



# Mode d'emploi

Pompe d'alimentation SWING L FC-230V / FC-400V airless c

Partie 2 Présentation, utilisation et maintenance



Réf. du mode d'emploi :

00815011

SWING L FC-230V airless c, 1 Ph, 50 Hz

Réf. 00803680

SWING L FC-400V airless c, 3 Ph, 50 Hz

Réf. 00803681

SWING L FC-400V airless c, 3 Ph, 50 Hz avec calandre à sac

Réf. 00803682

SWING L FC-230V airless c, 1 Ph, 50 Hz avec vide-sac

Réf. 00803683



Lire le mode d'emploi avant de commencer tout travail !

## Mentions légales



### Mentions légales

<u>Éditeur</u>	Knauf PFT GmbH & Co. KG Postfach 60 ▪ 97343 Iphofen Einersheimer Straße 53 ▪ 97346 Iphofen Allemagne
<u>Nom du document</u>	00815011_1.0_FR Traduction du mode d'emploi original
<u>Date de première édition</u>	10/2023
<u>Date de modification</u>	
<u>Copyright</u>	La transmission et la reproduction de ce document, l'utilisation et la communication de son contenu sont interdites, sauf autorisation explicite. Les contrevenants sont passibles de dommages et intérêts. Tous droits réservés pour le cas d'un dépôt de brevet, de modèle d'utilisation ou de dessin industriel.
<u>Remarques</u>	Tous droits réservés, sous réserve de modifications techniques, de fautes d'impression et d'erreurs. Notre garantie s'applique uniquement aux machines dont l'état est irréprochable. Les informations sur la consommation, les quantités, les modèles et les caractéristiques de puissance sont des valeurs empiriques et peuvent varier dans des conditions d'utilisation différentes.



## Sommaire

<b>1 Généralités.....</b>	<b>5</b>	4.7.2	Armoire de commande 230 V réf. 00781154.....	20
1.1 Informations concernant le mode d'emploi.....	5	4.7.3	Armoire de commande 400V réf. 00804345.....	21
1.2 Structure.....	5	4.7.4	Capteur de pression.....	21
1.3 Représentation des consignes de sécurité et des avertissements.....	6	4.8	Raccords.....	21
1.4 Conservation du mode d'emploi pour consultation ultérieure.....	6	4.9	Modes de fonctionnement.....	22
1.5 Plaque signalétique.....	7	4.10	Accessoires.....	23
1.6 Déclaration de conformité CE.....	7	<b>5 Utilisation.....</b>	<b>26</b>	
1.7 Autocollant de contrôle de qualité....	8	5.1	Sécurité.....	26
1.8 Utilisation conforme.....	9	5.1.1	Règles de sécurité.....	27
1.8.1 But de l'utilisation SWING L airless c.....	9	5.1.2	Surveillance de la machine.....	27
1.8.2 Usage prévu du pistolet de pulvérisation.....	10	5.1.3	Protection individuelle.....	28
<b>2 Caractéristiques techniques.....</b>	<b>11</b>	5.1.4	Risque d'incendie et d'explosion.....	29
2.1 Données générales.....	11	5.1.5	Dispositif de sécurité.....	30
2.2 Conditions d'exploitation.....	11	5.1.6	Capteur de pression.....	30
2.3 Valeurs de rendement de l'unité de pompage 306 airless.....	12	5.1.7	Protection contre le vol.....	31
2.4 Niveau de puissance sonore.....	12	5.2	Contrôle effectué par le conducteur de machine.....	32
2.5 Vibrations.....	13	5.3	Préparation de la zone de travail.....	32
2.6 Contrôle CEM.....	13	5.4	Préparation de la machine.....	32
<b>3 Transport, emballage et stockage.....</b>	<b>14</b>	5.4.1	Risque de blessure par la rotation de l'arbre de pompage.....	33
3.1 Consignes de sécurité pour le transport.....	14	5.4.2	Mise en place de la machine.....	33
3.2 Inspection du transport.....	15	5.4.3	Raccordement de l'alimentation électrique.....	34
3.3 Emballage.....	15	5.4.4	Raccordement du flexible haute pression.....	35
3.4 Transport par grue.....	16	5.4.5	Rincer le stator/rotor avant utilisation.....	39
3.5 transport.....	16	5.4.6	Raccordement du pistolet de pulvérisation.....	39
3.6 Transport par voiture ou par camion	17	5.4.7	Mise en marche de la machine.....	40
3.7 Transport de la machine déjà en service.....	17	5.4.8	Remplissage du réservoir avec le matériau.....	44
<b>4 Description.....</b>	<b>18</b>	5.4.9	Travailler avec vide-sac.....	45
4.1 Vue d'ensemble.....	18	5.5	Arrêt d'urgence.....	45
4.2 Description fonctionnelle SWING L airless c.....	18	5.6	Mise en service de la machine.....	46
4.3 Domaines d'application.....	18	5.6.1	Mise en marche de la machine.....	46
4.4 Choix de la langue.....	19	5.6.2	Déverrouiller la gâchette.....	46
4.5 Compteur d'heures de fonctionnement.....	19	5.6.3	Actionnement de la gâchette.....	47
4.6 Protection contre le vol.....	20	5.6.4	Paramétrer la courbe de pulvérisation.....	47
4.7 Description des composants.....	20	5.7	Interruption du travail.....	48
4.7.1 Unité de pompe 306 airless.....	20	5.7.1	En cas d'interruption du travail/de pause prolongée.....	48
		5.8	Arrêt de la machine.....	49
		5.9	Utiliser des matériaux non airless....	49

**Sommaire**

5.10	Mesures à prendre en cas de coupure de courant.....	50
5.10.1	Libérer la pression.....	50
5.10.2	Rallumer la machine après une panne de courant.....	51
5.11	Fin du travail / Nettoyage de la machine.....	51
5.11.1	Nettoyage.....	51
5.11.2	Sécurisation contre la remise en marche.....	52
5.11.3	Marche à vide de la machine.....	52
5.11.4	Nettoyage du réservoir de matériau.	53
5.11.5	Nettoyer le pistolet de pulvérisation..	54
5.11.6	Nettoyage de la garniture de filtre....	54
5.12	Marche à suivre en cas de dysfonctionnement.....	55
5.12.1	Sécurité.....	55
5.12.2	Dysfonctionnements.....	55
5.12.3	Diagnostic.....	56
5.12.4	Affichage des pannes.....	56
5.12.5	Tableaux des pannes.....	58
5.12.6	Bouchons dans les tuyaux.....	59
5.12.7	Élimination de bouchons dans les tuyaux.....	60
<b>6</b>	<b>Maintenance.....</b>	<b>63</b>
6.1	Sécurité.....	63
6.1.1	Retrait du câble de raccordement....	64
6.2	Protection de l'environnement.....	64
6.3	Compteur d'heures de fonctionnement.....	65
6.4	Plan de maintenance.....	66
6.5	Travaux de maintenance.....	66
6.5.1	Exécution par un technicien de maintenance.....	67
6.5.2	Nettoyage de la garniture de filtre....	67
6.5.3	Changement de pompe.....	68
6.5.4	Lubrification de l'unité d'étanchéité..	69
6.6	Mesures à prendre après les travaux de maintenance.....	70
6.7	Contrôle récurrent/contrôle par un expert.....	70
6.8	Listes des pièces de rechange.....	70
6.8.1	Accessoires.....	71
<b>7</b>	<b>Démontage.....</b>	<b>72</b>
7.1	Sécurité.....	72
7.2	Démontage.....	73
<b>8</b>	<b>Élimination.....</b>	<b>74</b>

## 1 Généralités

### 1.1 Informations concernant le mode d'emploi

- Le présent mode d'emploi fournit des informations importantes sur le maniement de la machine. Toutes les consignes de sécurité et instructions indiquées doivent être respectées afin que la sécurité du travail puisse être assurée.
- De plus, les prescriptions de prévention des accidents et autres dispositions générales de sécurité en vigueur sur le lieu d'utilisation de l'appareil doivent également être respectées.
- Lire attentivement le mode d'emploi avant tout début de travaux ! Le mode d'emploi fait partie intégrante du produit et doit se trouver à proximité immédiate de l'appareil de manière à être en permanence accessible au personnel.
- En cas de cession de l'appareil à des tiers, le mode d'emploi doit lui aussi être transmis au nouveau détenteur de l'appareil.
- Afin de garantir une meilleure représentation des faits, les illustrations figurant dans le présent mode d'emploi ne sont pas toutes représentées à l'échelle et peuvent légèrement différer par rapport à la construction réelle de l'appareil.

### 1.2 Structure

Le mode d'emploi se compose de 2 manuels :

- 1ère partie Sécurité / Protection de l'eau potable

Consignes générales de sécurité pompes de malaxage/pompes à vis  
Art. n° 00237114

- 2e partie : Présentation, utilisation et maintenance (présent manuel).

#### AVERTISSEMENT



#### **Risque de blessures en cas d'utilisation non conforme !**

Toute utilisation non conforme peut entraîner de graves blessures et de graves dégâts matériels.

- En vue d'une utilisation sûre et correcte de la machine, toutes les parties doivent être lues avant le début du travail, celles-ci s'appliquent ensemble comme un mode d'emploi unique.

### 1.3 Représentation des consignes de sécurité et des avertissements

Ce manuel utilise des consignes de sécurité et des avertissements en lien avec des mots de signalisation afin d'éveiller la sensibilisation à la sécurité, de signaler les niveaux de danger et d'expliquer les mesures de sécurité.

Ces consignes de sécurité et avertissements peuvent également être apposés sur le produit sous la forme de panneaux, tampons ou auto-collants.

#### Structure des consignes de sécurité et avertissements

Toutes les consignes de sécurité et tous les avertissements sont composés :

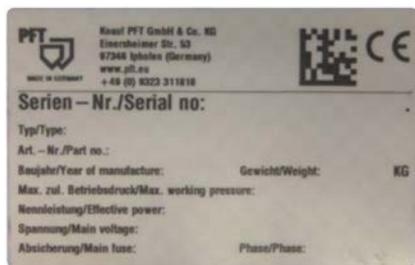
- du signe de danger et du mot de signalisation
- d'indications sur la nature du risque
- d'indications sur la source du risque
- d'indications sur les conséquences possibles en cas de négligence du risque
- de mesures pour la protection contre le risque

Signe de danger	Mot de signalisation	Signification
	Danger	La mort ou des blessures graves se produiront si vous ne prenez pas les mesures de précaution décrites.
	Avertissement	La mort ou des blessures graves peuvent se produire si vous ne prenez pas les mesures de précaution décrites.
	Prudence	Une blessure légère peut se produire si vous ne prenez pas les mesures de précaution décrites.
	Remarque	Un dommage matériel peut se produire si vous ne prenez pas les mesures de précaution décrites.
	Conseil	Une information importante sur le produit ou la partie correspondante du manuel à laquelle il faut faire particulièrement attention.

### 1.4 Conservation du mode d'emploi pour consultation ultérieure

Le mode d'emploi doit demeurer disponible pendant toute la durée de vie du produit.

## 1.5 Plaque signalétique



La plaque signalétique comporte les informations suivantes :

- Fabricants
- Type
- Année de fabrication
- Numéro de machine
- Pression de service autorisée

Figure 1 : Plaque signalétique

## 1.6 Déclaration de conformité CE

Entreprise : Knauf PFT GmbH & Co. KG  
Einersheimer Straße 53  
97346 Iphofen  
Germany

déclare, sous sa seule responsabilité, que la machine :

**Type de machine :** SWING L airless c  
**Type d'appareil :** Pompe d'alimentation  
**Numéro de série :**  
**Niveau de puissance sonore garanti :** 78 dB

est conforme aux directives CE suivantes :

- Directive sur les matériels utilisés à l'extérieur (2000/14/CE)
- Directive relative aux machines (2006/42/CE)
- Directive sur la compatibilité électromagnétique (2014/30/UE),

Procédé d'évaluation de conformité appliqué selon la directive sur les matériels utilisés à l'extérieur 2000/14/CE :

Contrôle de fabrication interne article 14 alinéa 2 en corrélation avec l'annexe V.

Cette déclaration s'applique uniquement à l'état de la machine au moment de sa mise en circulation. Elle ne tient pas compte de pièces installées ultérieurement par l'utilisateur final ni d'interventions effectuées ultérieurement. La présente déclaration perd sa validité dès lors que le produit est modifié ou transformé sans autorisation.

Fondé de pouvoir pour la constitution de la documentation technique pertinente :

- M. Michael Duelli, ingénieur en économie (FH), Einersheimer Strasse 53, 97346 Iphofen.

La Documentation technique est déposée auprès de :

- Knauf PFT GmbH & Co.KG, Technische Abteilung, Einersheimer Straße 53, 97346 Iphofen.

## Généralités



York Falkenberg

lphofen

Dr. York Falkenberg  
Gérant

Ville

Nom et signature

Indications sur le signataire

### 1.7 Autocollant de contrôle de qualité



L'autocollant de contrôle de qualité comprend les informations suivantes :

- Conformité CE conformément aux directives UE
- Serial-No / Numéro de série
- Controller / Signature
- Date du contrôle

Figure 2 : Autocollant de contrôle de qualité

## 1.8 Utilisation conforme

### 1.8.1 But de l'utilisation SWING L airless c

Le SWING L airless c a été conçu et construit exclusivement pour les usages prévus décrits ici.

#### REMARQUE



SWING L airless c peut pulvériser presque tous les matériaux pâteux non granulaires.

SWING L airless c ne doit être utilisé qu'en parfait état de fonctionnement et de manière conforme. Son opérateur doit être instruit des consignes de sécurité et des dangers et respecter le mode d'emploi !

Les anomalies pouvant nuire à la sécurité notamment doivent être aussitôt réparées avant la remise en service de SWING L airless c.

#### ⚠ ATTENTION



#### Danger en cas d'utilisation non conforme !

Toute utilisation dépassant le cadre ou différant de l'usage prévu pour l'appareil peut entraîner des situations dangereuses.

Il convient donc de respecter la consigne suivante :

- Utiliser l'appareil uniquement de manière conforme.
- Toujours respecter les directives d'utilisation du fabricant de matériau.
- Suivre à la lettre les consignes données dans le présent mode d'emploi.

Toute réclamation est exclue en cas de dommages dus à une utilisation non conforme.

L'exploitant est seul responsable de tous les dommages résultant d'une utilisation non conforme.

## 1.8.2 Usage prévu du pistolet de pulvérisation

Le pistolet de pulvérisation est conçu et construit exclusivement pour l'usage prévu, décrit ici.

### REMARQUE



Le pistolet de pulvérisation sert exclusivement à pulvériser des substances non inflammables.

Le pistolet pulvérisateur ne doit être utilisé que dans un état technique impeccable et conformément à sa destination, en pleine conscience des risques et de la sécurité, et en respectant le mode d'emploi !

