième colonne peut être utilisée pour saisir des chaînes dans la langue personnalisée. Si la langue personnalisée a été installée au préalable, cette colonne contient les chaînes personnalisées. Dans le cas contraire, la seconde colonne est vide.

Modifier la deuxième colonne du fichier de langue personnalisée en fonction des besoins, puis exécuter la **Procédure de téléchargement vers un périphérique (upload)**, page 91, pour installer le fichier.

Le format du fichier de langue personnalisée est primordial. Les règles suivantes doivent être observées pour que l'installation réussisse.

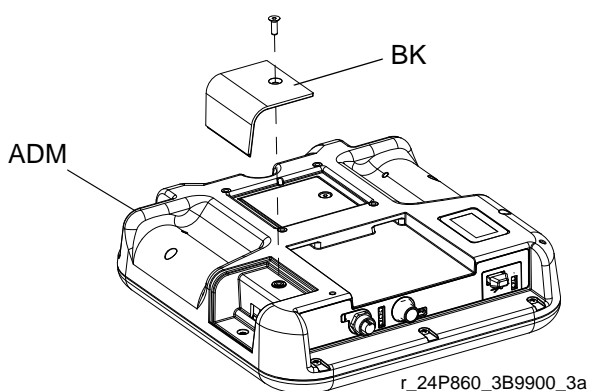
- Le nom du fichier doit être DISPTXT.TXT.
- Le format du fichier doit être un fichier texte délimité par les onglets utilisant une représentation de caractères Unicode (UTF-16).
- Le format du fichier ne doit contenir que deux colonnes séparées par un seul caractère d'onglet.
- Veiller à ne pas ajouter ou supprimer des lignes au ou du fichier.
- Veiller à ne pas modifier l'ordre des lignes.
- Définir une chaîne personnalisée pour chaque ligne dans la seconde colonne.

Annexe C - Mise à jour du logiciel

Procédure de mise à jour du logiciel

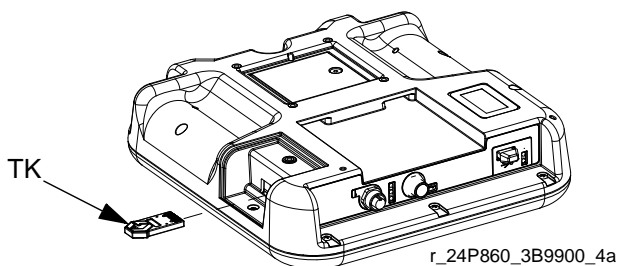
Lorsque le logiciel est mis à jour sur le module d'affichage avancé (ADM), il est automatiquement mis à jour sur tous les composants du GCA raccordés. Un écran d'état s'affiche pendant la mise à jour du logiciel afin d'en indiquer la progression.

1. Mettre l'interrupteur (H) électrique principal du système en position OFF (arrêt).
2. Retirer l'ADM du support (BK).
3. Retirer le panneau d'accès au jeton.



4. Introduire le jeton de mise à niveau du logiciel InvisiPac (TK, référence 17R827) dans la fente.

REMARQUE : Le jeton peut être introduit dans les deux sens.



5. Installer l'ADM dans le support (BK).
6. Mettre l'interrupteur (H) électrique principal du système en position ON (marche).

ATTENTION

Un écran d'état s'affiche pendant la mise à jour du logiciel pour suivre son avancement. Pour éviter toute erreur de téléchargement du logiciel, ne pas retirer le jeton tant que l'écran d'état reste affiché.

REMARQUE : Lorsque l'écran s'allume, les écrans suivants apparaissent.

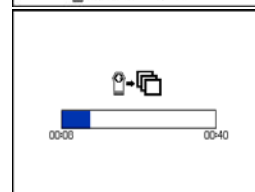
Premier écran :

Le logiciel vérifie quels modules GCA vont prendre en charge les mises à jour disponibles.



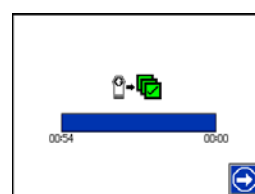
Second écran :

L'état d'avancement de la mise à jour et la durée approximative de celle-ci jusqu'à ce qu'elle soit terminée.



Troisième écran :

Les mises à jour sont terminées. L'icône indique la réussite ou l'échec de la mise à jour. Consulter le tableau des icônes suivant.

