

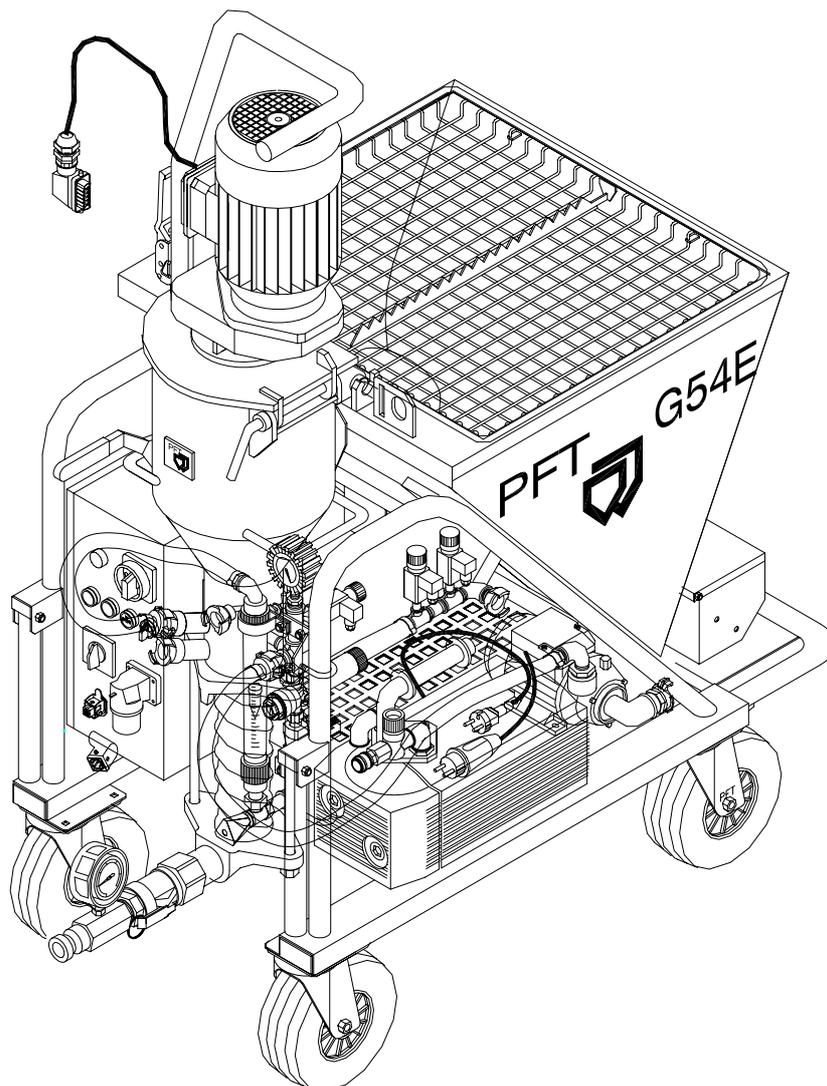
MODE D'EMPLOI

(Référence du mode d'emploi : 00 10 93 88)

(Référence de la liste des pièces – machine 00 10 85 01)

POMPE MÉLANGEUSE

PFT G 54 E FU 230V



EXPERTS EN MATIÈRE D'ÉCOULEMENT



La transmission de ce document, même partielle, n'est permise qu'avec autorisation écrite. Toutes les caractéristiques techniques, tous les dessins, etc., sont protégés par la loi relative à la propriété intellectuelle. Tous droits, erreurs et modifications réservés.
© by Knauf PFT GmbH & Co. KG

Cher client,

Toutes nos félicitations pour votre achat. Votre choix est judicieux, puisque vous savez apprécier la qualité d'un produit de marque fabriqué par une entreprise de renom.

La pompe mélangeuse PFT G 54 E FU 230V a été élaborée selon les dernières innovations techniques. Elle a été conçue de manière à pouvoir fonctionner même dans les conditions de chantier les plus difficiles.

Cette notice d'utilisation doit se trouver en permanence à proximité de la machine et toujours à portée de main. Elle vous renseigne sur les différentes fonctions de l'appareil. Cette notice d'utilisation doit être lue attentivement avant de mettre la machine en service, car nous déclinons toute responsabilité en cas d'accidents et de destruction du matériel découlant d'une utilisation incorrecte.

La pompe mélangeuse PFT G 54 E FU 230V, si elle est utilisée correctement et manipulée soigneusement, s'avérera une aide précieuse et fiable.

Première inspection après livraison

L'une des tâches importantes effectuée par les monteurs livrant la pompe mélangeuse PFT G 54 E FU 230V consiste à vérifier le réglage de la machine à la fin de la première étape de travail. Les réglages par défaut peuvent être modifiés au cours du premier cycle. Si ceux-ci ne sont pas effectués à temps, autrement dit immédiatement après la mise en service, des pannes de service risquent de se produire.

En principe, chaque monteur doit procéder aux contrôles et autres réglages suivants une fois l'appareil remis et les instructions relatives à la pompe mélangeuse PFT G 54 E FU 230V fournies, soit au bout de deux heures de service environ :

- Manostat eau
- Pression de la pompe, pression de retenue
- Manostat air
- Réducteur de pression

Sommaire	
Sommaire	4
Utilisation conforme	6
Fonctionnement	6
Consignes de sécurité fondamentales	6
Consignes de sécurité générales	7
Signalisation	9
Vue d'ensemble G 54 E référence 00 10 85 01	11
Vue d'ensemble armoire électrique référence 00 10 93 87	12
Vue d'ensemble détendeur d'eau référence 00 10 93 85	13
Vue d'ensemble détendeur d'air référence 00 10 93 87	14
Vérification des valeurs de réglage (réglage usine)	15
Contrôle des pressions d'acheminement et de retenue	17
Mise en service de la machine	18
Régler le facteur hydraulique	19
Alimenter le réservoir de stockage avec du mortier sec	21
Appareil de projection	22
Consistance du mortier	22
Appareils de projection et buses	22
Interruption du travail	22
Mesures en fin de travail / nettoyage	23
Débouchage des flexibles	25
Mesures à prendre en cas de panne d'électricité	25
Mesures à prendre en cas de panne d'eau	26
Mesures à prendre en cas de risque de gel	26
Transport	28
Maintenance	28
Accessoires	29
Panne – Cause - Remède	30
Illustration des pièces de rechange réservoir de matériau et bâti	32
Liste des pièces de rechange réservoir du matériau et bâti	33
Illustration des pièces de rechange de la roue à godets	34
Liste des pièces de rechange roue à godets	35
Illustration des pièces de rechange motoréducteur	36
Liste des pièces de rechange motoréducteur	37
Illustration des pièces de rechange tube mélangeur	38
Liste des pièces de rechange tube mélangeur	39
Illustration des pièces de rechange armoire électrique : référence 00109364	40
Liste des pièces de rechange armoire électrique : référence 00109364	41

Illustration des pièces de rechange armoire électrique : référence 00109364	42
Liste des pièces de rechange armoire électrique : référence 00109364	43
Illustration des pièces de rechange compresseur référence 00076444	44
Liste des pièces de rechange compresseur référence 00076444	45
Illustration des pièces de rechange détendeur d'air BC 0,5-3 bars référence 00109387	46
Liste des pièces de rechange détendeur d'air BC 0,5-3 bars référence 00109387	47
Illustration des pièces de rechange pompe de surpression référence 00054158	48
Liste des pièces de rechange pompe de surpression référence 00054158	49
Illustration des pièces de rechange détendeur d'eau référence 00109385	50
Liste des pièces de rechange détendeur d'eau : référence 00109385	51
Illustration des pièces de rechange appareils de projection	52
Liste des pièces de rechange appareils de projection	53
Schéma des connexions courant principal S1079	54
Schéma des connexions courant de commande S1079	55
Valeurs de réglage des paramètres du convertisseur de fréquence Yaskawa type 606 V7	56
Liste de vérification pour contrôle annuel d'experts (exemplaire à photocopier)	57
Caractéristiques techniques	58

Utilisation conforme

Le modèle PFT G 54 E FU 230V est une pompe mélangeuse à service continu pour mortiers secs pré-mélangés à granulométrie de 3 mm maximum pour machines. Le modèle PFT G 54 E FU 230V peut être également utilisé pour pomper des matériaux pâteux.

Il convient de toujours respecter les directives du fabricant du matériau.

Fonctionnement

Le modèle PFT G 54 E FU 230V est une pompe mélangeuse à service continu pour mortiers secs pré-mélangés. Elle peut être remplie aussi bien avec les matériaux en sac qu'avec un capot de transfert ou un capot d'alimentation pour silo.

Veillez vous conformer aux directives de traitement du fabricant de la machine.

La machine est composée d'éléments amovibles permettant un transport rapide et confortable grâce aux dimensions réduites et pratiques ainsi qu'à un poids léger.

Les éléments suivants doivent être contrôlés lors du service :

- Raccord électricité du chantier - armoire électrique
- Raccord armoire électrique - moteur de la pompe
- Raccord armoire électrique - compresseur
- Raccord compresseur - détendeur d'air
- Raccord réseau hydraulique - détendeur d'eau
- Raccord détendeur d'air - flexible pneumatique
- Raccord flexible pneumatique - projecteur d'enduit fin
- Raccord tube de mélange - manomètre de pression du mortier
- Raccord manomètre de pression du mortier - flexible à mortier
- Raccord flexible à mortier - projecteur d'enduit fin

Consignes de sécurité fondamentales

Les désignations ou symboles suivants sont employés dans la notice d'utilisation pour indiquer des informations particulièrement importantes :

REMARQUE

Informations particulières relatives à l'utilisation économique de la machine.

ATTENTION !

Informations particulières ou signalisations, voire interdictions visant à prévenir les dommages.



ATTENTION !

La machine ne doit être utilisée que dans un état technique irréprochable ainsi que dans le respect des dispositions, de la sécurité et des dangers tels que décrits dans la notice d'utilisation ! Il convient tout particulièrement de remédier immédiatement aux pannes pouvant nuire à la sécurité.

Afin de rendre l'utilisation de nos machines aussi facile que possible, nous souhaitons que vous vous familiarisiez avec les règles de sécurité les plus importantes. Si vous les respectez, vous pourrez utiliser, profiter pleinement de la qualité de la machine et travailler avec celle-ci en toute sécurité sur une période prolongée.

Consignes de sécurité générales

1. Les consignes de sécurité et d'avertissement apposées sur la machine doivent absolument être respectées et rester lisibles !
2. Les procédures de mise en marche et à l'arrêt, les affichages de contrôle et les lampes de signalisation doivent être respectés tels qu'ils sont décrits dans la notice d'utilisation.
3. La machine doit être installée sur une surface plane et doit être bloquée de manière à ne pas être déplacée inopinément. Elle ne doit pas subir de basculement ou de roulement. La machine doit être disposée de manière à ce que des objets ne puissent la percuter s'ils tombent. Les éléments de commande doivent être accessibles.
4. La machine doit faire l'objet d'un contrôle des dommages et vices visibles au moins une fois par cycle ! Les conduites électriques, accouplements, prises, conduites d'air, d'eau et d'acheminement doivent faire l'objet d'une attention particulière. Les vices constatés doivent immédiatement être réparés.
5. Les pièces de rechange doivent correspondre aux exigences techniques telles qu'établies par le fournisseur. C'est toujours le cas pour les pièces originales PFT.
6. Seul un raccordement de la machine à une armoire de distribution pour les chantiers équipée d'un disjoncteur de protection FI (30 mA) est autorisé. Si la commande de la machine contient un transformateur de fréquence à 3 phases, le disjoncteur de protection FI (30 mA) de l'armoire de distribution pour les chantiers doit réagir à tous types de courant.
7. Seul un personnel formé et autorisé est autorisé à mettre en marche la machine. Les compétences du personnel en matière d'utilisation, d'équipement, de maintenance et d'entretien doivent être établies clairement !
8. Le personnel en formation ou suivant une formation générale ne peut toucher à la machine que sous la surveillance d'une personne expérimentée !
9. Les travaux sur les équipements électriques de la machine ne peuvent être effectués selon les règles électrotechniques en vigueur que par des électriciens ou par des personnes ayant suivi une formation relative à l'électricité sous la surveillance d'un électricien.
10. Avant de procéder à tous travaux de maintenance et d'entretien, la machine doit avoir été mise à l'arrêt complet et verrouillée de manière à éviter toute mise en marche inopinée (en verrouillant l'interrupteur principal ou en apposant un panneau d'avertissement sur l'interrupteur principal).
11. Si des travaux sur des pièces sous tension s'avèrent nécessaires, la présence d'une deuxième personne est nécessaire, cette même personne pouvant couper le courant en cas d'urgence.
12. Les raccords des conduites d'acheminement doivent être exempts de pression avant leur ouverture !
13. Avant de nettoyer la machine au jet d'eau, tous les orifices où l'eau ne doit pas s'infiltrer pour des raisons de sécurité et de fonctionnement doivent être recouverts (les moteurs électriques et armoires électriques, par exemple). Une fois le nettoyage accompli, retirer complètement toutes les couvertures.
14. Prière d'utiliser uniquement les fusibles originaux avec intensité du courant prescrite !
15. Même en cas de déplacement léger de la machine, elle doit être coupée de toute alimentation électrique externe. Avant de remettre la machine en marche, il faut rétablir le courant sur celle-ci en la raccordant au secteur.
16. La machine peut être transportée à l'aide d'une grue à condition d'être attachée à une palette Europe. Toutes les pièces détachables doivent avoir été démontées au préalable. Personne ne doit se trouver dans la zone dangereuse de la grue. Toutes les mesures préventives nécessaires doivent avoir été prises afin d'empêcher les pièces de tomber.
17. Il est interdit de manipuler les dispositifs de sécurité, comme les commutateurs à inclinaison et les grilles de protection, par exemple. Les dispositifs de sécurité doivent être contrôlés séparément avant tout début des travaux.
18. En cas d'arrêt prolongé des travaux, le matériau risque de se bloquer, ce qui peut causer des pannes. C'est pourquoi, en cas de pauses prolongées, il faut faire tourner la machine à vide et la nettoyer (y compris l'appareil de projection et les flexibles d'acheminement).
19. Ne jamais toucher les objets situés dans le réservoir de matériau sec ou dans le réservoir de la pompe.

20. Si le niveau d'émission sonore permanent atteint une valeur supérieure à 85 dB (A), une protection antibruit appropriée doit être mise à disposition.
21. La machine doit être contrôlée une fois par an par un expert. Le contrôle doit faire l'objet d'un rapport faisant état des points suivants : contrôle visuel des vices détectés, contrôle du fonctionnement de l'appareil, vérification des dispositifs de sécurité, vérification de la haute tension de l'armoire électrique.
22. En cas de risque de gel, les éléments ayant trait à la sécurité pourraient être endommagés. En cas de risque de gel, toujours évacuer l'eau.
23. Le plan de lubrification et de maintenance de la machine doit être respecté, sans quoi la garantie sera caduque.
24. Les modifications de la machine ne sont pas autorisées et découlent le cas échéant sur une exclusion de la responsabilité de Knauf PFT GmbH & Co. KG.
25. Dans le cas des pompes et des pompes mélangeuses, les consignes de sécurité suivantes viennent s'ajouter aux précédentes : pour les travaux de projection, il faut porter les protections appropriées : lunettes de protection, chaussures de sécurité, vêtements de protection, gants et, éventuellement, une crème de protection et une protection respiratoire. En cas de débouchage, la personne chargée de cette tâche doit se positionner de manière à ce que le mortier s'échappant de la machine ne puisse l'atteindre. Il faut également porter des lunettes de protection. Aucune autre personne ne doit se trouver à proximité immédiate de la machine ! Seuls des flexibles d'acheminement agréés pour supporter une pression de service de 40 bars au minimum peuvent être utilisés. La pression de rupture du flexible d'acheminement ne doit pas être inférieure à 2,5 fois la valeur de la pression de service. Il est interdit de faire fonctionner la machine sans manomètre de pression du mortier.
Avant d'ouvrir les flexibles de pression du mortier, il faut procéder à un retrait de la pression dans ceux-ci. En cas d'utilisation à distance de la machine à l'aide d'un appareil de projection ou d'une télécommande, il est possible d'allumer ou d'éteindre la machine à tout moment sans que la présence d'une personne travaillant directement sur la machine soit nécessaire.

Signalisation

Les symboles et plaques indicatrices suivantes se trouvent dans la zone de travail. Ils concernent la zone directement à proximité de l'endroit où ils se trouvent.



AVERTISSEMENT !

Risque de blessure si les symboles sont illisibles !

Au cours du temps, les autocollants et plaques peuvent s'encrasser ou devenir illisibles.

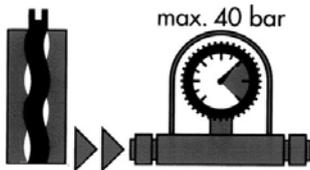
Par conséquent :

- Maintenir constamment tous les signaux de sécurité, d'avertissement et conseils d'exploitation dans un bon état de visibilité.
- Remplacer immédiatement les plaques et autocollants endommagés.



Machine en marche

Ne pas mettre les mains sur la machine si elle est en marche.



Pression maximale

Ne pas dépasser la pression maximale.



Blessure aux mains

Ne pas mettre les mains aux endroits portant ce signal.

Vous encourez le risque de vous coincer les mains ou de les blesser de toute autre manière.



Démarrage automatique

La machine démarre automatiquement.



Tension électrique

Seuls les électromécaniciens sont autorisés à travailler dans les zones ainsi désignées.

L'accès aux postes de travail ainsi que l'ouverture de l'armoire où figure ce type de signalisation sont interdits aux personnes ne disposant pas de l'autorisation requise.



Composants en mouvement

Seul un personnel qualifié est autorisé à effectuer les travaux de maintenance avec la machine ouverte. Tant que la machine est en mouvement, il y a un risque de blessures.

**Air comprimé**

Avertissement de présence d'air comprimé.

**Zone dangereuse**

Avertissement de présence de zone dangereuse dans les espaces de travail.

**Gants de protection**

Pour protection des mains de friction, écorchures, piqûres ou blessures profondes, ainsi que pour le contact avec des surfaces très chaudes.

**Lire la notice d'utilisation**

N'utiliser l'objet ainsi désigné qu'après avoir lu la notice d'utilisation.

**Protection du visage**

Pour la protection des yeux et du visage des flammes, des étincelles ou de la braise, ainsi que des particules très chaudes ou des gaz d'échappement.

**Machine en marche**

Ne pas mettre les mains sur la machine si elle est en marche.

**Dispositifs de protection**

Utiliser les dispositifs de protection.

**Pièces en rotation**

Ne pas mettre les mains sur les pièces en rotation.