En particulier, les dysfonctionnements susceptibles de nuire à la sécurité doivent être immédiatement éliminés avant de remettre le pistolet pulvérisateur en service.

### ⚠ AVERTISSEMENT



#### Risque d'explosion et d'incendie dû à des sources d'inflammation !

Les sources d'inflammation peuvent provoquer des explosions ou des incendies lors de travaux de pulvérisation.



- Ne pas utiliser l'appareil dans des locaux soumis à la réglementation sur la protection contre les explosions.
- Aucune source d'inflammation ne doit se trouver dans l'environnement, par ex. flamme nue, fumée de cigarettes, cigares ou similaires et pipes, étincelles, fils incandescents, surfaces brûlantes, etc.

### ⚠ ATTENTION



#### Danger en cas d'utilisation non conforme !

Toute utilisation dépassant le cadre ou différant de l'usage prévu pour l'appareil peut entraîner des situations dangereuses.

Il convient donc de respecter la consigne suivante :

- Utiliser l'appareil uniquement de manière conforme.
- Toujours respecter les directives d'utilisation du fabricant de matériau.
- Suivre à la lettre les consignes données dans le présent mode d'emploi.

Toute réclamation est exclue en cas de dommages dus à une utilisation non conforme.

L'exploitant est seul responsable de tous les dommages résultant d'une utilisation non conforme.



## 2 Caractéristiques techniques

### 2.1 Données générales

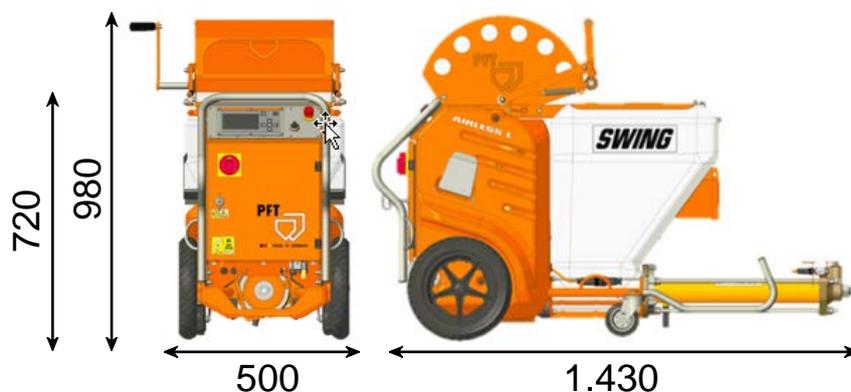


Figure 3 : Feuille de dimensions en mm

Donnée	Valeur	Unité
Poids à vide sans vide-sac env.	102	kg
Poids à vide avec vide-sac env.	112	kg
Longueur	1 430	mm
Largeur	500	mm
Hauteur sans vide-sac	720	mm
Hauteur avec vide-sac	980	mm

#### Dimensions réservoir de matériau

Donnée	Valeur	Unité
Hauteur de remplissage	700	mm
Volume du réservoir de matériau	70	l

### 2.2 Conditions d'exploitation

#### Environnement

Donnée	Valeur	Unité
Plage de température	5 - 45	°C
Humidité relative de l'air, max.	80	%

#### Durée

Donnée	Valeur	Unité
Durée max. d'exploitation ininterrompue	8	Heures

## Caractéristiques techniques



### Raccordement électrique 230 V

Donnée	Valeur	Unité
Tension, courant alternatif 50 Hz	230	V
Intensité absorbée max.	16	R
Fusibles, au moins	16	R
Puissance absorbée, 50 Hz maximum	3	kW
Entraînement moteur de pompe , 50 Hz	3	kW
Régime moteur de pompe env.	0 - 280	tr/min

### Raccordement électrique 400V

Donnée	Valeur	Unité
Tension, courant triphasé 50 Hz	400	V
Intensité absorbée max.	8,2	R
Fusibles, au moins	16	R
Puissance absorbée, 50 Hz maximum	4	kW
Entraînement moteur de pompe , 50 Hz	4	kW
Régime moteur de pompe env.	0 - 320	tr/min

## 2.3 Valeurs de rendement de l'unité de pompage 306 airless

### Débit de la pompe 306 airless

Donnée	Valeur	Unité
Débit 230V	0 - 6,5	l/min
Débit 400V	0 - 8,5	l/min
Pression de service, maximum	140	bar
Grain, maximum	3	mm
Débit *, maximum pour DN12 230V	30	m
Débit *, maximum pour DN12 400V	40	m

\* Valeur indicative selon la hauteur d'acheminement, l'état et la structure de la pompe, la qualité, la composition et la consistance du mortier

## 2.4 Niveau de puissance sonore

Niveau de puissance sonore garanti  $L_{WA}$

■ 78 dB(A)



## **2.5 Vibrations**

Valeur efficace pondérée de l'accélération à laquelle les membres supérieurs du corps sont exposés  $< 2,5 \text{ m/s}^2$

## **2.6 Contrôle CEM**

La machine a fait l'objet d'un contrôle CEM et remplit les exigences strictes de la directive CEM sur les filtres de classe B.

L'armoire de commande est équipée d'un filtre de ligne.

### 3 Transport, emballage et stockage

#### 3.1 Consignes de sécurité pour le transport

##### Transport non conforme

#### REMARQUE



#### **Dommages en cas de transport non conforme !**

Tout transport non conforme peut entraîner de graves dégâts matériels.

Il convient donc de respecter la consigne suivante :

- Lors de la livraison et en cas de transport interne, décharger les paquets avec précaution et respecter les symboles et autres informations indiqués sur l'emballage.
- Utiliser uniquement les points d'accrochage prévus.
- Ne retirer les emballages que juste avant le montage.

##### Charges suspendues

#### ⚠ AVERTISSEMENT



#### **Danger de mort dû aux charges suspendues !**

Le soulèvement de charges représente un danger de mort en cas de chute ou d'oscillation incontrôlée des charges suspendues.

Il convient donc de respecter la consigne suivante :

- Ne jamais passer sous des charges suspendues.
- Respecter les informations concernant les points d'accrochage prévus.
- Ne pas accrocher la machine à des pièces qui dépassent ni à des composants montés sur œillets. Veiller à ce que les dispositifs d'accrochage soient bien fixés.
- Utiliser uniquement des équipements de levage et d'accrochage disposant d'une portance suffisante.
- Ne pas utiliser de cordes ni de sangles usées ou déchirées.
- Ne pas placer les cordes et les sangles sur des arêtes ou des angles vifs ; ne pas les nouer ni les tordre.
- Respecter les directives du règlement de prévention des accidents « Dispositifs de suspension de charges dans le fonctionnement d'engins de levage » (VBG 9a) lors de l'utilisation de cordes et de chaînes par les entreprises de construction. La partie qui suit donne donc des consignes applicables à l'utilisation de cordes et de chaînes pour le levage.



## 3.2 Inspection du transport

Vérifier, dès réception, l'intégralité de la livraison ainsi que la présence de dégâts de transport éventuels.

Si des dégâts de transport sont visibles, procéder comme suit :

- Refuser la livraison ou l'accepter uniquement sous réserve.
- Noter les dégâts sur les documents de transport ou sur le bon de livraison du transporteur.
- Engager une procédure de réclamation.

### REMARQUE



Chaque anomalie doit faire l'objet d'une réclamation dès détection. Il ne peut être donné suite qu'aux demandes de dommages et intérêts déposées dans les délais de réclamation prévus.

## 3.3 Emballage

### À propos de l'emballage

Les différents paquets sont emballés en fonction des conditions de transport à prévoir. Les matériaux utilisés pour l'emballage sont tous des matériaux préservant l'environnement.

L'emballage est destiné à protéger les différentes pièces de la machine jusqu'à leur montage de manière à éviter dégâts de transport, corrosion et autres dommages. Par conséquent, ne pas détruire l'emballage et ne le retirer que juste avant le montage.

### Élimination des matériaux d'emballage

Si aucun accord n'a été passé concernant la reprise de l'emballage, trier les éléments de l'emballage en fonction de leur taille et de leurs matériaux, puis veiller à leur réutilisation ou leur recyclage.

### REMARQUE



#### Dégradation de l'environnement en cas d'élimination inadéquate !

Les matériaux d'emballage sont des matières premières précieuses et peuvent pour la plupart être réutilisées ou retraitées et recyclées de manière rationnelle.

- Éliminer les matériaux d'emballage de manière écologique.
- Respecter les prescriptions d'élimination locales. Confier éventuellement l'élimination à une entreprise spécialisée.

### 3.4 Transport par grue



Figure 4 : Points d'accrochage

#### Points d'accrochage

Accrocher la machine aux œillets d'accrochage (1) pour la transporter à l'aide d'une grue.

Respecter les conditions suivantes :

- La grue et les équipements de levage doivent être conçus pour le poids du paquet.
- L'opérateur doit être habilité à l'utilisation de la grue.

Élingage :

1. Accrocher les deux crochets de grue.
2. Veiller à ce que le paquet soit suspendu en position bien droite ; tenir compte, le cas échéant, de son centre de gravité excentré.

### 3.5 transport



Figure 5 : Enclencher le bouton-poussoir

#### Transport sans moyens auxiliaires

1. En cas de transport sans moyens auxiliaires tels que grue, voiture ou autres, soulever, pousser ou tirer la machine par les poignées de transport et de poussée.

#### **⚠ ATTENTION**



#### **Risque de blessure en raison d'une sécurisation incomplète des composants !**

Lors du transport de la machine, il convient de veiller à ce que le bouton-poussoir (1) dans la poignée soit enclenché correctement.



Figure 6 : Porter la machine

### 3.6 Transport par voiture ou par camion



Figure 7 : transport

1. Retirer les pièces détachables.
2. Verrouiller les roulettes verrouillables de la machine.
3. Immobiliser la machine au niveau des points de support (1) identifiés.

#### **⚠ ATTENTION**



#### **Risque de blessure dû à des charges non sécurisées !**

Lors d'un transport sur route, toutes les personnes impliquées dans le transport sont responsables de la sécurisation du chargement. Le conducteur du véhicule est responsable du déchargement dans l'entreprise.

### 3.7 Transport de la machine déjà en service

#### **⚠ ATTENTION**



#### **Danger en cas de projection de matériau !**

Le visage et les yeux peuvent subir des blessures.

Il convient donc de respecter la consigne suivante :

- Avant d'ouvrir les raccords vissés, s'assurer que les tuyaux de haute pression ne soient pas sous pression (consulter l'affichage de l'écran).

Avant le transport, effectuer les opérations suivantes :

1. Commencer par débrancher le câble de courant principal.
2. Desserrer tous les raccords câblés, alimentations en eau et tubes.
3. Retirer les parties qui bougent avant le transport par grue.
4. Commencer le transport.

## Description



### 4 Description

#### 4.1 Vue d'ensemble

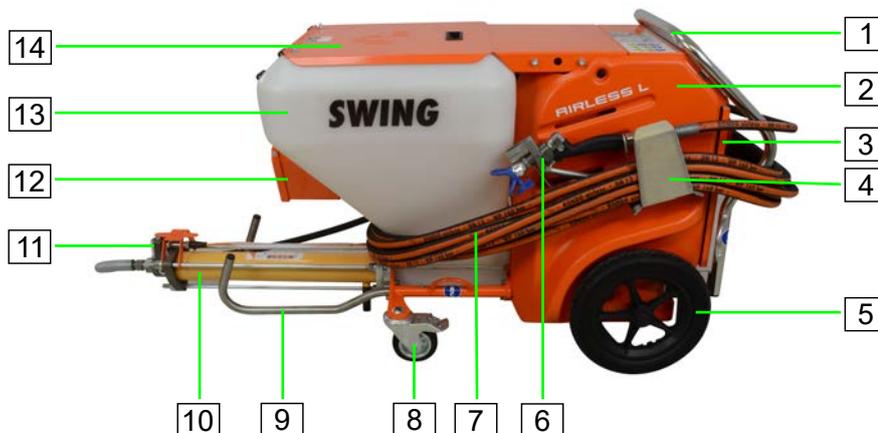


Figure 8 : Présentation des composants

- |  |                                     |
|--|-------------------------------------|
| [1] Cadre de soutien                       | [2] Cache latéral                   |
| [3] Armoire de commande                    | [4] Porte-tuyaux                    |
| [5] Roue                                   | [6] Pistolet de pulvérisation       |
| [7] Tuyau à haute pression                 | [8] Roulette pivotante              |
| [9] Poignée de transport ou de manutention | [10] Unité de pompe 306 airless     |
| [11] Capteur de pression                   | [12] Boîte à outils                 |
| [13] Réservoir de matériau                 | [14] Capot du réservoir de matériau |

#### 4.2 Description fonctionnelle SWING L airless c



Figure 9 : SWING L airless c

La pompe à vis SWING L airless c est une pompe haute pression qui peut être utilisée jusqu'à une pression de service de 140 bars. La pression de travail de la machine dépend de la nature du matériau et de la buse à utiliser.

Elle permet d'appliquer des revêtements, notamment des enduits sur les murs en intérieur.

Verser le produit fini dans le réservoir de matériau et pulvériser le matériau sur le mur à l'aide d'un pistolet à haute pression.

#### 4.3 Domaines d'application

Pour les matériaux tels que :

- Enduit projeté
- Couleur

Cette pompe à haute pression peut être rapidement transformée en une pompe de convoyage grâce au remplacement de la pompe à vis. Ce qui permet de parfaitement travailler avec des granulométries de 6 mm, par exemple du mortier pour armature ou de l'enduit extérieur.



### Fluidité / propriété d'acheminement



- L'unité de pompage 306 peut être utilisée jusqu'à une pression d'exploitation de 140 bar.
- Afin d'éviter tout dysfonctionnement de la machine ainsi qu'une augmentation de l'usure de la pompe, de son moteur et de son arbre, utiliser uniquement des pièces de rechange PFT originales telles que :
  - rotors PFT
  - stators PFT
  - Arbres de pompes PFT
  - Des tuyaux de haute pression PFT doivent être utilisés.
- Ces pièces sont adaptées les unes aux autres et forment une seule unité de construction avec la machine.
- En cas de non respect, non seulement la garantie est caduque, mais le mortier est également de moins bonne qualité.

## 4.4 Choix de la langue



L'écran, et donc le SWING L airless c, peut être utilisé dans les langues suivantes :

- Allemand / Français
- Anglais

Figure 10 : Choix de la langue

## 4.5 Compteur d'heures de fonctionnement



La machine dispose d'un compteur d'heures de fonctionnement intégré pour la machine et l'unité de pompage.

Figure 11 : Compteur d'heures de fonctionnement

## Description

### 4.6 Protection contre le vol



Figure 12 : Protection contre le vol

La machine dispose d'une protection contre le vol intégrée grâce à un mot de passe. Si la protection contre le vol est activée, la machine ne peut plus être mise en service sans le mot de passe.