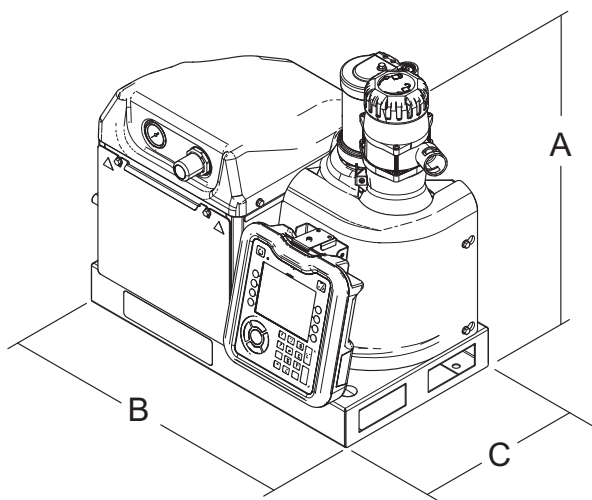


Icône	Description
	Mise à jour réussie.
	Mise à jour pas réussie.
	Mise à jour terminée, pas de modifications requises.
	La mise à jour a réussi/est terminée, mais un ou plusieurs modules HCA n'avaient pas de gestionnaire de démarrage CAN ; le logiciel n'a donc pas été mis à jour au niveau de ce ou ces modules.

7. Retirer le jeton (TK).
8. Replacer le panneau d'accès au jeton.
9. Appuyer sur pour aller aux écrans de fonctionnement de l'InvisiPac.

Dimensions

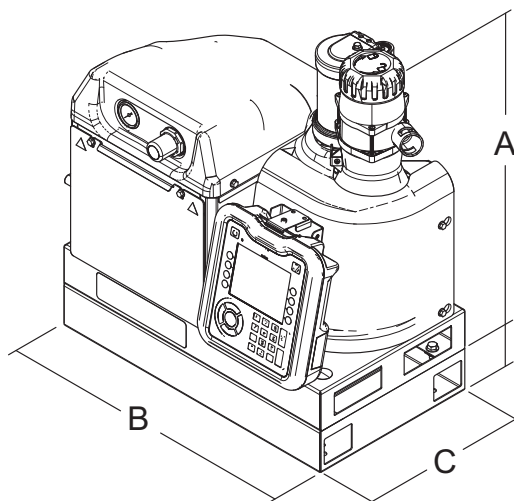
Dimensions du système en 240 V



ti30882a

- A 58,7 cm (23,1 po.)
- B 64,5 cm (25,4 po.)
- C 41,9 cm (16,5 po.)

