

Station de récupération **TF-VRR-DF**

Pour réfrigérants inflammables



SOMMAIRE

HOMOLOGATIONS	03
CONSIGNES GÉNÉRALES DE SÉCURITÉ	04
CONSIGNES DE SÉCURITÉ COMPLÉMENTAIRES	06
UTILISATION	06
SPÉCIFICATIONS	07
DONNÉES DE PERFORMANCE	07
PANNEAU DE COMMANDE	08
VUE ÉCLATÉE ET NOMENCLATURE	10
SCHÉMA ÉLECTRIQUE	11
CONSIGNES D'UTILISATION 1) MÉTHODE D'ÉVACUATION DE L'AIR 2) MODE DE RÉCUPÉRATION 3) MODE DE PURGE SPONTANÉE 4) MODE ASPIRATION/REFOULEMENT	12
DÉPANNAGE	16

HOMOLOGATIONS

Certifiée et testée conformément aux normes suivantes :

NF EN IEC 60079-0:2018

NF EN IEC 60079-7:2015+A1:2018

NF EN 60079-11:2012

NF EN IEC 60079-15:2019

ISO 80079-36:2016

ISO 80079-37:2016

CE II 3G Ex ec ic nC h IIA T4 Gc

CE	Indique que ce produit est conforme aux directives ATEX Numéro de certificat : CSANe 22ATEX1032X
	Marquage spécifique pour la protection contre les explosions
II	Catégorie d'appareil : Zone 2
3G	Catégorie d'appareil : Gaz
Ex	Marquage spécifique de protection contre les explosions
ec	Mode de protection par sécurité augmentée
ic	Sécurité intrinsèque
nC	Appareil scellé
h	Niveau de sécurité de construction
IIA	Groupe de gaz (R290, R600a, etc.)
T4	Classe de température : 135 °C
Gc	EPL (Equipment Protection Level) indiquant le type de zone et la catégorie du matériel



***Ne pas éliminer
avec les déchets
non triés.***

Élimination des déchets

Ce marquage indique que ce produit ne doit pas être éliminé avec les autres déchets ménagers. Pour éviter que des déchets nuisent à l'environnement ou à la santé humaine, il convient de les recycler de manière responsable, en encourageant la réutilisation durable des ressources matérielles. Lorsque votre appareil est usé, veuillez passer par des systèmes de retour et de collecte ou contacter le détaillant où le produit a été acheté afin que l'appareil soit recyclé dans le respect de l'environnement.

Conditions d'usage particulières :

1. Des dispositions doivent être prises sur le site pour garantir que les circuits sont limités à la catégorie de surtension II telle que définie dans la norme EN 60664-1.
2. En usage final, l'indice du port OFP doit être IP20 au minimum.
3. Le poids maximum de réfrigérant pouvant être récupéré en une seule fois ne doit pas dépasser 80 kg. Après la récupération, arrêtez la station et laissez le réfrigérant refroidir.
4. L'équipement ne doit pas être installé dans un endroit où des charges électrostatiques pourraient s'accumuler sur ces surfaces. En outre, l'équipement doit exclusivement être nettoyé à l'aide d'un chiffon humide.
5. Le cordon d'alimentation doit être protégé de tout dommage mécanique pendant toute la durée d'utilisation de l'équipement. De même, le cordon ne doit être soumis à aucune tension ou torsion.

⚠ ATTENTION

1. NE PAS OUVRIR EN CAS D'ATMOSPHÈRE EXPLOSIVE
2. NE PAS BRANCHER OU DÉBRANCHER SOUS TENSION

CONSIGNES GÉNÉRALES DE SÉCURITÉ

INFORMATIONS PRATIQUES

- Afin de prolonger la durée de vie de la station de récupération, veuillez lire attentivement la présente notice et assimiler les informations relatives à la sécurité, les spécifications et les consignes avant utilisation.
- Vérifiez que le modèle reçu correspond bien à votre commande.
- Confirmez que le matériel n'a pas été endommagé pendant le transport.
- En cas de problème, contactez votre revendeur.
- Veuillez lire attentivement la présente notice et utiliser l'appareil conformément aux procédures qui y sont décrites.

Consignes de sécurité

⚠ ATTENTION

Cette mention indique que des procédures doivent être strictement respectées pour éviter toute blessure.

⚠ REMARQUE

Cette mention indique que des procédures doivent être strictement respectées pour éviter d'endommager l'appareil.

POINTS NÉCESSITANT UNE ATTENTION PARTICULIÈRE

⚠ ATTENTION

Cet équipement a été exclusivement conçu pour la récupération de fluides frigorigènes dans les systèmes HVACR. Tout autre usage invalidera la garantie.