#### REMARQUE



Le mot de passe spécifique à la machine est fourni avec la machine.

### 4.7 Description des composants

La pompe de débit PFT SWING I est composée des composants principaux décrits dans les chapitres suivants.

#### 4.7.1 Unité de pompe 306 airless

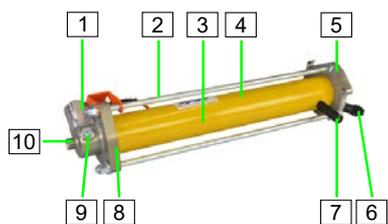


Figure 13 : Composant Unité de pompe

- [1] Partie supérieure du boîtier avec séparateur
- [2] Tirant M12
- [3] Stator 306 airless
- [4] Rotor 306 airless
- [5] Bride d'aspiration
- [6] Câble de raccordement du séparateur
- [7] Sécurité anti-rotation
- [8] Séparateur SWING airless
- [9] Vis de fermeture pour garniture de filtre
- [10] Raccord pour tuyau haute pression

#### 4.7.2 Armoire de commande 230 V réf. 00781154

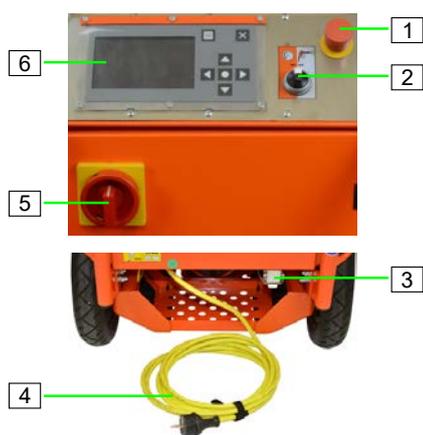
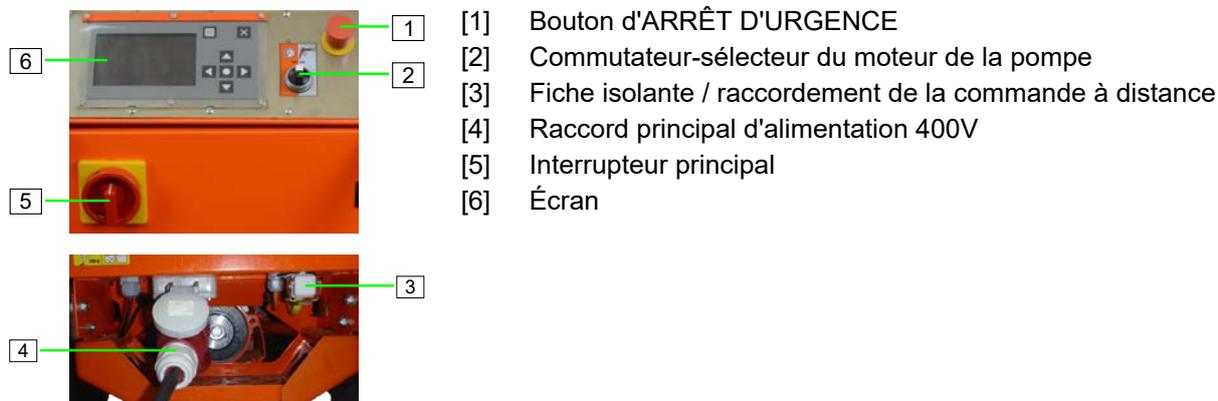


Figure 14 : Armoire de commande

- [1] Bouton d'ARRÊT D'URGENCE
- [2] Commutateur-sélecteur du moteur de la pompe
- [3] Fiche isolante / raccordement de la commande à distance
- [4] Câble de raccordement avec fiche schuko 230V
- [5] Interrupteur principal
- [6] Écran

### 4.7.3 Armoire de commande 400V réf. 00804345



- [1] Bouton d'ARRÊT D'URGENCE
- [2] Commutateur-sélecteur du moteur de la pompe
- [3] Fiche isolante / raccordement de la commande à distance
- [4] Raccord principal d'alimentation 400V
- [5] Interrupteur principal
- [6] Écran

Figure 15 : Armoire de commande

### 4.7.4 Capteur de pression



Figure 16 : Capteur de pression

#### ⚠ AVERTISSEMENT

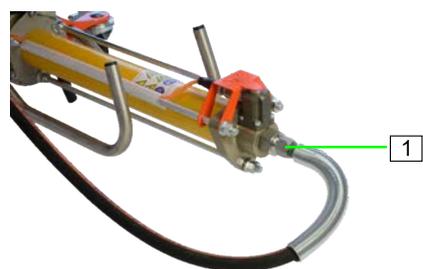


Pour des raisons de sécurité, le SWING L FC airless c doit être utilisé avec un capteur de pression.

Quelques avantages du capteur de pression :

- Détection rapide d'une formation de bouchon ou sollicitation excessive du moteur de la pompe ;
- établissement de la mise hors pression ;
- grande longévité des composants de la pompe PFT.
- augmentation considérable de la sécurité du personnel opérateur ;

### 4.8 Raccords



- [1] Raccordement du tuyau haute pression DN12 à l'unité de pompage

Figure 17 : Raccords

## Description

### 4.9 Modes de fonctionnement



Figure 18 : Commutateur-sélecteur du moteur de la pompe

#### Commutateur-sélecteur du moteur de la pompe

Le moteur de la pompe propose trois modes de fonctionnement :

Position de l'interrupteur « 0 » :

- La machine est éteinte.

Commutateur-sélecteur « à droite » (par encliquetage) :

- La machine démarre lorsque l'alimentation électrique est correctement et complètement activée.

Position du sélecteur « à gauche » (en affleurant) :

- Le moteur de la pompe fonctionne en marche arrière pour décompresser la pompe. Les autres fonctions sont alors désactivées.

#### Fonctions

Le SWING L airless c peut être utilisé dans trois modes de fonctionnement différents :

##### Mode automatique :

- La machine fonctionne à la pression de travail réglée « p de consigne » et la maintient pendant le travail pour un déroulement optimal du travail.
- Si la pression chute en dessous de la pression minimale réglée « p Start » lors des interruptions de travail, la machine augmente automatiquement la pression jusqu'à ce que la pression maximale « p Stop » soit atteinte.
- Ici, la pression de travail « p de consigne » peut être modifiée individuellement pendant le travail, la pression minimale « p Start » et la pression maximale « p Stop » s'adaptent automatiquement.



Figure 19 : Mode de fonctionnement automatique

##### Enduits :

- La machine fonctionne avec le débit de la pompe réglée « n consigne ».
- Ici, le débit de la pompe « n consigne » peut être modifié individuellement pendant le travail.

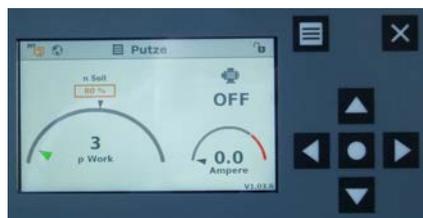


Figure 20 : Mode de fonctionnement enduits



Figure 21 : Mode de fonctionnement semi-automatique

#### Mode semi-automatique :

- La machine fonctionne avec la puissance de pompe réglée « n de consigne » .
- Pendant le travail, la machine oscille entre la pression minimale réglée « p Start » et la pression maximale réglée « p Stop » pour un déroulement optimal du travail.
- Ici, le débit de la pompe « no consigne », la pression minimale « p Start » et la pression maximale « p Stop » peuvent être modifiés individuellement et indépendamment les uns des autres pendant le travail.

## 4.10 Accessoires



Câble de rallonge 3 x 2,5 mm<sup>2</sup>, BLA 2-16 A - 25 m (230 V, 1 Ph)

- Art. n° 20423400



RONDO airless DN12 - 20 m

- Réf. 00460022



RONDO DN19 Intégration hydraulique partie V | Femelle- 10 m

- Réf. 00200404



Câble de commande à distance avec commutateur - 25 m

- Art. n° 20456929

## Description



Rallonge pour câble de commande à distance - 16 m

■ Réf. 00088049



Tuyau à eau / à air DN12 Geka | Geka - 5 m

■ Art. n° 20211100



Tuyau à air DN9 Ewo mâle | Geka - 11 m

■ Réf. 20211600



Buse de pulvérisation DN19 (3/4") Geka

■ Art. n° 20215700



Vide-sac SWING airless complet

■ Réf. 00459811



CF-Taper, raccord 1/2

■ Réf. 00657204

CF-Taper® - Système d'adaptateur PFT, la solution pour l'enduisage professionnel des cloisons sèches.

Vous trouverez des accessoires supplémentaires sur Internet sur [www.pft.net](http://www.pft.net) ou auprès de votre concessionnaire de machines PFT.

## 5 Utilisation

### 5.1 Sécurité

Équipement de protection individuelle

Porter l'équipement de protection suivant pendant tous les travaux :

- Vêtements de travail de protection
- Lunettes de protection
- Gants de protection
- Chaussures de protection
- Protection auditive



*Les équipements de protection supplémentaires à porter pour certains travaux sont indiqués explicitement dans les mises en garde du présent chapitre.*

Généralités

#### **⚠ AVERTISSEMENT**



#### **Risque de blessures en cas d'utilisation non conforme !**

Toute utilisation non conforme peut entraîner de graves blessures ou de graves dégâts matériels.

Il convient donc de respecter la consigne suivante :

- Effectuer toutes les opérations conformément aux instructions du présent mode d'emploi.
- Avant le début des travaux, assurez-vous que tous les composants sont complets et ne présentent pas de dommage.
- Avant le début des travaux, veiller à ce que tous les caches et dispositifs de protection soient installés et fonctionnent correctement.
- Ne jamais mettre la machine en service si elle présente des défauts sur les composants et les dispositifs de protection.
- Ne jamais mettre hors service les dispositifs de protection pendant le fonctionnement de la machine.
- Veiller à ce que la zone de travail soit propre et bien rangée ! Les pièces et outils empilés ou éparpillés constituent des sources d'accident.
- Un niveau sonore élevé peut entraîner des lésions auditives irréversibles. À proximité de la machine, le niveau sonore peut dépasser 78 dB(A). Une distance de moins de 5 mètres est considérée comme étant à proximité de la machine.

**⚠ ATTENTION**

Avec une pression de fonctionnement élevée, l'actionnement de la gâchette du pistolet de pulvérisation provoque une force de recul.

Pour éviter les blessures, l'utilisateur doit s'être préparé à voir sa main repousser ou à perdre l'équilibre !

Une exposition prolongée à cet effet de recul peut causer des troubles de la santé durables !

**5.1.1 Règles de sécurité****⚠ ATTENTION**

Pendant tous les travaux, respecter les règles de sécurité locales pour machines d'acheminement et d'injection de mortier !

**5.1.2 Surveillance de la machine****⚠ AVERTISSEMENT**

**Accès interdit pour les personnes non autorisées !**

- La machine ne doit être exploitée que sous surveillance.

### 5.1.3 Protection individuelle



Figure 22 : Protection individuelle

Dangers dus à la projection de matériau

#### **AVERTISSEMENT**



Des projections du pistolet, des fuites ou des composants fissurés peuvent faire pénétrer le produit dans le corps sous l'effet de la pression élevée et provoquer des blessures très graves.

Les projections de matériau dans les yeux ou sur la peau peuvent entraîner également des troubles de la santé graves.

- Le matériau qui a transpercé la peau peut se présenter extérieurement comme une coupure, mais il s'agit d'une blessure grave.
- Ne pas mettre les mains ou les doigts sur le gicleur.
- Le matériau qui s'échappe des points non étanches ne doit pas être colmaté ou dévié par la main, le corps, un gant ou un chiffon.
- Lors de la pulvérisation avec le pistolet, n'utilisez que le protecteur de buse et le levier de sécurité. Avant toute utilisation, s'assurer que le levier de sécurité du pistolet fonctionne.
- En l'absence de pulvérisation, le levier de sécurité du pistolet doit toujours être tourné.
- En l'absence de pulvérisation, le levier de sûreté du pistolet doit toujours être rabattu.
- Contrôler les tuyaux et les raccords chaque jour, remplacer immédiatement les pièces usées ou endommagées.
- Tenir les enfants ou les animaux éloignés de la zone de travail.
- Ne jamais orienter le pistolet ou pulvériser sur des personnes ou des animaux.

### 5.1.4 Risque d'incendie et d'explosion

#### AVERTISSEMENT



#### **Danger de mort dû au risque d'incendie et d'explosion !**



Les vapeurs inflammables dans la zone de travail, comme les vapeurs de solvants et de laques, peuvent exploser ou s'enflammer.

Voici comment réduire les risques d'incendie et d'explosion :

- Ne pas pulvériser des matériaux inflammables ou combustibles à proximité de flammes ou sources d'inflammation nues comme des cigarettes, des moteurs et des installations électriques.
- Des matériaux coulant dans l'appareil peuvent provoquer une charge statique. Une charge statique en présence de vapeurs de laques ou de solvants représente un risque d'incendie ou d'explosion. Toutes les parties du pulvérisateur, y compris la pompe, le tuyau, le pistolet ainsi que les objets présents dans et autour de la zone de pulvérisation doivent être raccordées à la terre pour éviter les décharges statiques et la production d'étincelles.
- Raccorder l'appareil uniquement sur une prise mise à la terre et utiliser uniquement des câbles de prolongation mis à la terre.
- Ne pas utiliser d'adaptateurs.
- Ne jamais projeter de matériau sur la machine.
- La zone à pulvériser doit toujours être bien aérée et recevoir suffisamment d'air frais.
- Ne pas fumer dans la zone à pulvériser.
- Ne pas actionner ou utiliser d'interrupteurs, de moteurs ou autres produits générant des étincelles dans la zone de pulvérisation.
- Veiller à ce que la zone reste propre et ne contienne aucun réservoir de peinture et de solvant, de substances ou de matériaux inflammables.
- Veiller à toujours avoir à votre portée un extincteur prêt à fonctionner.
- Se familiariser avec les composants des matériaux.
- Se référer aux fiches de sécurité du fabricant des matériaux utilisés.

## 5.1.5 Dispositif de sécurité

### 5.1.5.1 Bouton d'ARRÊT D'URGENCE



Figure 23 : Bouton d'ARRÊT D'URGENCE

#### REMARQUE



Vérifier quotidiennement le bouton d'ARRÊT D'URGENCE avant de commencer à travailler :

1. Activer l'interrupteur principal / inverseur principal.
2. Tension de commande « MARCHE »
3. Actionner le bouton d'ARRÊT D'URGENCE.
4. La tension de commande est coupée en actionnant le bouton d'ARRÊT D'URGENCE.
5. Déverrouiller le bouton d'ARRÊT D'URGENCE en le **tournant** dans le sens de la flèche.