Système avec transformateur en 480 V

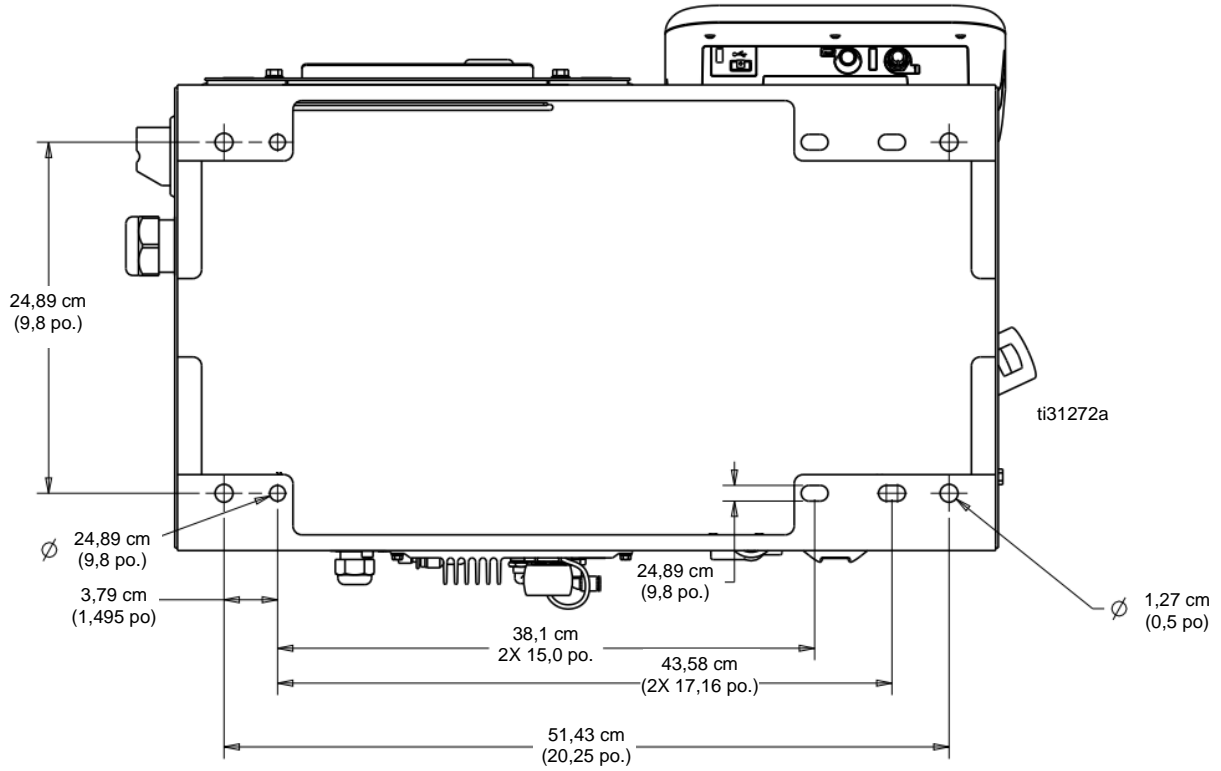


ti30883a

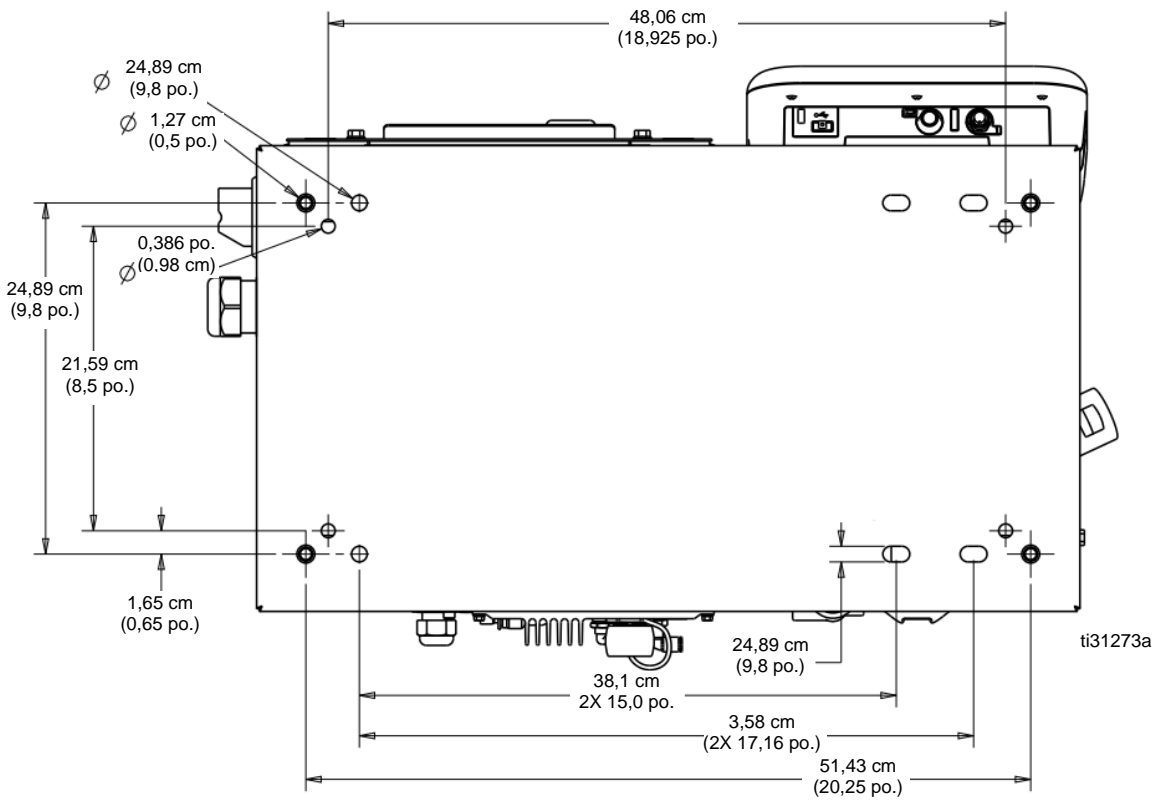
- A 66,8 cm (26,3 po.)
- B 64,5 cm (25,4 po.)
- C 41,9 cm (16,5 po.)