Seul un technicien qualifié peut utiliser cette station de récupération.

Avant de mettre l'appareil en marche, assurez-vous qu'il est bien mis à la terre.

Si vous utilisez une rallonge électrique, celle-ci doit être en bon état, correctement branchée et mise à la terre. Seul un électricien qualifié peut réaliser le raccordement des fils conformément à la norme

technique et au schéma électrique. Le courant doit être coupé et le manomètre à zéro.

Si le cordon d'alimentation d'origine est endommagé, vous pouvez en commander un de remplacement auprès de votre revendeur VALUE.

Veuillez contrôler l'état et la capacité de votre alimentation avec un ampèremètre, ainsi que tous les circuits et câbles électriques avant toute opération.

Utilisez uniquement des réservoirs rechargeables homologués. Le réglage du dispositif de limitation de pression ne doit pas être inférieur à 45 bar (653 PSI). Ne remplissez pas le réservoir de récupération à plus de 80 % de sa capacité pour laisser suffisamment d'espace pour l'expansion du liquide. Un remplissage excessif du réservoir pourrait provoquer une violente explosion.

Portez toujours des lunettes et des gants de protection lorsque vous travaillez avec des réfrigérants afin de protéger votre peau et vos yeux des gaz et liquides.

N'utilisez pas cet équipement à proximité de liquides inflammables ou d'essence.

Une balance électronique est nécessaire pour éviter la surcharge pendant le processus de récupération.

Assurez-vous que le lieu d'intervention est correctement ventilé.

Avant tout raccordement, allumez la station de récupération pour vérifier les points suivants :

1. Le ventilateur fonctionne correctement (de l'air devrait sortir côté condenseur).
2. Connectez la vanne antiretour au port de sortie et fermez-la. Laissez le port d'entrée ouvert à l'atmosphère. Tournez la molette sur « FAST » et démarrez la station. La pression côté refoulement devrait atteindre 38,6 bar (560 PSI) en 65 secondes. La protection haute pression devrait alors se déclencher et arrêter la station.

REMARQUE

Assurez-vous que la tension d'alimentation convient à l'équipement.

Si vous devez utiliser une rallonge, ses fils devront avoir une section de 2 mm² (14 AWG) minimum et elle ne devra pas dépasser 7,5 m (25 pieds) de long au risque d'entraîner une baisse de tension qui pourrait endommager la station.

La pression d'entrée du réfrigérant ne doit pas dépasser 26 bar (377 PSI).

L'équipement doit être posé horizontalement au risque d'engendrer des vibrations, du bruit et même une usure excessive.

Protégez la station du soleil et de la pluie.

L'orifice de ventilation de la station ne doit pas être obstrué.

Si la protection contre les surcharges se déclenche, réarmez-la après un délai de 5 minutes.

En mode de purge spontanée, tournez progressivement la molette vers « PURGE » pour veiller à ce que la pression en entrée reste inférieure à 5 bar (72,5 PSI).

Si un coup de bélier se produit pendant la récupération, tournez progressivement la molette vers « SLOW » et ne laissez pas la pression tomber à zéro.

Si vous choisissez la position « FAST » en début d'intervention, surveillez la pression en sortie : si elle atteint rapidement 27 bar (391,6 PSI), tournez progressivement la molette vers « SLOW » et surveillez que la pression en sortie ne dépasse pas 35 bar (507,6 PSI).

Cet équipement a été exclusivement conçu pour la récupération de fluides frigorigènes sous pression dans les systèmes de climatisation et de froid d'une contenance maximale de 90 l (200 lbs).

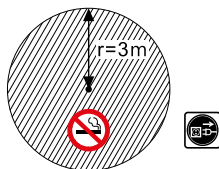
Le réservoir et les tuyaux utilisés doivent être conformes aux réglementations locales.

CONSIGNES DE SÉCURITÉ COMPLÉMENTAIRES

▲ Consignes de sécurité supplémentaires concernant les équipements de froid contenant des réfrigérants inflammables.

Outre les procédures existantes en matière de risques professionnels et autres réglementations pouvant être exigées par les organismes de contrôle locaux, régionaux ou nationaux, voici quelques recommandations complémentaires concernant la sécurité lors de l'entretien d'équipements de froid contenant des réfrigérants de classe A2L, A2 ou A3.

La zone d'intervention doit être signalée comme périmètre de sécurité temporaire. Ce périmètre de sécurité d'un rayon de 3 mètres autour de l'équipement de froid en cours d'entretien doit être signalé avec des panneaux d'interdiction de fumer et autres signes de danger. Le responsable local doit être informé de l'existence de la zone.