#### REMARQUE



Le bouton d'ARRÊT D'URGENCE sert à ce qu'en cas de danger ou pour éviter un danger, la machine soit rapidement mise dans un état sûr.

- Le bouton d'ARRÊT D'URGENCE doit se verrouiller après avoir été actionné.
- L'alimentation en énergie des éléments d'entraînement est ainsi immédiatement coupée. En **tournant** le bouton d'ARRÊT D'URGENCE, il revient à sa position initiale.

#### ⚠ AVERTISSEMENT



**Danger de mort par la mise hors service de dispositifs de sécurité !**

Ne jamais effectuer d'actions irrégulières sur les dispositifs de sécurité qui mettent en danger la vie ou l'état de santé des travailleurs.

## 5.1.6 Capteur de pression



Figure 24 : Capteur de pression

#### ⚠ AVERTISSEMENT



**Pression d'exploitation trop élevée !**

Des pièces de la machine peuvent sauter de manière incontrôlée et blesser l'opérateur.

- Utiliser uniquement des tuyaux de haute pression dont la pression d'exploitation autorisée est supérieure ou égale à 160 bars.
- La pression d'éclatement du tuyau de haute pression doit être au moins 2,5 fois supérieure à la pression d'exploitation.

### 5.1.7 Protection contre le vol

#### REMARQUE



Le mot de passe spécifique à la machine est fourni avec la machine.



Figure 25 : Ouvrir setup

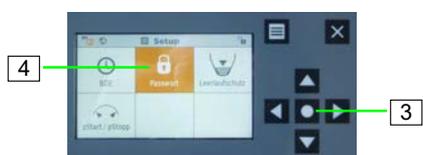


Figure 26 : Ouvrir la protection contre le vol

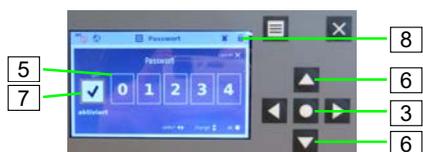


Figure 27 : Activer la protection contre le vol



Figure 28 : Désactiver la protection contre le vol

La machine dispose d'une protection contre le vol qui peut être activée ou désactivée comme suit :

1. Ouvrir le menu principal en appuyant sur la touche (1).
2. Sélectionner le champ « Setup » (2) à l'aide des touches fléchées et confirmer en appuyant sur la touche (3).

✓ Le programme d'installation s'ouvre.

3. Sélectionner le champ « Mot de passe » (4) à l'aide des touches fléchées et confirmer en appuyant sur la touche (3).

✓ La protection contre le vol s'ouvre.

4. Saisir le mot de passe dans les champs numériques (5).

5. Les touches fléchées droite ou gauche permettent de passer d'un champ numérique à l'autre, les touches fléchées (6) permettent de modifier les chiffres.

6. Passer ensuite au champ « activé » (7) et activer le mot de passe en appuyant sur la touche (3).

7. Le mot de passe doit ensuite être confirmé.

✓ La protection contre le vol est activée, visible au symbole du cadenas verrouillé (8).

✓ Le mot de passe est désormais demandé à chaque mise en marche de la machine.

8. Si la protection contre le vol doit être désactivée, la coche dans le champ « activé » (7) doit être retirée en appuyant sur la touche (3).

✓ La protection contre le vol est désactivée, visible au symbole du cadenas ouvert (9).

## 5.2 Contrôle effectué par le conducteur de machine

- Avant de débiter une journée de travail, le conducteur de machine doit contrôler l'efficacité des dispositifs de commande et de sécurité ainsi que le positionnement correct des dispositifs de protection.
- Au cours de l'exploitation, le conducteur de machine doit contrôler la sécurité de fonctionnement des machines de chantier.
- Si des anomalies sur les dispositifs de sécurité ou d'autres anomalies pouvant nuire à la sécurité de fonctionnement sont constatées, le superviseur doit alors être immédiatement informé.
- En cas d'anomalies mettant en danger des personnes, l'exploitation de la machine doit être stoppée jusqu'à ce que les anomalies soient réparées.

## 5.3 Préparation de la zone de travail

### DANGER



#### Danger d'électrocution !

La pénétration de matériel de pulvérisation peut provoquer un choc électrique.

- Obturer par un adhésif les prises et les commutateurs.

### REMARQUE



- Couvrir ou évacuer toutes les surfaces et tous les objets qui ne doivent pas être enduits.
- Sur les papiers peints et les supports peints, ne pas utiliser un adhésif trop fort pour éviter de les endommager lorsque vous le retirez.
- Décoller les adhésifs lentement et de façon régulière.
- Laisser l'adhésif sur les surfaces pas plus que le temps nécessaire ; afin de limiter le risque de résidus lors de son élimination.
- Pour éviter les risques d'incendie et d'explosion ainsi que les préjudices à la santé lors des opérations de pulvérisation, il faut veiller à la présence d'une bonne aération naturelle ou artificielle.

## 5.4 Préparation de la machine

Avant de mettre la machine en service, effectuer les préparatifs suivants :

### 5.4.1 Risque de blessure par la rotation de l'arbre de pompage

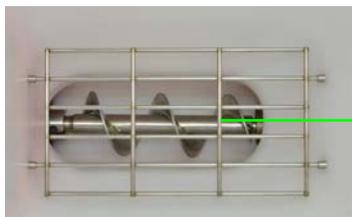


Figure 29 : Grille de protection

#### ⚠ AVERTISSEMENT



##### Arbre de pompe rotatif !

Risque de blessures en cas d'introduction des mains dans le réservoir de matériau.

- Il est interdit de retirer la grille de protection (1) ou de manipuler l'interrupteur de fin de course pendant la préparation et le fonctionnement de la machine.
- Ne jamais mettre les mains dans la machine en marche.

### 5.4.2 Mise en place de la machine



Figure 30 : Bloquer la roulette verrouillable

1. Bloquer la roulette verrouillable avant de mettre en service la machine.
2. Installer de façon stable la machine sur une surface plane et la sécuriser de manière à empêcher tout mouvement involontaire.
  - Ne pas incliner ni faire rouler la machine.
  - Installer la machine de manière à ce qu'aucune chute d'objet ne puisse l'atteindre.
  - Les éléments de commande doivent être facilement accessibles.
  - Garder un espace libre d'1,5 mètre env. tout autour de la machine.

#### ⚠ AVERTISSEMENT



##### Lors de travaux en intérieur !

Dans la zone de l'appareil, il ne doit pas se former de vapeur contenant des solvants. Poser l'appareil du côté opposé à l'objet à pulvériser. Il faut respecter une distance minimum de 5 mètres entre l'appareil et le pistolet de pulvérisation.

#### ⚠ AVERTISSEMENT



##### Lors de travaux à l'extérieur !

Aucune vapeur contenant des solvants ne doit être propulsée vers l'appareil, tenir compte de la direction du vent. Poser l'appareil de telle sorte qu'aucune vapeur de solvant ne puisse atteindre l'appareil et s'y déposer. Il faut respecter une distance minimum de 5 mètres entre l'appareil et le pistolet de pulvérisation.

### 5.4.3 Raccordement de l'alimentation électrique

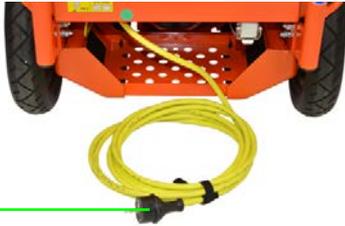
#### **⚠ DANGER**



#### **Décharge électrostatique !**

En raison de la vitesse d'écoulement du matériau de revêtement lors de la pulvérisation, il peut arriver que l'appareil se charge électrostatiquement. En cas de décharge, cela peut entraîner des étincelles ou la constitution de flammes. C'est pourquoi il est nécessaire que l'appareil soit toujours mis à la terre par l'installation électrique. Le raccordement doit se faire par une prise à contact de protection mise à la terre conformément aux prescriptions !

#### 5.4.3.1 Raccordement de l'alimentation électrique 230V



1  
Figure 31 : Raccorder l'alimentation électrique

1. Retirer le câble de raccordement 230V (1) de la machine.
2. Raccorder la machine uniquement au réseau de courant du réseau de 230 V.

#### **⚠ DANGER**



#### **Danger de mort dû au courant électrique !**

La ligne de raccordement doit être correctement sécurisée :

- Brancher la machine uniquement à une source de courant à disjoncteur différentiel autorisé 30 mA RCD (Residual Current operated Device) de type B » sensible à tous les courants pour le fonctionnement des convertisseurs de fréquence.

#### **⚠ AVERTISSEMENT**



#### **Danger de mort dû à des pièces en rotation !**

Toute utilisation non conforme peut entraîner de graves blessures ou de graves dégâts matériels.

- Les entraînements (moteurs) ne doivent être exploités que depuis l'armoire de commande de la machine.

### 5.4.3.2 Raccordement de l'alimentation électrique 400 V



Figure 32 : Raccorder l'alimentation électrique

1. Raccorder la machine (1) uniquement au réseau triphasé 400 V.

#### **⚠ DANGER**



#### **Danger de mort dû au courant électrique !**

La ligne de raccordement doit être correctement sécurisée :

- raccorder la machine uniquement à une source de courant à disjoncteur différentiel autorisé (30 mA) RCD (Residual Current operated Device) de type A.

#### **⚠ AVERTISSEMENT**



#### **Danger de mort dû à des pièces en rotation !**

Toute utilisation non conforme peut entraîner de graves blessures ou de graves dégâts matériels.

- Les entraînements (moteurs) ne doivent être exploités que depuis l'armoire de commande de la machine.

### 5.4.4 Raccordement du flexible haute pression

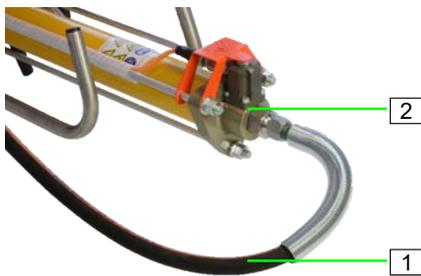


Figure 33 : Raccordement du flexible haute pression

1. Raccorder le tuyau de haute pression (1) à la bride de pression (2).

#### **REMARQUE**



Veiller à ce que les raccordements soient corrects, propres et étanches !

#### **⚠ AVERTISSEMENT**



#### **Risque de blessure dû à l'injection !**

Les vissages non étanches laissent passer du liquide lorsqu'ils sont sous pression, ce qui peut entraîner des blessures graves.

### 5.4.4.1 Manipulation des tuyaux à haute pression

#### REMARQUE



Pour garantir le fonctionnement des tuyaux de haute pression et ne pas raccourcir leur durée de vie par une sollicitation supplémentaire, il faut respecter les consignes de sécurité en vigueur.

#### ⚠ AVERTISSEMENT



#### Risque de blessure dû à l'injection !

L'usure, la torsion ou une utilisation non conforme à la destination peut provoquer des points de fuite dans le flexible haute pression. Ces fuites peuvent entraîner l'injection de liquides dans la peau.

#### Consignes de sécurité pour la bonne utilisation des tuyaux

- Ne jamais utiliser des tuyaux de haute pression qui présentent des dommages. Ces dommages peuvent être par exemple des revêtements de tuyaux usés, des inserts métalliques non isolés ou des marques de torsion.
- Utiliser uniquement des raccords de tuyaux et des raccordements de pression validés pour l'exploitation haute pression dans la plage de pression admissible et adaptés l'un à l'autre sur le plan technique.
- Les tuyaux de haute pression ne doivent pas être soumis en cours d'utilisation à une tension, torsion ou compression. Ne pas appliquer un rayon de courbure inférieur au rayon minimum indiqué pour le tuyau.
- Les tuyaux de haute pression doivent être protégés contre les dommages dus à des effets mécaniques, thermiques et chimiques d'origine externe.
- Les tuyaux à haute pression marqués d'une pression de service admissible inférieure à celle de la machine ne doivent pas être utilisés.
- Les tuyaux de haute pression doivent être posés ou sécurisés de façon à éviter tout risque de rupture.
- Les tuyaux de haute pression sont des pièces d'usure à durée de vie limitée. Par conséquent, en fonction des conditions d'utilisation, il faut remplacer à intervalles réguliers les tuyaux même si aucun défaut technique sensible pour la sécurité n'est repéré.
- Après utilisation, relâcher la pression des tuyaux de haute pression, les détacher, les nettoyer, les purger, les enrouler et les entreposer de façon correcte.
- Les tuyaux de haute pression doivent être stockés sans torsion et sans tension dans un endroit frais, sec et sans poussière.

### 5.4.4.2 Remarques tirées de la pratique



Figure 34 : Ne pas plier le tuyau

- Éviter la formation de boucle pendant l'utilisation.
- Ne pas utiliser le flexible haute pression comme câble de traction.
- Ne pas replier le tuyau de haute pression (1) ou le tirer sur des rebords pointus, > 500 mm.
- Ne pas rouler sur le flexible haute pression.
- Remplacer le tuyau de haute pression qui présente un revêtement endommagé ou un support de pression défectueux.
- Ne pas raccorder des flexibles haute pression avec raccords incorrects ou non adaptés l'un à l'autre. Le tuyau et les éléments de robinetterie doivent être adaptés l'un à l'autre sur le plan fonctionnel.
- Ne pas mettre en contact les tuyaux avec des matières qui pourraient provoquer des dommages.
- Remplacer les flexibles haute pression à intervalles réguliers, même si aucun défaut technique pour la sécurité n'est visible.
- Nettoyer les tuyaux et les armatures après chaque intervention et bien les entretenir.
- Ne pas visser trop fortement les éléments de robinetterie des tuyaux afin d'éliminer les défauts d'étanchéité.
- Ne pas plonger le flexible haute pression dans des solvants.
- Nettoyer l'extérieur uniquement avec un chiffon imbibé d'eau.
- Poser le tuyau de haute pression de façon à ce qu'il ne constitue pas un risque de trébuchement.

### 5.4.4.3 Raccorder les tuyaux avec un adaptateur



Figure 35 : Adaptateur entre les tuyaux

#### REMARQUE



Ne pas raccorder les tuyaux sans adaptateur. Sans adaptateur, la connexion n'est pas étanche à la pression !

Le tuyau avec adaptateur ne doit être utilisé que pour rallonger les tuyaux.

Adaptateur de rallonge de tuyau :

- Réf. 00537620

#### 5.4.4.4 Stockage et durée d'utilisation

- Même avec un stockage conforme et des sollicitations dans la plage admissible, les tuyaux sont soumis à un vieillissement naturel. Cela limite leur durée d'utilisation.
- Un stockage non conforme, des dommages mécaniques et une sollicitation non admissible sont les causes de défaillance les plus courantes.
- La durée d'utilisation peut être définie au cas par cas par les valeurs tirées de l'expérience, avec des différences par rapport aux valeurs de référence suivantes. La durée d'utilisation d'un tuyau, durée de stockage comprise, ne devrait pas dépasser 5 ans. La durée de stockage ne devrait pas, quand à elle, dépasser deux ans.

