

Four de nettoyage à pyrolyse sous vide d'air

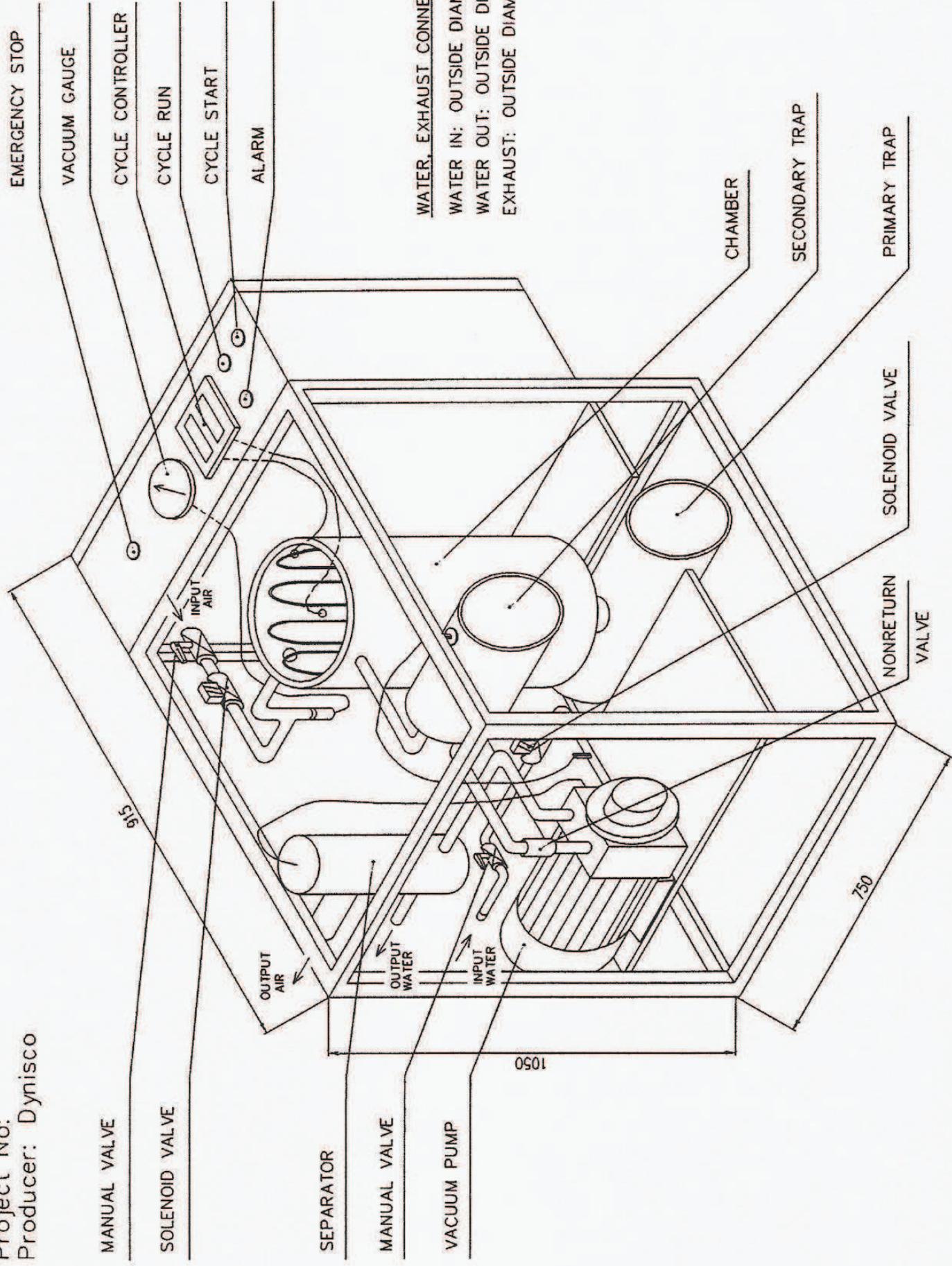
Mode d'emploi
MiniJet



BMS

Fabricant de fournitures pour la plasturgie

Product: Jet Cleaner
 Model No: JCP-MINI-2424
 Project No:
 Producer: Dynisco



WATER, EXHAUST CONNECTION:
 WATER IN: OUTSIDE DIAM ϕ 20mm
 WATER OUT: OUTSIDE DIAM ϕ 20mm
 EXHAUST: OUTSIDE DIAM ϕ 50mm

EMERGENCY STOP

VACUUM GAUGE

CYCLE CONTROLLER

CYCLE RUN

CYCLE START

ALARM

MANUAL VALVE

SOLENOID VALVE

SEPARATOR

MANUAL VALVE

VACUUM PUMP

CHAMBER

SECONDARY TRAP

PRIMARY TRAP

SOLENOID VALVE

NONRETURN VALVE

VALVE

915

1050

750

INPUT AIR

OUTPUT AIR

OUTPUT WATER

INPUT WATER

JET CLEANER

Manuel de mise en œuvre

JCP-Mini-2424



Table des matières

Chapitre	Contenu	Page
1.	Indications relatives à la sécurité	4
1.1	Obligations au titre de la responsabilité civile	4
1.2	Pictogrammes de sécurité	5
1.3	Utilisation à mauvais escient	5
1.4	Mesures organisationnelles	5
1.5	Equipement de sécurité	5
1.6	Mesures informelles de sécurité	5
1.7	Mesures de sécurité en mode normal	6
1.8	Formation de l'opérateur	6
1.9	Risques liés au courant électrique	6
1.10	Risques et dangers spécifiques	7
1.11	Réparations, entretien, petit dépannage	7
1.12	Modifications importantes de la machine	7
1.13	Nettoyage de la machine / déchets	7
1.14	Prévention des accidents, prescriptions de santé et de sécurité	7
1.15	Mise en garde contre les dangers latents	8
2.	Transport et stockage	9
3.	Données techniques	10
4.	Fonctionnement	11
5.	Montage	12
5.1	Installation mécanique	12
5.2	Evacuation de l'air	12
5.3	Eau et évacuation de l'eau	13
5.4	Circuit électrique	13
6.	Eléments de mise en oeuvre	20
7.	Mise en oeuvre	15
7.1	Consignes de sécurité	15
7.2	Contrôle avant mise en marche	18
7.3	Mise en oeuvre	20
8.	Dispositifs de sécurité	22
8.1	Interrupteur d'arrêt d'urgence	22
8.2	Emetteur de surtempérature	22

8.3	Interrupteur de sécurité de porte	22
8.4	Essai et contrôle	22
9.	Petit dépannage	23
10.	Entretien	27

1. Indications relatives à la sécurité

Le présent manuel renferme des informations importantes en vue de la mise en œuvre sûre et économique du Jet Cleaner.

1.1 Obligations au titre de la responsabilité civile