Équipement de froid en cours d'entretien

 Division (zone) 2

- Assurez-vous que l'alimentation électrique de l'équipement de froid a été coupée avant de procéder aux travaux d'entretien.
- Tout raccordement des équipements de service (pompes à vide, balances, stations de récupération, etc.) à une source d'énergie doit se faire en dehors du périmètre de sécurité.
- Le cordon d'alimentation de la VRDDF mesure 3,2 m pour permettre un raccordement dans une zone exempte de concentrations inflammables. Ne remplacez pas le cordon d'alimentation par vous-même.

UTILISATION

1. Ne mélangez pas différents réfrigérants dans un même réservoir : vous ne pourriez plus les séparer et ils deviendraient inutilisables.
2. Avant de récupérer le réfrigérant, le réservoir doit atteindre le niveau de vide de -29,6 inHg pour purger les gaz non condensables. Les réservoirs sont remplis d'azote en usine. Cet azote doit donc être purgé avant la première utilisation.
3. La molette doit se trouver en position « CLOSE » (Fermer) avant de commencer. Toutes les vannes doivent être fermées et les raccords d'entrée et de sortie doivent être obturés lorsque la station est au repos. L'humidité de l'air est néfaste et risque d'écourter la durée de vie de l'appareil.
4. Un filtre déshydrateur doit toujours être utilisé et remplacé régulièrement. À chaque type de réfrigérant correspond un filtre différent. Veillez à toujours choisir des filtres de qualité pour assurer le bon fonctionnement de la station. En outre, des filtres de qualité protégeront plus efficacement la station.
5. Des précautions particulières sont nécessaires en cas de récupération sur un système ayant subi des dommages : utilisez deux filtres.

6. La station est équipée d'un pressostat haute pression de sécurité. En cas de dépassement de la pression d'arrêt nominale (voir les spécifications), le compresseur s'arrête automatiquement et le voyant « HP Cutoff » s'allume. Pour redémarrer la station, abaissez la pression interne (le manomètre doit indiquer une pression inférieure à 35 bar / 35 507,6 PSI). Lorsque le voyant « HP Cutoff » cesse de clignoter, appuyez sur le bouton de démarrage.

Si la protection contre les surpressions (pressostat HP) s'est déclenchée, cherchez à en comprendre la cause avant de redémarrer la station.

- ① La vanne d'entrée du réservoir de réfrigérant peut être fermée. Dans ce cas, l'ouvrir règlera le problème.
- ② Le tuyau reliant la station de récupération au réservoir de réfrigérant peut être obstrué. Dans ce cas, fermez toutes les vannes et remplacez le tuyau.
- ③ La température à l'intérieur du réservoir de réfrigérant peut être trop élevée. Dans ce cas, laissez le réservoir refroidir pour abaisser la pression.

SPÉCIFICATIONS

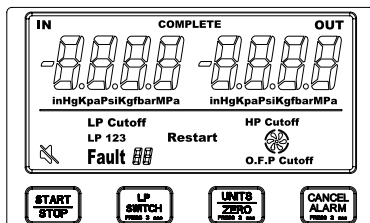
Modèle	TF-VRR-DF
Réfrigérants	Catégorie III : R12, R134a, R401C, R500, R1234YF, R600a Catégorie IV : R22, R401A, R401B, R402B, R407C, R407D, R408A, R409A, R411A, R411B, R412A, R502, R509, R290 Catégorie V : R32, R402A, R404A, R407A, R407B, R410A, R507
Alimentation	220-240 VC.A., 50/60 Hz
Moteur	Moteur sans balais, 750 W
Régime du moteur	3 000 tr/min
Consommation max. courant	6,5 A
Compresseur	Sans huile - Refroidissement à air - Piston
Pressostat HP	38,5 bar / 3 850 kPa (558 PSI)
Temp. de fonctionnement	0~40 °C
Dimensions	370 × 250 × 297 mm
Poids net	11,5 kg

Remarque : les gaz R-702, R-E170, R-1150, R-429A, R-435A, R510A ne sont pas compatibles.