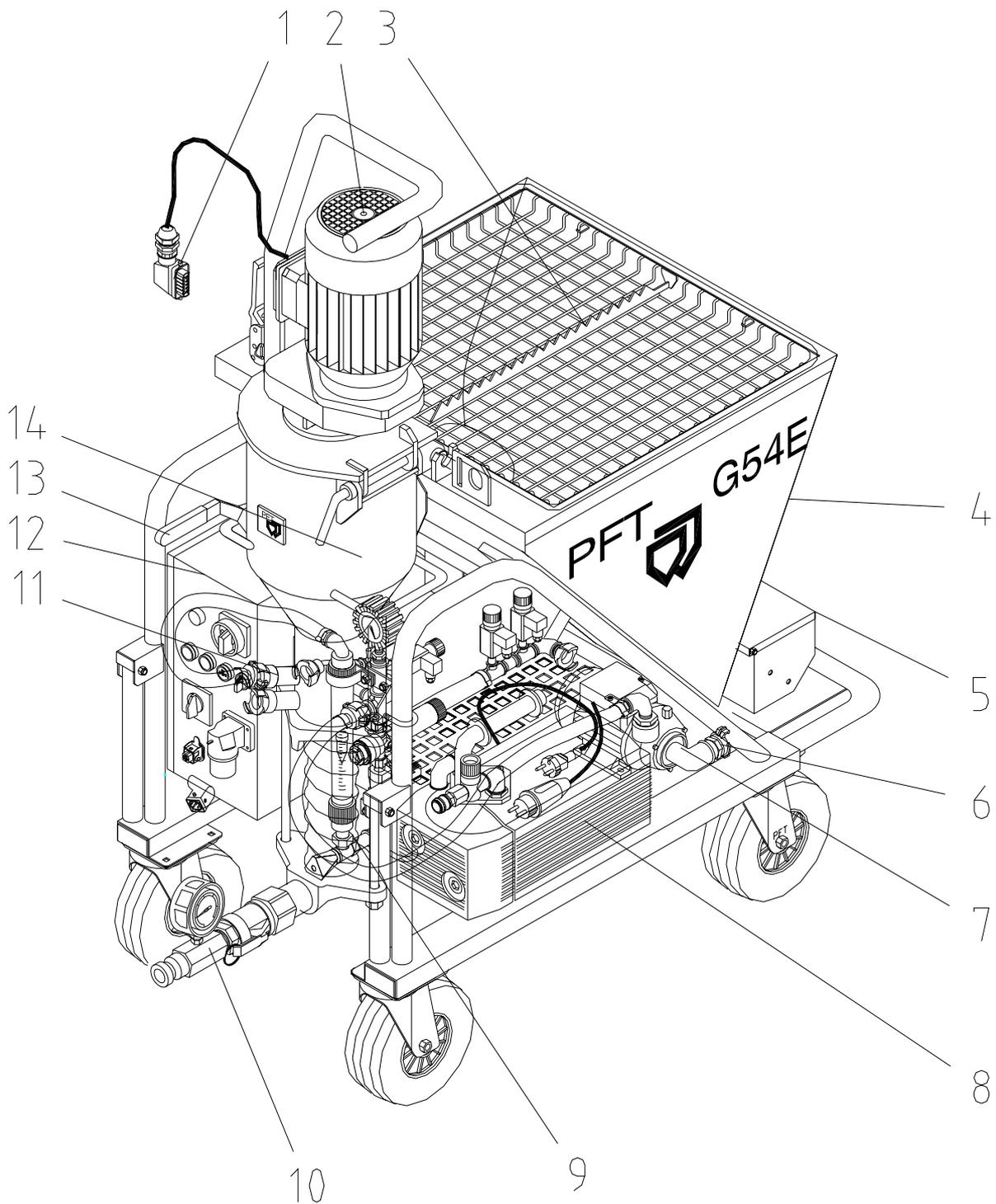
**Pas de travaux de maintenance**

Pas de travaux de maintenance quand la machine est en marche.

**Ne pas toucher**

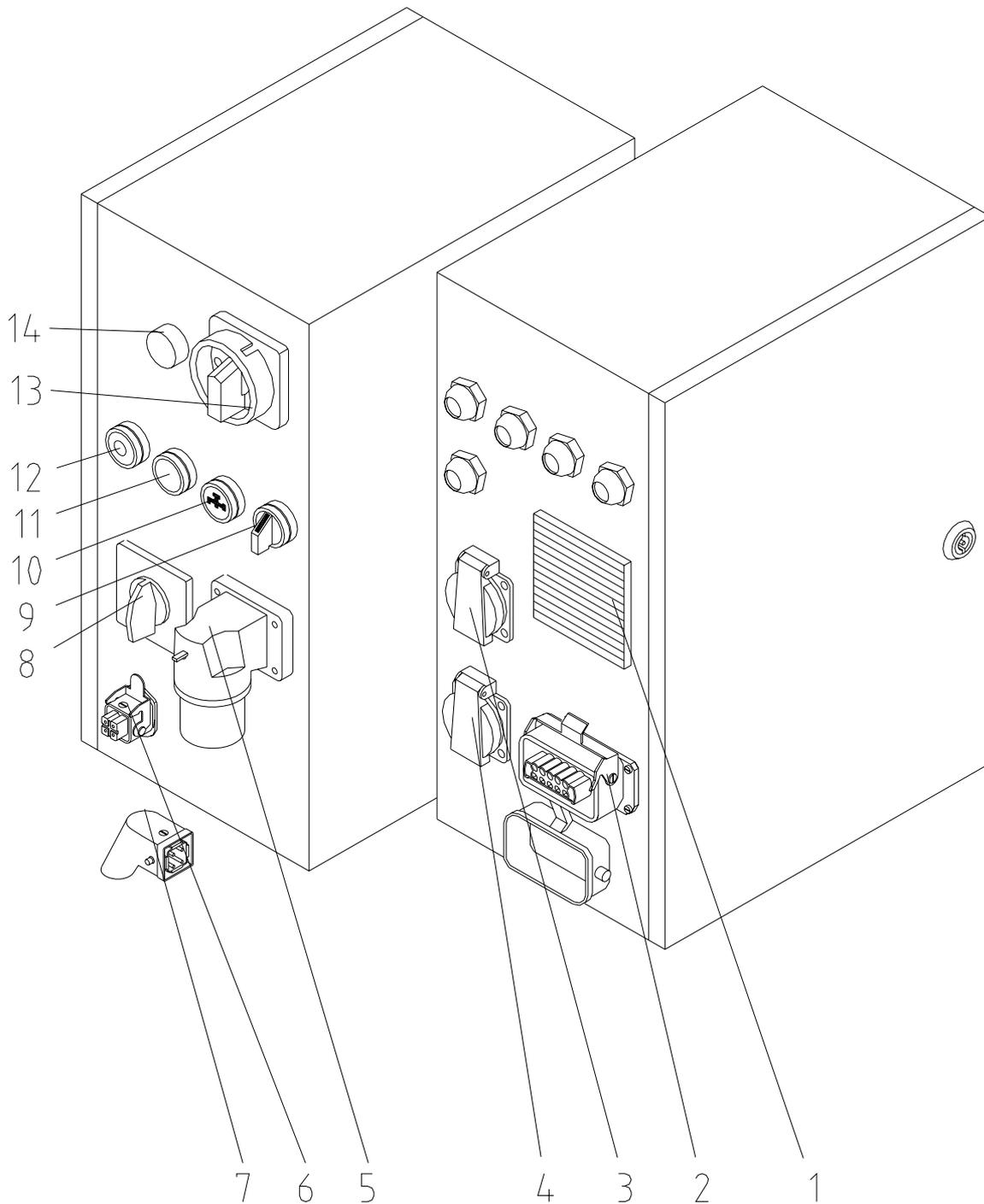
Les récipients ou pièces peuvent être endommagés si on les touche.

Vue d'ensemble G 54 E référence 00 10 85 01



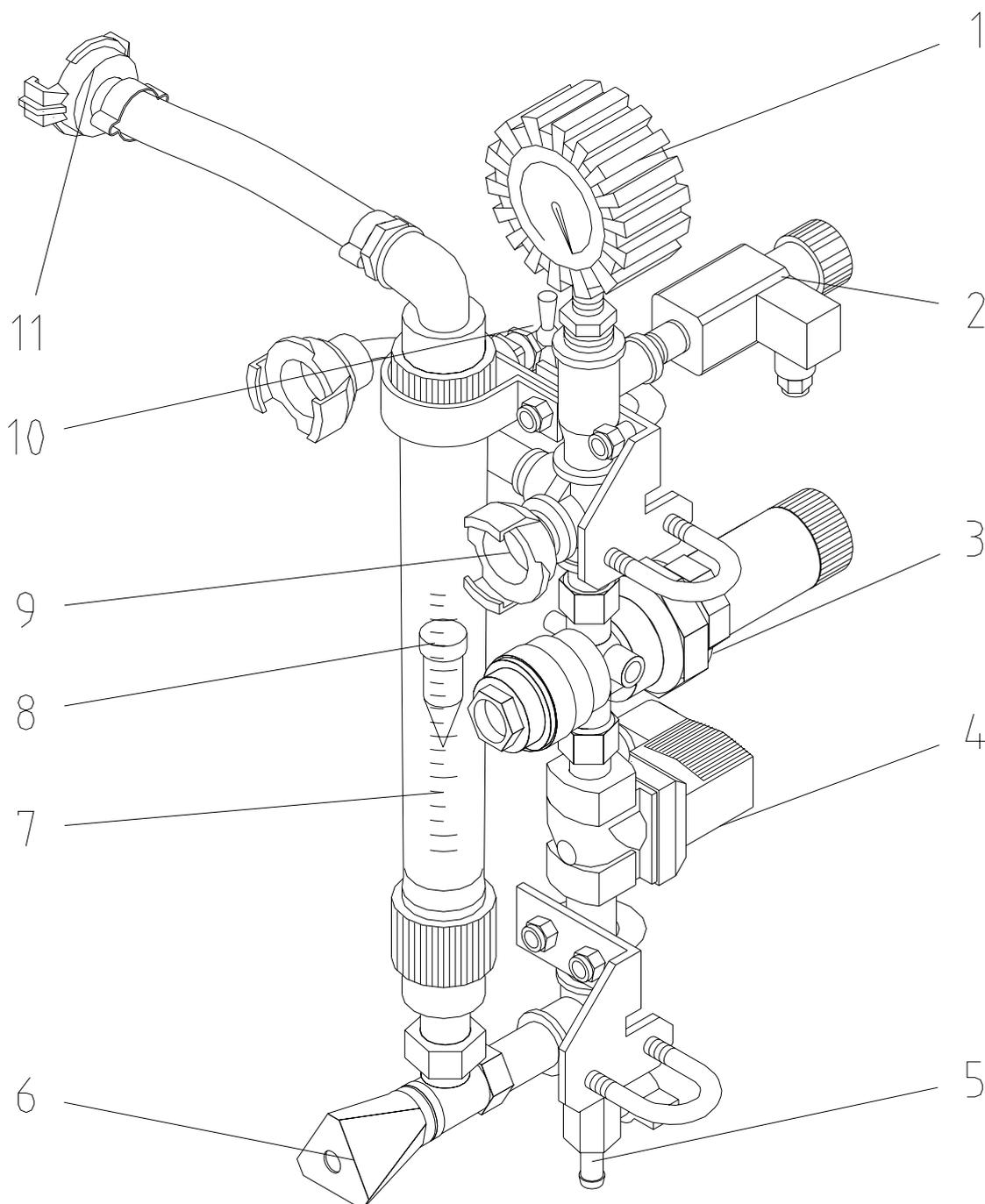
1. Câble de raccordement du moteur	2. Moteur de la pompe mélangeuse
3. Grille de protection	4. Réservoir du matériau
5. Compartiment à outils	6. Raccord eau - pompe à eau
7. Pompe à eau	8. Compresseur pneumatique DT 4.16
9. Système de pompage TWISTER	10. Manomètre de pression du mortier
11. Arrivée d'eau	12. Armoire électrique
13. Levier d'arrêt	14. Tuyau mélangeur

Vue d'ensemble armoire électrique référence 00 10 93 87



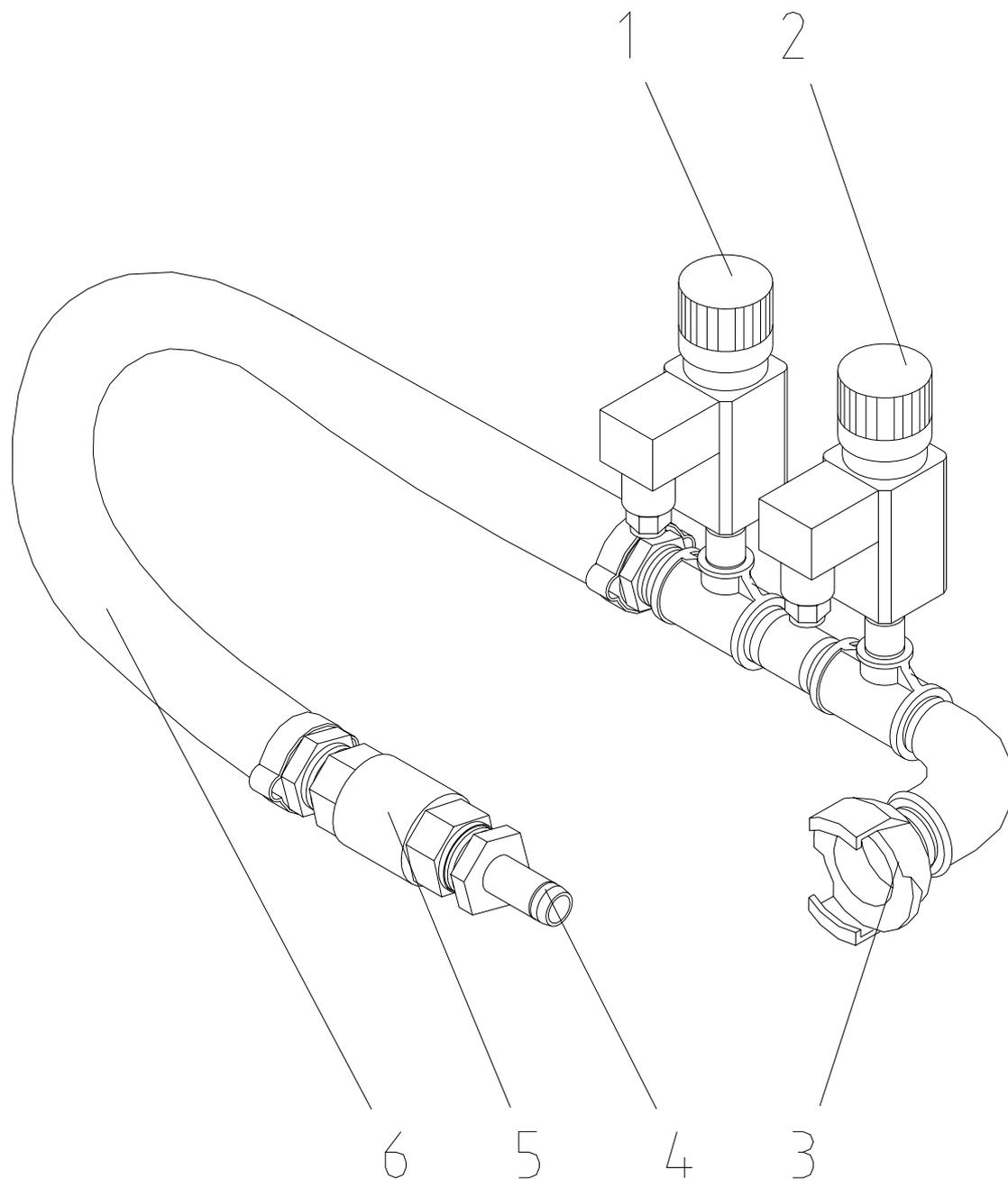
1. Filtre de sortie	2. Moteur mélangeur CEE – prise annexe 7x16 A 9 h
3. Prise annexe compresseur contact de mise à la terre bleue	4. Prise annexe pompe à eau bleue
5. Raccord électrique principal CEE – fiche de l'appareil 3x32 A 6 h bleu réf. 381	6. Prise commande à distance 42 V accouplement commande annexe à 4 pôles HAN 3A avec prise femelle
7. Fausse fiche à 4 pôles HAN 3A	8. Sélecteur de la roue à godets
9. Sens de rotation du moteur du mélangeur	10. Touche de départ eau
11. MARCHÉ	12. ARRÊT
13. Commutateur principal 230 V	14. Diode de contrôle panne

Vue d'ensemble détendeur d'eau référence 00 10 93 85



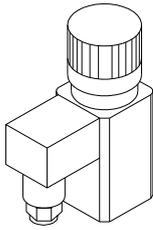
1. Manomètre pression d'eau	2. Interrupteur de sécurité hydraulique
3. Réducteur de pression	4. Electrovanne
5. Robinet d'évacuation (protection antigel)	6. Vanne à pointeau (régulation de la quantité d'eau)
7. Débitmètre hydraulique	8. Triboulet
9. Alimentation en eau	10. Vanne de prélèvement d'eau
11. Eau en direction du tube mélangeur	

Vue d'ensemble détendeur d'air référence 00 10 93 87



1. Manostat / interrupteur de sécurité pneumatique	2. Manostat / coupure du compresseur
3. Air en direction de l'appareil de projection	4. Air provenant du compresseur
5. Clapet anti-retour	6. Flexible hydraulique/pneumatique 1/2"

Vérification des valeurs de réglage (réglage usine)



Commutateur de sécurité

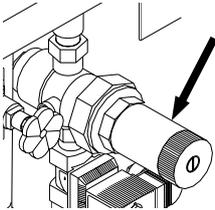
	Machine en marche	Machine arrêtée
Eau :	2,2 bars	1,9 bar
Air :	0,9 bar	1,2 bar
Compresseur :	1,2 bar	1,5 bar

Coupure du compresseur

	Mise en marche du compresseur	Arrêt du compresseur
Compresseur	1,2 bar	1,5 bar

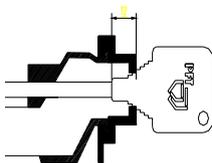
Vanne de sécurité du compresseur

1,6 bar à condition que la conduite pneumatique soit complètement fermée (réglage usine)



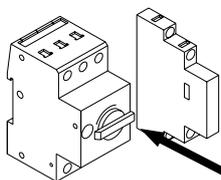
Soupape de réduction de pression :

1,9 bar en cas de capacité maximale (1000 l/h)



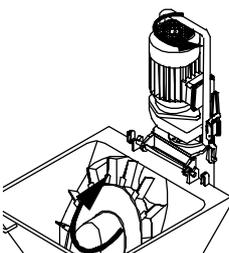
Distance avec le tuyau de la buse d'air

La distance entre le tuyau de la buse d'air et la buse de nettoyage doit toujours correspondre au diamètre de l'orifice de la buse d'air ; par exemple : buse à enduit fin de 14 mm = distance de 14 mm.