Pour manier cette machine de façon sûre et l'utiliser sans commettre de fautes, il faut connaître ses dispositifs de sécurité de base et les consignes de sécurité. Ce manuel de mise en œuvre et surtout les indications relatives à la sécurité doivent être respectés par toute personne travaillant sur cette machine ou avec elle. Les règles en vigueur dans le milieu de travail doivent également être suivies. La machine est dotée de la technologie actuelle et satisfait aux dispositions de sécurité fonctionnelle reconnues. Malgré cela, l'utilisation de la machine peut aller de pair avec des dangers pour l'opérateur ou un tiers et/ou avoir des conséquences néfastes pour le fonctionnement ou pour d'autres propriétés de la machine. Pour ces raisons, la machine doit être utilisée uniquement

- dans le but indiqué
- si elle est en parfait état de fonctionnement

En cas d'anomalie susceptible de nuire à la sécurité de la machine, la machine doit être mise à l'arrêt et ne doit être réutilisée qu'après l'élimination de la panne.

Nos « Conditions générales de vente et de livraison » dont le propriétaire a pris connaissance, sont valables dans tous les cas. Les revendications au titre de la garantie et de la responsabilité civile en rapport avec des dommages corporels ou matériels sont rejetées par nous si les dommages sont dus à une ou plusieurs des causes ci-dessous :

- Utilisation interdite, à mauvais escient, de la machine
- Erreurs de montage, de mise en service, de mise en œuvre et d'entretien de la machine
- Utilisation de la machine avec équipement de sécurité défectueux, installation incorrecte de la machine et/ou et équipements et dispositifs de sécurité hors service
- Non-respect des stipulations du manuel de mise en œuvre en rapport avec le transport, le stockage, l'installation, la mise en service, l'entretien et l'équipement de la machine
- Modifications de la machine effectuées par vos propres moyens
- Modifications des sorties ou de la vitesse d'entraînement de la machine sans concertation avec le fabricant
- Surveillance inadéquate des pièces d'usure de la machine
- Réparations mal exécutées
- Sinistres occasionnés par des tiers

1. Indications relatives à la sécurité

1.2 Pictogrammes de sécurité

Le manuel de mise en œuvre renferme les indications et pictogrammes suivants pour la description de dangers



Ce pictogramme indique un danger immédiat pour la vie et la santé. La non-observation de cette indication peut susciter des problèmes de santé ou des lésions graves.