DONNÉES DE PERFORMANCE

Résultats de la station VRDDF aux tests validés par l'UL (SA45503)				
Réfrigérant	R22	R134a	R407C	R410A
Récupération Push/Pull (kg/min)	7,73	5,81	7,75	8,35
Récupération liquide (kg/min)	5,04	3,56	5,56	6,55
Récupération vapeur (kg/min)	0,29	0,26	0,28	0,34
Vide final (kPa)	50,8	50,8	50,8	50,8
Réfrigérant résiduel (kg)	0,007	0,006	0,006	0,005
Temp. élevée (104 °F) (kg/min)	0,34	/	/	/

PANNEAU DE COMMANDE



- **START/STOP :** bouton marche/arrêt pour démarrer et arrêter la station de récupération.
- **LP SWITCH :** maintenez ce bouton enfoncé 3 s pour basculer entre les modes LP1, LP2 et LP3.
- **UNITS/ZERO :** appuyez sur ce bouton pour changer les unités (inHg, kPa, PSI, kg/f, bar, MPa). Maintenez-le enfoncé 3 s pour remettre à zéro les relevés.
- **CANCEL ALARM :** maintenez ce bouton enfoncé 3 s pour couper le son d'alarme.
- **LP1 (arrêt auto. avec redémarrage manuel) :**
Si la pression d'entrée est inférieure à -20 inHg pendant 20 secondes, l'unité s'arrête.
« LP Cutoff » (Arrêt basse pression) s'affiche.
Lorsque LP ≥ 0 inHg, appuyez sur START pour redémarrer la station.
- **LP2 (arrêt auto. avec redémarrage auto.) :**
Si la pression d'entrée est inférieure à -20 inHg pendant 20 secondes, l'unité s'arrête.
« LP Cutoff » s'affiche. Lorsque LP ≥ 0 inHg, la station redémarre automatiquement.
- **LP3 (fonctionnement continu) :**
La station de récupération fonctionne en continu, quel que soit le niveau de pression en entrée (LP).
- **O.F.P Cutoff :** ce voyant s'allume lorsque le réservoir de récupération est plein à 80 % ou si le câble OFP est coupé. La station s'arrête.
- **LP Cutoff :** ce voyant s'allume lorsque la protection basse pression se déclenche pendant plus de 20 secondes (> -20 inHg).
- **HP Cutoff :** ce voyant s'allume lorsque la protection haute pression se déclenche (> 560 PSI).
Restart : ce voyant clignote après qu'une erreur a été résolue.
Appuyez sur le bouton START pour reprendre.

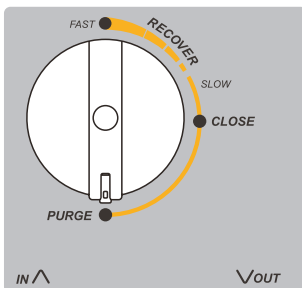
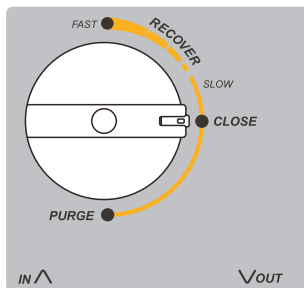
Fault : indique le code d'erreur.

- E1 : le capteur de pression est déconnecté.
- Fault 2 : la tension d'alimentation est trop faible.
- Fault 3 : la tension d'alimentation est trop élevée.
- Fault 4 : protection contre les surintensités déclenchée.
- Fault 7 : protection thermique déclenchée.
- Fault 8 : calage du moteur.

: toutes les alertes sonores et les bips sont désactivés.

: ce pictogramme tourne lorsque la machine est en marche.
Lorsque la station s'arrête, le pictogramme cesse également de tourner.

PANNEAU DE COMMANDE



CLOSE : la vanne d'entrée est fermée.

RECOVER : la vanne d'entrée est partiellement ouverte.

FAST : la vanne d'entrée est complètement ouverte.

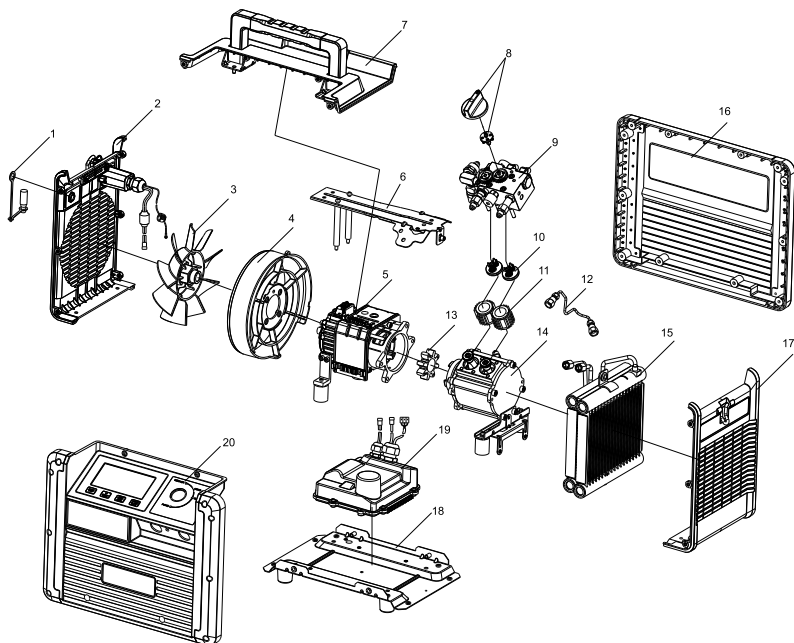
PURGE : la vanne d'entrée est fermée et la vanne de sortie ouverte afin de récupérer la plupart du réfrigérant.