Dimensions des trous de fixation

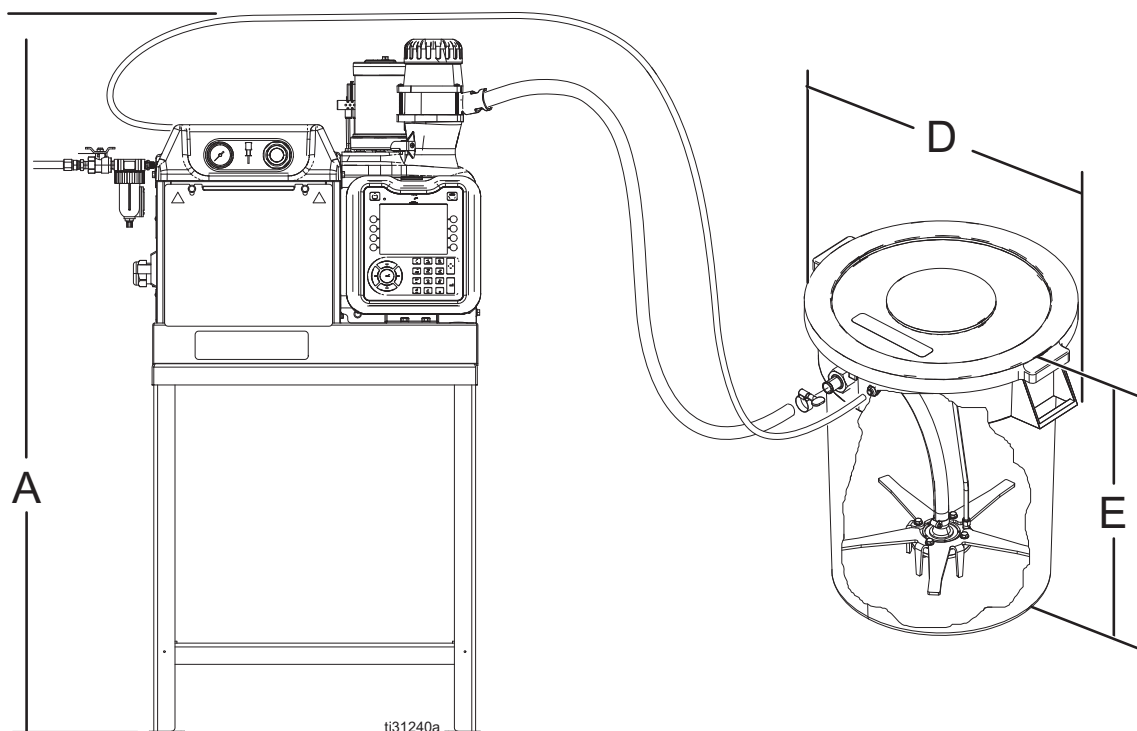
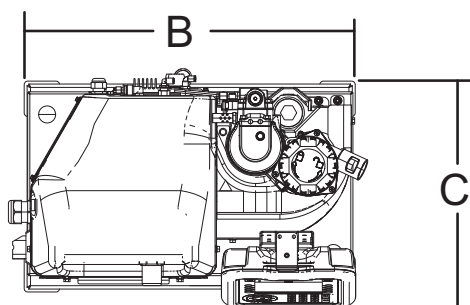
Systèmes en 240 V