Disjoncteur de protection du moteur

	Puissance	Valeur de réglage	Désignation
Roue à godets	0,3 kW	1,8 A	Q3
Moteur du mélangeur	4,0 kW	13,9 A	Q2

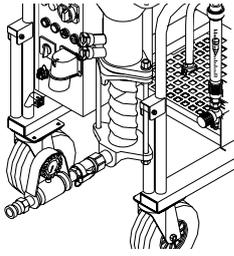


Sens de rotation

La pompe mélangeuse **PFT G 54** est équipée d'un relais de séquence des phases qui bloque la machine si le sens de rotation est incorrect.

Si le champ magnétique rotatif est dirigé vers la droite, la roue étoile doit tourner dans le sens des aiguilles d'une montre.

Si le sens de rotation est incorrect, le combinateur d'inversion principal doit se trouver en position zéro. Le fait de pousser la feuille de sélection dépassant sur le côté dans l'autre sens modifie le sens de rotation. Procéder ensuite à la remise en marche.

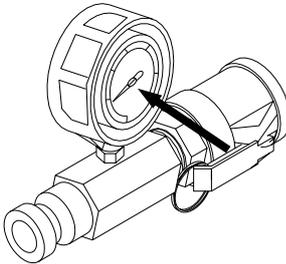


La pompe mélangeuse PFT G 54 E 230V FU est équipée en série du système de pompage TWISTER D5-2,5.
Le rotor et le stator sont des pièces d'usure qui doivent régulièrement faire l'objet d'un contrôle.



ATTENTION !

L'utilisation d'un manomètre de pression du mortier est obligatoire conformément aux prescriptions relatives à la prévention des accidents du travail dans la construction.



Manomètre de pression du mortier

Le manomètre de pression du mortier PFT permet de contrôler de manière simple et rapide la consistance du mortier.

Le manomètre de pression du mortier est livré avec l'appareil.

Quelques avantages du manomètre de pression du mortier :

- Contrôle permanent de la pression d'acheminement
- Détection anticipée de la formation de bouchons ou d'une sollicitation excessive du moteur de la pompe
- Obtention de l'absence de pression
- Sert principalement à assurer la sécurité du personnel exploitant
- Longue durée de vie des éléments de la pompe

ATTENTION !

Lors du montage/du démontage de la pompe à mortier, il est nécessaire de veiller à ce que l'interrupteur principal soit désactivé lors du montage.

REMARQUE

Il est également nécessaire de respecter les points suivants :

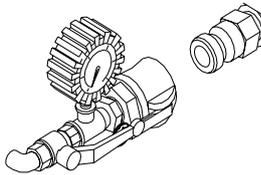
- Un nouveau stator et un nouveau rotor doivent avoir été rodés et les valeurs de pression sont constatées après une projection.
- Les parties de la pompe n'atteignant pas la pression de service indiquée de 25 bars sont usées et doivent être remplacées.
- Avant et après la première procédure d'aspersion, les éléments de la pompe neufs doivent fournir, pour un tuyau d'acheminement d'une longueur de 10 m, une pression d'acheminement de 25 bars et maintenir une pression de retenue de 15 bars. Afin de contrôler la pression de retenue, nous recommandons
- d'utiliser le vérificateur de pression PFT avec accouplement et robinet d'évacuation (réf. 20 21 68 10).



Contrôle des pressions d'acheminement et de retenue

Contrôle des pressions d'acheminement et de retenue :

- Raccorder un tuyau d'acheminement de 10 m.
- Accoupler un vérificateur de pression avec robinet d'évacuation à l'extrémité du flexible.
- Ouvrir le robinet sphérique du vérificateur de pression.
- Mettre en marche la machine et laisser l'eau couler (sans matériau sec) jusqu'à ce que de l'eau s'échappe du robinet d'évacuation (le flexible est maintenant purgé).
- Fermer à présent le robinet sphérique sur le robinet d'évacuation.
- Faire tourner la pompe avec robinet sphérique fermé jusqu'à ce que la pression se stabilise.
- Arrêter la machine.
- Si la pression de service n'est pas atteinte, la pompe sans entretien doit être changée.
- Contrôler la pression de retenue.



La pression de retenue dans le flexible doit désormais être maintenue à 15 bars environ - par la pompe à vis (D5-2,5).

REMARQUE

La pression d'essai avec l'eau doit être comprise entre 5 et 10 bars au-dessus de la pression d'acheminement du mortier !

Si la vis située dans l'enveloppe est mal positionnée, l'eau revient dans le réservoir en émettant des bruits de « gargouillis » audibles. Trouver la position dans laquelle la pompe à vis fournit l'étanchéité requise en allumant et en éteignant la machine ; répéter la procédure plusieurs fois si nécessaire.

REMARQUE

1. Stator D5-2,5 utilisable jusqu'à 25 bars de pression de service.
2. La réduction éventuelle de l'acheminement dépend de la fluidité du mortier. Les mortiers lourds et coupants disposent de mauvaises propriétés d'acheminement. Les matériaux fluides, les enduits, les chapes fluides, etc. disposent de bonnes propriétés d'acheminement.
3. Si la pression de service dépasse les 25 bars, il est recommandé d'utiliser des flexibles à mortier plus larges.
4. Afin de prévenir pannes de la machine et usure du moteur de la pompe, de l'arbre de la pompe ainsi que de la pompe elle-même, il faut utiliser les pièces de rechange originales

Rotors PFT

Stators PFT

Arbres de pompe PFT

Manomètre de pression du mortier PFT

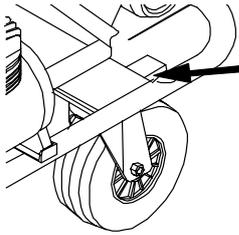
Brides de tension PFT

décrites ci-dessus.

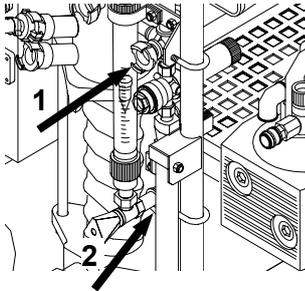
Ces pièces sont parfaitement compatibles et constituent, en conjonction avec la machine, une unité performante.

En cas de manipulations non conformes sur celle-ci, non seulement vous risquez de perdre votre droit à la garantie, mais il est également fort probable que la qualité du mortier en pâte soit affectée.

Mise en service de la machine



Bloquer le frein de roue avant de mettre en marche la machine.



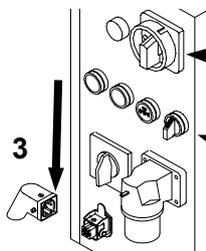
Brancher un flexible $\frac{3}{4}$ " sur la prise du conduit d'eau. Ouvrir le conduit pour purger le tuyau et éliminer les salissures. Refermer le conduit. Raccorder un flexible hydraulique à l'arrivée d'eau (1). Fermer les vannes de purge / le robinet sphérique (2) du détendeur d'eau.

ATTENTION !

Lors de travaux sur le fût d'eau, la crépine d'aspiration avec tamis à filtre (réf. 00 00 69 06) doit être insérée en amont (purger la pompe à eau).

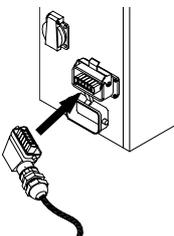


La machine ne peut être raccordée qu'à une machine de distribution pour chantiers avec fusible de 32 A et disjoncteur de protection FI de 30 mA. Le câble de connexion doit correspondre au modèle H07 RN-F 5x4,0 mm². Seul un raccord à 5 pôles permet le branchement sur une prise de courant de sécurité de consommateurs 230 V (lampe torche, etc.) ainsi que de la pompe à eau.

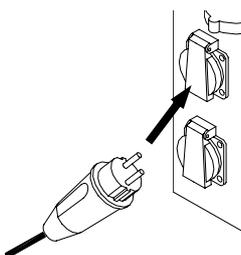


Avant d'alimenter en courant l'armoire électrique, il doit être tenu compte des points suivants :

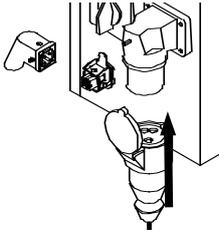
- 1 Eteindre (position « 0 », verrouillable) le combinateur d'inversion principal (1).
- 2 Régler le commutateur de la roue à godets (2) en le tournant sur la position « 0 ».
- 3 Tirer la fausse fiche (3).



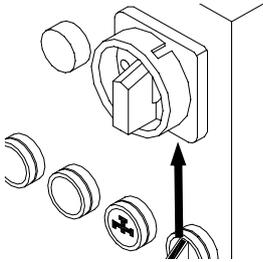
Ensuite :
raccorder le moteur de la pompe.



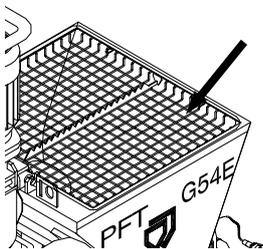
Raccorder le compresseur.



Alimenter l'armoire électrique en courant.

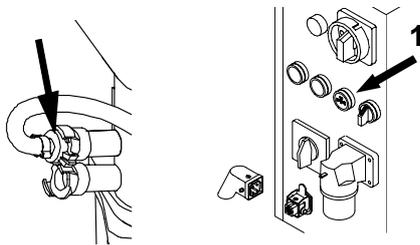


Allumer l'interrupteur principal.

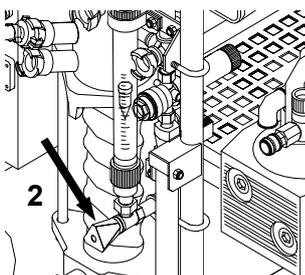


Attention !

Il est interdit de retirer le couvercle de la grille pendant la préparation et le service de la machine.



Raccorder le flexible hydraulique du débitmètre hydraulique à l'arrivée d'eau supérieure du tube mélangeur. Actionner la touche de départ eau (1) (pompe à eau en marche).

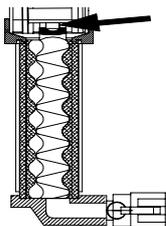


Régler le facteur hydraulique

Réguler la quantité d'eau prévue sur la vanne à pointe (2).

Les consignes du fabricant doivent être respectées.

Lors du service : chaque interruption de la projection rend la consistance du matériau légèrement grossière, mais celle-ci redevient normale une fois le rodage de la machine effectué. Ainsi, il n'est pas nécessaire de modifier la quantité d'eau à chaque irrégularité ; il faut plutôt attendre jusqu'à ce que la consistance du matériau pulvérisé par l'appareil de projection soit homogène.



La zone de mélange doit contenir autant d'eau que possible lors du démarrage, de manière à ce que la tête du rotor soit recouverte (vérifier qu'il n'y ait pas de fuite d'eau, car cela pourrait être synonyme de dysfonctionnement de la pompe à vis).

Contrôler le niveau d'eau (possible lorsque le moteur de la pompe est abaissé).

IMPORTANT !

En général, l'unité de la pompe **TWISTER** doit être purgée !



Si la fiche à 7 pôles est débranchée ou si le tuyau mélangeur ou le moteur de la pompe mélangeuse a été basculé, le circuit de commande est interrompu (redémarrage bloqué).

Fonction commutateur de la roue à godets :

La roue à godets peut être réglée sur les positions

MANUEL

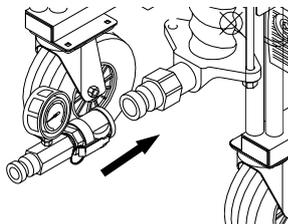
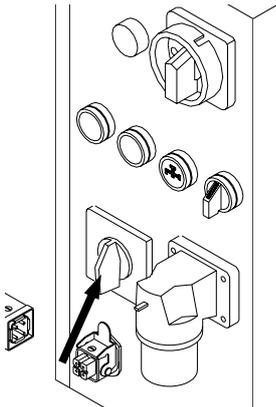
La roue à godets fonctionne en permanence lorsque la machine est branchée et allumée. Cette position permet d'alimenter la zone de mélange en matériau même si la pompe est arrêtée. Si les matériaux pompés sont lourds ou se dispersent aisément, il est recommandé d'« évacuer » et d'ouvrir brièvement le raccord d'eau inférieur situé au niveau de la zone de mélange afin de laisser s'échapper l'excédent d'eau. (Vous devez couper le circuit de commande en débranchant la fausse fiche.)

ZERO

La roue à godets est désactivée, ce qui bloque l'arrivée du matériau dans la zone de mélange, afin par exemple de procéder au nettoyage de la zone de mélange avec un nettoyeur prévu à cet effet ou à une épreuve hydraulique de la pompe.

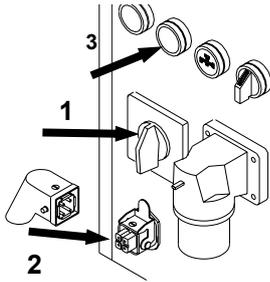
AUTOMATIQUE

La roue à godets fonctionne de manière synchronisée avec la pompe mélangeuse et peut être allumée et éteinte à l'aide de la commande pneumatique ou de la télécommande.



Accoupler le manomètre de pression du mortier de la bride de pression.

Alimenter le réservoir de stockage avec du mortier sec



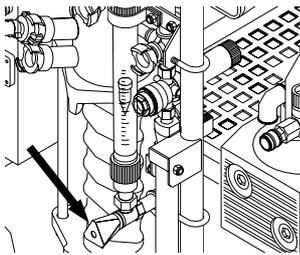
Alimenter le réservoir de stockage avec du mortier sec.

Ensuite

Positionner l'interrupteur de la roue à godets (1) sur le mode automatique.

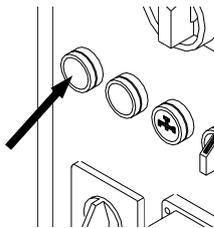
Brancher la fausse fiche (2). Actionner la touche verte « MARCHE » (3).

La machine est maintenant en marche. Le contrôle de la consistance du mortier peut désormais être effectué (attendre avant de raccorder le flexible à mortier). Réguler la quantité d'eau de 10 % environ au-dessus du réglage nominal. Le réglage nominal correspond au réglage de la quantité d'eau nécessaire pour obtenir un mortier à consistance adéquate et fluide, par exemple : Knauf-MP 75 - réglage nominal de 650 à 750 l/h environ.

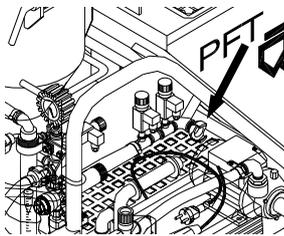


En cas de fuite de mortier, corriger l'apport d'eau en quantité nécessaire pour obtenir la consistance adéquate en réglant la quantité d'eau à l'aide de la vanne à pointeau (visible sur le triboulet de débitmètre d'eau).

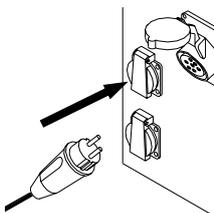
La rotation de la roue manuelle dans le sens des aiguilles d'une montre diminue le débit d'eau ; dans le sens inverse des aiguilles d'une montre, le débit d'eau augmente.



Appuyez sur la touche rouge « ARRET » (la machine reste à l'arrêt).



Raccorder le flexible pneumatique au détendeur d'air et à l'appareil de projection.



Mettre le compresseur en marche.

ATTENTION !

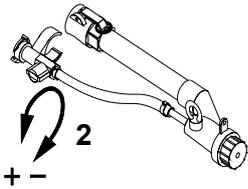
Veiller à ce que le raccord de l'accouplement soit propre et correctement branché.

Connecter tous les flexibles à mortier requis et procéder à un rinçage à l'eau pour éviter les bouchons (ne pas laisser l'eau stagner dans les flexibles). Pour cela, utiliser la pièce de transition (dans la trousse à outils).

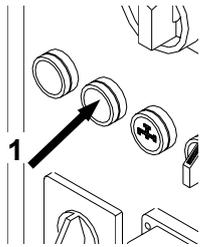
Si vous ne connaissez pas la qualité du mortier, verser environ 3 litres d'enduit calcaire ou de plâtre liquide dans le premier flexible suivant la machine.



Appareil de projection



Brancher l'appareil de projection (appareil de projection d'enduit fin ou à vanne à manchon déformable) au flexible à mortier.



Appuyer sur la touche verte « MARCHE » (1) et ouvrir le robinet de l'appareil de projection.

La machine démarre ; la projection d'enduit peut commencer.

Un matériau fin s'écoule tout d'abord de l'appareil de projection, puis le mortier prend la consistance adéquate. Il est possible, si nécessaire, de modifier la régulation à l'aide de la vanne à pointeau.

L'ouverture et la fermeture du robinet (2) de l'appareil de projection permettent désormais de démarrer et d'éteindre la machine.

Consistance du mortier

La consistance du mortier est correcte lorsque le matériau recouvre la surface aspergée (nous recommandons de l'appliquer de haut en bas sur les parois). Si la quantité d'eau est insuffisante, il est impossible de garantir le caractère homogène du mélange et du matériau aspergé ; le flexible peut se boucher et les éléments de la pompe peuvent subir une usure accrue.

Appareils de projection et buses

Des buses de 10, 12, 14, 16 ou 18 mm doivent être employées en fonction de la consistance du mortier. L'utilisation de buses plus larges permet de ralentir le flux des gobetis et de diminuer les chocs en retour. Les buses plus étroites permettent quant à elles une meilleure vaporisation. L'important est que l'écart entre le tuyau de la buse d'air et l'orifice de la buse soit égal au diamètre de la buse utilisée.

Interruption du travail

Attention !

Les directives telles qu'établies par le fabricant du matériau doivent impérativement être respectées.

Un nettoyage de la pompe est judicieux avant des interruptions prolongées.

Pour cela, consulter la page 23, Mesures en fin de travail et nettoyage, et procéder conformément aux étapes de travail décrites.

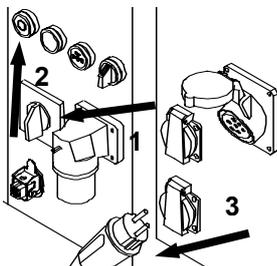
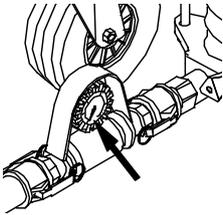
Chaque interruption de la projection rend la consistance du matériau légèrement grossière, mais celle-ci redevient normale une fois le rodage de la machine effectué. Aussi, il n'est pas nécessaire de modifier l'arrivée d'eau à chaque irrégularité ; il faut plutôt attendre que la consistance du matériau pulvérisé par l'appareil de projection soit homogène.



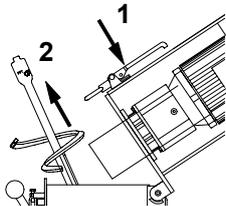
Mesures en fin de travail / nettoyage

**ATTENTION !**

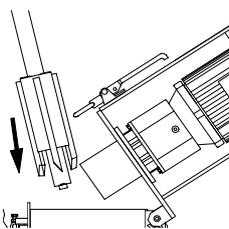
Avant de démonter la pompe à vis et d'ouvrir la flasque du moteur, il faut impérativement s'assurer qu'aucune pression ne parcourt les pompes et les flexibles.