PRINCIPE DE FONCTIONNEMENT D'UN COMPRESSEUR À PISTON

- Lorsque le vilebrequin du compresseur tourne, le piston effectue un mouvement de va-et-vient par l'intermédiaire de la transmission de la bielle. Le volume à l'intérieur du cylindre (entre la culasse et la surface supérieure du piston) change périodiquement.
- Le volume dans le cylindre augmente au fur et à mesure que le piston s'éloigne de la culasse, entraînant une baisse de pression et permettant à la soupape d'admission de s'ouvrir et à la soupape d'échappement de se fermer. Dans le même temps, le gaz pénètre dans le cylindre par le tuyau d'admission jusqu'à atteindre le volume maximum.
- Lorsque le piston entame sa course inverse, le volume utile du cylindre diminue, la pression de gaz augmente et la soupape d'admission se referme. Lorsque la pression dans le cylindre atteint puis dépasse la pression d'échappement, la soupape d'échappement s'ouvre et le gaz est évacué du cylindre jusqu'à ce que le piston atteigne sa position de butée. Ce mouvement de va-et-vient permet d'extraire le gaz.
- Un cycle de travail complet comporte donc : une rotation du vilebrequin du compresseur à piston et un va-et-vient du piston qui provoquent une entrée de gaz, une compression et une sortie de gaz.

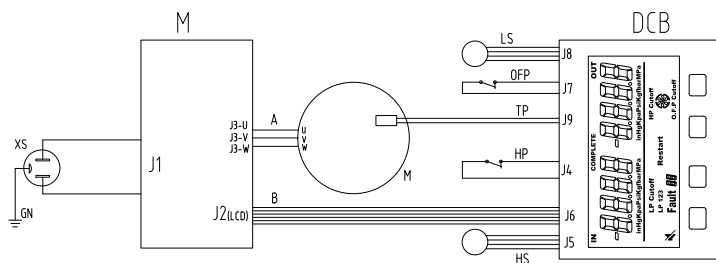
Facilitez-vous la tâche !

VUE ÉCLATÉE ET NOMENCLATURE



N°	Désignation
1	Prise OFP
2	Panneau latéral gauche
3	Ventilateur
4	Protection du ventilateur
5	Moteur
6	Plaque d'assemblage
7	Panneau supérieur
8	Molette
9	Vanne de contrôle
10	Bloc soupapes

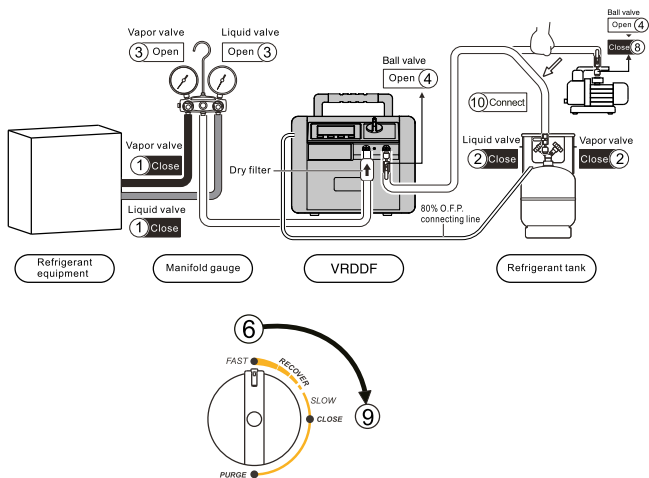
N°	Désignation
11	Cylindre
12	Tuyau en cuivre
13	Accouplement
14	Compresseur
15	Condenseur
16	Panneau arrière
17	Panneau latéral droit
18	Base
19	Module de commande moteur (MCB)
20	Panneau frontal avec manomètre électronique

SCHÉMA ÉLECTRIQUE


Légende	Désignation
HS	Capteur haute pression
M	Moteur
MCB	Module de commande moteur
XS	Prise
DCB	Module de commande des manomètres
LS	Capteur basse pression
OFP	Protection antidébordement
TP	Protection thermique
HP	Pressostat haute pression

CONSIGNES D'UTILISATION

1) MÉTHODE D'ÉVACUATION DE L'AIR



PRÉPARATION

Avec cette station de récupération, les tuyaux doivent être équipés de clapets à bille. Raccordez les tuyaux correctement et solidement (voir le schéma ci-dessus).