Ce pictogramme indique un danger immédiat pour la vie et la santé. La non-observation de cette indication peut susciter des problèmes de santé ou des lésions graves.



Important

Ce pictogramme signale des indications sur la façon correcte de manier la machine. Leur non-observation peut susciter des pannes de la machine ou nuire à l'entourage immédiat de la machine.

1.3 Utilisation à mauvais escient

L'utilisation de la machine dans un but autre que celui indiqué est interdite parce qu'une telle utilisation à mauvais escient s'accompagne de risques d'endommager la machine ou de blesser des personnes travaillant sur la machine ou à proximité.

1.4 Mesures organisationnelles

Les moyens de protection individuelle requis doivent être mis à disposition par l'employeur et doivent toujours être utilisables.
Tout l'équipement de protection doit être contrôlé régulièrement.

1.5 Equipement de sécurité

Avant la mise en service de la machine, l'équipement protecteur complet doit être installé correctement et être entièrement prêt pour le fonctionnement. L'équipement de sécurité ne doit être enlevé qu'après la mise à l'arrêt de la machine et le passage en mode de commande manuel ou en mode jogging. L'intégration de composants secondaires effectuée à la livraison ou a posteriori doit donner lieu à l'intégration par l'employeur d'équipement de sécurité selon les indications.

1.6 Mesures informelles de sécurité

Le manuel de mise en œuvre doit toujours être conservé près de la machine. En dehors de ce manuel, il convient d'avoir aussi toujours à portée de main et de respecter les prescriptions générales et locales en vigueur en rapport avec l'alimentation principale, la prévention des accidents, la santé, la sécurité du personnel et la protection de l'environnement. Toutes les indications relatives à la sécurité et les mises en garde sur la machine doivent être bien lisibles et, si besoin est, remplacées.

1. Indications relatives à la sécurité

1.7 Mesures de sécurité en mode normal

Utiliser la machine uniquement si l'équipement de sécurité est complet et s'il fonctionne correctement. S'assurer avant la mise en marche de la machine que le fonctionnement ne mettra personne en danger. Il convient de vérifier régulièrement si la machine n'est pas visiblement endommagée et si les dispositifs de sécurité fonctionnent correctement.

1.8 Formation du personnel de mise en œuvre

La machine doit être utilisée uniquement par du personnel formé pour cela. Les responsabilités de mise en œuvre, de réparation et d'entretien sont indiquées dans le tableau ci-dessous :

Préposé: Activité	Personnes instruites	Personnes de formation technique	Electrotec hnciens
Mise en service		X	
Mise en œuvre	X		
Petit dépannage	X		
Dépannage mécanique	X	X	
Dépannage électrique		X	X
Entretien	X		
Réparations mécaniques		X	
Réparations électriques			X

L'opérateur a uniquement la compétence d'effectuer le petit dépannage et l'entretien dans la mesure où cela a été traité lors de sa formation/ses stages. Toutes les autres pannes doivent être traitées par le personnel pertinent compétent. Seul le personnel ayant reçu les instructions pour cela est habilité à effectuer la mise en œuvre. Les sessions d'instruction au sujet de la machine doivent être formellement enregistrées et confirmées par signature.

1.9 Risques liés au courant électrique

- Les travaux sur le circuit électrique doivent être uniquement effectués par des électriciens qualifiés.
- Tout l'équipement de protection doit être contrôlé régulièrement.
- Si l'équipement électrique est défectueux ou endommagé, la machine doit être mise immédiatement à l'arrêt et les dommages doivent être réparés par un électricien qualifié.
- La machine ne doit être remise en service qu'après contrôle de l'équipement électrique et l'absence de tout défaut ou panne.