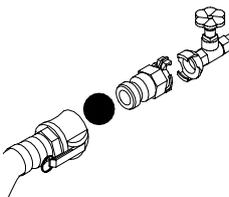
A la fin des travaux, arrêter l'arrivée de matériau (roue à godets), tourner le commutateur de la roue à godets (1) en position « 0 », faire fonctionner le tube mélangeur à vide. Appuyer sur la touche rouge « ARRET » (2). Arrêter le compresseur (3) et ouvrir le robinet du projecteur d'enduit fin. Déconnecter le flexible à mortier (absence de pression nécessaire).



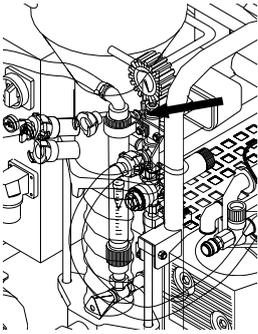
Desserrer la fermeture rapide (1) de la flasque du moteur et basculer le moteur. Retirer et nettoyer l'hélice mélangeuse (2). Nettoyer la zone de mélange à l'aide d'une spatule.



Placer l'arbre nettoyeur et le nettoyeur du tube de mélange vers le bas avec les racloirs. Rabattre la flasque du moteur et la bloquer avec la fermeture rapide. Appuyer sur la touche verte « MARCHE » pendant 5 à 10 s env. et laisser sur cette position jusqu'à ce que le tube mélangeur soit nettoyé. Appuyer sur la touche rouge « ARRET », puis démonter le nettoyeur de la zone de mélange. Monter l'hélice mélangeuse ainsi nettoyée. Rabattre la flasque du moteur et la bloquer avec la fermeture rapide.



Pour procéder au nettoyage, les flexibles, manomètre de pression du mortier inclus, sont raccordés à la vanne de prélèvement d'eau à l'aide de l'outil pour enduit (qui se trouve dans la trousse à outil). Cela protège la pompe. Une boule en éponge imbibée d'eau doit au préalable avoir été enfoncée à l'entrée du flexible.



Ensuite, ouvrir la vanne d'eau jusqu'à ce que la boule en éponge sorte à l'autre extrémité du flexible. Si les diamètres des flexibles varient, les flexibles doivent être nettoyés séparément avec les boules en éponge correspondantes.

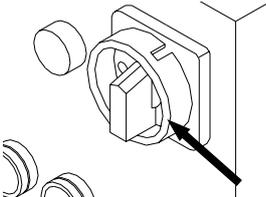
En cas de salissures tenaces, répéter la procédure.

Nettoyer le projecteur d'enduit fin à l'eau courante.

Fermer la vanne d'arrivée d'eau.

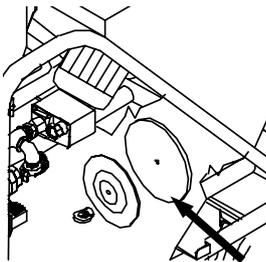
Libérer le flexible d'eau de toute pression en ouvrant la vanne d'eau latérale, puis le débrancher avec précaution.

Desserrer à présent le raccord électrique.



ATTENTION !

Avant de démonter le couvercle de nettoyage du réservoir, l'interrupteur principal doit être désactivé ou le raccord électrique débranché.

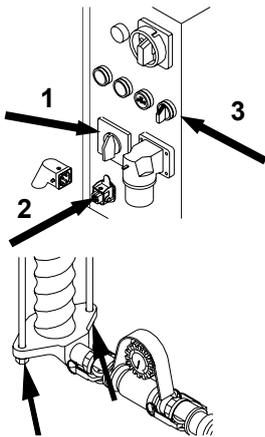


S'il n'est pas prévu d'utiliser la machine pendant plusieurs jours, le réservoir de matériau doit être vidé. Pour cela, ouvrir le couvercle de nettoyage du réservoir et démonter éventuellement la roue à godets.

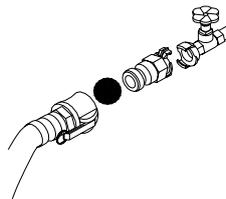
Débouchage des flexibles



Conformément aux directives de prévention des accidents des caisses-mutuelles d'assurance-accidents des professions de la construction, les personnes chargées du débouchage doivent, pour des raisons de sécurité, porter des lunettes de protection et se positionner de manière à ce que le mortier s'échappant ne puisse les atteindre.

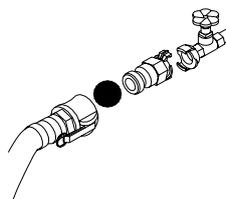


Eteindre le moteur de la roue à godets (1).
Débrancher la fausse fiche (2) de la télécommande.
Laisser brièvement tourner le moteur de la pompe en sens inverse, pour ce faire :
recouvrir l'ouverture d'écoulement du tuyau de la pompe avec un film.
Appuyer sur la touche bleue « Marche arrière » (3) (l'arrivée d'eau s'interrompt automatiquement) jusqu'à ce que la pression du manomètre de pression du mortier descende à 0 bar.
Desserrer légèrement l'écrou de la tige d'ancrage afin que l'éventuelle pression résiduelle puisse s'échapper complètement.

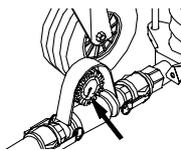


Dévisser le raccord du flexible et nettoyer ce dernier.

Mesures à prendre en cas de panne d'électricité



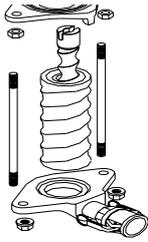
Les flexibles à mortier doivent être nettoyés immédiatement. Le nettoyage peut être effectué au niveau de la vanne de prélèvement d'eau. Pour ce faire, il faut raccorder la pièce de nettoyage (fournie dans la trousse à outils) tout d'abord sur le flexible à mortier, puis sur la vanne de prélèvement d'eau. Faire sortir le mortier en ouvrant la vanne hydraulique, puis nettoyer avec la boule en éponge imbibée d'eau.



ATTENTION !

Avant d'ouvrir les branchements, s'assurer qu'aucune pression résiduelle ne circule dans les flexibles (vérifier l'affichage du manomètre de pression du mortier) !





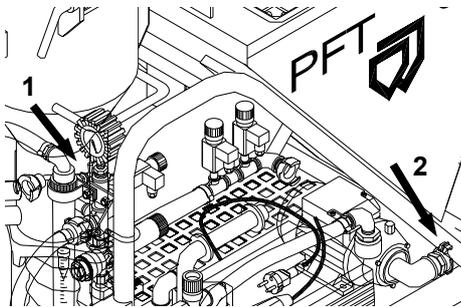
Desserrer les vis de la tige d'ancrage, retirer la pompe, sortir le rotor du stator et procéder soigneusement au nettoyage. Nettoyer la bride de pression ou les post-mélangeurs (ROTOMIX ou ROTOQUIRL). Nettoyer la zone de mélange et l'hélice mélangeuse avec de l'eau et une spatule. Ensuite, remonter la pompe dans son intégralité et la positionner de manière à ce qu'elle soit opérationnelle.

Mesures à prendre en cas de panne d'eau

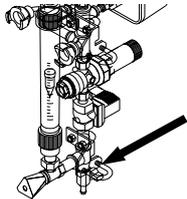
A l'aide d'une crépine d'aspiration (référence 00 00 69 06) et d'une pompe de surpression, alimenter la machine en eau propre depuis un réservoir.

Mesures à prendre en cas de risque de gel

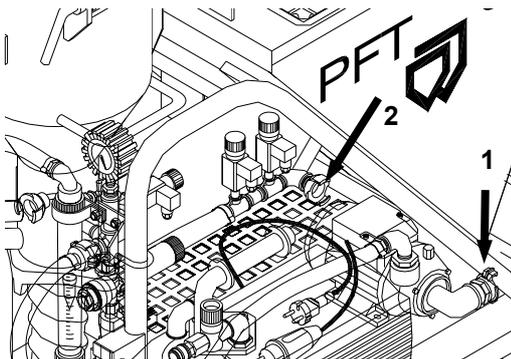
Une fois la machine nettoyée :
couper l'arrivée d'eau.
Retirer l'hélice mélangeuse.



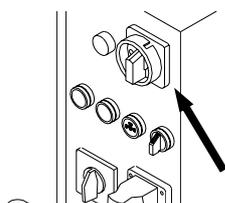
Ouvrir la vanne de prélèvement d'eau (1), évacuer la pression hydraulique dans le flexible.
Fermer l'arrivée d'eau, déconnecter le flexible hydraulique (2) et le vider.



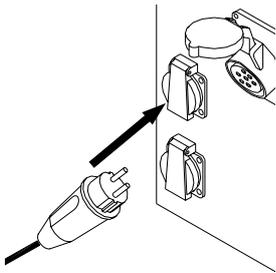
Ouvrir le robinet d'évacuation du détendeur d'eau.



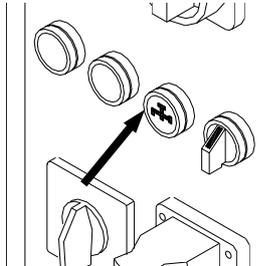
Retirer le flexible pneumatique de l'appareil de projection et connecter celui-ci sur l'arrivée (1) et la sortie d'eau du détendeur d'air (2).



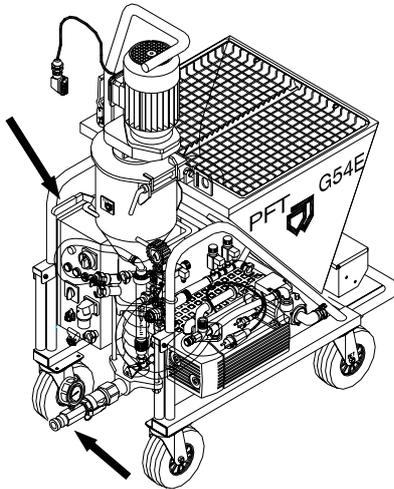
Allumer l'interrupteur principal.



Allumer le compresseur pneumatique.



Appuyer sur la touche de départ eau. La pression d'air libérée expulse l'eau du détendeur ! (pour 1,5 bar, cela dure 1 minute environ)

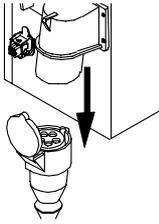


Vidanger la pompe mélangeuse en soulevant tout l'élément de pompe.

Déconnecter le flexible à mortier et vider celui-ci.

La machine est alors complètement vidangée ; seul un résidu minime demeure dans la pompe à vis. Cependant, il convient de démarrer la machine avec précaution le jour suivant.

Transport



Débrancher tout d'abord le câble électrique principal, puis tous les autres raccords câblés.

Retirer les conduites d'arrivée d'eau.

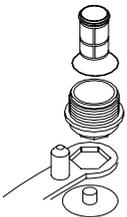
Le modèle **G 54 E** est composé de deux unités (tube mélangeur, réservoir de matériau) pouvant être transportées séparément.



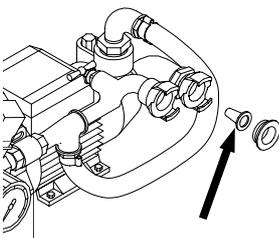
ATTENTION !

Avant d'ouvrir les accouplements, s'assurer qu'aucune pression résiduelle ne circule dans les flexibles (vérifier l'affichage du manomètre de pression du mortier) !

Maintenance

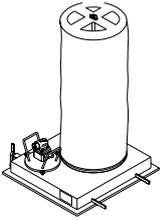


Il faut retirer et nettoyer les tamis séparateurs d'impuretés dans le réducteur de pression toutes les deux semaines et, si nécessaire, les changer.



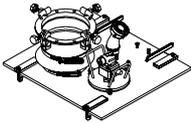
Contrôler le tamis en laiton dans l'arrivée d'eau quotidiennement.

Accessoires



Capot d'alimentation pour silo PFT E1 pour G 54 E (référence 20 60 02 13)

Le capot d'alimentation pour silo PFT sert à alimenter la pompe mélangeuse en matériau sec à l'aide d'une installation d'acheminement pneumatique PFT SILOMAT.



Capot de transfert PFT avec fusible de protection pour démarrage pour G 54 E (référence 20 60 05 00)

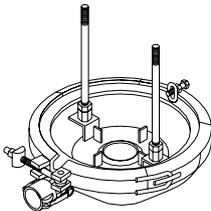
Le capot de transfert PFT sert à alimenter la pompe mélangeuse PFT G 54 E directement du silo/container en matériau sec. Si le réservoir de matériau est vide, cela est signalé à la pompe mélangeuse, qui sera éteinte via la prise de commande à distance.



Pompes D ROTOMIX compl. avec accouplement 35 (référence 20 11 80 00)

Post-mélangeur pour meilleure dissolution et meilleur mélange du matériau. Entraînement direct grâce aux tourillons du rotor. Capacité 1,2 l env.

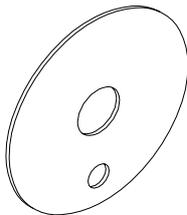
Toujours respecter les directives du fabricant du matériau !



ROTOQUIRL II compl. avec accouplement 35 (réf. 20 11 84 00)

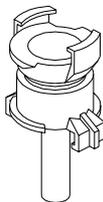
Post-mélangeur pour meilleure dissolution et meilleur mélange du matériau. Entraînement direct grâce aux tourillons du rotor. Capacité 4,2 l env.

Toujours respecter les directives du fabricant du matériau !



Rondelle d'écartement pour roue à godets pour enduit à granulométrie grossière (référence 20 10 19 00)

Augmente la distance entre la roue à godets et le fond du réservoir de matériau de 3 mm.



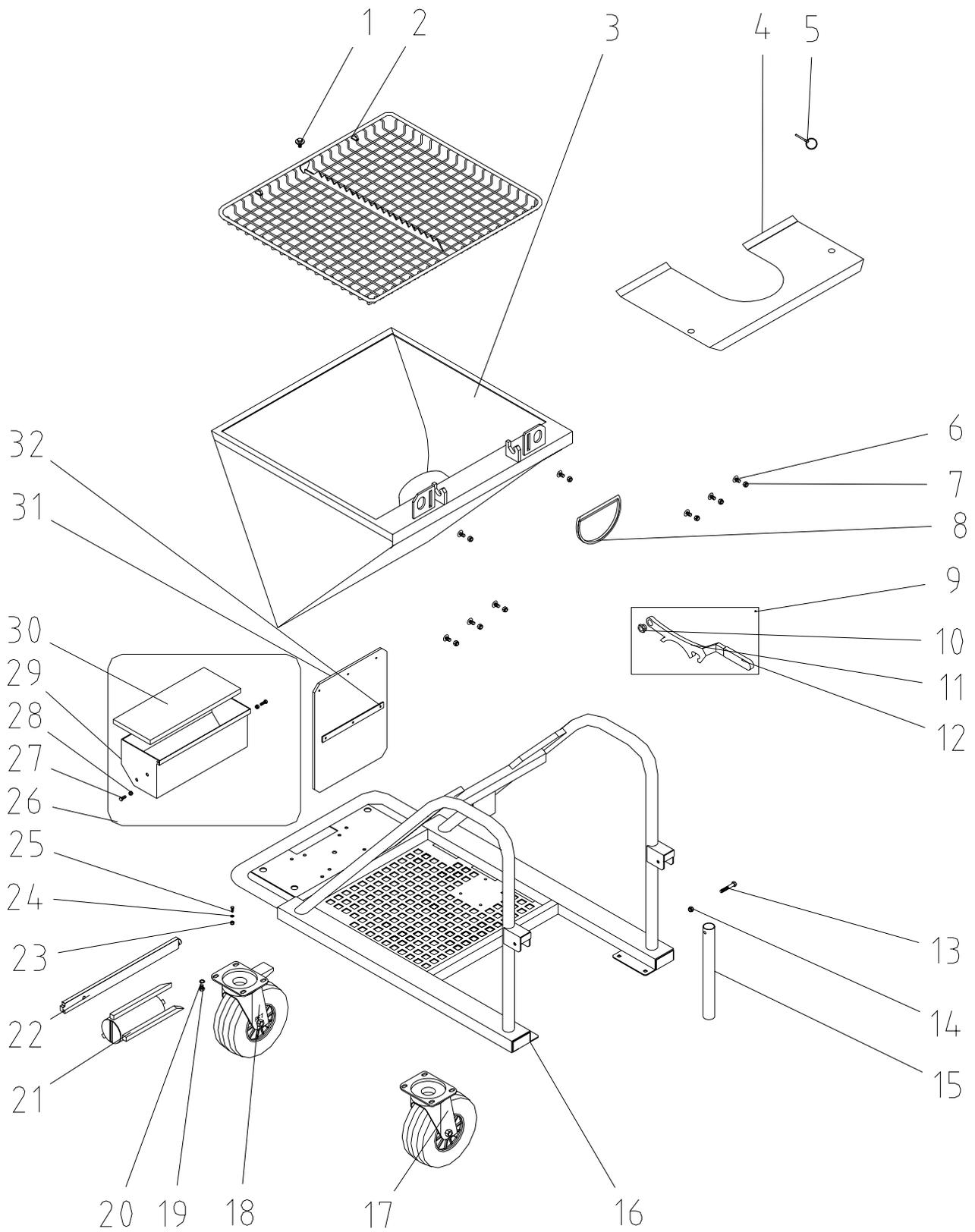
Buse pour l'arrivée d'eau avec accouplement Geka (référence 20 21 58 00)

Pour meilleure injection de l'eau dans la zone de mélange en cas de facteur hydraulique réduit.

