



NOTICE D'UTILISATION
ENSEMBLE D'EXTRUSION ADEMS 25 P
INSTRUCTION MANUAL
ADEMS 25 P EXTRUSION SYSTEM

Notice : 0103 573.027.110

Date : 05/03/01 - Annule/Supersede : 10/98 - Modif. : § 2

KREMLIN - 150, avenue de Stalingrad - 93240 STAINS - FRANCE
Téléphone : 33 (1) 49 40 25 25 Télécopie : 33 (1) 48 26 07 16



NOTICE D'UTILISATION
ENSEMBLE D'EXTRUSION ADEMS 25 P

Notice : 573.027.111

TABLE DES MATIERES

1. DECLARATION DE CONFORMITE A LA DIRECTIVE MACHINES.....	3
2. CONSIGNES DE SECURITE.....	3
3. PRINCIPE DE FONCTIONNEMENT	3
4. CARACTERISTIQUES TECHNIQUES	4
5. MISE EN PLACE DE LA CARTOUCHE DANS LE PISTOLET	4
6. MISE EN CHAUFFE.....	5
7. ENTRETIEN COURANT	5
8. REFERENCES	6

SCHEMA ELECTRIQUE BOITIER ADEMS 25 P

PIECES DETACHEES : Pistolet manuel d'extrusion ADEMS 25 P (doc. 573.565.041)
Coffret de régulation thermique ADEMS 25 P (doc. 573.026.051)

Cher client,

Vous venez d'acquérir votre nouvel ensemble d'extrusion ADEMS 25 P et nous vous en remercions.

Nous avons pris le plus grand soin, de la conception à la fabrication, pour que cet investissement vous donne entière satisfaction. Si toutefois, cet équipement ne répondait pas à vos attentes, n'hésitez pas à contacter KREMLIN ASSISTANCE au 01.49.40.25.00

Pour une bonne utilisation et une disponibilité optimale, nous vous conseillons vivement de lire attentivement cette notice d'utilisation avant la mise en service de votre équipement.

1. DECLARATION DE CONFORMITE A LA DIRECTIVE MACHINES

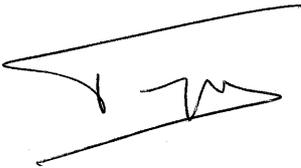
(Directive 89/392/CEE modifiée) et aux réglementations prises pour sa transposition

Le fabricant : KREMLIN S.A. au capital de 5 520 000 euros
150, avenue de Stalingrad - 93240 STAINS - FRANCE
Tél. (33) 1 49 40 25 25 - Télécopie (33) 1 48 26 07 16

Déclare que la machine désignée ci-après : pistolet d'extrusion, est conforme aux dispositions suivantes :

- CE - Directive Machines (directive 89/392/CEE).
- CE - Directive Compatibilité Electromagnétique (directive 89/336/CEE).
Rapport d'essai : CETIM n° 4/040 289/435.2A du 31/09/96
Normes Européennes harmonisées : EN 50081-1 et EN 50082-1

Fait à Stains, le 1er septembre 1999,



Daniel TRAGUS
Directeur Général Adjoint

2. CONSIGNES DE SECURITE

- ➔ Le responsable d'atelier doit s'assurer que le personnel a été formé à l'utilisation de cet équipement. Les règles de sécurité ci-après doivent être comprises et appliquées.
- ➔ Les matériels sont à utiliser uniquement dans une zone bien ventilée pour protéger la santé, prévenir les risques de feux et d'explosion.
- ➔ Ne pas diriger l'appareil vers des personnes ou des animaux.
- ➔ La température de fonctionnement de cet équipement pouvant être particulièrement élevée, il convient de prendre certaines précautions pour éviter des accidents.

3. PRINCIPE DE FONCTIONNEMENT

Un collier chauffant est fixé à l'avant du pistolet. Une sonde platine Pt 100 mesure la température du corps et envoie son signal vers le régulateur à microprocesseur qui établit ou coupe la tension de chauffage en fonction de la consigne affichée.

Le régulateur est pourvu d'une sécurité qui coupe la tension de chauffage si la sonde est défectueuse.

La puissance du dispositif de chauffage a été calculée de façon à ce qu'aucun dommage ne puisse survenir, même en cas de manque de régulation. Ceci a été obtenu par un contrôle rigoureux de l'équilibre thermique de l'ensemble.

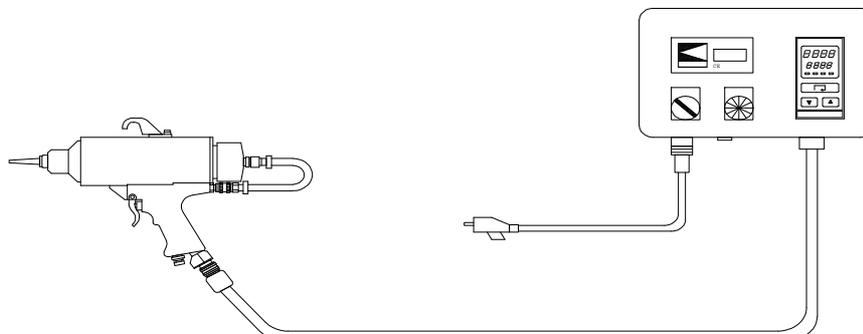
Le pistolet est équipé d'une soupape à 3 voies. Le fait d'appuyer sur la gâchette met la cartouche sous pression, et la relâchant, on décomprime le pistolet avec mise à l'atmosphère.

4. CARACTERISTIQUES TECHNIQUES

Pistolet chauffant pour extrusion de produits en cartouches standards de 330 cm³ avec ou sans buse.

Crosse isolée thermiquement et étudiée pour une excellente prise en main, ce qui facilite les applications délicates.