1. Indications relatives à la sécurité

1.10 Risques et dangers spécifiques

- Risques de coincement ou de coupure par certaines pièces de la machine.
- Risques de décharge électrique dans l'équipement électrique et les boîtiers de commutation.

1.11 Réparations, entretien, petit dépannage

- Effectuer les réglages spécifiques, réparation et travaux d'entretien conformément au planning/schémas.
- Faire en sorte qu'aucun dispositif ne puisse être enclenché par inadvertance.
- Couper le courant de la machine pour toute activité d'entretien ou de réparation. Sécuriser le commutateur principal pour que l'on ne puisse pas l'enclencher par inadvertance et accrocher un panneau de mise en garde de réparation.
- S'assurer après les activités d'entretien que tout l'équipement de sécurité est prêt à fonctionner, avant de remettre la machine en marche.

1.12 Modifications importantes de la machine

- Les modifications, l'intégration de pièces et les adaptations a posteriori doivent uniquement avoir lieu avec l'autorisation préalable du fabricant.
- Les pièces incomplètes de la machine doivent être immédiatement complétées et le fabricant doit en être informé.
- Utiliser uniquement des pièces de rechange et des articles de consommation (pièces d'usure) d'origine.

1.13 Nettoyage de la machine et déchets

Veiller au traitement correct de toutes les substances et matières, en particulier :

- lors de travail sur le circuit de graissage,
- lors de travail avec des solvants.

1.14 Prévention d'accidents, consignes de santé et de sécurité

- Les prescriptions qui s'appliquent en matière de prévention d'accidents et de santé et de sécurité au travail doivent être observées.
- En cas d'accident, mettre immédiatement la machine à l'arrêt avec l'interrupteur principal.

1. Indications relatives à la sécurité

1.17 Mise en garde sur les risques latents présentés par la machine

Des risques latents sont liés à l'énergie résiduaire dans toute la machine. Il s'agit en particulier de :



Risques liés à des forces mécaniques



risques liés à des équipements électriques



Risques liés à la chaleur, au feu et aux explosions

Ces risques présentent un danger de blessures graves et même de mort !

Mesures :

- Toutes les indications relatives à la sécurité et les mises en garde émises par les différents fabricants doivent être respectées.
Les moyens de protection individuels recommandés doivent toujours être portés !



Porter des lunettes de sécurité !
Porter des lunettes de sécurité !

- Tous les équipements et dispositifs de sécurité doivent être disponibles et entièrement utilisables.
- À la mise en service, lors de réparations et d'activités d'entretien, les consignes de sécurité spéciales doivent être suivies !

2. Transport et stockage

Transport

- Veiller à ce que le Jet Cleaner ne soit pas endommagé par d'autres objets pendant le transport.
- Utiliser uniquement l'emballage d'origine !
- Après réception de l'installation, déballer l'équipement avec précaution. Contrôler tous les éléments et s'assurer qu'aucune pièce n'est endommagée. Contrôler tous les éléments et s'assurer qu'aucune pièce n'est endommagée. En cas de dommage éventuel, en informer le transporteur et Xaloy. Ne pas mettre l'équipement en service s'il comporte des pièces endommagées.
- Le Jet Cleaner pèse environ 200 kg. Utiliser uniquement des moyens de transport internes sûrs (chariot élévateur à fourche, chariot à palettes etc.). Tous les transports doivent être effectués par du personnel formé à cet effet et qualifié.