Panne	Cause	Remède
La machine ne démarre pas !	Eau Pression hydraulique trop faible - Le manomètre indique moins de 2,2 bars	- Vérifier l'arrivée d'eau - Nettoyer les tamis séparateurs d'impuretés - Allumer la pompe de surpression
La machine ne démarre pas !	Electricité - Arrivée d'électricité correcte ? - Disjoncteur de protection FI déclenché ? - Interrupteur principal allumé ? - Diode de signalisation des pannes allumée ? - Disjoncteur de protection du moteur déclenché ? - Touche autoverrouillable non enfoncée ? - Contacteur défectueux ? - Fusibles défectueux ? - Commutateur de sécurité hydraulique mal réglé ?	
La machine ne démarre pas !	Air - Pas de perte de pression suffisante dans la télécommande due à un bouchon dans la conduite d'air ou dans le tuyau de la buse d'air - Commutateur de sécurité pneumatique mal réglé	Nettoyer la conduite d'air ou le tuyau de la buse d'air bouchés !
La machine ne démarre pas !	Matériau - Matériau trop épaissi dans la trémie ou dans la zone de mélange - Matériau dans l'élément de pompe trop sec	Vider éventuellement la trémie à moitié et redémarrer la machine ATTENTION ! Eteindre l'interrupteur principal au préalable et débrancher la prise
La machine ne fonctionne pas ! (absence d'affichage du débitmètre)	- Electrovanne (orifice bouché dans la membrane) - Bobine d'électroaimant défectueuse - Vanne du décompresseur fermée - Bouchon dans l'arrivée d'eau du tuyau de la pompe - Vanne à pointeau fermée - Câble de l'électrovanne défectueux	
Le moteur de la pompe ne démarre pas !	- Moteur de la pompe défectueux - Câble de raccordement défectueux - Prise ou prise encastrable défectueuse - Disjoncteur de protection du moteur défectueux ou déclenché	
Blocage au bout de peu de temps !	- Tamis séparateurs d'impuretés encrassés - Tamis du décompresseur encrassé - Raccord du flexible ou du conduit d'eau trop étroit - Conduite d'aspiration d'eau trop faible ou trop long	Nettoyer ou remplacer les tamis et élargir le raccord hydraulique Monter si nécessaire une pompe de surpression supplémentaire en amont
La machine ne s'éteint pas	- Interrupteur de sécurité pneumatique mal réglé ou défectueux	- Régler l'interrupteur de sécurité pneumatique

	<ul style="list-style-type: none"> - Flexible pneumatique défectueux ou joints défectueux - Robinet pneumatique de l'appareil de projection défectueux - Le compresseur n'est pas assez puissant - Conduite pneumatique du compresseur non raccordée 	<ul style="list-style-type: none"> - Changer le flexible pneumatique ou vérifier le compresseur
<p>Ecoulement du mortier interrompu (bulles d'air)</p>	<ul style="list-style-type: none"> - Mélange incorrect dans le tube mélangeur - Matériau grumeleux, rétrécissant l'arrivée de matériau dans le tube mélangeur - Trémie d'admission du tube mélangeur mouillée - Hélice mélangeuse défectueuse - Dent d'accouplement du moteur défectueuse 	<p>Ajouter de l'eau</p> <p>Si cette solution ne fonctionne pas, nettoyer ou changer l'hélice mélangeuse</p> <p>Sécher l'admission du tube mélangeur et recommencer depuis le début</p> <p>Remplacer la dent d'accouplement du moteur</p>
<p>Ecoulement du mortier « épais-fin »</p>	<ul style="list-style-type: none"> - Eau en quantité insuffisante - Interrupteur de sécurité hydraulique mal réglé ou défectueux - Hélice mélangeuse défectueuse, n'est pas une pièce originale PFT - Réducteur de pression mal réglé ou défectueux - Rotor usagé, défectueux - Stator usagé ou trop lâche au niveau de la bride de tension - Bride de tension défectueuse (ovale) - Paroi interne du flexible à mortier défectueuse - Rotor trop enfoncé dans la bride de pression - Ne sont pas des pièces de rechange d'origine PFT 	<p>Si la quantité d'eau est insuffisante augmenter le réglage de 10 % pendant ½ minute environ, puis tourner lentement le bouton dans le sens inverse</p> <p>Régler la tension à la valeur normale ou sur les éléments de la pompe ou remplacer la pièce</p> <p>trouver les autres causes du problème et y remédier</p> <p>Remplacer le flexible à mortier</p> <p>Contrôler l'hélice mélangeuse et la dent d'accouplement du moteur</p>
<p>Pendant le service, hausse du niveau d'eau dans le tube mélangeur</p>	<ul style="list-style-type: none"> - Pression de retenue dans le flexible à mortier supérieure à la pression de la pompe - Rotor ou stator usé - Bouchon dans le flexible dû à un mortier trop épais (pression élevée due à un facteur hydraulique trop faible) 	<p>Régler la tension du stator ou le remplacer</p> <p>Eventuellement, remplacer également le rotor</p> <p>Déboucher le flexible</p>
<p>La diode de signalisation des pannes est allumée</p>	<p>Surcharge</p> <ul style="list-style-type: none"> - Disjoncteur de protection du moteur (16 A) déclenché (moteur de la pompe) - A cause d'un enlèvement de la pompe dû au matériau sec - A cause de la quantité insuffisante d'eau - Disjoncteur de protection du moteur de la roue à godets déclenché - Epaissement du matériau dans la trémie 	<p>Réenclencher le disjoncteur de protection, nettoyer le tube mélangeur et augmenter l'alimentation en eau lors du démarrage</p> <p>Nettoyer la trémie et la roue à godets</p>

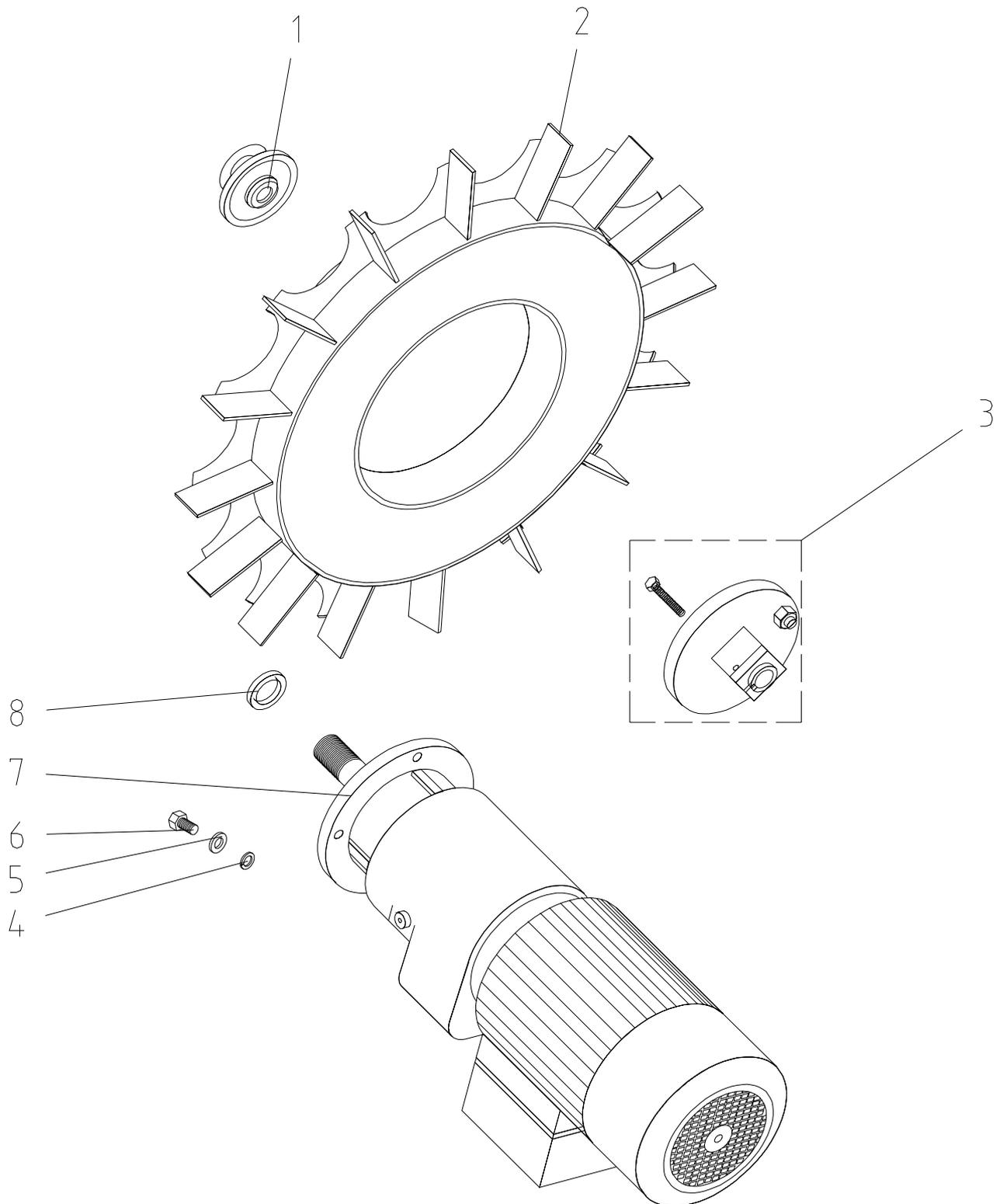
Illustration des pièces de rechange réservoir de matériau et bâti



Liste des pièces de rechange réservoir du matériau et bâti

Pos.	Nbre.	Réf.	Désignation
1	1	20 20 78 19	Vis à tête à six pans M8 x 16 avec embase
2	1	00 00 21 13	Grille de protection avec cadre en acier tubulaire
3	1	00 05 33 70	Réservoir du matériau G 54 E RAL 2004
4	1	00 00 13 40	Tôle anti-bouchon G 4 RAL 2004
5	2	20 10 10 10	Goupille rabattable D 4,5 avec anneau
6	6	20 20 63 14	Boulon à tête bombée M8 x 16 DIN 603 galvanisé
7	8	20 20 72 00	Contre-écrou M8 DIN 985 galvanisé
8	1	20 10 11 00	Joint ouverture d'écoulement G 4 en caoutchouc cellulaire 20 x 15 x 670
9	1	00 01 13 86	Levier d'arrêt G 4 avec revêtement en caoutchouc RAL 2004
10	1	00 08 80 29	Coussinet-palier d'excentrique MS pour levier d'arrêt G 4
11	1	00 00 25 84	Levier d'arrêt G 4 1 cran RAL 2004
12	1	00 01 04 62	Poignée en plastique 25 x 12 levier d'arrêt
13	1	20 20 78 02	Vis hexag. M8 x 50 DIN 933 galvanisée
14	2	20 20 72 00	Contre-écrou M8 DIN 985 galvanisé
15	2	00 04 89 96	Poignée de manutention rabattable G 54 E RAL 2004
16	1	00 04 91 83	Châssis roulant G 5 C culbuté RAL 2004
17	3	00 00 11 15	Roulette pivotante G 4.66
18	1	00 00 11 16	Roulette pivotante à double arrêt G 4.66
19	16	20 20 87 02	Vis hexag. M8 x 10 DIN 933 galvanisée
20	16	20 20 91 00	Rondelle-ressort bombée B 8 DIN 127 galvanisée
21	1	20 10 23 20	Nettoyeur du tube mélangeur pompes D et R
22	1	00 09 12 89	Arbre nettoyeur galvanisé
23	2	20 20 62 00	Contre-écrou M6 DIN 985 galvanisé
24	2	20 20 93 00	Rondelle en U B6,4 DIN 125 galvanisée
25	2	20 20 71 07	Vis à tête à six pans M5 x 16 DIN 933 galvanisée
26	1	20 10 80 10	Boîte à outils ZP3V / MONOPJET complète
27	1	20 20 62 00	Contre-écrou M6 DIN 985 galvanisé
28	1	20 20 71 01	Vis à tête à six pans M6 x 16 DIN 933 galvanisée
29	1	20 10 80 26	Boîtier de la boîte à outils ZP3V / MONOJET
30	1	20 10 80 27	Couvercle de la boîte à outils ZP3V / MONOJET
31	1	00 03 73 54	Tablier antipoussière moteur levier en étoile G 5 c RAL 2004
32	1	00 01 99 64	Bornier tablier en caoutchouc G 5 RAL 9002

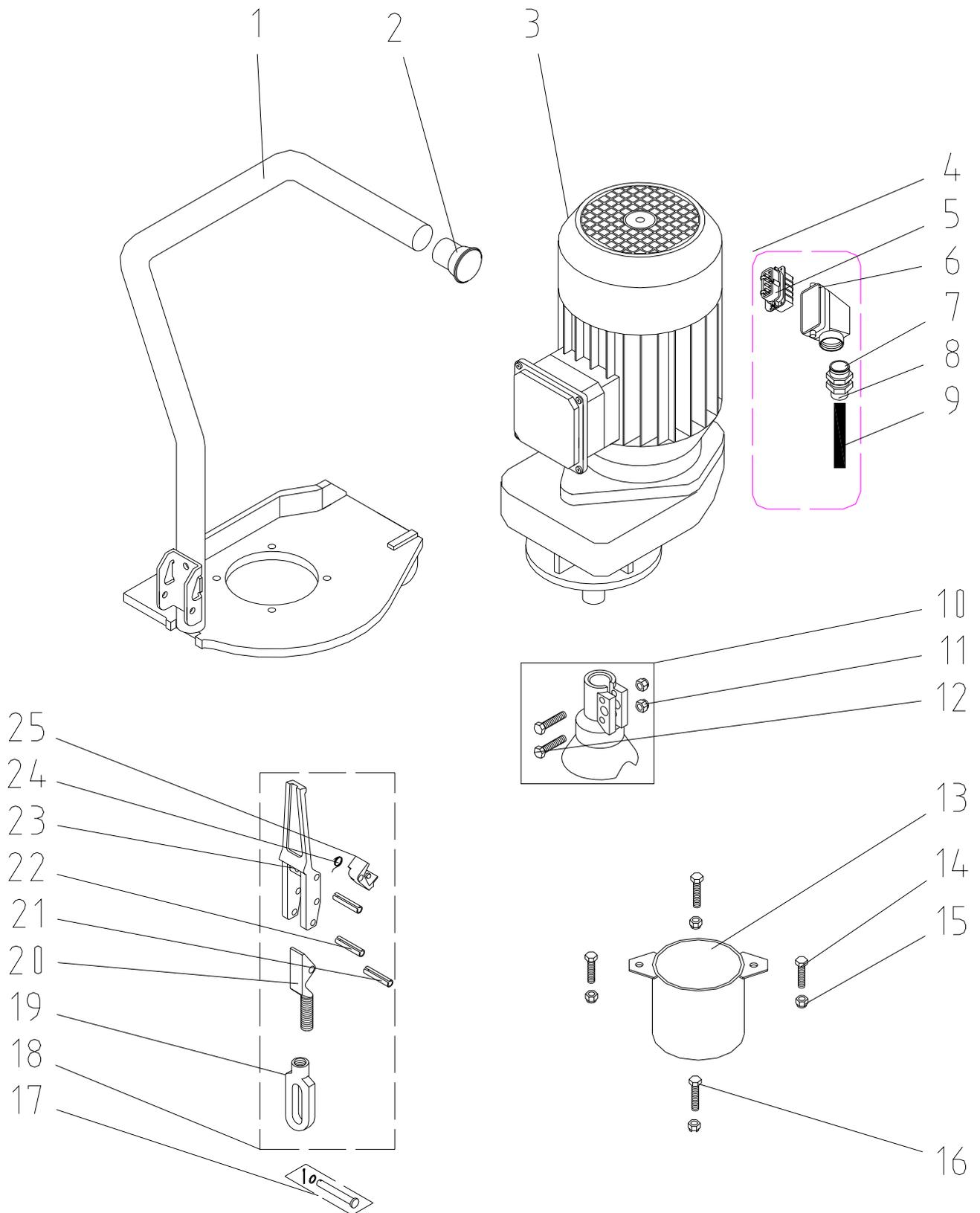
Illustration des pièces de rechange de la roue à godets



Liste des pièces de rechange roue à godets

Pos.	Nbre.	Réf.	Désignation
1	1	00 07 27 90	Écrou à anneau roue à godets M24 galvanisé
2	1	00 04 91 79	Roue à godets G 54 emboutie RAL 2004
3	1	20 10 18 10	Disque de serrage roue à godets
4	4	20 20 91 10	Rondelle-ressort bombée B 12 DIN 127 galvanisée
5	4	20 20 90 00	Rondelle en U B 13 DIN 125 galvanisée
6	4	20 20 99 61	Vis hexag. M12 x 20 DIN 933 galvanisée
7	1	00 05 85 78	Motoréducteur ZFQ38 0,3 kW 12 tr/min RAL 2004
8	1	20 10 15 02	Rondelle d'écartement roue à godets 1,5 mm galvanisée

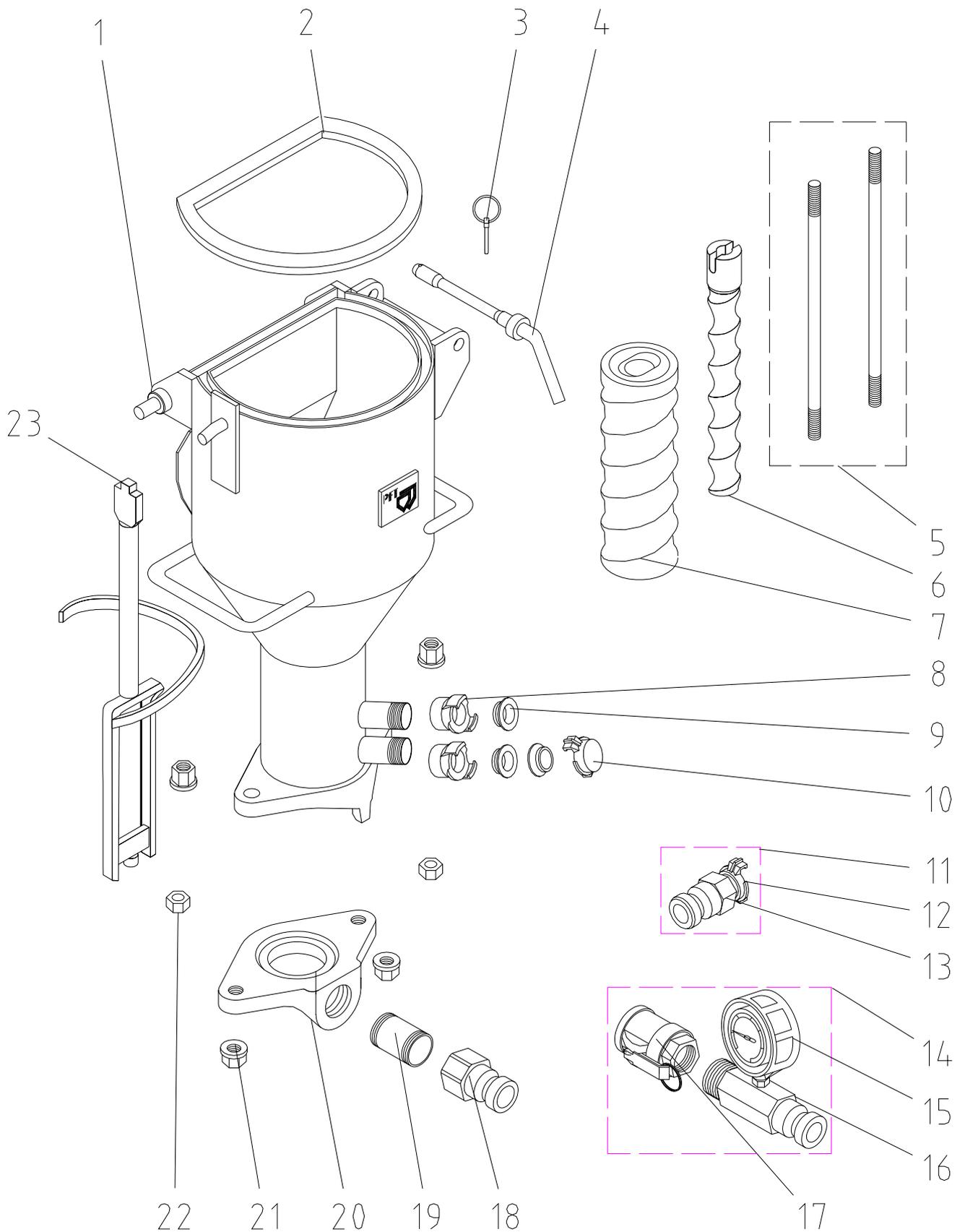
Illustration des pièces de rechange motoréducteur