Les tuyaux doivent être remplacés lorsque les critères suivants sont constatés :

- Endommagement du revêtement extérieur jusqu'à l'insert (par ex. zones de frottement, entailles, déchirures).
- Fragilisation du revêtement extérieur (formation de déchirure au niveau du matériau du tuyau).
- Déformations qui ne correspondent pas à la forme naturelle du tuyau, aussi bien dans l'état sous pression que hors pression ou en cas de torsion, par ex. séparation des couches, formation de bulles.
- Emplacements non étanches.
- Glissement du tuyau hors des éléments de robinetterie.
- Corrosion des éléments de robinetterie amenuisant le fonctionnement et la solidité.
- Lorsque la durée de stockage et/ou d'utilisation du tuyau est dépassée.
- Si l'utilisateur ne dispose d'aucune indication sur la durée de stockage et d'utilisation, il est conseillé de suivre les valeurs de référence données par DIN 7716.

### 5.4.5 Rincer le stator/rotor avant utilisation

#### REMARQUE



D'une manière générale, il convient de rincer soigneusement le rotor/stator à l'eau avant le traitement Airless de couleur. En fonction des matériaux, de petites traces de rouille peuvent se former sur la tête du rotor.

Pour éviter les décolorations sur le mur, le système rotor/stator doit être rincé à l'eau avant le traitement, et cela jusqu'à ce que tous les résidus de rouille soient éliminés.

L'entreprise Knauf PFT décline toute responsabilité pour les décolorations sur les murs. Effectuez toujours un test d'application au préalable.

### 5.4.6 Raccordement du pistolet de pulvérisation

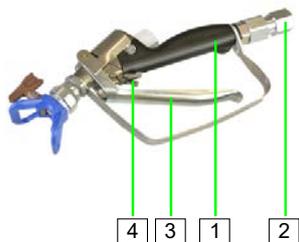


Figure 36 : Raccordement du pistolet de pulvérisation

1. Raccorder le pistolet de pulvérisation (1) sur le flexible haute pression (2).
2. Veiller à ce que la gâchette (3) du pistolet de pulvérisation soit bloquée par le levier de sûreté (4).

#### REMARQUE



Veiller à ce que les raccords soient corrects, propres et étanches !

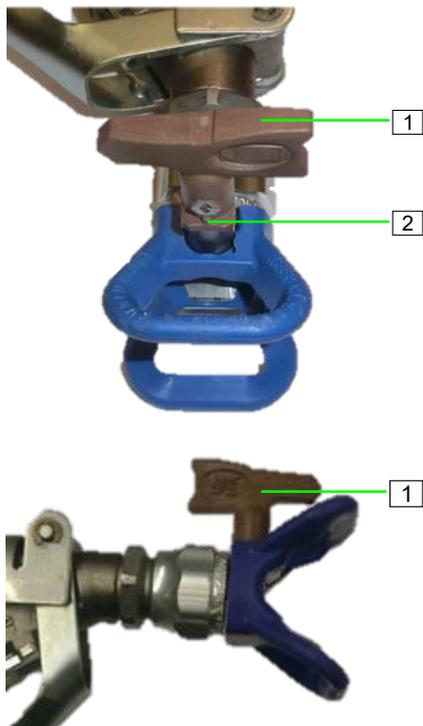
#### ⚠ AVERTISSEMENT



#### Risque de blessure dû à l'injection !

Les vissages non étanches laissent passer du liquide lorsqu'ils sont sous pression, ce qui peut entraîner des blessures graves.

### 5.4.6.1 Insérer la buse d'inversion



1. Enficher la buse (1) par le haut dans la protection de buse (attention au repère (2)).
2. Tourner la pointe de la buse (1) vers l'avant, c'est dans cette position que s'effectuent les travaux de pulvérisation.

#### REMARQUE



Les ouvertures de la protection de la buse empêchent que du matériau se dépose pendant la pulvérisation tout autour du support. Si les rebords pointus des ouvertures sont endommagés, cela peut entraîner le dépôt de matériau.

Ne jamais suspendre le pistolet par le support de buse.

Figure 37 : Insérer la buse d'inversion

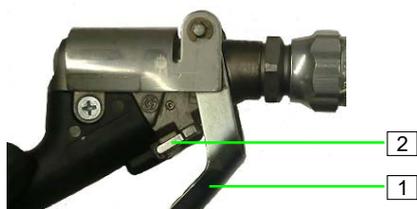
### 5.4.7 Mise en marche de la machine



1. Mettre le sélecteur du moteur de la pompe (1) en position « 0 ».
2. Tourner l'interrupteur principal (2) sur « I ».

Figure 38 : Mise en marche de la machine

#### 5.4.7.1 Verrouillage du pistolet de pulvérisation



1. Veiller à ce que la gâchette (1) du pistolet de pulvérisation soit bloquée par le levier de sûreté (2).

Figure 39 : Bloquer la gâchette

### 5.4.7.2 Changer de langue



Figure 40 : Ouvrir le choix de la langue



Figure 41 : Choisir la langue

Si la machine a été démarrée dans la mauvaise langue, il est possible d'ouvrir à nouveau le choix de la langue :

1. Ouvrir le menu principal en appuyant sur la touche (1).
2. Sélectionner le champ « Langue » (2) à l'aide des touches fléchées et confirmer en appuyant sur la touche (3).
- ✓ Le choix de la langue s'ouvre.
3. Sélectionner la langue souhaitée à l'aide des touches fléchées, choix visible sur le fond orange (4).
4. Confirmer ensuite la sélection en appuyant sur la touche (3).

### 5.4.7.3 Régler la pression d'enclenchement et de déclenchement

Pression d'enclenchement :

- Lorsque la pression minimale réglée « p Start » est atteinte, le pressostat met la machine en marche.

Pression de déconnexion :

- Si la pression maximum paramétrée « p Stopp » est atteinte, le régulateur de pression déclenche la machine.



Figure 42 : Ouvrir setup



Figure 43 : Ouvrir les paramètres



Figure 44 : Régler la pression d'activation et de désactivation

1. Ouvrir le menu principal en appuyant sur la touche (1).
2. Sélectionner le champ « Setup » (2) à l'aide des touches fléchées et confirmer en appuyant sur la touche (3).
- ✓ Le programme d'installation s'ouvre.
3. Sélectionner le champ « pStart / pStop » (4) à l'aide des touches fléchées et confirmer en appuyant sur la touche (3).
- ✓ Les paramètres s'ouvrent.
4. Les touches fléchées (5) permettent de régler la pression minimale « p Start » (6).
5. Se placer sur le champ « p Stop » (7) en appuyant sur la touche fléchée droite pour régler la pression maximale.
6. Valider ensuite les modifications en appuyant sur la touche (3).
7. Selon le mode de fonctionnement, il est possible de régler la pression de consigne « p de consigne » ou la puissance de consigne « n de consigne », visibles dans le champ central (8).



### Réglages pendant le fonctionnement de la machine

Selon le mode de fonctionnement, les différentes valeurs peuvent être adaptées en cours de route :

1. Utiliser la touche fléchée droite ou gauche pour sélectionner la valeur à ajuster (si possible).
2. La sélection actuelle est marquée en orange (1).
3. Les touches fléchées (2) permettent de régler la valeur.
4. Les adaptations sont immédiatement prises en compte, il n'est pas nécessaire de confirmer en appuyant sur une autre touche.

### 5.4.7.4 Activer la protection contre la marche à vide



La protection contre la marche à vide peut être activée ou désactivée selon le mode de fonctionnement :

1. Ouvrir le menu principal en appuyant sur la touche (1).
2. Sélectionner le champ « Cockpit » (2) à l'aide des touches fléchées et confirmer en appuyant sur la touche (3).

Figure 45 : Ouvrir le cockpit

✓ Le cockpit s'ouvre.



3. Activer la protection contre la marche à vide en appuyant sur la touche (3).

✓ La protection contre la marche à vide est activée, l'écran doit afficher « Auto Stop ON » (4).

Figure 46 : Activer la protection contre la marche à vide

4. En appuyant sur la touche (3), la protection contre la marche à vide peut également être désactivée.

✓ L'écran doit afficher « Auto Stop OFF ».

### 5.4.7.5 Régler la protection contre la marche à vide



Figure 47 : Ouvrir setup

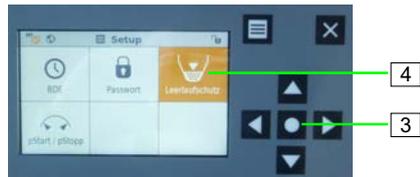


Figure 48 : Ouvrir la protection contre la marche à vide



Figure 49 : Régler la différence de pression et le temps de marche à vide

1. Ouvrir le menu principal en appuyant sur la touche (1).
2. Sélectionner le champ « Setup » (2) à l'aide des touches fléchées et confirmer en appuyant sur la touche (3).
- ✓ Le programme d'installation s'ouvre.
3. Sélectionner le champ Protection contre la marche à vide (4) à l'aide des touches fléchées et confirmer en appuyant sur la touche (3).
- ✓ Les paramètres s'ouvrent.
4. Les touches fléchées (5) permettent de régler la différence de pression (6) à laquelle la machine doit s'arrêter.
5. En appuyant sur la touche fléchée droite, passer au réglage du temps de marche au ralenti (7).
6. Les touches fléchées (5) permettent de régler la durée de marche à vide (7) à laquelle la machine doit s'arrêter.
7. Valider ensuite la modification en appuyant sur la touche (3).

### 5.4.7.6 Sélectionner le mode de fonctionnement



Figure 50 : Ouvrir les fonctions



Figure 51 : Sélectionner le mode de fonctionnement

1. Ouvrir le menu principal en appuyant sur la touche (1).
2. Sélectionner le champ « Fonctions » (2) à l'aide des touches fléchées et confirmer en appuyant sur la touche (3).
- ✓ L'aperçu des fonctions s'ouvre.
3. Les touches fléchées droite et gauche permettent de passer d'un mode à l'autre.
4. Le mode de fonctionnement sélectionné est marqué en orange (4).
5. Valider ensuite la sélection en appuyant sur la touche (3).

### 5.4.7.7 Pré-lubrifier l'unité de pompe



Figure 52 : Ouvrir le cockpit



Figure 53 : Désactiver la protection contre la marche à vide

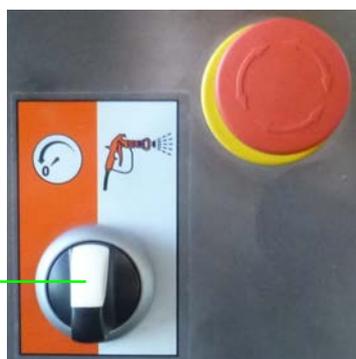


Figure 54 : Pré-lubrifier l'unité de pompe

#### REMARQUE



Avant de remplir le réservoir de matériau la première fois, il faut lubrifier au préalable la pompe.

1. Ouvrir le menu principal en appuyant sur la touche (1).
2. Sélectionner le champ « Cockpit » (2) à l'aide des touches fléchées et confirmer en appuyant sur la touche (3).
- ✓ Le cockpit s'ouvre.
3. Désactiver la protection contre la marche à vide en appuyant sur la touche (3).
- ✓ La protection contre la marche à vide est désactivée, l'écran doit afficher « Auto Stop OFF » (4).
4. Verser un litre d'eau mélangée à l'émulsion de silicone dans le réservoir de matériau.
5. Mettre le sélecteur du moteur de la pompe (5) en position « droite » et pomper l'eau à travers l'unité de pompe.
6. Pour terminer, mettre le sélecteur du moteur de la pompe (5) en position « 0 ».

#### REMARQUE



Ne jamais faire marcher la pompe à sec ; sa longévité en serait sinon raccourcie.

### 5.4.8 Remplissage du réservoir avec le matériau



Figure 55 : Remplissage du réservoir avec le matériau

1. Avant de verser le matériau dans le réservoir, bien mélanger avec un malaxeur.
2. Verser le matériau mélangé dans le réservoir.

### 5.4.9 Travailler avec vide-sac



Figure 56 : Montage du vide-sac

Monter le vide-sac sur SWING L airless c :

1. Monter le vide-sac sur le SWING L airless c.
2. Fixer le vide-sac des deux côtés avec le loquet rotatif (1) et la manette de serrage (2).
3. Suspending le sac de matériau avec la boucle sur l'anse (3) du vide-sac.



Figure 57 : Vidage du sac de matériau

4. Couper le sac de matériau (4) et écraser avec le rouleau (5) le matériau hors du sac.

#### ⚠ ATTENTION



#### Risque d'écrasement au niveau du vide-sac !

Le travail avec le vide-sac entraîne un risque d'écrasement.

- Ne pas mettre les mains dans la zone du rouleau.

## 5.5 Arrêt d'urgence

### Arrêt d'urgence

En cas de danger, les mouvements de la machine doivent être stoppés le plus rapidement possible et l'alimentation en énergie doit être coupée.



En cas de danger, procéder de la façon suivante :

1. Éteindre immédiatement l'interrupteur principal.
2. Sécuriser l'interrupteur principal contre les possibilités de remise en marche.
3. Informer le responsable du site d'exploitation.
4. En cas de besoin, alerter les sapeurs-pompiers et un médecin.
5. Évacuer les personnes de la zone de danger, leur apporter les premiers secours.
6. Dégager les voies d'accès destinées aux véhicules des sauveteurs.
7. Si la gravité de l'incident l'exige, informer les autorités officielles compétentes.
8. Confier le dépannage au personnel qualifié.

Après les mesures de sauvetage

**⚠ AVERTISSEMENT**



**Danger de mort en cas de remise en marche prématurée !**

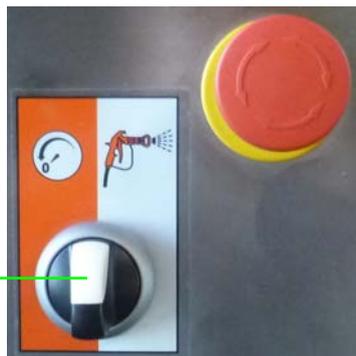
Une remise en marche représente un danger de mort pour toutes les personnes qui se trouvent dans la zone de danger.

- Avant la remise en marche, veiller à ce que personne ne se trouve plus dans la zone de danger.
- Avant la remise en service, contrôler l'installation et veiller à ce que tous les dispositifs de sécurité soient en place et en état de marche.

9. Avant la remise en service, contrôler l'installation et veiller à ce que tous les dispositifs de sécurité soient en place et en état de marche.

## 5.6 Mise en service de la machine

### 5.6.1 Mise en marche de la machine



1. Mettre le sélecteur du moteur de la pompe (1) en position « à droite ».

Figure 58 : Mise en marche de la machine

### 5.6.2 Déverrouiller la gâchette



1. Basculer le levier de sûreté (1) du pistolet de pulvérisation vers l'arrière.
- ✓ Cela déverrouille la gâchette (2) du pistolet de pulvérisation.