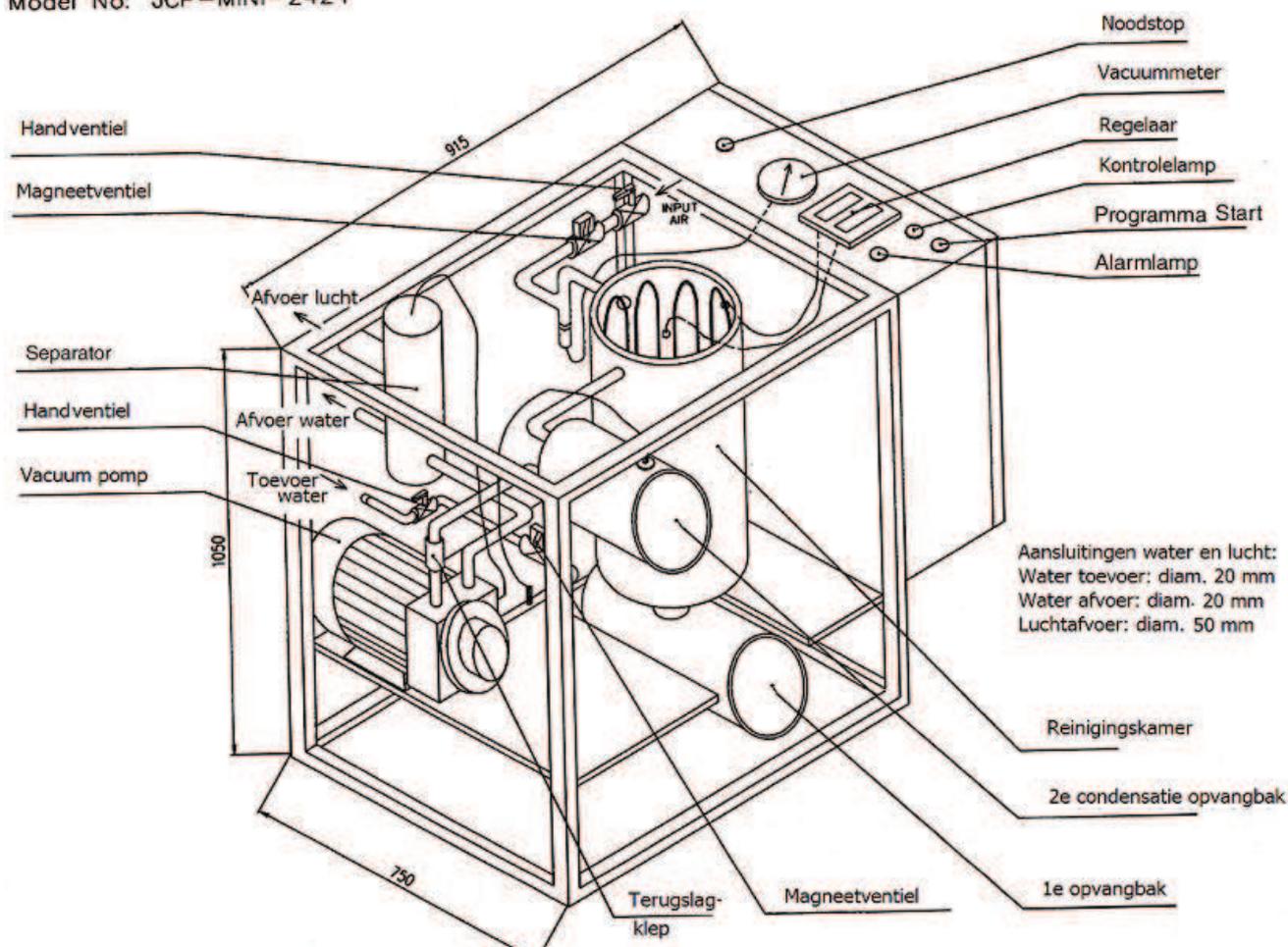
Stockage

- Ranger l'installation à un endroit sec, hors gel.
- Protéger l'installation de la poussière.
- Stocker le Jet Cleaner uniquement dans l'emballage original.

	ATTENTION !
	Risque de chute de charges suspendues
	Risque de blessures graves
	Utiliser uniquement des moyens auxiliaires sûrs

3. Données techniques

Product: Jet Cleaner
Model No: JCP-MINI-2424



Vanne manuelle	Handbediend ventiel
Arrêt d'urgence	Noodstop
Indicateur de dépression	Vacuüindicatie
Unité de commande	Controller
Voyant témoin de fonctionnement	Controlelamp bedrijf
Démarrage de programme	Programmastart
Voyant d'alarme	Alarmlamp
Raccordement eau, échappement d'air Arrivée d'eau : Diam. extérieur 20 mm Sortie d'eau : Diam. extérieur 20 mm Échappement d'air : Diam. extérieur 50 mm	Water, luchtafvoer aansluiting: Watertoevoer: buitendiameter 20 mm Waterafvoer: buitendiameter 20 mm Luchtafvoer: buitendiameter 50 mm
Chambre de nettoyage	Reinigingskamer
2e capteur de condensation	Tweede condensatievanger
1 ^{er} capteur de condensation	Eerste condensatievanger
Vanne électromagnétique	Magneetventiel
Clapet antiretour	Terugslagventiel
Pompe à vide	Vacuümpomp
Vanne manuelle	Handbediend ventiel
Séparateur	Afscheider
Vanne électromagnétique	Magneetventiel