Liste des pièces de rechange motoréducteur

Pos.	Nbre.	Réf.	Désignation
1	1	00 04 76 21	Bride basculante G 54 avec étrier tubulaire RAL 2004
2	1	00 04 80 15	Obturateur PVC 1" (rond, noir)
3	1	00 05 35 27	Motoréducteur EFQ68 4 kW 400 tr commutateur à inclinaison RAL 2004
4	1	00 07 15 45	Câble de raccordement du moteur 1,9 m 7 x 1,5 mm ² 16 A
5	1	20 43 23 00	Broche enfichable à 10 pôles HAN 10 E
6	1	00 04 06 71	Boîtier de douille à 10 pôles HAN 10 E 16 A
7	1	00 06 69 81	Passe-câble à vis CEM M25 x 1,5
8	1	00 06 91 62	Extension (métallique) PG16 / M25x1,5
9	1	00 06 91 30	Câble à huile souple 7x1,5 mm ² 540P CP avec blindage
10	1	00 06 18 58	Griffe d'entraînement fonte G 4 avec entonnoir d'écoulement circulaire
11	1	20 20 72 00	Contre-écrou M8 DIN 985 galvanisé
12	1	00 02 32 71	Vis à tête à six pans M8 x 40 DIN 931 galvanisée ~
13	1	20 10 29 01	Protection tubulaire pour griffe d'entraînement G 4
14	2	20 20 78 01	Vis à tête à six pans M8 x 35 DIN 933 galvanisée
15	4	20 20 72 00	Contre-écrou M8 DIN 985 galvanisé
16	2	20 20 78 05	Vis à tête à six pans M8 x 40 DIN 933 galvanisée
17	1	20 20 85 22	Boulon à goupille fendue 8 H11 x 58 x 54 avec rondelle et goupille fendue galvanisés
18	1	20 10 08 01	Fermeture rapide avec dispositif de sécurité
19	1	20 20 99 71	Ecrou en anse de panier fermeture rapide M14 x 1,5
20	1	20 20 99 74	Vis de serrage pour fermeture rapide
21	1	20 54 76 02	Goupille de serrage 5x36 DIN 1481
22	2	20 20 85 19	Goupille de serrage 8x40 DIN 1481
23	1	20 10 08 03	Levier fermeture rapide
24	1	20 10 08 04	Ressort de rappel
25	1	20 10 08 02	Dispositif d'arrêt fermeture rapide

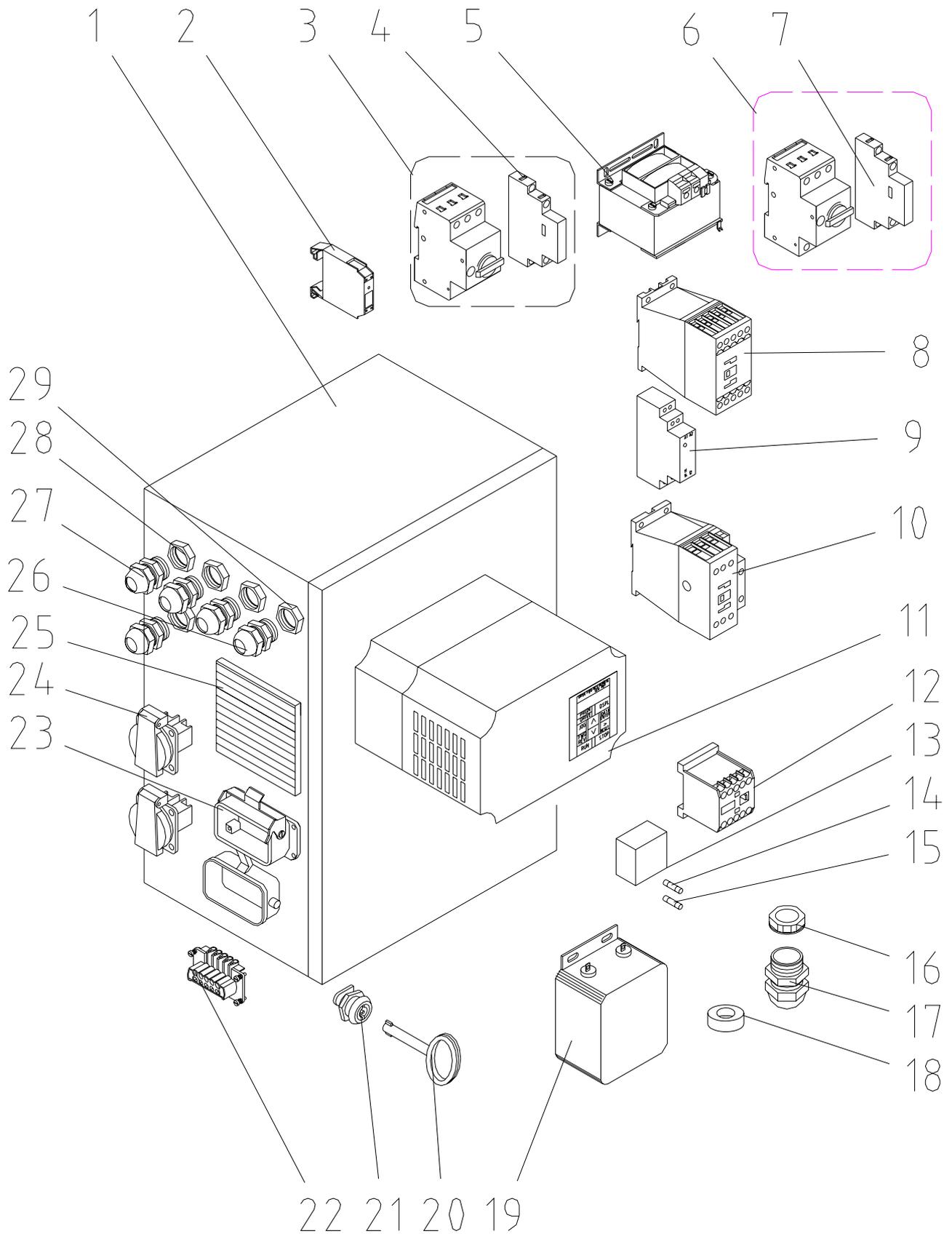
Illustration des pièces de rechange tube mélangeur



Liste des pièces de rechange tube mélangeur

Pos.	Nbre.	Réf.	Désignation
1	1	20 10 06 56	Tube mélangeur pompe G 4 D RAL 2004
2	1	20 10 09 00	Joint bride basculante G 4 en caoutchouc cellulaire 20 x 15 x 750
3	1	20 10 10 10	Goupille rabattable D 4,5 avec anneau
4	1	20 10 12 02	Axe d'articulation bride basculante galvanisé
5	1	20 11 87 80	Tirants M16 x 360 galv. 1 jeu de 2 pièces
6	1	00 02 13 99	Rotor D5-2,5 roulement souple
7	1	00 01 05 45	Stator TWISTER D5-2,5
8	2	20 20 11 00	Accouplement Geka 1" taraudage
9	3	20 20 17 00	Joint accouplement Geka (unité emballage = 50 pièces)
10	1	20 20 16 50	Accouplement Geka fausse fiche
11	1	20 19 95 00	Pièce de nettoyage 25 pièce en V LW24 avec Geka
12	1	20 20 08 00	Accouplement Geka 1" filetage
13	1	20 19 93 00	Accouplement pièce 25 V 1" taraudage LW 24
14	1	00 10 22 27	Manomètre de pression du mortier 25 mm galvanisé 0-100 bars compl.
15	1	00 09 90 88	Manomètre avec boîtier en plastique 0-100 bars 1/2" échangeur de pression acier inoxydable
16	1	00 04 86 92	Accouplement pièce 25 V 1" filetage avec alésage 1/2"
17	1	20 19 92 00	Accouplement pièce 25 M 1" taraudage LW24 avec joint
18	1	20 19 93 01	Accouplement pièce 25 V
19	1	20 20 32 60	Manchon fileté double 1 1/4" x 40 n° 23 galvanisé
20	1	00 04 16 64	Bride de pression pompe D G 4 galv. 1 1/4" taraudage
21	4	20 20 99 21	Ecrou à embase M16 DIN 6331 galvanisé
22	2	20 20 99 20	Ecrou hexag. M16 DIN 934 galvanisé
23	1	20 10 35 10	Hélice mélangeuse G 4/G 5 blindée RAL 2004

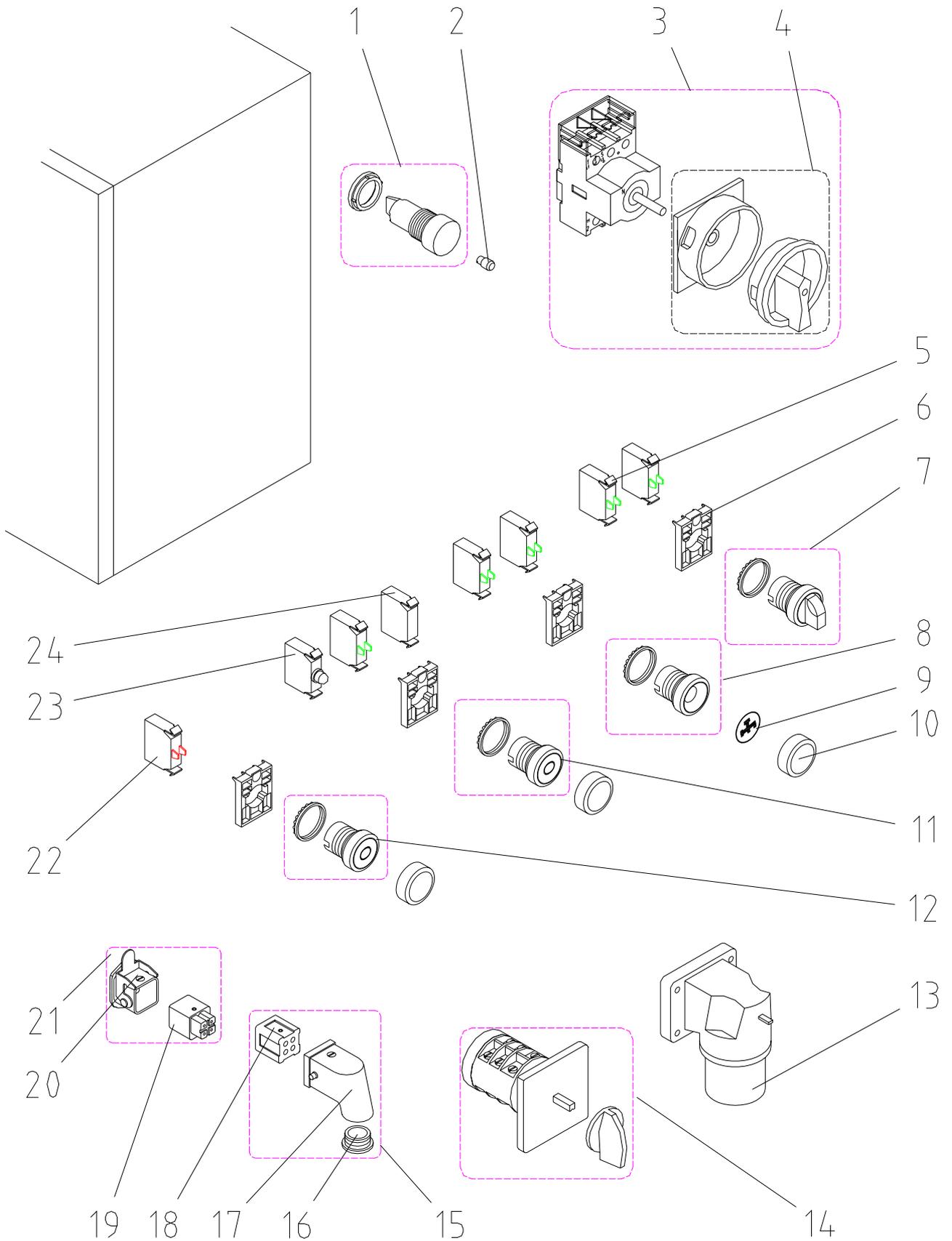
Illustration des pièces de rechange armoire électrique : référence 00109364



Liste des pièces de rechange armoire électrique : référence 00109364

Pos.	Nbre.	Réf.	Désignation
1	1	00 10 93 64	Armoire électrique G 5 c Fu 230 V RAL 2004 Heavy Duty
2	1	20 46 20 10	Relais de couplage STR 2 W DC 12 V
3	1	00 00 93 70	Disjoncteur de protection du moteur 1,6-2,5 A PKZM 0-2,5
4	1	00 02 14 01	Contact auxiliaire NHI-11-PKZO
5	1	00 02 21 51	Transformateur de commande 230 V-42 V 70 acier inoxydable NOUVEAU
6	1	00 00 93 71	Disjoncteur de protection du moteur 0-16 PKZM 10-16 A
7	1	00 02 14 01	Contact auxiliaire NHI-11-PKZO
8	1	00 08 42 26	Contacteur à entrefer DIL M25-10 42 V, 50 Hz 48 V, 60 Hz 11 kW cylindrée II
9	1	20 44 81 20	Relais de couplage 42 V 2 inverseurs
10	1	00 08 42 25	Contacteur à entrefer DIL M17-10 42 V, 50 Hz 48 V, 60 Hz 7,5 kW cylindrée II
11	1	00 03 75 92	Convertisseur de fréquence 230 V 4 kW 17,6 A programme
12	1	20 44 66 10	Contacteur à entrefer DIL EM 10 42 V 50 Hz/48 V 60 Hz
13	1	00 02 22 25	Bloc en élastomère alvéolaire pour fusibles
14	2	20 41 90 30	Fusible pour courant faible 5 x 20, 0,5 A, à action retardée
15	1	20 41 90 21	Fusible pour courant faible 5 x 20, 2,0 A, à action retardée
16	1	00 06 69 84	Contre-écrou CEM M25 x 1,5
17	1	00 06 69 81	Passe-câble à vis CEM M25 x 1,5
18	1	00 06 69 94	Tore de ferrite d1-35,5 mm d2-19,2 mm
19	1	00 08 15 16	Filtre CEM pour convertisseur de fréquence 4,0 kW 230 V 32
20	1	20 44 45 00	Clé pour armoire électrique 3 mm
21	1	00 03 62 49	Fermeture armoire électrique (queue de pic)
22	1	20 43 22 00	Prise femelle à 10 pôles HAN 10 E
23	1	20 43 20 01	Boîtier annexe à 10 pôles HAN 10 E
24	2	20 42 72 10	Prise encastrable contact de mise à la terre grise
25	1	00 09 84 88	Filtre de sortie pour armoire électrique 116.5
26	1	00 04 11 27	Vis complémentaire M20 x 1,5
27	4	00 04 11 41	Vis complémentaire M16 x 1,5
28	4	00 04 11 43	Contre-écrou vis complémentaire M16 x 1,5
29	1	00 04 11 45	Contre-écrou vis complémentaire M20 x 1,5

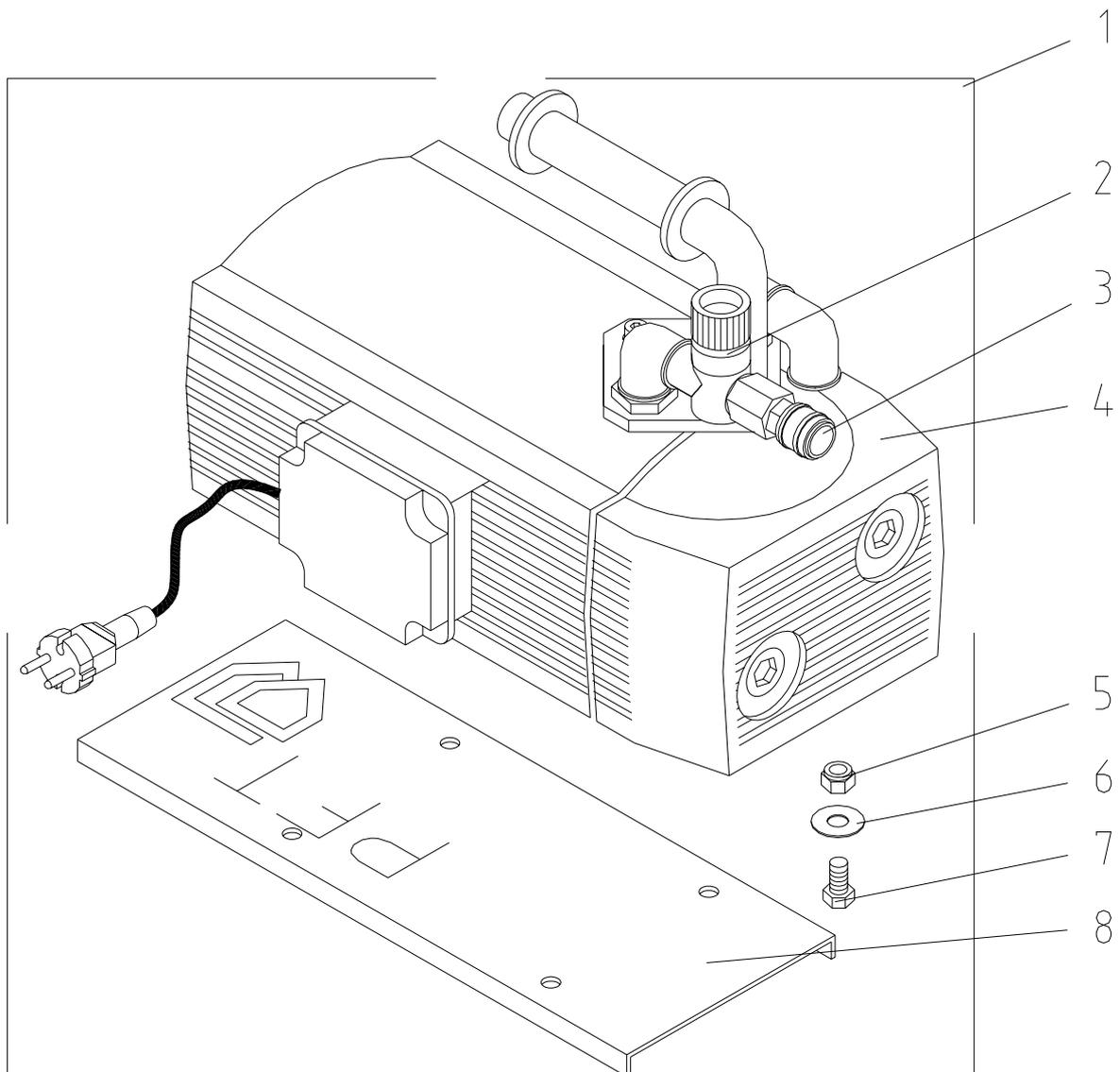
Illustration des pièces de rechange armoire électrique : référence 00109364