Figure 59 : Basculement du levier de sûreté

### 5.6.3 Actionnement de la gâchette



Figure 60 : Actionnement de la gâchette

1. Tenir fermement le pistolet de pulvérisation dans la main et l'orienter vers un seau.
2. Appuyer sur la gâchette (1) jusqu'à ce que le matériau soit expulsé du gicleur.
3. Relâcher la gâchette (1).



Figure 61 : Diriger le pistolet de pulvérisation vers le réservoir de produit

4. Orienter le pistolet de pulvérisation dans le réservoir de matériau de la machine et actionner encore 20 secondes la gâchette.
5. Refermer le réservoir de matériau avec le capot pour empêcher un encrassement du matériau dans le réservoir.

### 5.6.4 Paramétrer la courbe de pulvérisation

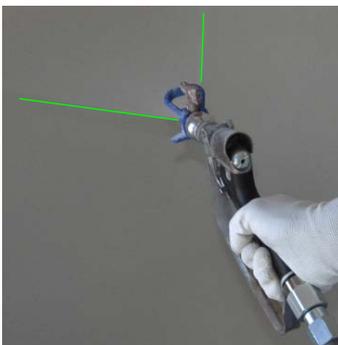


Figure 62 : Courbe de pulvérisation

#### Courbe de pulvérisation

1. Tenir le pistolet en direction du mur et appuyer sur la gâchette pour pulvériser un échantillon test.
2. Veiller à ce qu'il n'y ait pas d'arêtes vives et régler la pression de manière à les éviter.
3. Utiliser le gicleur avec une ouverture plus petite si les bavures ne peuvent pas être éliminées par le paramétrage de la pression.
4. Tenir le pistolet de pulvérisation à une distance de 25-30 cm perpendiculairement à la surface de la pièce à usiner.



Figure 63 : Pulvérisation du matériau

#### Pulvérisation du matériau

1. L'ouverture de la buse de pulvérisation et l'angle de pulvérisation déterminent l'épaisseur du matériau sur la paroi et la taille de l'image de pulvérisation.
2. Si l'épaisseur requise doit être supérieure il faut utiliser une buse plus grosse.

## 5.7 Interruption du travail

### REMARQUE

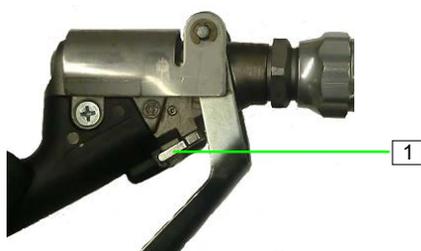


Tenir compte du temps de prise du matériau à traiter :

Nettoyer la machine et les flexibles haute pression en fonction du temps de prise du matériau et de la longueur de l'interruption de travail (tenir compte de la température extérieure).

Concernant les pauses, les directives des fabricants de matériaux doivent absolument être respectées.

Le pistolet de pulvérisation peut aussi être plongé dans un seau rempli d'eau propre lors des pauses brèves.



1. Basculer le levier de sûreté (1) du pistolet de pulvérisation vers l'avant.
- ✓ La gâchette du pistolet de pulvérisation est sécurisée.

Figure 64 : Sécuriser le pistolet de pulvérisation

### 5.7.1 En cas d'interruption du travail/de pause prolongée

### REMARQUE

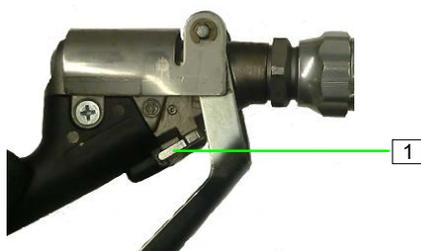


Tenir compte du temps de prise du matériau à traiter :

Nettoyer la machine et les flexibles haute pression en fonction du temps de prise du matériau et de la longueur de l'interruption de travail (tenir compte de la température extérieure).

Concernant les pauses, les directives des fabricants de matériaux doivent absolument être respectées.

Le pistolet de pulvérisation peut aussi être plongé dans un seau rempli d'eau propre lors des pauses brèves.



1. En cas d'interruption prolongée du travail, basculer le levier de sécurité (1) du pistolet de pulvérisation vers l'avant pour sécuriser le pistolet de pulvérisation.

Figure 65 : Sécuriser le pistolet de pulvérisation



2. Mettre le sélecteur du moteur de la pompe (2) en position « 0 ».

Figure 66 : Arrêt de la machine

## 5.8 Arrêt de la machine



1. Mettre le sélecteur du moteur de la pompe (1) en position « 0 »
2. Tourner l'interrupteur principal (2) en position « 0 ».

Figure 67 : Arrêt de la machine

## 5.9 Utiliser des matériaux non airless

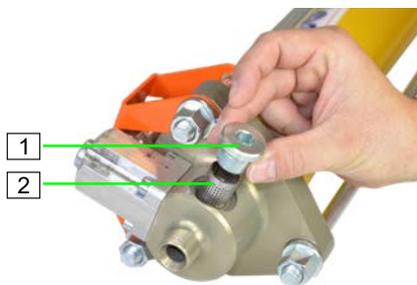


Figure 68 : Retirer l'élément filtrant

### REMARQUE



Lors de l'utilisation de matériaux non airless, la cartouche filtrante doit être retirée.

1. Tourner la vis d'arrêt (1) et l'extraire de la bride à pression.
2. Retirer l'élément filtrant (2) de la bride de pression.
3. Revisser la vis de fermeture (1) dans la bride de pression.

## 5.10 Mesures à prendre en cas de coupure de courant



Figure 69 : Interrupteur principal en position « 0 »

Interrupteur principal en position « 0 »

1. Tourner l'interrupteur principal en position « 0 ».
2. Charger un électricien de contrôler le raccordement électrique.

### 5.10.1 Libérer la pression

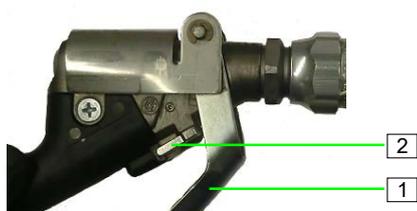


Figure 70 : Libérer la pression

#### ⚠ AVERTISSEMENT



##### Surpression dans la machine !

À l'ouverture de la machine, ses pièces être éjectées de manière incontrôlée et blesser l'utilisateur.

- Attendre que la pression soit descendue à « 0 bar » pour ouvrir la machine.

#### ⚠ AVERTISSEMENT



##### Danger en cas de projection de matériau !

Les projections de matériau peuvent entraîner des blessures au visage et aux yeux.

- Ne jamais regarder dans le pulvérisateur.
- Ne jamais travailler sans équipement de protection.
- Installer la machine de manière à ce que personne ne puisse être atteint par des projections de matériau.



Figure 71 : Vérifier la pression

1. Tenir le pistolet de pulvérisation dans un seau et actionner la gâchette (1) jusqu'à ce que le capteur de pression indique « 0 bar » sur l'écran (3).
2. Rabattre le levier de sécurité (2) vers l'avant pour bloquer le pistolet de pulvérisation.

## 5.10.2 Rallumer la machine après une panne de courant



Figure 72 : Allumer la machine après une panne de courant

### REMARQUE



La machine est équipée d'un dispositif de blocage du redémarrage. En cas de panne de courant, allumer la machine comme suit.

1. Tourner l'interrupteur principal (1) sur « I ».
2. Mettre le sélecteur du moteur de la pompe (2) en position « à droite ».
3. La machine redémarre dès que la gâchette du pistolet de pulvérisation est actionnée.

### REMARQUE



En cas de panne de courant prolongée, la machine et les tuyaux de haute pression doivent être immédiatement nettoyés.

## 5.11 Fin du travail / Nettoyage de la machine

### 5.11.1 Nettoyage

- Nettoyer la machine chaque jour après la fin du travail et lors de pauses prolongées.

### REMARQUE



**De l'eau peut pénétrer dans des pièces sensibles de la machine !**

- Avant le nettoyage de la machine, recouvrir tous les orifices dans lesquels, pour des raisons de sécurité et de fonctionnement, l'eau ne doit pas pénétrer (par exemple : moteurs électriques et armoires de commande).
- Après le nettoyage, retirer tous les caches.

### 5.11.2 Sécurisation contre la remise en marche

**⚠ AVERTISSEMENT**

**Danger de mort en cas d'une remise en marche non autorisée !**

Lors des travaux effectués sur des pièces en rotation de la machine, il est possible que l'alimentation en énergie soit activée par des personnes non habilitées. Une telle action peut signifier un danger de mort pour les personnes se trouvant dans la zone dangereuse.

- Avant le début des travaux, couper toutes les alimentations en énergie et les sécuriser contre les possibilités de remise en marche.
- Si des protections ont été retirées pour effectuer le nettoyage, celles-ci doivent être impérativement remises correctement en place une fois le nettoyage terminé.

### 5.11.3 Marche à vide de la machine



Figure 73 : Désactiver la protection contre la marche à vide



Figure 74 : Marche à vide de la machine



Figure 75 : Libérer la pression

La machine doit être quotidiennement nettoyée après toute utilisation et avant toute immobilisation prolongée :

1. Si l'on travaille avec une protection contre la marche à vide, celle-ci devrait être désactivée.
2. Désactiver la protection contre la marche à vide en appuyant sur le bouton (1) du tableau de bord.
- ✓ La protection contre la marche à vide est désactivée, l'écran doit afficher « Auto Stop OFF » (2).
3. Vider le réservoir de produit jusqu'à un petit reste.
4. Mettre le sélecteur du moteur de la pompe (3) en position « 0 ».
5. Tourner l'interrupteur principal (4) en position « 0 ».
6. Tenir le pistolet de pulvérisation dans un seau et actionner la gâchette (5) jusqu'à ce que le capteur de pression indique « 0 bar » sur l'écran (6).

**⚠ AVERTISSEMENT**

**Suppression dans la machine !**

À l'ouverture de la machine, ses pièces être éjectées de manière incontrôlée et blesser l'utilisateur.

- Attendre que la pression soit descendue à « 0 bar » pour ouvrir la machine.

7. Rabattre le levier de sécurité (7) vers l'avant pour bloquer le pistolet de pulvérisation.

### 5.11.4 Nettoyage du réservoir de matériau



Figure 76 : Rincer la machine et les tuyaux à haute pression

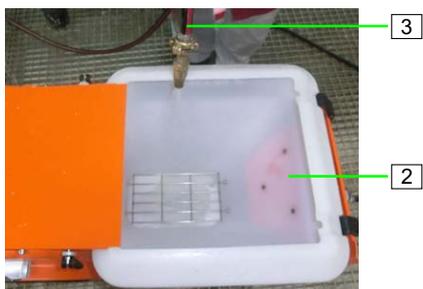


Figure 77 : Nettoyage du réservoir de matériau



Figure 78 : Mise en marche de la machine



L'intérieur du réservoir de matériau peut être nettoyé à l'aide d'un tuyau à eau après avoir été complètement vidé.

1. Retirer la buse d'inversion (1) du pistolet de pulvérisation.
2. Nettoyer le réservoir de produit (2) avec un tuyau d'arrosage (3) et le remplir d'eau.
3. Mettre le sélecteur du moteur de la pompe (4) en position « à droite ».
4. Tenir le pistolet de pulvérisation dans un seau et actionner la gâchette (5) jusqu'à ce que la machine soit rincée et que de l'eau propre sorte du pistolet de pulvérisation.
5. Mettre le sélecteur du moteur de la pompe (4) en position « 0 ».
6. Tenir le pistolet de pulvérisation dans un seau et actionner la gâchette (5) jusqu'à ce que le capteur de pression indique « 0 bar » sur l'écran.
7. Rabattre le levier de sécurité (6) vers l'avant pour bloquer le pistolet de pulvérisation.
8. Remettre ensuite la buse d'inversion (1) dans le pistolet de pulvérisation.

### 5.11.5 Nettoyer le pistolet de pulvérisation

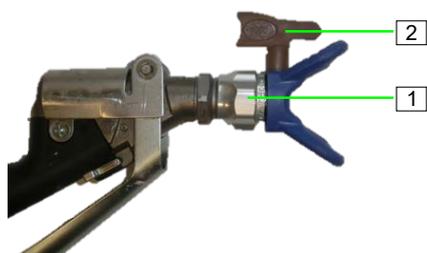


Figure 79 : Nettoyer le pistolet de pulvérisation

1. Pour nettoyer le pistolet de pulvérisation, desserrer l'écrou-raccord (1).
2. Retirer la buse d'inversion (2) du pistolet de pulvérisation.
3. Nettoyer la buse d'inversion et le pistolet de pulvérisation avec de l'eau et une brosse.

#### REMARQUE



Nettoyer de temps en temps la buse d'inversion pendant le fonctionnement afin de réduire l'accumulation de matériau et donc le risque de bouchage.

Ne pas mettre le pistolet dans un solvant, car les joints du pistolet pourraient être endommagés.

### 5.11.6 Nettoyage de la garniture de filtre

#### ⚠ AVERTISSEMENT



#### Surpression dans la machine !

À l'ouverture de la machine, ses pièces être éjectées de manière incontrôlée et blesser l'utilisateur.

- Attendre que la pression soit descendue à « 0 bar » pour ouvrir la machine.

#### REMARQUE



Nettoyer chaque jour la garniture de filtrage !

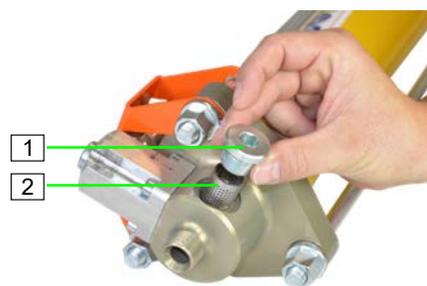


Figure 80 : Nettoyage de la garniture de filtre

1. Tourner la vis d'arrêt (1) et l'extraire de la bride à pression.
2. Retirer la garniture de filtrage (2) du séparateur et la nettoyer.
3. En cas de fort encrassement, remplacez l'élément filtrant.
4. Insérer l'élément filtrant et revisser la vis de fermeture dans la bride de pression.

Filtre d'appareil SWING airless- Utilisations dans bride sous pression :

- Réf. 00472953

## 5.12 Marche à suivre en cas de dysfonctionnement

### Marche à suivre en cas de dysfonctionnement

On applique généralement :

1. En cas de dysfonctionnements représentant un danger immédiat pour les personnes ou les biens matériels, exécuter aussitôt la fonction d'arrêt d'urgence.
2. Chercher la cause du dysfonctionnement.
3. Si le dépannage demande la réalisation de travaux dans la zone de danger, éteindre l'installation et la sécuriser contre toute remise en marche.
4. Signaler immédiatement le dysfonctionnement au responsable du site d'exploitation.
5. Suivant le type de dysfonctionnement concerné, confier son élimination au personnel qualifié agréé ou procéder soi-même à la réparation.