Dimensions : 915 x 750 x 1050 (longueur x largeur x hauteur)

Unité de commande : Unité de commande programmable Unitronics Vision 120, V12-12-UN2, avec la configuration suivante :
Alimentation : 24 Vcc, 130mA
Entrée analogue 2 x entrée universelle
Entrée digitale : 12x 24 Vcc, Sortie digitale universelle : 12x 24 Vcc, max.500mA
Affichage à cristaux liquides intégré, 10 touches numériques et 6 autres touches.

4. Fonctionnement

4.1 Description des cycles

Cycle de pyrolyse

Le cycle de pyrolyse du Jet Cleaner utilise de la chaleur et du vide pour éliminer des matières telles que les matières plastiques non durcissantes sur des pièces métalliques.

Les pièces à nettoyer sont chauffées dans une chambre pauvre en oxygène. La part principale de la charge de polymère fond et s'écoule dans le réservoir collecteur du premier capteur de condensation. Le reste du polymère est vaporisé et soumis à un traitement. Le flux est acheminé par une pompe à vide vers un séparateur de condensation d'eau, dans lequel l'air d'échappement et l'eau qui s'écoule sont séparés et évacués.

Cycle d'oxydation optionnel

Pendant le cycle d'oxydation du Jet Cleaner, de la chaleur et de l'air sont utilisés dans la chambre de nettoyage pour accélérer le processus de nettoyage, s'il reste des résidus de carbone des polymères.

Consultez le libellé de la commande passée et la page d'information au sujet de la partie pertinente du présent manuel de mise en œuvre pour déterminer si votre Jet Cleaner dispose de cette option. Après un cycle de pyrolyse, le cycle d'oxydation établit un flux d'air dans la chambre, tandis que la température dans la chambre est maintenue. L'oxygène dans l'air réagit avec le carbone du polymère ; une phase de nettoyage apparaît de cette façon.

Cycle de refroidissement

Le cycle de refroidissement du Jet Cleaner utilise un flux d'air frais pour refroidir les pièces avant que celles-ci ne quittent la chambre.

Après l'achèvement d'un cycle de pyrolyse ou cycle d'oxydation optionnel, un flux d'air est introduit dans la chambre. Les agrégats de chauffage sont mis à l'arrêt. Les pièces sont ainsi refroidies à l'intérieur de la chambre.

Commande de température programmable

Lors des phases 1 à 3, la température dans la chambre du Jet Cleaner augmente jusqu'à la valeur réglée pour cette phase, après quoi la phase est interrompue.

5. Montage

Après réception de l'installation, déballer l'équipement avec précaution. Contrôler tous les éléments et s'assurer qu'aucune pièce n'est endommagée. Contrôler tous les éléments et s'assurer que rien n'est endommagé. En cas de dommage éventuel, en informer le transporteur et Xaloy. Ne pas mettre l'équipement en service s'il comporte des pièces endommagées. Stocker le Jet Cleaner à un endroit sec, hors gel.

Consulter le paragraphe «Consignes de sécurité » dans le manuel et le lire entièrement avant de commencer l'installation. Pour une exécution optimale de l'installation, il convient de tenir compte de divers facteurs. Contrôler le libellé de la commande et la page d'information sur les pièces dans le présent manuel, au sujet des options intégrées. Consulter les dessins fournis avec le présent manuel au sujet de la configuration de la machine, des branchements d'arrivée et des références de pièces.



Le Jet Cleaner doit être stocké dans un local sec et bien ventilé.