Liste des pièces de rechange armoire électrique : référence 00109364

Pos.	Nbre.	Réf.	Désignation
1	1	00 00 22 51	Socle à fiches diode de contrôle rouge sans lampe à incandescence
2	1	20 45 91 01	Lampe à incandescence 42 V 2 W socle à fiches BA 9S
3	1	20 45 40 00	Interrupteur principal 25 A à 3 pôles
4	1	20 45 40 50	Manette avec couronne d'arrêt pour interrupteur principal
5	5	00 05 38 35	Elément de contact 1 contact de fermeture M22
6	4	00 05 38 34	Adaptateur de fixation pour éléments d'interrupteur
7	1	00 05 38 78	Sélecteur manette / tactile 0 encliquetable M22
8	1	00 05 38 39	Touche sans feuille tactile M22
9	1	00 05 38 42	Feuille tactile pour manostat noir liquide
10	3	00 05 38 30	Membrane à touche circulaire pour touche IP 67
11	1	00 05 38 33	Touche lumineuse verte M22
12	1	00 05 38 37	Touche rouge Arrêt M22
13	1	00 00 24 69	Connecteur mâle CE 3 x 32 A 6 h bleu n° 381
14	1	00 02 21 62	Interrupteur de mise en marche/arrêt à 3 pôles CA10 A202-600E
15	1	20 42 85 01	Fausse fiche à 4 pôles HAN 3A
16	1	20 43 12 00	Bouchon borgne PG 11
17	1	20 42 86 05	Boîtier de douille à 4 et 5 pôles plié
18	1	20 42 86 06	Broche enfichable à 4 pôles HAN 3A
19	1	20 42 86 07	Prise femelle à 4 pôles HAN 3A
20	1	20 42 86 04	Boîtier annexe à 4/5 pôles, HAN 3A/HA 4
21	1	20 42 98 00	Accouplement de commande encastré à 4 pôles prise femelle
22	1	00 05 38 36	Elément de contact 1 contact ouverture M22
23	1	00 05 38 80	Elément lumineux vert 12-30 V
24	1	00 05 38 86	DEL - élément de résistance en amont pour 42 V

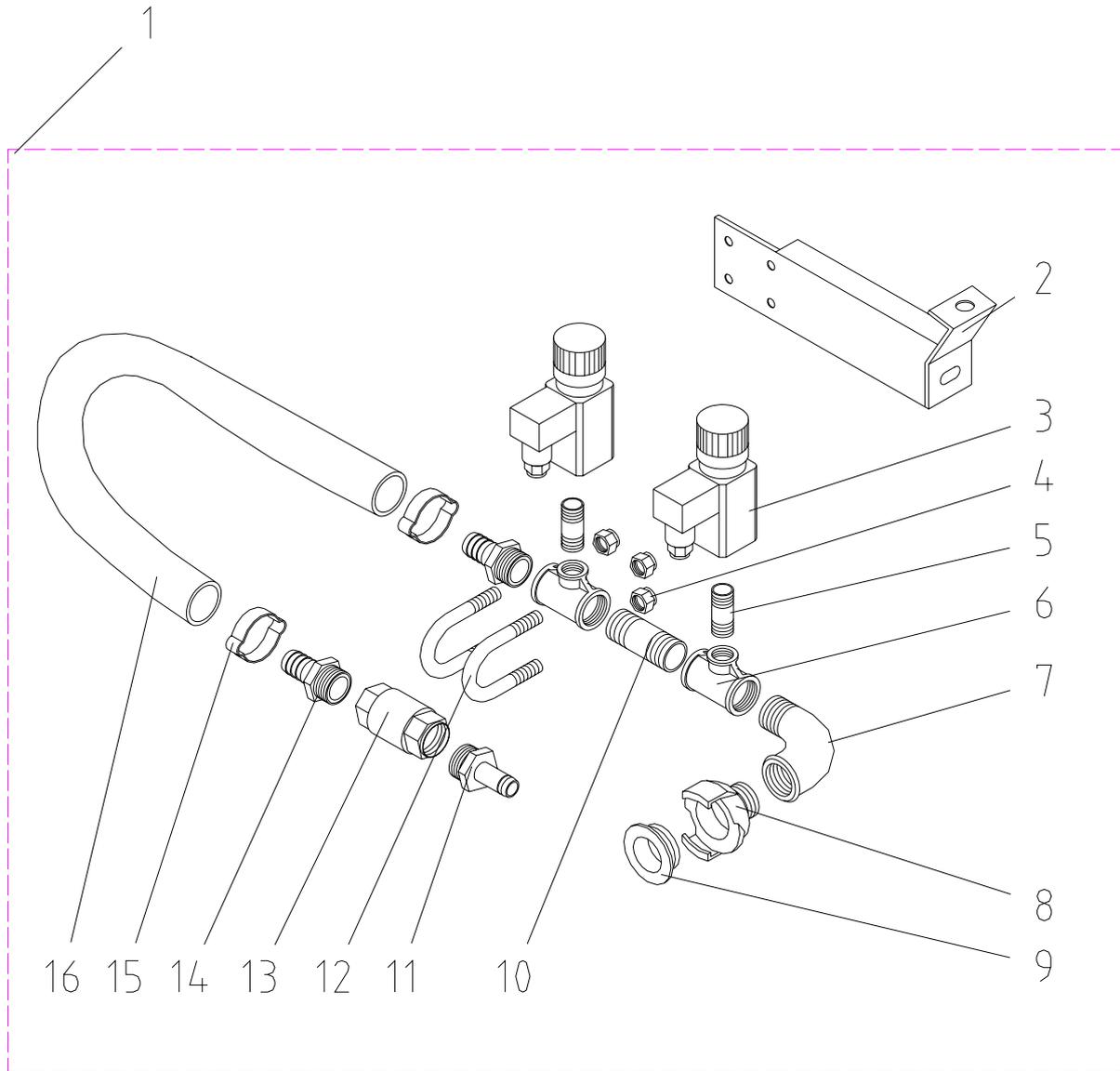
Illustration des pièces de rechange compresseur référence 00076444



Liste des pièces de rechange compresseur référence 00076444

Pos.	Nbre.	Réf.	Désignation
1	1	00 07 64 44	Compresseur pneumatique DT4.16 230 V 1 m avec câble RAL 2004 compl.
2	1	00 00 10 19	Soupape de régulation de la pression compresseur pneumatique 230 V
3	1	20 20 20 01	Accouplement EWO pièce en M 1/2" filetage avec blocage
4	1	00 04 77 22	Compresseur pneumatique DT4.16 230 V 50/60 Hz avec câble de 1 m et prise contact de mise à la terre RAL 2004
5	4	20 20 72 00	Contre-écrou M8 DIN 985 galvanisé
6	8	20 20 93 20	Rondelle pour carrosserie 8,4 x 25 x 1,5 galvanisée
7	4	20 20 78 00	Vis hexag. M8 x 30 DIN 933 galvanisée
8	1	00 02 09 91	Tôle adaptatrice pour compresseur DT3.16 RAL 2004

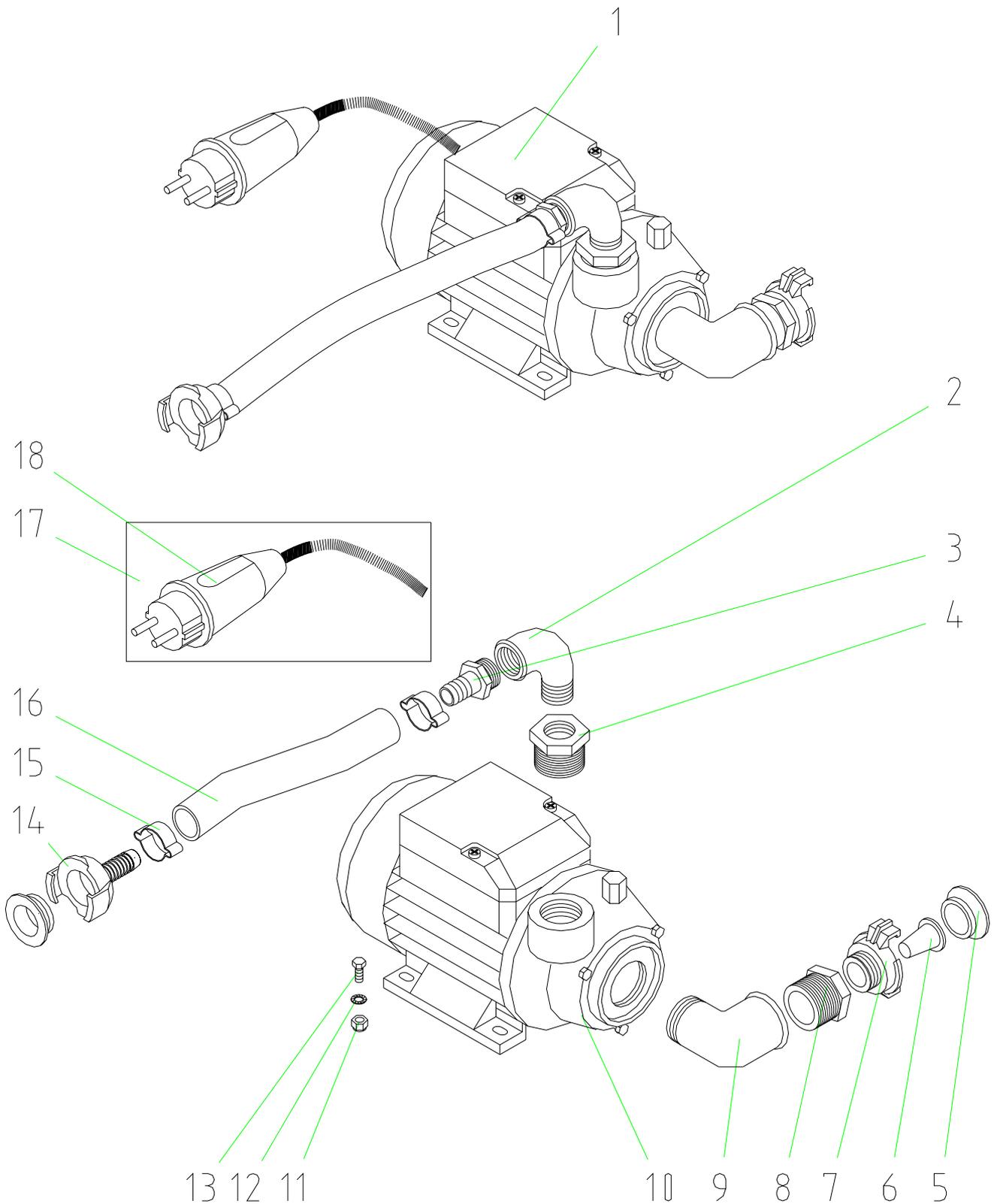
Illustration des pièces de rechange détenteur d'air BC 0,5-3 bars
référence 00109387



**Liste des pièces de rechange détendeur d'air BC 0,5-3 bars référence
00109387**

Pos.	Nbre.	Réf.	Désignation
1	1	00 10 93 87	Détendeur d'air G 54 BC 0,5-3 bars sans manomètre
2	1	00 05 34 97	Support pressostat air RAL 2004
3	1	00 08 26 79	Manostat type BC 0,5-3 bars
4	4	20 20 72 00	Contre-écrou M8 DIN 985 galvanisé
5	2	20 20 32 12	Manchon fileté double 1/4" x 40 n° 23 galvanisé
6	2	20 20 43 01	Pièce en T 1/2" taraudage 1/4" taraudage n° 130 galvanisée
7	1	20 20 36 10	Raccord coudé 1/2" taraudage-filetage n° 92 galvanisé
8	1	20 20 09 00	Accouplement Geka 1/2" filetage
9	1	20 20 17 00	Joint accouplement Geka
10	1	20 20 34 00	Manchon fileté double 1/2" x 40 n° 23 galvanisé
11	1	20 20 21 02	Accouplement EWO pièce en V 1/2" filetage
12	2	20 20 99 85	Étrier en acier rond M8 x 3/4" x 43 galvanisé
13	1	20 21 90 50	Clapet anti-retour 1/2" taraudage
14	1	20 19 04 10	Raccord à vis pour flexible 1/2" filetage douille 1/2"
15	2	00 05 91 96	Pince pour flexibles 19-21
16	1	20 21 36 12	Flexible hydraulique/pneumatique 1/2" x 500 mm

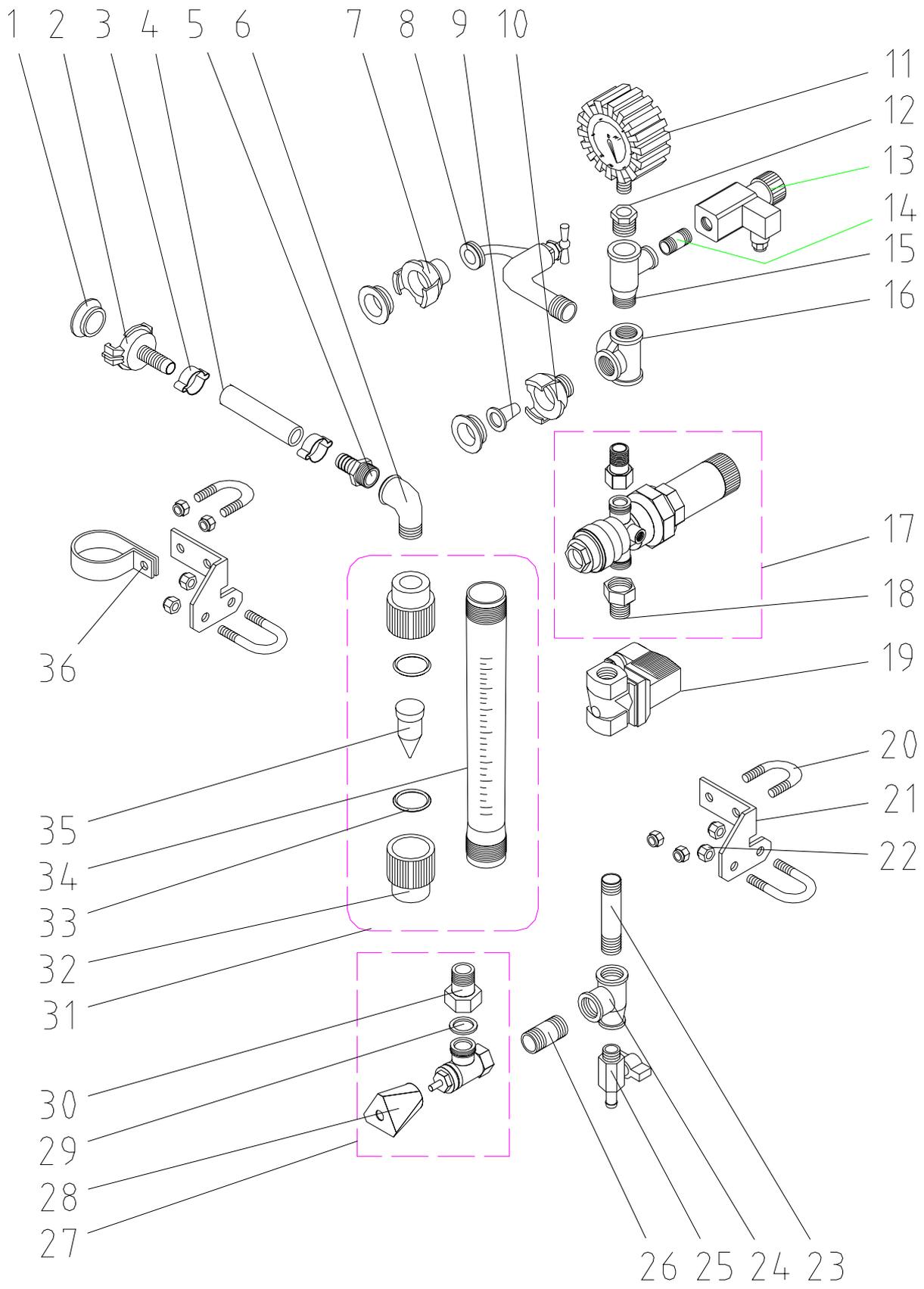
Illustration des pièces de rechange pompe de surpression
référence 00054158



Liste des pièces de rechange pompe de surpression référence 00054158

Pos.	Nbre.	Réf.	Désignation
1	1	00 05 41 58	Pompe de surpression G 54 E 230 V Pkm en dessous compl.
2	1	20 20 36 10	Raccord coudé 1/2" taraudage-filetage n° 92 galvanisé
3	1	20 19 04 10	Raccord à vis pour flexible 1/2" filetage douille 1/2"
4	1	20 20 54 00	Raccord de réduction 1" filetage 1/2" taraudage n° 241 galvanisé
5	2	20 20 17 00	Joint accouplement Geka (unité emballage = 50 pièces)
6	1	20 15 20 00	Tamis séparateur d'impuretés accouplement Geka
7	1	20 20 09 10	Accouplement Geka 3/4" filetage
8	1	20 20 50 00	Raccord de réduction 1" filetage - 3/4" taraudage n° 241
9	1	20 20 36 20	Raccord coudé 1" taraudage-filetage n° 92 galvanisé
10	1	00 09 93 12	Pompe de surpression AV3 0,5 kW PKm 65 230 V 1 Ph conduit d'aspiration frontal tête de pompe en bronze
11	1	20 20 62 00	Contre-écrou M6 DIN 985 galvanisé
12	1	20 20 93 10	Rondelle pour carrosserie 6,4 x 18 x 1,5 galvanisée
13	1	20 20 71 03	Vis à tête à six pans M6 x 20 DIN 933 galvanisée
14	1	20 20 15 00	Accouplement Geka douille 1/2"
15	2	00 05 91 96	Pince pour flexibles 19-21
16	1	20 21 36 00	Flexible hydraulique/pneumatique 1/2" x 1300 mm
17	1	20 42 41 43	Câble de raccordement du moteur 0,8 m prise contact de mise à la terre
18	1	00 02 20 39	Prise contact de mise à la terre (caoutchouc)