Systèmes en 480V



Dimensions du système avec pied et tuyau d'alimentation



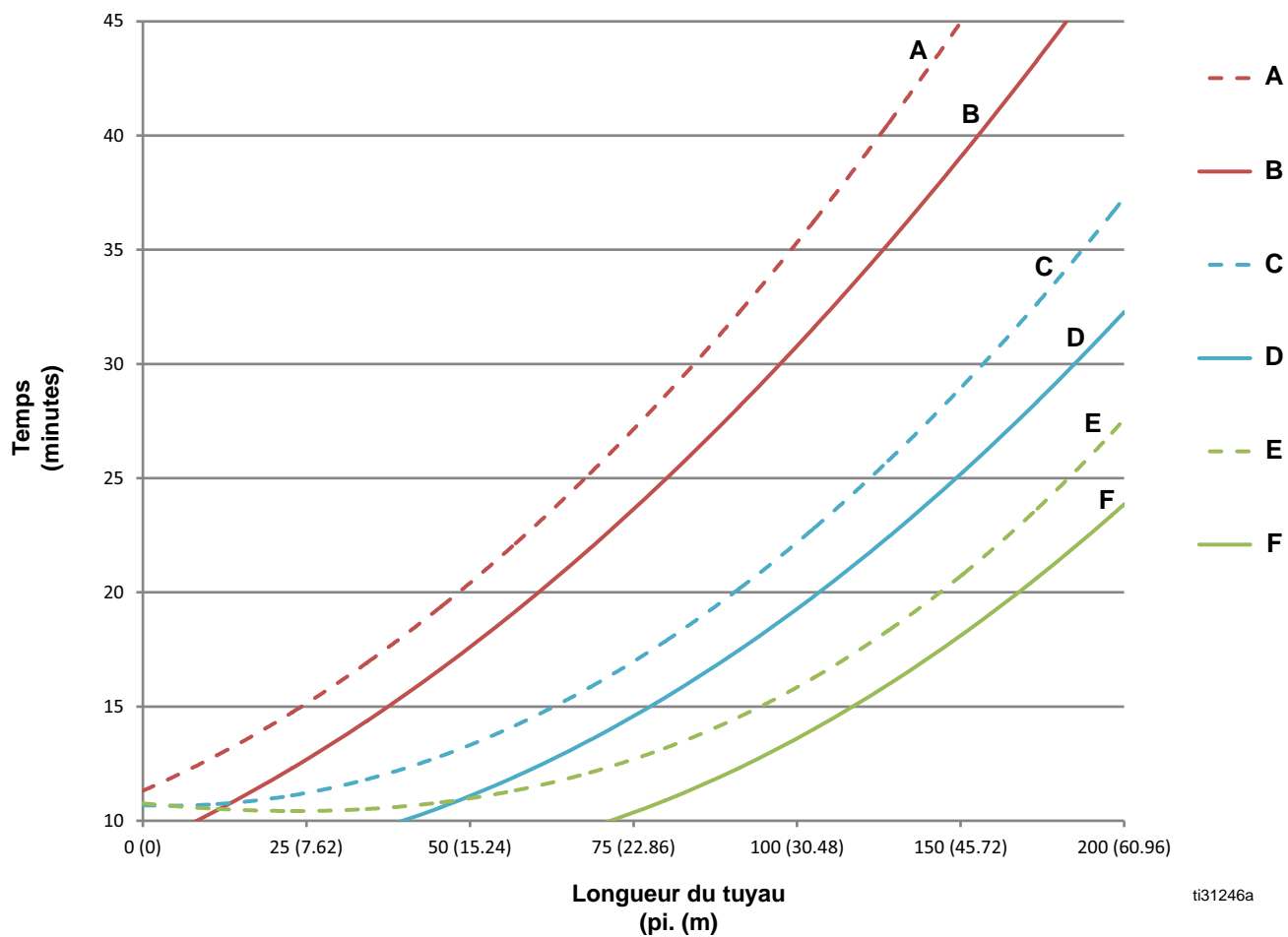
	Systèmes en 240 V	Systèmes en 480V
A	125,2 cm (49,3 po.)	133,4 cm (52,5 po.)
B	64,5 cm (25,4 po.)	64,5 cm (25,4 po.)
C	41,9 cm (16,5 po.)	41,9 cm (16,5 po.)
D	66,0 cm (26,0 po.)	66,0 cm (26,0 po.)
E	71,1 cm (28,0 po.)	71,1 cm (28,0 po.)