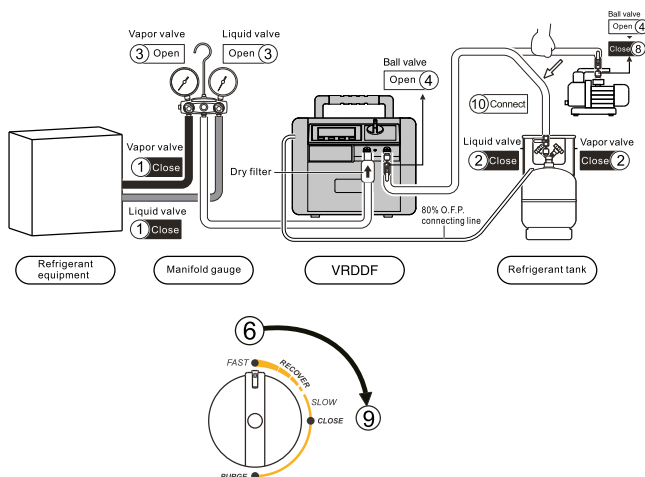
1. Contrôlez l'équipement de froid et vérifiez que les vannes vapeur et liquide sont fermées.
2. Contrôlez le réservoir de réfrigérant et vérifiez que les vannes vapeur et liquide sont fermées.
3. Ouvrez les vannes vapeur et liquide des manomètres.
4. Ouvrez les clapets à bille en sortie de la station de récupération et les vannes des tuyaux raccordés à la sortie.
5. Mettez la station de récupération sous tension. L'écran LCD affiche les pressions d'entrée et de sortie.
6. Tournez la molette sur « FAST ».

DÉMARRAGE

7. Démarrez la pompe à vide et laissez-la fonctionner jusqu'à ce que l'écran de la station de récupération (basse pression) affiche plus de -20 inHg.
8. Refermez le clapet à bille du tuyau de la pompe à vide raccordé au réservoir de réfrigérant.
9. Tournez la molette sur « CLOSE ».
10. Raccordez la sortie de la station de récupération au réservoir de réfrigérant à l'aide d'un tuyau.

CONSIGNES D'UTILISATION

2) MODE DE RÉCUPÉRATION



PRÉPARATION

Raccordez les tuyaux correctement et solidement.

Référez-vous au schéma électrique.

Assurez-vous que toutes les vannes sont fermées.

1. Mettez l'équipement de froid hors tension.
2. Ouvrez les vannes vapeur et liquide de l'équipement de froid.
3. Ouvrez la vanne vapeur du réservoir de réfrigérant.
4. Ouvrez les clapets à bille du tuyau raccordé à la sortie de la station de récupération.

DÉMARRAGE

5. Appuyez sur le bouton START pour démarrer la station.
6. Tournez la molette sur « RECOVER ».
7. a. Ouvrez la vanne liquide du manomètre pour la récupération liquide.
b. Ouvrez la vanne vapeur du manomètre pour la récupération vapeur.
8. Lorsque la récupération est terminée, la station tire au vide ou s'arrête automatiquement à -20 inHg (protection basse pression).
9. Une fois la récupération terminée, la station peut procéder directement à une purge spontanée, sans cycle marche/arrêt.

REMARQUE

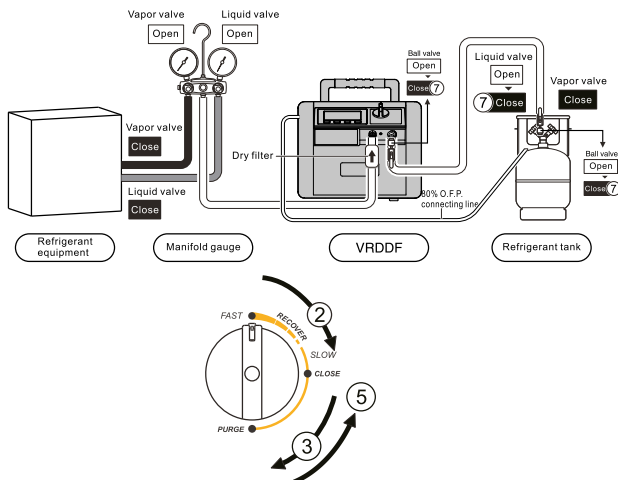
- ① Si un coup de bélier se produit pendant la récupération, tournez progressivement la molette vers « SLOW » pour faire baisser la pression, mais ne la laissez pas tomber à zéro, sinon le port d'entrée ne pompera plus.
- ② En cas de difficulté au démarrage, tournez la molette sur « CLOSE » en récupération liquide et sur « PURGE » en récupération vapeur, puis appuyez sur le bouton START pour redémarrer la station et revenir à la position voulue.