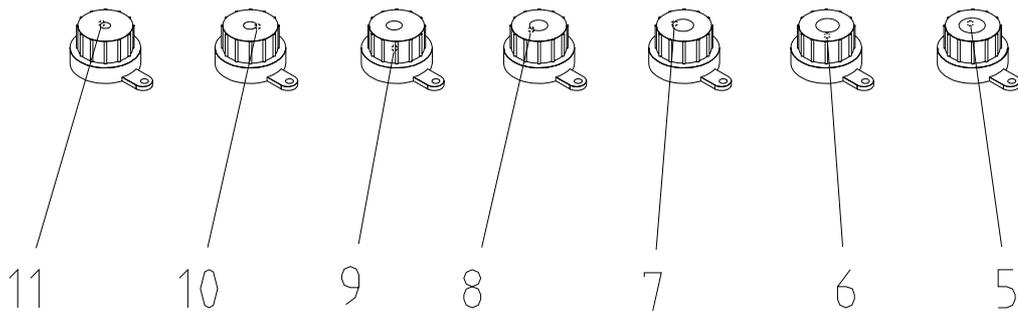
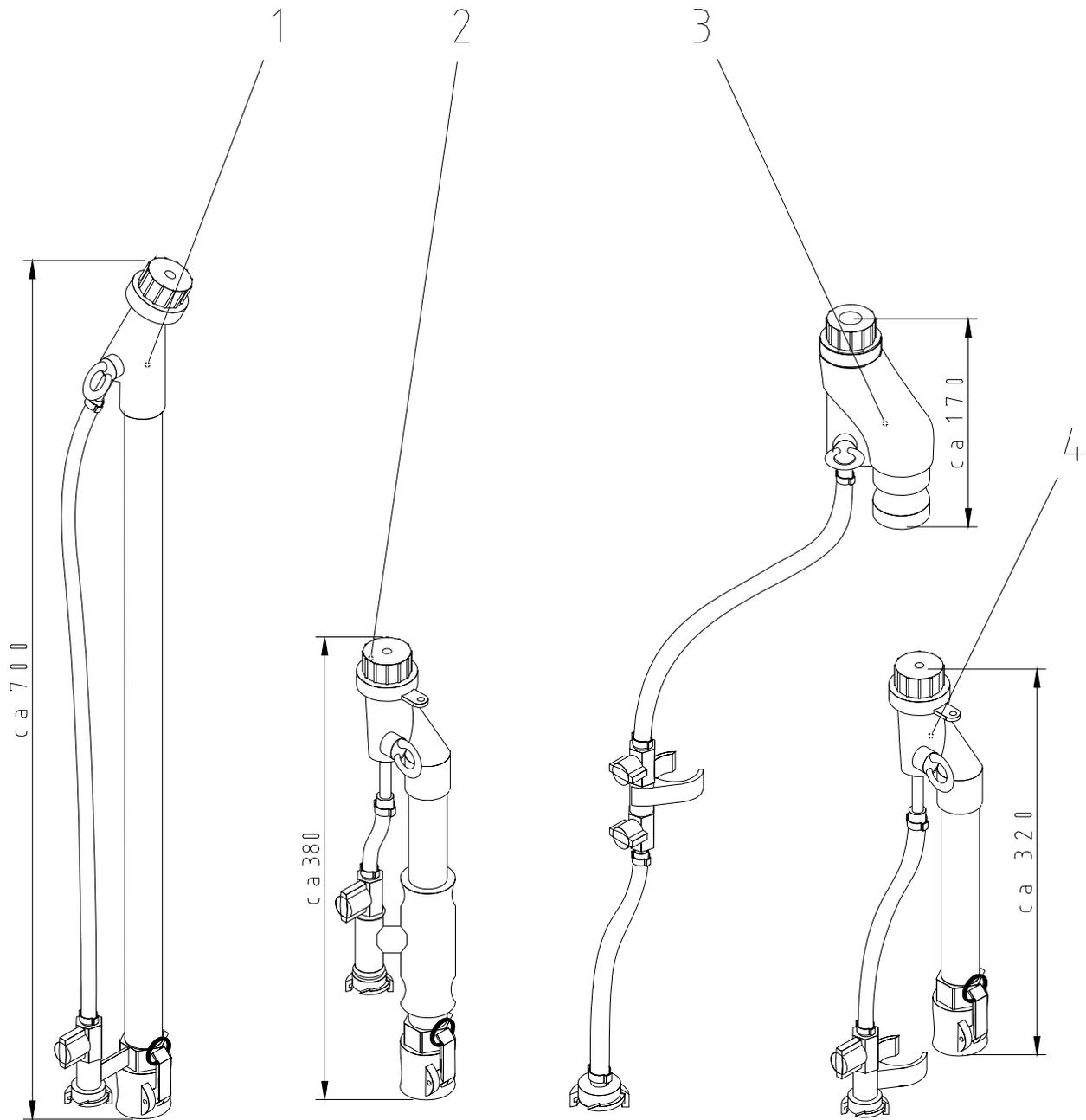
Illustration des pièces de rechange détendeur d'eau référence 00109385



Liste des pièces de rechange détendeur d'eau : référence 00109385

Pos.	Nbre.	Réf.	Désignation
1	3	20 20 17 00	Joint accouplement Geka (unité emballage = 50 pièces)
2	1	20 20 15 00	Accouplement Geka douille 1/2"
3	2	00 05 91 96	Pince pour flexibles 19-21
4	1	20 21 36 12	Flexible hydraulique/pneumatique 1/2" x 500 mm
5	1	20 19 04 10	Raccord à vis pour flexible 1/2" filetage douille 1/2"
6	1	20 20 36 10	Raccord coudé 1/2" taraudage-filetage n° 92 galvanisé
7	1	20 20 12 00	Accouplement Geka 3/4" taraudage
8	1	20 21 50 00	Robinet à embout porte-caoutchouc 1/2"
9	1	20 15 20 00	Tamis séparateur d'impuretés accouplement Geka
10	1	20 20 09 00	Accouplement Geka 1/2" filetage
11	1	20 21 60 00	Manomètre 0-10 bars en bas 1/4", D = 63 mm
12	1	20 20 52 00	Raccord de réduction 1/2" filetage 1/4" taraudage n° 241 galvanisé
13	1	00 08 26 79	Manostat type BC 0,5 - 3 bars
14	1	20 20 32 12	Manchon fileté double 1/4" x 40 n° 23 galvanisé
15	1	20 20 43 00	Pièce en T 1/2" taraudage 1/4" taraudage 1/2" filetage n° 24 galvanisée
16	1	20 20 46 00	Distributeur en T 4 x 1/2" taraudage n° 223 galvanisé
17	1	20 15 52 00	Réducteur de pression D06FN 1/2" orifice 1/2"
18	2	20 20 31 07	Raccord fileté 1/2" filetage plat avec écrou-raccord 3
19	1	20 15 26 13	Electrovanne 1/2" 42 V type 6213 A
20	4	20 20 99 85	Étrier en acier rond M8 x 3/4" x 43 galvanisé
21	2	00 05 09 05	Support détendeur d'eau cadre G5c RAL 2004
22	8	20 20 72 00	Contre-écrou M8 DIN 985 galvanisé
23	1	20 20 33 00	Manchon fileté double 1/2" x 100 n° 23 galvanisé
24	1	20 20 45 21	Pièce en T 1/2" 1/2" 3/8" taraudage n° 130 galvanisée
25	1	20 19 03 20	Robinet à boisseau sphérique 3/8" filetage avec douille 10 mm
26	1	20 20 34 00	Manchon fileté double 1/2" x 40 n° 23 galvanisé
27	1	20 15 77 00	Vanne à pointeau 1/2" type 6701
28	1	20 15 78 00	Poignée de manutention vanne à pointeau 1/2"
29	1	20 15 60 10	Bague à fibres étanches 24 x 18 x 2
30	1	20 20 31 05	Raccord fileté 1/2" conique avec écrou-raccord 3
31	1	20 18 30 00	Débitmètre hydraulique 100-1000 l/h compl.
32	2	20 18 33 10	Réducteur 1" filetage - 1/2" taraudage matière plastique
33	2	20 18 32 00	Anneau torique 28 x 3,5 DIN 3771-NBR 70
34	1	20 18 31 00	Tuyau en plastique 100-1000 l/h
35	1	20 18 34 00	Triboulet (WDFM type 1500)
36	1	00 04 91 35	Collier de serrage débitmètre G 54

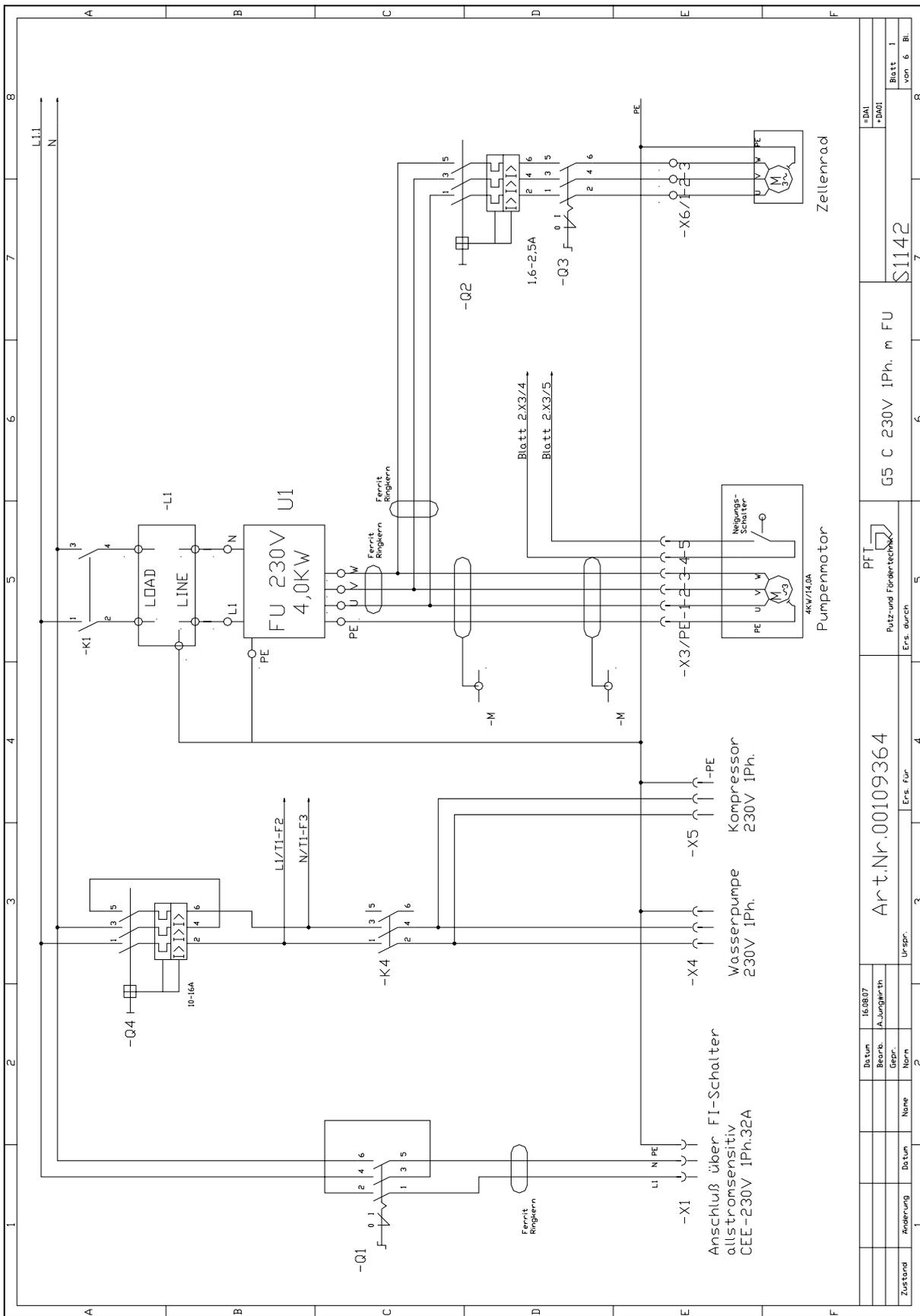
Illustration des pièces de rechange appareils de projection



Liste des pièces de rechange appareils de projection

Pos.	Nbre.	Réf.	Désignation
1	1	20 19 00 11	Projecteur d'enduit fin 25 mm LW24, buse 14 mm, long. 30°
2	1	00 04 62 26	Vanne à manchon déformable pour appareil de projection 25 mm plastique
3	1	20 19 60 00	Appareil de projection 35 mm
4	1	20 19 00 02	Projecteur d'enduit fin 25 mm LW24, buse 14 mm
5	1	20 19 12 00	Buse pour enduit fin 20 mm
6	1	20 19 11 00	Buse pour enduit fin 18 mm, unité d'emballage = 10 pièces
7	1	20 19 10 00	Buse pour enduit fin 16 mm, unité d'emballage = 10 pièces
8	1	20 19 09 00	Buse pour enduit fin 14 mm, unité d'emballage = 10 pièces
9	1	20 19 08 00	Buse pour enduit fin 12 mm, unité d'emballage = 10 pièces
10	1	20 19 07 00	Buse pour enduit fin 10 mm, unité d'emballage = 10 pièces
11	1	20 19 07 01	Buse pour enduit fin 8 mm, unité d'emballage = 10 pièces

Schéma des connexions courant principal S1079



Valeurs de réglage des paramètres du convertisseur de fréquence Yaskawa type 606 V7

Paramètre	Fonction	Valeur de réglage	Remarques
001	Mot de passe	0	Sur 4 lors du réglage des paramètres, puis sur 0
002	Choix du type de commande	0	
003	Choix de la valeur de consigne pour le service	1	
005	Choix de la procédure d'arrêt	1	
008	Choix de la valeur de consigne pour la fréquence	1	
011	Fréquence de sortie maximale	70	Hz
012	Tension maximale	230	V
014	Fréquence de sortie moyenne	10	Hz
015	Tension fréquence de sortie moyenne	48	V
016	Fréquence de sortie minimale	1,5	Hz
019	Temps d'accélération 1	2,5	s
020	Temps de ralentissement 1	0	
021	Temps d'accélération 2	0	
022	Temps de ralentissement 2	0	
024	Valeur de consigne fixe 1	46	Hz (nouveau moteur 401 tr/min)
025	Valeur de consigne fixe 2	50	Hz
031	Valeur de consigne fixe 8	14,88	Hz
034	Valeur de consigne fixe limite inférieure	43	%
036	Courant nominal moteur	14,9	A (moteur 4 kW)
037	Protection thermique électronique	0	enclenchée
038	Déclenchement protection thermique dans	1 minute	
039	Ventilateur	1	Service continu
058	Sortie multifonction, sélection 2	4	
090	Durée à l'arrêt	0,5	s
093	Limitation de courant à l'accélération	190	%
095	Niveau de détection de fréquence	30	Hz
105	Compensation du moment de rotation	25	
106	Glissement nominal du moteur	3,3	Hz

Liste de vérification pour contrôle annuel d'experts (exemplaire à photocopier)

Le contrôle d'expert doit être effectué une fois par an selon ZH1/575. Une plaquette de vérification est apposée sur la machine et l'armoire électrique, attestant ainsi que ce contrôle a bien été effectué. Le rapport de ce contrôle doit être mis à disposition sur demande.

Date du contrôle :	Auteur du contrôle :	Signature :	Numéro de la machine :

Élément	Composants à contrôler	OK	Réfection/ remplacement
Réservoir du matériau	Contrôler toutes les soudures !		
Réservoir du matériau	Destruction par corrosion ou déformation ?		
Zone de mélange	Contrôler l'usure de la paroi des tuyaux ! Épaisseur minimale de la paroi 1,5 mm		
Hélice mélangeuse	Contrôle de l'usure du profil cannelé dans la zone de mélange !		
Hélice mélangeuse	Contrôle de l'usure de l'entraîneur de la pompe !		
Grille de protection	La grille de protection est-elle encore plane ?		
Châssis roulant	Contrôler toutes les soudures !		
Châssis roulant	Vérifier que tous les raccords à vis sont bien vissés !		
Châssis roulant	Vérifier qu'il n'est pas déformé ! La stabilité doit être garantie !		
Galets	Les galets pivotent-ils correctement ?		
Débitmètre hydraulique	Le verre de regard est-il toujours net et étanche ?		
Electrovanne	Contrôle du fonctionnement		
Vanne de réduction de pression	Contrôle du fonctionnement, contrôler le réglage à 1,9 bar		
Armoire électrique	Contrôle visuel des dommages pouvant être détectés		
Armoire électrique	Contrôle du fonctionnement		
Armoire électrique	Tous les autocollants sont-ils encore lisibles ?		
Armoire électrique	Contrôle de haute tension à 1000 V		
Armoire électrique	Contrôle du fonctionnement de tous les disjoncteurs de protection !		
Armoire électrique	Contrôle du fonctionnement de tous les voyants de contrôle !		
Armoire électrique	Vérifier que toutes les connexions des câbles sont bien raccordées !		
Plaque signalétique	Disponible et lisible		
Manomètre de pression du mortier	Contrôle du fonctionnement !		

Caractéristiques techniques

Désignation de la machine	G 54 E 230V FU
Type de machine	Pompe mélangeuse
Applications de la machine	Mortier de montage, mortier léger de montage, mortier de ferrailage, enduit gratté, enduit de ciment, enduit isolant, mortier pour sols, pâtes de rejointement, mortier d'assainissement, matériaux d'égalisation, apprêts fluides, mortier de prémontage, mortier-colle, plâtrage d'alésages, enduit de chaux, plâtrage d'assainissement, parement de plâtre, mortiers fluides et d'étanchéité

1. Dimensions	Unité
Longueur	1150 mm
Largeur	650 mm
Hauteur	1520 mm
Raccord eau	3/4"pouces

2. Poids	
Poids unité moteur	49kg
Poids unité de pompage / tube mélangeur	81kg
Poids compresseur	23kg
Poids total	250kg

3. Données électriques*		
Puissance raccordement	4 / 400	kW tr/min
Protection par fusibles	16	A
Câble de raccordement		mm ²
Tension raccordement	230 V, monophasé, 50 Hz	V
Tension de commande		V
Machine courant nominal		A
Fusible alimentation		A

4. Pompe*D 5 – 2,5		
Performance pompe avec rotor/stator	6-22	l/min
Largeur / hauteur débit	15-25	m
Pression de service max.	25	bars

5. Compresseur*		
Puissance compresseur	0,75	kW
Pression de service max.	1,5	bars
Tension	230 V monophasé 50 Hz	kW
Performance pneumatique compresseur	60	l/min
Courant de cylindrée par 0,5 bar	160	l/min

6. Numéros importants de machines	
Numéro schéma des connexions	S1142
Numéro armoire électrique	00 10 93 64
Numéro liste des pièces	00 10 85 01
Notice d'utilisation	00 10 93 88
Numéro moteur pompe	00 05 35 27
Numéro moteur roue étoile	00 05 85 78
Numéro compresseur	00 07 64 44

* valeur indicative variant selon la hauteur d'acheminement, l'état et le modèle de la pompe, la qualité, la composition et la consistance du mortier

EXPERTS EN MATIÈRE D'ÉCOULEMENT



Knauf PFT GmbH & Co.KG
Postfach 60 D-97343 Iphofen
Einersheimer Straße 53 D-97346 Iphofen

Téléphone : +49 (0) 93 23/31-1818
Fax : +49 (0) 93 23/31-770
Adresse e-mail : info@pft-iphofen.de
Internet : www.pft.eu