Possibilité de changer la cartouche quand le pistolet est chaud.



Alimentation électrique du coffret :	220 V.
Alimentation électrique du pistolet :	24 V.
Température d'extrusion :	150° C maxi régulée.
Régulation de température :	par sonde platine et régulateur à consigne variable.
Puissance de chauffe collier chauffant :	24 V / 100 Watts.
Protection du coffret :	IP 66-9.
Pression d'extrusion :	7 bar maxi.
Poids :	6 kg.
Buse :	Au choix.

Pour raccorder sur 115 V, utiliser un transformateur 110 V / 220 V - 150 VA.

5. MISE EN PLACE DE LA CARTOUCHE DANS LE PISTOLET

- 1 - Si la cartouche possède une buse, enlever le raccord de réduction situé à l'avant (rep. 9). Couper la buse en plastique suivant le diamètre du cordon désiré.
- 2 - Si la cartouche est livrée sans buse, il suffira, suivant le cas, d'enlever son bouchon ou de couper l'extrémité de ce bouchon.
Mettre alors en place le raccord de réduction et monter la buse KREMLIN désirée (rep. 22).

Dans les deux cas, pour mettre en place la cartouche :

- 3 - Déconnecter le tuyau d'air au moyen du raccord rapide situé à l'arrière de la crosse.
- 4 - Dévisser à la main le fond du cylindre (grosse pièce cylindrique noire moletée située à l'arrière sur le canon).
- 5 - Laisser en place les 2 joints toriques situés à l'avant dans le cône.
- 6 - Mettre en place la cartouche sans forcer : celle-ci doit rentrer facilement avec un léger jeu. Ne pas utiliser une cartouche non adaptée.
- 7 - Laisser en place les 2 joints situés dans le fond de cylindre, remonter celui-ci, reconnecter le tuyau d'air.

⚠ Pendant cette opération, on peut laisser le pistolet raccordé à l'air comprimé et au coffret.

6. MISE EN CHAUFFE

Mettre sous tension le coffret électrique (220 V).

➡ **A la mise sous tension :**

Le voyant blanc " SOUS TENSION " s'allume.

Le régulateur s'auto-contrôle et affiche un certain nombre d'informations. Ceci indique que tout est normal.

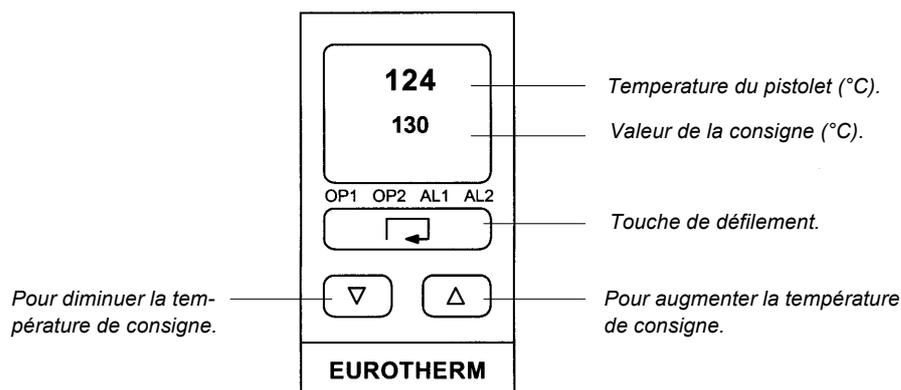
Le régulateur de température est préprogrammé en usine :

- Température de consigne : 130°C
- Température d'alarme haute : 150°C

La seule programmation qui intéresse l'utilisateur concerne la **température de consigne** à atteindre. Pour modifier ce paramètre :

- 1 - Attendre que l'affichage soit stabilisé (voir figure ci-dessous).
- 2 - Appuyer sur la touche " défilement de fonctions ".
- 3 - Les touches s'allument.
- 4 - Appuyer sur une des 2 touches du bas Δ ou ∇ pour augmenter ou diminuer la valeur de consigne. Celle-ci se lit sur le petit afficheur du bas.

Au bout de quelques secondes les boutons s'éteignent et la nouvelle valeur programmée est prise en compte.



L'afficheur du haut indique la température du pistolet. Si cette température est inférieure à la consigne, le régulateur envoie un ordre de chauffe. Ceci apparaît par l'allumage d'un voyant (OP 1). Lorsque la température est correcte, ce voyant s'éteint.

Si le voyant (AL 1) s'allume, c'est que la température dépasse 150°C. Alors la chauffe est automatiquement coupée.

7. ENTRETIEN COURANT

7-1 PISTOLET ADEMS 25 P

Ne pas laisser de produit s'accumuler dans le pistolet.

Ne pas utiliser de solvant lorsque le pistolet est chaud et branché à l'alimentation.

Ne pas hésiter à changer les 2 joints avant ou les joints arrière s'ils sont craquelés.

Remplacer ou réparer tout câble électrique défectueux.

Resserrer les connecteurs électriques après un certain temps d'utilisation.

Utiliser un support approprié pour poser le pistolet chaud entre 2 utilisations.

7-2 BOITIER

Si après avoir raccordé le boîtier au réseau et tourné le commutateur sur 1 (ON), aucun chiffre ne s'allume sur le régulateur, contrôler le fusible du boîtier (situé sur le côté gauche, valeur 0,8 A retardé).

Essuyer le boîtier avec un chiffon sec ou de l'eau savonneuse. Ne pas utiliser de solvant.

8. REFERENCES

PACK ADEMS 25 P	Réf. 148.199.500
------------------------	-------------------------

composé de :

1 coffret ADEMS 25 P	Réf. 148.191.000
-----------------------------	-------------------------

1 pistolet avec câble	Réf. 129.381.500
------------------------------	-------------------------