Important

5.1 Installation mécanique

Utiliser le châssis pour mettre le Jet Cleaner dans la position correcte. Pour le nettoyage du premier et du second capteur de condensation, l'accès à l'écran tactile et l'entretien de la pompe à vide, il est recommandé de ménager un espace d'au moins 1,2 mètre entre tous les côtés du Jet Cleaner et le mur et tous autres objets. La responsabilité de la manutention des composants et pièces incombe à l'utilisateur final. Pour faciliter la manutention des composants et des pièces, il convient de ménager un espace suffisant. Les petites pièces peuvent être maniées et déchargées à la main. Pour la manutention de composants de plus grande envergure, il peut être nécessaire d'utiliser des auxiliaires. Pour la manutention de composants de plus grande envergure, il peut être judicieux d'utiliser des auxiliaires. Pour un résultat de nettoyage optimal, les supports doivent être disposés de façon telle que le polymère s'écoule bien, sans couler sur d'autres pièces à nettoyer. Il est conseillé de préparer les pièces sur un établi en métal avant leur réutilisation, parce que cela facilite le processus de travail

5.2 Echappement d'air

Depuis l'installation, il convient que la sortie de condensation/d'humidité du séparateur de condensation aille à l'extérieur. Il est possible d'utiliser un ventilateur pour les conduits d'une longueur supérieure à 9 mètres. Il convient d'utiliser un amortisseur barométrique pour éviter que de grandes quantités d'eau de l'évacuation n'aboutissent dans le conduit. Un débit d'air de 2,8 m³ est suffisant.



Le Jet Cleaner doit être installé à un endroit bien ventilé pour permettre l'évacuation des condensations de polymère et de la chaleur. Il est possible d'utiliser une hotte aspirante.

Important

3. Programmeur:

Le programmeur a deux fonctions, la première de piloter l'installation et la seconde de communiquer avec l'opérateur.

Le cycle est intégralement piloté par le programmeur

Le programmeur est conçu pour arrêter le four en cas de dysfonctionnement d'un thermocouple ou de surchauffe

3.1 Ecran de démarrage



Premier écran:

A la mise sous tension le programmeur affiche les informations sur le système dont la version du logiciel.

Appuyer sur une touche quelconque pour passer au menu principal.

3.2 Menu principal



Passage à la fonction voulue par pression sur la touche correspondante:

1 opération, la suite dépend du statu du four. Si le four n'est pas en cours de cycle on accède à la sélection de programme. Si le four est en cycle on affiche l'écran l'écran de suivi.

3.3 Programme



Lorsque le four n'est pas en cours de cycle, l'écran permet de selectionner un programme pour le cycle suivant. Presser la touche d'incrémentation montante (1) ou descendante (2) pour lister les programmes. Choisir un programme et basculer sur l'écran de suivi en appuyant sur la touche Enter.

En cours de cycle cet écran permet d'inspedcter les paramètres du programme.

Passage de l'écran programme à l'écran suivi par action sur les touches flèche gauche (<) ou flèche droite.

(>)

La touche (i) donne accès à la fenêtre alarme

Appuyer sur la touche (ESC) pour revenir à l'écran principal



Chamber Temp:

Température de l'enceinte lorsque cette valeur est atteinte le programmeur lance le cycle.

Heater Temp:

Température actuelle de l'enceinte évoluant pour atteindre le point de consigne (setpoint)

La valeur limite en mémoire dans le programmeur de 621°C coupe automatiquement la chauffe.

En cours de cycle, la position dans le cycle est indiquée par le clignotement de l'index sur le graph dans la zone correspondante.

L'écran indique le temps de la phase, le temps restant dans la phase active, température actuelle et point de consigne et N° de programme.

Lorsque le four n'est pas en cours de cycle, l'index clignote au début du graphique. Choix du programme action sur les touches flèche gauche (<) ou flèche droite (>)

Un programme contient:

Une partie pyrolyse composée de 5 paliers (P0-P5) à définir pour passer de la fusion pour la phase découlement à la phase de pyrolyse.

Une partie Oxydation qui permet l'introduction d'air dans le four de manière contrôlée par pilotage de l'électrovanne.

Principe:

Une première phase de montée à la température de liquéfaction du polymère permet dans éliminer des pièces métalliques la plus grande quantité possible et de le récupérer dans la zone de récupération primaire

La deuxième phase monte la température du four entre 430°C et 500°C ce qui permet au polymère restant de dégazer. Aspirés par la pompe à vide, les gaz passent dans un la zone de récupération primaire où ils sont refroidis par un système de lavage, cela permet de récupérer les résidus solides issus de la pyrolyse.

Tout le cycle se fait sous vide et ne génère pas de flamme par manque d'oxygène. De ce fait, la température est parfaitement maîtrisée, le cycle se fait en toute sécurité et propriétés mécaniques des pièces ne sont pas altérées.

De par le principe de dégazage, le polymère se trouvant dans les plus petits interstices est éliminé et garantit un nettoyage sans pareil.