*Le tableau des pannes suivant indique les personnes qui sont habilitées à procéder à la réparation des différentes pannes.*

### 5.12.1 Sécurité

#### Personnel

- Sauf indication contraire, les travaux de dépannage décrits ici peuvent être effectués par l'opérateur.
- Certains travaux doivent être effectués uniquement par un personnel qualifié et spécialement formé ou uniquement par le fabricant. Le cas échéant, cela est indiqué dans la description des différents dysfonctionnements.
- Les travaux à effectuer sur l'équipement électrique doivent être exécutés uniquement par des électriciens qualifiés.

#### Équipement de protection individuelle

Porter l'équipement de protection suivant pendant tous les travaux de maintenance :

- Vêtements de travail de protection
- Lunettes de protection
- Gants de protection
- Chaussures de protection

### 5.12.2 Dysfonctionnements

Le chapitre suivant décrit les causes possibles de dysfonctionnements ainsi que les travaux de dépannage correspondants.

En cas d'apparition fréquente de dysfonctionnements, réduire les intervalles de maintenance en fonction de la sollicitation réelle de la machine.

En cas de dysfonctionnements que les consignes suivantes ne suffisent pas à éliminer, contacter le vendeur.

### 5.12.3 Diagnostic



Figure 81 : Ouvrir le service PFT

La machine dispose d'un diagnostic qui peut être ouvert comme suit :

1. Ouvrir le menu principal en appuyant sur la touche (1).
2. Sélectionner le champ « Service PFT » (2) à l'aide des touches fléchées et confirmer en appuyant sur la touche (3).

✓ Le diagnostic (4) s'ouvre.

Le diagnostic sert à surveiller les entrées et les sorties sur la machine afin d'en déterminer plus facilement et plus rapidement la cause en cas de panne.



Figure 82 : Diagnostic

### 5.12.4 Affichage des pannes

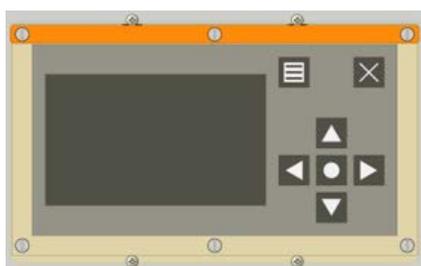


Figure 83 : Affichage des pannes

Les équipements suivants vous informent des pannes :

- Tous les dysfonctionnements et messages d'erreur sont affichés sur l'écran du SWING L airless c.
- Pour éliminer les pannes et les messages d'erreur, l'utilisateur est guidé à travers le menu à l'écran.

#### 5.12.4.1 Messages d'erreur



Figure 84 : Symbole Cloche

1. Si la cloche (1) clignote, il y a un message d'erreur.

#### 5.12.4.2 Afficher les messages d'erreur

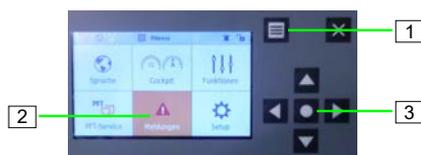


Figure 85 : Afficher les messages d'erreur

1. Ouvrir le menu principal en appuyant sur la touche (1).
2. Sélectionner le champ « Messages » (2) à l'aide des touches fléchées et confirmer en appuyant sur la touche (3).

✓ Les messages d'erreur s'ouvrent.



Figure 86 : Messages



Figure 87 : Description de l'élimination du message d'erreur

3. Le message d'erreur actuel est affiché en couleur (4).
4. Les touches fléchées (5) permettent également de sélectionner les autres messages d'erreur.
5. La sélection est visible grâce aux marques blanches (6).
6. Confirmer la sélection en appuyant sur la touche (3).
7. Une description (7) s'affiche pour l'élimination éventuelle de l'erreur.
8. Éliminer l'erreur.
9. Pour quitter ensuite la description, appuyer soit sur la touche (3), soit sur la touche (8).
10. Pour revenir au menu principal, appuyer à nouveau sur la touche (8).

### 5.12.4.3 Codes d'erreur

Pour la communication avec le revendeur ou la hotline, les codes suivants sont enregistrés en cas de messages d'erreur :

Code d'erreur	Message d'erreur
1000	Arrêt d'urgence déclenché
1001	Interrupteur de fin de course de la pompe
1002	Le disjoncteur-protecteur du moteur s'est déclenché
1003	La pression de l'eau est trop basse
1004	Protection contre la marche à sec
1005	Capteur de pression manquant
2001	Télécommande / fiche aveugle manquante
3000, 3001, 3002, 3003, 3006, 3007, 3008, 3009, 3047, 3059, 3079, 3083, 3999	Dysfonctionnement du convertisseur de fréquence
4001	La pompe est en surchauffe
4002	La PTC de la pompe n'est pas connectée
4003	Court-circuit de la PTC de la pompe

### 5.12.5 Tableaux des pannes

Dysfonctionnement	Cause possible	Dépannage	Dépannage à effectuer par
La machine ne démarre pas - Électricité	Défaut de la ligne d'alimentation électrique	Réparer la ligne d'alimentation électrique	Technicien de maintenance
	Interrupteur principal à l'arrêt	Mettre en marche l'interrupteur principal	Opérateur
	Le disjoncteur différentiel s'est déclenché	Réinitialiser le disjoncteur différentiel	Technicien de maintenance
	Le disjoncteur-protecteur s'est déclenché	Dans l'armoire de commande, tourner le disjoncteur-protecteur sur 1	Technicien de maintenance
	Convertisseur de fréquence défectueux	Remplacer le convertisseur de fréquence	Technicien de maintenance
	Contact défectueux	Remplacer le contact	Technicien de maintenance
	Fusible défectueux	Remplacer le fusible	Technicien de maintenance
La machine ne démarre pas Matériau	Trop de matériau épaissi dans le réservoir de matériau.	Vider le réservoir de matériau et redémarrer la machine	Opérateur
	La pompe coince, ne se détache pas	Démonter et détacher la pompe	Opérateur
Le moteur de la pompe ne démarre pas	Le moteur de la pompe est défectueux	Remplacer le moteur de la pompe	Technicien de maintenance
	Câble de raccordement défectueux	Remplacer le câble de raccordement	Technicien de maintenance
	Câble de raccordement non connecté	Brancher le câble de raccordement	Technicien de maintenance
	Le disjoncteur-protecteur est défectueux ou s'est déclenché	Remplacer ou réinitialiser le disjoncteur-protecteur	Technicien de maintenance
La machine s'arrête après peu de temps	Capteur de pression défectueux	Contrôler ou remplacer le capteur de pression	Technicien de maintenance
	Valeur de pression de coupure paramétrée trop basse	Augmenter la pression de coupure	Opérateur
La machine ne s'arrête pas	Capteur de pression défectueux	Contrôler ou remplacer le capteur de pression	Technicien de maintenance
Le pulvérisateur n'est pas étanche	Les pièces du pistolet de pulvérisation sont usées ou encrassées	Nettoyer ou, le cas échéant, remplacer les pièces du pistolet	Technicien de maintenance
L'unité de buse fuit	La buse a été mal montée	Monter correctement la buse	Opérateur
	Il manque un joint à la buse	Poser un joint	Opérateur



Dysfonctionnement	Cause possible	Dépannage	Dépannage à effectuer par
	Le joint est encrassé	Nettoyer le joint	Opérateur
Courbe de pulvérisation de mauvaise qualité	Le matériau est trop épais	Diluer le matériau	Opérateur
	La buse de pulvérisation est encrassée ou usée	Nettoyer la buse de pulvérisation ou la remplacer si nécessaire	Opérateur
	Le gicleur est bouché	Nettoyer le gicleur	Opérateur
	Rotor usé ou défectueux	Remplacer le rotor	Technicien de maintenance
	Rotor trop profond dans la bride de pression	Remplacer la bride de pression	Technicien de maintenance
	Pas pièces de rechange PFT originales	Utiliser des pièces de rechange PFT originales	Technicien de maintenance
Le pistolet de pulvérisation ne fonctionne pas	Le gicleur est bouché	Nettoyer le gicleur	Opérateur
	Le gicleur est mal monté	Tourner le gicleur dans la bonne position	Opérateur

### 5.12.6 Bouchons dans les tuyaux

Signes Le séparateur ou les flexibles haute pression peuvent se boucher.

Signes d'obstruction :

- Forte augmentation de la pression d'acheminement
- Blocage de la pompe
- Blocage ou difficulté de fonctionnement du moteur de la pompe
- Pas de sortie de matériau au niveau du pistolet de pulvérisation

- Causes possibles
- Flexibles de haute pression fortement usés
  - Flexibles de haute pression tordus
  - Encrassement de la bride de pression
  - Fort rétrécissement au niveau des raccords
  - Manque d'étanchéité des raccords
  - Matériaux difficiles à pomper et dissociés

Détérioration initiale du flexible haute pression



*Si un véhicule roule sur le flexible haute pression, cela peut endommager fortement le tuyau et le faire éclater sous la pression.*

*Avec des flexibles haute pression âgés, le risque de dommages augmente. Remplacer les flexibles haute pression au plus tard tous les 5 ans.*

## 5.12.7 Élimination de bouchons dans les tuyaux

### ⚠ AVERTISSEMENT



#### Danger en cas de projection de matériau !

Ne jamais desserrer les raccords de tuyaux tant que la pression d'acheminement n'est pas complètement éliminée ! Sous pression, du matériau pourrait sinon être projeté et provoquer des blessures, en particulier au niveau des yeux.

Conformément aux prescriptions de prévention des accidents de la corporation des professions du bâtiment, les personnes chargées d'éliminer les obstructions doivent, pour des raisons de sécurité, porter un équipement de protection individuel (gants et lunettes de protection) et se placer de manière à que le matériau projeté ne puisse pas les atteindre. Il est interdit à toute autre personne de se tenir à proximité.

### 5.12.7.1 Faire tourner la pompe en arrière



1. Tourner l'interrupteur principal (1) sur « I ».
2. Tourner le sélecteur du moteur de la pompe (2) vers la position « à gauche » jusqu'à ce que la pression de l'indicateur de pression affiche « 0 » bar à l'écran.
3. Placer l'interrupteur principal en position « 0 ».

Figure 88 : Fonctionnement en arrière

### 5.12.7.2 Tourner la buse d'inversion



Figure 89 : Résoudre les problèmes de constipation



Figure 90 : Nettoyer la buse d'inversion

Une buse bouchée peut entraîner une détérioration de la pulvérisation :

1. Tourner la poignée de la buse (1) de 180° afin que la partie large de la poignée soit dirigée vers l'avant.
2. Tourner l'interrupteur principal (2) sur « I ».
3. Mettre le sélecteur du moteur de la pompe (3) en position « à droite ».
4. Tenir le pistolet de pulvérisation dans un seau et actionner la gâchette (4) pour dégager le bouchon.
5. Mettre ensuite le sélecteur du moteur de la pompe (3) en position « gauche » jusqu'à ce que le capteur de pression affiche « 0 bar » sur l'écran.
6. Placer l'interrupteur principal (2) en position « 0 ».
7. Tourner à nouveau la poignée de la buse (1) de 180° pour le ramener en position initiale.

### 5.12.7.3 Le bouchon ne se dissout pas

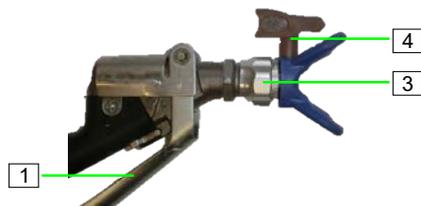


Figure 91 : Nettoyer le gicleur



Figure 92 : Vérifier la pression

#### ⚠ AVERTISSEMENT



##### Surpression dans la machine !

À l'ouverture de la machine, ses pièces être éjectées de manière incontrôlée et blesser l'utilisateur.

- Attendre que la pression soit descendue à « 0 bar » pour ouvrir la machine.

#### ⚠ AVERTISSEMENT



##### Danger en cas de projection de matériau !

Les projections de matériau peuvent entraîner des blessures au visage et aux yeux.

- Ne jamais regarder dans le pulvérisateur.
- Ne jamais travailler sans équipement de protection.
- Installer la machine de manière à ce que personne ne puisse être atteint par des projections de matériau.

1. Tenir le pistolet de pulvérisation dans un seau et actionner la gâchette (1) jusqu'à ce que le capteur de pression indique « 0 bar » sur l'écran (2).
2. Défaire la collerette de fixation (2) et retirer la buse d'inversion (3) du pistolet de pulvérisation.
3. Envoyer de l'air dans la buse d'inversion pour expulser l'engorgement ou faire tremper dans l'eau.
4. Si l'engorgement ne se dissipe pas, taper sur l'arrière plat du gicleur.

#### REMARQUE



Nettoyer de temps en temps la buse d'inversion pendant le fonctionnement afin de réduire l'accumulation de matériau et donc le risque de bouchage.

Ne pas mettre le pistolet dans un solvant, car les joints du pistolet pourraient être endommagés.

### 5.12.7.4 Redémarrer la machine après l'élimination d'un bouchon



Figure 93 : Remettre la machine en marche

1. Tourner l'interrupteur principal (1) sur « I ».
2. Mettre le sélecteur du moteur de la pompe (2) en position « à droite ».
3. La machine redémarre dès que la gâchette du pistolet de pulvérisation est actionnée.

## 6 Maintenance

### 6.1 Sécurité

#### Personnel

- Sauf indication contraire, les travaux de maintenance ici décrits peuvent être effectués par l'opérateur.
- Certains travaux de maintenance doivent être effectués uniquement par un personnel qualifié et spécialement formé ou uniquement par le fabricant.
- Les travaux à effectuer sur l'équipement électrique doivent être exécutés uniquement par des électriciens qualifiés.

#### Généralités

#### AVERTISSEMENT



#### Risque de blessures en cas de travaux de maintenance effectués de façon non conforme !

Toute maintenance non conforme peut entraîner de graves blessures ou de graves dégâts matériels.

- Avant le début des travaux, veiller à disposer d'un espace de montage suffisant.
- Veiller à ce que la zone de montage soit propre et bien en ordre ! Les pièces et outils empilés ou éparpillés constituent des sources d'accident.
- Si des composants ont été démontés, veiller à les remonter correctement, remettre en place tous les éléments de fixation et respecter les couples de serrage des vis.

#### Équipement électrique

#### DANGER



#### Danger de mort dû au courant électrique !

Tout contact avec des pièces conductrices constitue un danger de mort. Les pièces électriques sous tension peuvent effectuer des mouvements incontrôlés et provoquer de très graves blessures.