Caractéristiques techniques

Système de distribution de colle thermofusible HM25c InvisiPac		
	Impérial	Métrique
Alimentation électrique entrante		
HM25c : 25C700, 25C701, 25C702, 25C703	200-240 V CA, 1-ph, 50/60 Hz, 32 A 200-240 V CA, 3-ph, Δ, 50/60 Hz, 32 A 350-415 V CA, 3-ph, Y, 50/60 Hz, 32 A	
HM25c : 25C720, 25C721, 25C722, 25C723	400-480 V c.a., triph, Δ, 50/60 Hz, 14A	
Électrique		
Consommation minimale en watts d'un applicateur par canal	90 W (en 240 V CA)	
Consommation maximale en watts d'un applicateur par canal	400 W (en 240 V CA)	
Consommation minimale en watts par canal	90 W (en 240 V CA)	
Consommation maximale en watts par canal	1250 W (en 240 V CA)	
Entrées API	6 entrées (0 - 30 V CC)	
Sorties PLC	2 sorties (240 V CA / 24 V CC, 2 A maximum)	
Débit de la pompe		
HM25c	96 lb/h	43,5 kg/h
Vitesse de fonte/Débit constant		
HM25c	25 lb/h	11,3kg/h
Poids		
HM25c : 25C700, 25C701, 25C702, 25C703	86 lb	39 kg
HM25c : 25C720, 25C721, 25C722, 25C723	160 lb	73 kg
Généralités		
Sortie de pompe	19,3 cc/cycle	
Temps de chauffe*	Moins de 10 minutes	
Pompe	Piston pneumatique, 12:1	
Canaux	0-8 canaux	
Plages de pression et de température		
Admission d'air du système	80–100 psi	0,55–0,69 MPa (5,5–7 bars)
Plage de pression d'alimentation pneumatique de la pompe (définie avec régulateur à l'avant du système)	20–100 psi	0,14–0,69 MPa (0,7–7 bars)
Plage de pression de service de produit de la pompe	240-1200 psi	1,7-8 MPa (17-80 bars)
Plage de régulation de la température	100°-400° F	38°-204° C
Plage de température ambiante	32°-120° F	0°-49° C
Spécifications de consommation d'air		
Utilisation moyenne d'air à 5 lb/heure**	1,9 scfm	3,3 scmh
Utilisation moyenne d'air à 25 lb/heure**	5,4 scfm	9,2 scmh
Spécifications du tuyau d'alimentation		
Longueur maximale du tuyau	30 pi.	9,1 m
Hauteur verticale maximale du tuyau	10 pi.	3,0 m
Taille requise du tuyau pneumatique		
Diamètre intérieur minimal du tuyau pneumatique	3/8 po.	9,5 mm
Diamètre intérieur minimal du tuyau pneumatique (tuyau de 15,2 m (50 pi.) ou plus)	1/2 po.	12,7 mm

Système de distribution de colle thermofusible HM25c InvisiPac		
	Impérial	Métrique
Bruit		
Niveau de pression acoustique***	77 dB(A)	
Code de la propriété intellectuelle		
HM25c	IP54	
Pièces en contact avec le produit		
Pièces en contact avec le produit	PTFE, joints toriques résistants aux produits chimiques, aluminium, acier inox, placage en zinc, acier au carbone, laiton, carbure, chrome	
<p>* De 21° C à 177° C (70°F à 350° F) en fonction de l'alimentation électrique et de la configuration de la machine.</p> <p>** Inclut l'utilisation intermittente de l'air jusqu'à 13 scfm (22 scmh) pendant l'alimentation du système à vide.</p> <p>*** Niveau de pression acoustique mesurée à 1 m (3,1 pi.) de l'équipement.</p>		

Temps de démarrage



- A Temps de chauffe 20 A 208 V
- B Temps de chauffe 20 A 240V
- C Temps de chauffe 30 A 208 V
- D Temps de chauffe 30 A 240V
- E Temps de chauffe 40 A 208 V
- F Temps de chauffe 40 A 240V

Garantie standard Graco

Graco garantit que tout l'équipement mentionné dans le présent document, fabriqué par Graco et portant son nom est exempt de défaut de matériel et de fabrication à la date de la vente à l'acheteur et utilisateur initial. Sauf garantie spéciale, élargie ou limitée, publiée par Graco, Graco réparera ou remplacera, pendant une période de douze mois à compter de la date de la vente, toute pièce de l'équipement jugée défectueuse par Graco. Cette garantie s'applique uniquement si l'équipement est installé, utilisé et entretenu conformément aux recommandations écrites de Graco.

Cette garantie ne couvre pas et Graco ne sera pas tenu pour responsable de l'usure et de la détérioration générales ou de tout autre dysfonctionnement, des dégâts ou de l'usure causés par une mauvaise installation, une mauvaise application ou utilisation, une abrasion, de la corrosion, un entretien inapproprié ou incorrect, une négligence, un accident, une modification ou une substitution par des pièces ou composants qui ne portent pas la marque Graco. Graco ne sera également pas tenu pour responsable en cas de mauvais fonctionnement, dommage ou usure dû à l'incompatibilité de l'équipement Graco avec des structures, accessoires, équipements ou matériaux non fournis par Graco ou dû à une mauvaise conception, fabrication, installation, utilisation ou un mauvais entretien desdites structures, accessoires, équipements ou matériels non fournis par Graco.