3.4 Création de programme



A la première mise en service le système est en mode programmation, l'index clignote devant le numéro du programme, utiliser le clavier numérique pour choisir un numéro et valider en appuyant sur la touche Enter.

Les touches flèche gauche (<) ou flèche droite (>) sont utiliser déplacer l'index dans le tableau et changer les valeurs la validation se fait par action sur la touche enter et passe au paramètre suivant.

20 programmes peuvent être stockés, les 10 premiers programmes sont des programmes type créés par Xaloy les 10 suivants sont libres pour le client, néanmoins les programmes existant peuvent être modifier.

Appuyer sur Esc pour revenir au menu principal.

3.5 Ecran mode manuel



Accessible uniquement lorsque le four n'est pas en cycle.
flèche gauche (<) démarrage/ arrêt de la pompe à vide et de l'électrovanne d'alimentation d'eau.

flèche droite (>) ouverture fermeture de l'électrovanne d'entrée d'air.

Enter arrêt /marche de la chauffe, le point de consigne est défini dans le menu étendu (cf 3.7).

La chauffe n'est active que lorsque le vide dans l'enceinte est atteint.

Esc retour au menu principal

3.6 Alarmes



Underpressure - vide (autorise le démarrage de la chauffe)

Safety cover - Capot de sécurité (contact de fermeture)

Vacuum Pump - Pompe à vide

Emergency stop - Arrêt d'urgence

Heater - Résistance (circuit opérationnel)

Temp - Température (chauffe trop faible ou trop importante)

Appuyer sur **ESC** pour revenir au menu principal.

3.7 Mot de passe



Entrer le mot de passe **2020** por accéder au menu étendu.

3.8 Menu étendu



Touche **5** écran mode manuel. Lorsque le four est en service le mode manuel n'est pas accessible.
 Touche **6** choix de l'écran
 Touche **7** paramètres de température
 Touche **8** Options
 Touche **9** Edition/Création de programmes

3.9 Paramètres de base



Max Temp: point de consigne maximum

Manual mode: fixer le point de consigne manuellement sur l'écran en mode manuel

Finish Cycle temperature (température fin de cycle): valeur de la température en fin de cycle avant l'arrêt du four.

3.10 Régulation de température



Temperature units: par action sur la **flèche gauche (<)** on peut choisir l'unité (°Celsius ou °Fahrenheit)

Operation after prematurely interrupt cycle (operation après une interruption prématurée de cycle) : par action sur la **flèche droite (>)** on peut choisir entre terminate (arrêt du cycle) ou continue (reprise de cycle)

3.11 Démarrage de cycle

1. Après chargement fermer la porte et le carter de protection
2. Vérifier qu'il n'y a pas d'alarme active
3. Choisir un programme cf 3.3 programme et appuyer sur la touche enter
4. appuyer sur le bouton **cycle start (démarrage de cycle)** du panneau de commande
5. Lorsque qu'un cycle est en cours la lampe blanche est allumée en permanence
6. La lampe rouge indique que le vide n'est pas atteint
7. la pompe à vide est en service et l'alimentation est ouverte
8. Vérifier que le vide est atteint est la chauffe en service
9. Lorsque la phase de pyrolyse commence le décompte des phase est enclenché
10. Lorsque la dernière phase de pyrolyse se termine la chauffe passe au point de consigne suivant
11. Lorsque le point de consigne est atteint la vanne d'entrée d'air s'ouvre et lance le décompte de la phase d'oxydation
12. A la fin de la phase d'oxydation la chauffe se coupe la vanne d'entrée d'air reste ouverte et la pompe reste en service, la lampe **cycle run (cycle en cours)** clignote
13. Quand le point de consigne mini est atteint cf 3.9 la pompe s'arrête les vanne d'entrée d'air et se ferme, le cycle est terminé.

BMS

Fabricant de fournitures pour la plasturgie

Retrouvez toutes nos références sur notre catalogue en ligne et toutes les fiches techniques sur www.bmsfrance.eu



Découvrez nos vidéos explicatives sur notre chaîne Youtube

🏠 53, route des Contamines
74370 Argonay - France

☎ Tél. : +33 (0)4 50 27 29 00 - Fax. : +33 (0)4 50 27 38 22

✉ info@bmsfrance.eu

@ www.bmsfrance.eu