- Avant toute opération, éteindre l'alimentation en énergie et sécuriser la machine contre toute remise en marche.

## 6.1.1 Retrait du câble de raccordement



Figure 94 : Retrait du câble de raccordement

### Équipement électrique

#### ⚠ AVERTISSEMENT



#### Danger de mort dû au courant électrique !

Tout contact avec des pièces conductrices constitue un danger de mort. Les pièces électriques sous tension peuvent effectuer des mouvements incontrôlés et provoquer de très graves blessures.

Il convient donc de respecter la consigne suivante :

- Avant toute opération, éteindre l'alimentation en énergie et sécuriser la machine contre toute remise en marche.
- Couper l'alimentation électrique en retirant le câble d'alimentation.

### Sécurisation contre la remise en marche

#### ⚠ AVERTISSEMENT



#### Danger de mort en cas d'une remise en marche non autorisée !

Lors des travaux de dépannage, il est possible que l'alimentation en énergie soit activée par des personnes non habilitées. Une telle action peut signifier un danger de mort pour les personnes se trouvant dans la zone dangereuse.

Il convient donc de respecter la consigne suivante :

- Avant le début des travaux, couper toutes les alimentations en énergie et les sécuriser contre les possibilités de remise en marche.

## 6.2 Protection de l'environnement

### Protection de l'environnement

Lors des travaux de maintenance, respecter les consignes suivantes concernant la protection de l'environnement :

- Sur tous les points de graissage à lubrifier manuellement, enlever la graisse usagée, excédentaire ou qui déborde et l'éliminer conformément aux dispositions locales en vigueur.
- Recueillir l'huile de vidange dans des récipients appropriés et l'éliminer conformément aux dispositions locales en vigueur.

### 6.3 Compteur d'heures de fonctionnement



Figure 95 : Ouvrir setup



Figure 96 : Ouvrir le compteur d'heures de fonctionnement



Figure 97 : Compteur d'heures de fonctionnement

La machine dispose d'un compteur d'heures de fonctionnement pour la machine et l'unité de pompage, qui peut être consulté et remis à zéro comme suit :

1. Ouvrir le menu principal en appuyant sur la touche (1).
2. Sélectionner le champ « Setup » (2) à l'aide des touches fléchées et confirmer en appuyant sur la touche (3).
- ✓ Le programme d'installation s'ouvre.
3. Sélectionner le champ « BDE » (4) à l'aide des touches fléchées et confirmer en appuyant sur la touche (3).
- ✓ Le compteur d'heures de fonctionnement s'ouvre.
4. En appuyant sur la touche (3), le compteur d'heures de fonctionnement de l'unité de pompage (5) peut être remis à zéro, par exemple après le remplacement de l'unité de pompage.

#### REMARQUE



Le compteur d'heures de fonctionnement de la machine (6) ne peut pas être remis à zéro.

## 6.4 Plan de maintenance

Les rubriques suivantes décrivent les travaux de maintenance nécessaires au parfait fonctionnement de la machine.

Si les contrôles réguliers révèlent une usure importante, réduire les intervalles de maintenance en fonction des symptômes d'usure réels.

Pour toutes les questions concernant les travaux et intervalles de maintenance, contacter le fabricant. Voir l'adresse du service après-vente au verso.



*La maintenance se limite à quelques contrôles.*

*Le nettoyage minutieux après toute utilisation constitue l'opération de maintenance la plus importante.*

Intervalle	Travail de maintenance	À effectuer par
Tous les jours	Contrôle visuel et de fonctionnement de tous les dispositifs de sécurité	Opérateur
	Contrôler toutes les pièces d'usure	
	Contrôler les tuyaux à air comprimé et les vissages	
	Contrôler le levier de verrouillage sur le pistolet de pulvérisation	
	Contrôle visuel du câblage électrique	
	Nettoyage de la garniture de filtre	
Mensuellement	Lubrification de l'unité d'étanchéité	Opérateur
Par an	Contrôler et resserrer les raccords vissés	Technicien de maintenance

Tableau 1 : Titre

## 6.5 Travaux de maintenance

Si les contrôles réguliers révèlent une usure importante, réduire les intervalles de maintenance en fonction des symptômes d'usure réels.

Pour toutes les questions concernant les travaux et intervalles de maintenance, contacter le fabricant. Voir l'adresse du service après-vente au verso.

### 6.5.1 Exécution par un technicien de maintenance



*Un technicien de maintenance est responsable du montage et de la mise en service des machines. Par ailleurs, des techniciens de maintenance effectuent les travaux de maintenance et de réparation. Si des travaux sont nécessaires sur l'armoire de commande ou d'autres composants électriques, le technicien de maintenance doit disposer d'une formation professionnelle achevée en tant qu'électricien spécialisé.*

### 6.5.2 Nettoyage de la garniture de filtre

#### ⚠ AVERTISSEMENT



#### Suppression dans la machine !

À l'ouverture de la machine, ses pièces être éjectées de manière incontrôlée et blesser l'utilisateur.

- Attendre que la pression soit descendue à « 0 bar » pour ouvrir la machine.

#### REMARQUE



Nettoyer chaque jour la garniture de filtrage !

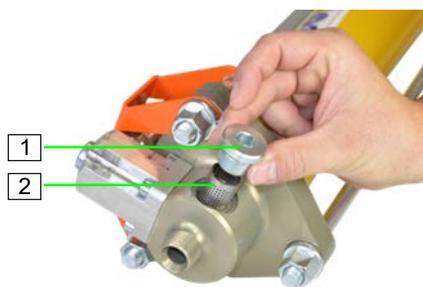


Figure 98 : Nettoyage de la garniture de filtre

1. Tourner la vis d'arrêt (1) et l'extraire de la bride à pression.
2. Retirer la garniture de filtrage (2) du séparateur et la nettoyer.
3. En cas de fort encrassement, remplacez l'élément filtrant.
4. Insérer l'élément filtrant et revisser la vis de fermeture dans la bride de pression.

Filtre d'appareil SWING airless- Utilisations dans bride sous pression :

- Réf. 00472953

### 6.5.3 Changement de pompe

#### ⚠ ATTENTION



#### Risque de blessure en raison de surfaces chaudes !

Pendant le fonctionnement, l'unité de pompe peut s'échauffer en fonction de la charge et de la durée d'utilisation.

- Il faut donc veiller à ne pas toucher l'unité de pompage pendant son fonctionnement ni après, tant qu'il n'a pas complètement refroidi.



1. Poser la machine sur son arceau arrière pour faciliter le montage de l'unité de pompagee.
2. Actionner le bouton-poussoir (1) et retirer la poignée de transport et de poussée (2) du cadre.
3. Desserrer le raccord à vis (3) pour le câble de la coupure de pression.

Figure 99 : Retrait de la poignée



Figure 100 : Retrait des vis

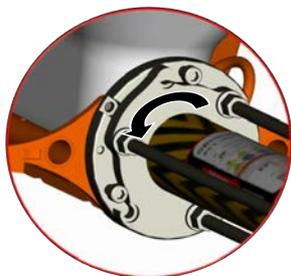


Figure 101 : Desserrer l'unité de pompe

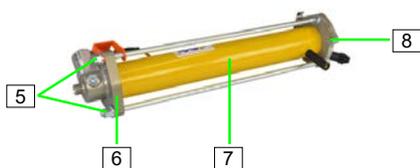


Figure 102 : Changer l'unité de pompe

4. Dévisser les vis (4) au niveau de la bride d'aspiration.
5. Retirer délicatement l'unité de pompe en la tournant dans le sens inverse des aiguilles d'une montre.

### ⚠ ATTENTION



#### Risque d'écrasement par l'unité de pompage !

Tenir compte du poids de l'unité de pompage lors du démontage et du montage.

6. Desserrer les écrous (5) du tirant.
7. Retirer la bride de pression (6) et la nettoyer.
8. Retirer l'unité de pompe (rotor et stator) (7).
9. Nettoyer la bride d'aspiration (8).
10. Mettre en place un nouveau rotor et un nouveau stator.
11. Monter la bride de pression (6) et bien serrer les écrous (5).

### REMARQUE



Le couple de serrage pour les écrous du tirant est de 35 - 40 Nm, il faut absolument respecter cette indication !

### REMARQUE



Entreposer uniquement quelques jours la pompe assemblée (rotor dans stator), car le rotor et le stator sont susceptibles de ne plus pouvoir être désassemblés après un entreposage prolongé.

### REMARQUE



Avant l'assemblage, pulvériser impérativement la pompe (rotor dans stator) avec du spray de montage, sans quoi le couple de décolage nécessaire pour le moteur de la pompe sera trop élevé.

- Spray de montage pour rotor/stator PFT art. n° 00588821

## 6.5.4 Lubrification de l'unité d'étanchéité



Figure 103 : Lubrification de l'unité d'étanchéité

1. Lubrifier l'unité d'étanchéité tous les mois avec de la graisse du commerce au niveau du graisseur (1).

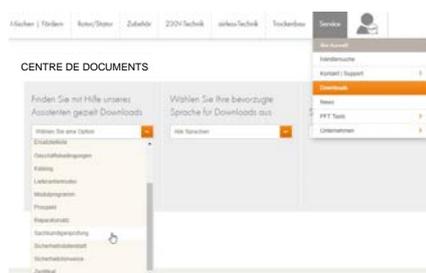
## 6.6 Mesures à prendre après les travaux de maintenance

Une fois les travaux de maintenance terminés et avant la mise en marche de la machine, effectuer les opérations suivantes :

1. Contrôler si tous les vissages qui ont été desserrés ont été ensuite bien resserrés.
2. Contrôler si tous les couvercles et dispositifs de protection ont bien été remis en place.
3. S'assurer que tous les outils, matériels et autres équipements utilisés ont bien été retirés de la zone de travail.
4. Nettoyer la zone de travail et enlever toutes les matières qui ont pu se répandre tels que par ex. liquides, matériau de traitement ou autres.
5. S'assurer que tous les dispositifs de sécurité de l'installation fonctionnent parfaitement.

## 6.7 Contrôle récurrent/contrôle par un expert

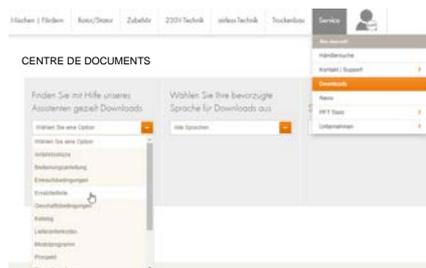
- Le contrôle de la sécurité de fonctionnement des machines de chantier doit être effectué par un expert à intervalles réguliers, en fonction des conditions d'utilisation et des conditions de fonctionnement de l'entreprise. Cependant, il est impératif qu'un contrôle soit effectué au moins une fois par an.
- Les réservoirs sous pression doivent faire l'objet d'expertises.
- Les résultats des contrôles doivent être documentés et conservés au minimum jusqu'au prochain contrôle.
- Vous trouverez les documents sur le contrôle par un expert sur Internet à l'adresse [www.pft.net](http://www.pft.net).
- Ouvrir le Centre de documents dans Service → Téléchargements.
- Sélectionnez la catégorie Contrôle par un expert pour accéder à tous les documents de contrôle pertinents.



## 6.8 Listes des pièces de rechange

Les listes des pièces de rechange disponibles pour la machine peuvent être consultées sur Internet, à l'adresse [www.pft.net](http://www.pft.net).

- Ouvrir le Centre de documents dans Service → Téléchargements.
- Sélectionnez la catégorie Listes des pièces de rechange.
- Sélectionnez également la machine recherchée.





### 6.8.1 Accessoires



Vous trouverez les accessoires / équipements recommandés dans le catalogue de machines et appareils PFT ou sous [www.pft.net](http://www.pft.net)

## Démontage



### 7 Démontage

Une fois sa durée de vie écoulée, l'appareil doit être démonté et faire l'objet d'une élimination écologique.

#### 7.1 Sécurité

##### Personnel

- Le démontage doit être effectué uniquement par un personnel qualifié et spécialement formé.
- Les travaux à effectuer sur l'équipement électrique doivent être exécutés uniquement par des électriciens qualifiés.

##### Généralités

#### ⚠ AVERTISSEMENT



#### Risque de blessures en cas de démontage non conforme !

Les énergies résiduelles emmagasinées, les pièces coupantes, les pointes et angles situés sur et dans l'appareil ou sur les outils nécessaires peuvent provoquer des blessures.

Il convient donc de respecter la consigne suivante :

- Avant le début des travaux, veiller à disposer d'un espace suffisant.
- Manipuler les pièces à arêtes vives avec précaution.
- Veiller à ce que la zone de montage soit propre et bien en ordre ! Les pièces et outils empilés ou éparpillés constituent des sources d'accident.
- Démontez les pièces dans les règles de l'art. Tenir compte du poids important de certaines pièces. Utiliser si nécessaire des équipements de levage.
- Sécuriser les pièces de manière à ce qu'elles ne puissent pas tomber ni se renverser.
- Consulter le vendeur en cas de doutes.

##### Équipement électrique

#### ⚠ DANGER



#### Danger de mort dû au courant électrique !

Tout contact avec des pièces conductrices constitue un danger de mort. Les pièces électriques sous tension peuvent effectuer des mouvements incontrôlés et provoquer de très graves blessures.

Il convient donc de respecter la consigne suivante :

- Avant le début du démontage, couper et débrancher définitivement l'alimentation électrique.



## 7.2 Démontage

Avant de le mettre au rebut, nettoyer l'appareil et le désassembler en respectant les prescriptions de sécurité du travail et de protection de l'environnement en vigueur.

Avant le début du démontage :

- Éteindre l'appareil et le sécuriser contre toute remise en marche.
- Couper physiquement l'ensemble de l'alimentation en énergie de l'appareil, décharger les énergies résiduelles.
- Retirer et éliminer de façon écologique les carburants et autres consommables ainsi que les restes de matériaux traités.

## 8 Élimination

Si aucun accord de reprise ni d'élimination n'a été conclu, déposer les composants démontés dans un centre de retraitement approprié :

- Mettre les métaux à la ferraille.
- Faire recycler les éléments en matière plastique.
- Trier et éliminer les composants restants selon les matériaux dont ils sont constitués.

### REMARQUE



#### Dégradation de l'environnement en cas d'élimination inadéquate !

- Les déchets électriques, les composants électroniques, les lubrifiants et autres consommables sont soumis à un traitement pour déchets dangereux et doivent être éliminés uniquement par des entreprises spécialisées et agréées.



*Les autorités communales locales ou les entreprises d'élimination spécialisées fournissent les renseignements concernant une élimination adéquate.*



PFT - ALWAYS AT YOUR SITE



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

Téléphone : +49 9323 31-760  
Télécopie : +49 9323 31-770  
Hotline technique : +49 9323 31-1818  
[info@pft.net](mailto:info@pft.net)  
[www.pft.net](http://www.pft.net)

---