CONSIGNES D'UTILISATION

3) MODE DE PURGE SPONTANÉE

ATTENTION

La station doit être purgée après chaque utilisation. La moindre quantité résiduelle de réfrigérant dans le condenseur pourrait se répandre, endommager les composants et contaminer l'environnement.



DÉMARRAGE DE PROCÉDURE

1. La machine s'arrête automatiquement une fois la récupération terminée en fonction du réglage « LP Cutoff » (Arrêt basse pression).
2. Tournez la molette sur « CLOSE », puis appuyez sur le bouton START pour démarrer la station.
3. Tournez la molette sur « PURGE » pour commencer la purge.
4. Le mode de purge spontanée se coupe automatiquement à l'arrêt de la station ou lorsqu'un certain niveau de vide est atteint.

FIN DE PROCÉDURE

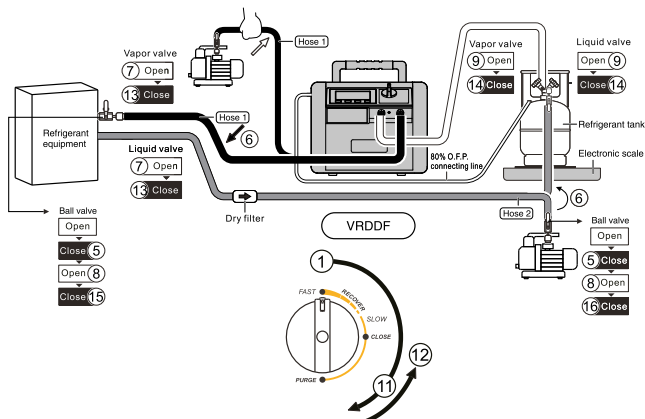
5. Tournez la molette sur « CLOSE ».
6. Après avoir confirmé que la machine s'est arrêtée, débranchez d'abord le cordon d'alimentation de la prise de courant, puis de la station de récupération afin d'éviter les étincelles.
7. Refermez les clapets à bille aux deux extrémités du tuyau de sortie.
8. Fermez la vanne vapeur du réservoir de réfrigérant.
9. Retirez tous les tuyaux et mettez-les au rebut en respectant les consignes de recyclage locales.

CONSIGNES D'UTILISATION

4) MODE ASPIRATION / REFOULEMENT

ATTENTION

Une balance électronique est nécessaire pour éviter la surcharge pendant le processus de récupération.



PRÉPARATION

Raccordez les tuyaux correctement et solidement. Référez-vous au schéma électrique.

Assurez-vous que toutes les vannes sont fermées.

1. Tournez la molette sur « FAST ».
2. Raccordez le (hose 1) à la pompe à vide.
3. Démarrez la pompe à vide pour commencer le tirage.
4. Laissez la pompe tourner pendant 20 secondes, puis fermez le clapet à bille du (hose 1), éteignez la pompe et retirez le tuyau de la pompe.
5. Raccordez le (hose 2) et répétez les étapes 2, 3 et 4.
6. Raccordez les tuyaux au port vapeur du système et au port liquide du réservoir de réfrigérant.

DÉMARRAGE

7. Ouvrez les vannes vapeur et liquide du système HVAC.
 8. Ouvrez les clapets à bille du (hose 1) et du (hose 2).
 9. Ouvrez les vannes vapeur et liquide du réservoir de réfrigérant.
 10. Appuyez sur le bouton « START » pour démarrer la station. Une fois allumée, le mode aspiration/ refoulement s'enclenche.
- * Quand l'affichage de la balance n'évolue pas ou très lentement, la récupération liquide du système HVAC est terminée et la récupération vapeur peut commencer.*
11. Tournez progressivement la molette vers « PURGE » pour commencer la purge spontanée liquide.
 12. Tournez la molette sur « CLOSE ».
 13. Fermez les vannes vapeur et liquide du système HVAC.
 14. Fermez les vannes vapeur et liquide du réservoir de réfrigérant.
 15. Fermez les clapets à bille du tuyau reliant la sortie de la station de récupération au système HVAC.
 16. Fermez les clapets à bille du tuyau reliant le réservoir de réfrigérant au système HVAC.
 17. Rebranchez les tuyaux et lancez le mode récupération vapeur.