Cette garantie sera appliquée à condition que l'équipement objet de la réclamation soit retourné en port payé à un distributeur agréé de Graco pour une vérification du défaut signalé. Si le défaut est reconnu, Graco réparera ou remplacera gratuitement toutes les pièces défectueuses. L'équipement sera renvoyé à l'acheteur original en port payé. Si l'examen de l'équipement n'indique aucun défaut matériel ou de fabrication, les réparations seront effectuées à un coût raisonnable pouvant inclure le coût des pièces, de la main-d'œuvre et du transport.

CETTE GARANTIE EST UNE GARANTIE EXCLUSIVE ET REMPLACE TOUTE AUTRE GARANTIE, EXPRESSE OU IMPLICITE, COMPRENANT, MAIS SANS SY LIMITER, UNE GARANTIE MARCHANDE OU UNE GARANTIE DE FINALITÉ PARTICULIÈRE.

La seule obligation de Graco et le seul recours de l'acheteur pour toute violation de la garantie seront tels que décrits ci-dessus. L'acheteur convient qu'aucun autre recours (pour, mais sans s'y limiter, des dommages indirects ou consécutifs de manque à gagner, perte de marché, dommages corporels ou matériels ou tout autre dommage indirect ou consécutif) ne sera possible. Toute action pour violation de la garantie doit être intentée dans les deux (2) ans à compter de la date de vente.

GRACO NE GARANTIT PAS ET REFUSE TOUTE GARANTIE IMPLICITE DE QUALITÉ MARCHANDE ET D'ADÉQUATION À UN USAGE PARTICULIER EN RAPPORT AVEC LES ACCESSOIRES, ÉQUIPEMENTS, MATÉRIAUX OU COMPOSANTS VENDUS MAIS NON FABRIQUÉS PAR GRACO. Ces articles vendus, mais non fabriqués par Graco (tels que les moteurs électriques, interrupteurs, tuyaux, etc.) sont couverts par la garantie, s'il en existe une, de leur fabricant. Graco fournira à l'acheteur une assistance raisonnable pour toute réclamation faisant appel à ces garanties.

En aucun cas, Graco ne sera tenu pour responsable de dommages indirects, particuliers ou consécutifs résultant de la fourniture par Graco de l'équipement ci-dessous ou de garniture, de la performance, ou utilisation de produits ou d'autres biens vendus au titre des présentes, que ce soit en raison d'une violation contractuelle, violation de la garantie, négligence de Graco, ou autre.

FOR GRACO CANADA CUSTOMERS

The Parties acknowledge that they have required that the present document, as well as all documents, notices and legal proceedings entered into, given or instituted pursuant hereto or relating directly or indirectly hereto, be drawn up in English. Les parties reconnaissent avoir convenu que la rédaction du présente document sera en Anglais, ainsi que tous documents, avis et procédures judiciaires exécutés, donnés ou intentés, à la suite de ou en rapport, directement ou indirectement, avec les procédures concernées.

Informations concernant Graco

Pour en savoir plus sur les derniers produits de Graco, visitez le site www.graco.com.

Pour obtenir des informations sur les brevets, consulter la page www.graco.com/patents

POUR COMMANDER, contactez votre distributeur Graco ou appelez pour identifier votre distributeur le plus proche.

Téléphone : 612-623-6921 ou appel gratuit : 1-800-328-0211, télécopie : 612-378-3505

Tous les textes et illustrations contenus dans ce document reflètent les dernières informations disponibles concernant le produit au moment de la publication. Graco se réserve le droit de faire des changements à tout moment et sans préavis.

This manual contains French. MM 3A4938

Graco Headquarters: Minneapolis
Bureaux à l'étranger : Belgique, Chine, Japon, Corée

GRACO INC. BOITE POSTALE 1441 • MINNEAPOLIS MN 55440-1441 • USA
Copyright 2008, Graco Inc. est certifié conformément à la norme internationale EN ISO 9001

www.graco.com
Révision C, novembre 2017