DÉPANNAGE

Problèmes	Causes possibles	Solutions
L'écran ne s'allume pas à la mise en marche	1. Le cordon d'alimentation est endommagé. 2. Une connexion interne est desserrée. 3. La connexion à J6 est endommagée. 4. Défaillance du module de commande des manomètres.	1. Remplacer le cordon. 2. Vérifier les branchements. 3. Réparer. 4. Remplacer le module commande moteur (MCB) ou le module de commande des manomètres (DCN). Contacter l'assistance VALUE.
Le bouton de démarrage est inopérant	1. Voyant « HP Cutoff » ou « O.F.P Cutoff » allumé. 2. « Fault 2 » ou « Fault 3 » affiché. 3. « Fault 4 » ou « Fault 8 » affiché. 4. « Fault 7 » affiché. 5. Le bouton est endommagé. 6. Le module de commande des manomètres (DCB) est endommagé.	1. Vérifier les branchements entre le pressostat HP ou le contacteur OFP au module de commande des manomètres (DCB). 2.1 Corriger la tension d'alimentation. 2.2 Si la tension d'alimentation est correcte, remplacer le module de commande moteur (MCB). 3.1 En cas de difficulté au démarrage : tourner la molette sur « CLOSE » pour la récupération liquide et sur « PURGE » pour la récupération vapeur. Appuyer ensuite sur le bouton de démarrage de la station, puis tourner la molette sur « FAST ». 3.2 En cas de pression d'entrée excessive ou de coup de bélier uniquement, tourner la molette sur « SLOW ». 3.3 Si cela se produit en l'absence de toute charge, éteindre la machine et vérifier à la main si le ventilateur peut tourner. S'il tourne, remplacer le module commande moteur. S'il ne tourne pas, retourner la station pour réparation 4. Vérifier les branchements entre TP et le module de commande moteur (MCB). S'ils sont bons, contacter l'assistance VALUE. 5/6. Remplacer le panneau frontal avec le manomètre électronique.
La machine démarre, mais s'arrête après un certain temps	1. Une mauvaise manipulation a déclenché la protection HP. 2. La protection thermique est déclenchée et « Fault 7 » est affiché. 3. Le réfrigérant a dépassé 80 % de la capacité du réservoir. Le voyant « O.F.P Cutoff » est allumé. 4. La protection basse pression s'est déclenchée.	1. Voir la section 6 de la NOTICE TECHNIQUE en page 3. 2. Si « Fault 7 » est affiché et que le voyant « Restart » clignote, appuyer sur le bouton START. 3. Remplacer le réservoir. Si le voyant « O.F.P Cutoff » est affiché et que le voyant « Restart » clignote, appuyer sur le bouton START. 4. Voir la section relative à la purge spontanée pour réaliser la procédure.
Erreur E1 au pressostat LP ou HP	Le capteur de pression n'est pas correctement branché ou se trouve en circuit ouvert.	Vérifier les branchements entre LS ou HS et le module de commande des manomètres (DCB). S'ils sont bons, remplacer le capteur de pression.

Vitesse de récupération lente	1. La pression à l'intérieur du réservoir de réfrigérant est trop élevée. 2. La vanne n'est pas suffisamment ouverte. 3. La bague du piston du compresseur est endommagée.	1. Laisser le réservoir refroidir pour abaisser la pression. 2. Tournez la molette sur « FAST ». 3. Contacter l'assistance VALUE.
La station ne tire pas au vide	1. Un tuyau est desserré. 2. La machine fuit.	1. Resserer les raccords des tuyaux. 2. Contacter l'assistance VALUE.

ATTENTION

Si vous faites réparer la station, quelle qu'en soit la raison, veuillez effectuer un test d'étanchéité avant de la réutiliser.

Pour réaliser un test d'étanchéité :

1. Obturez le port de sortie avec un clapet à bille et laissez le port d'entrée ouvert à l'atmosphère.
2. Tournez la molette sur « FAST » et démarrez la station. Lorsque la pression en sortie atteint 30 bar, appuyez sur le bouton « STOP » et replacez la molette sur « PURGE ».
3. Laissez la station reposer pendant 30 minutes. Vérifier le relevé sur le manomètre basse pression. Si la pression est supérieure à 15 bar, le test est réussi. Si la pression est inférieure à 13 bar, il y a une fuite. Si le relevé se situe entre 13 et 15 bar, laissez la station reposer encore 30 minutes. Si après cela, la pression chute à ≤ 3 bar, le test est réussi.

NOTES

NOTES

Teddington
FRANCE

DISTRIBUTEUR EXCLUSIF

7 avenue Philippe Lebon
92390 Villeneuve la Garenne
Tél. +33(0)1 41 47 71 71

www.teddington.fr