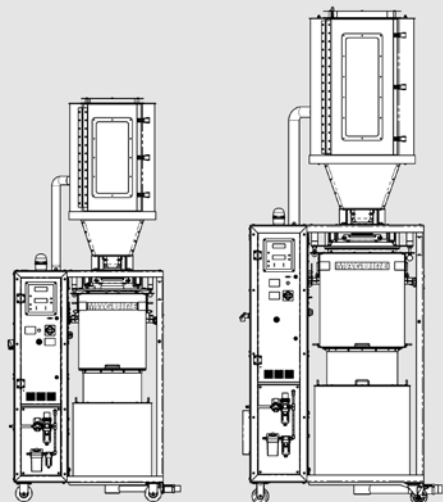


MAGUIRE PRODUCTS, INC.



VBD-150[®]

VBD-300[®]

Dessiccateur sous vide[®]

INSTALLATION • FONCTIONNEMENT • ENTRETIEN

VBD-150[®] / VBD-300[®] - Dessiccateur sous vide[®]

Ce document est la traduction du manuel d'utilisation original des dessiccateurs VBD-150[®] et VBD-300[®] Maguire.

Copyright © 2017 Maguire Products Inc.

Les informations contenues dans cette traduction du manuel original, dans le manuel original et dans toutes leurs traductions, sont la propriété de Maguire Products Inc. et ne peuvent être reproduites ou transmises sous quelque forme et par quelque moyen que ce soit sans l'autorisation écrite expresse de Maguire Products Inc.

Il est conseillé à chaque personne concernée par l'utilisation et l'entretien des dessiccateurs sous vide VBD-150[®] et VBD-300[®] Maguire de lire attentivement ce mode d'emploi. Maguire Products, Inc. n'accepte aucune responsabilité pour des dommages ou des dysfonctionnements de l'équipement découlant du non-respect des instructions contenues dans ce mode d'emploi.

Pour éviter des erreurs et assurer un fonctionnement optimal, il est essentiel que ces instructions soient lues et comprises par tout le personnel qui utilisera l'équipement.

En cas de problèmes ou de difficultés avec l'équipement, veuillez prendre contact avec Maguire Products Inc. ou votre distributeur Maguire local.

Coordonnées du fabricant

Maguire Products, Inc.
11 Crozerville Road
Aston, PA. 19014, États-Unis d'Amérique

Téléphone : +1 610.459.4300
Fax : +1 610.459.2700

Site Web : <http://www.maguire.com>

Courriel : info@maguire.com

Exactitude de ce manuel

Nous nous sommes efforcés de rendre ce manuel aussi exact et à jour que possible. Toutefois, la technologie et les produits évoluent plus rapidement qu'il ne faut de temps pour réimprimer ce manuel. En général, les modifications apportées à la conception du dessiccateur ou au fonctionnement du logiciel n'apparaissent pas dans ce manuel avant plusieurs mois. La date qui figure en bas de page de ce manuel indique approximativement si ce manuel est à jour. De même, le dessiccateur peut avoir été produit à une époque antérieure et les informations contenues dans ce manuel peuvent ne pas le décrire avec exactitude car ce manuel décrit la gamme de dessiccateurs en cours de production (à la date qui figure en bas de page). Nous nous réservons toujours le droit de procéder à ces modifications sans préavis, et nous ne garantissons pas que le manuel soit entièrement exact. En cas de doute sur une information contenue dans ce manuel, ou si vous y trouvez des erreurs, veuillez nous en informer afin que nous puissions apporter les corrections nécessaires ou vous fournir des informations exactes. En outre, nous serons heureux de vous fournir un exemplaire à jour de tous les manuels dont vous avez besoin à quelque moment que ce soit. Nous sollicitons vos commentaires et vos suggestions sur la façon dont nous pouvons améliorer ce manuel.

Pour plus d'informations, ou pour télécharger la dernière version de ce manuel ou tout autre manuel Maguire, rendez-vous sur notre site Web ou prenez directement contact avec nous.

Sur le Web : www.maguire.com

Maguire Products, Inc.
Siège social
11 Crozerville Road
Aston, PA 19014, États-Unis
d'Amérique
Téléphone : +1 610.459.4300
Fax : +1 610.459.2700
Courriel :
info@maguire.com

Maguire Europe
Tame Park
Tamworth
Staffordshire
B775DY
Royaume-Uni
Téléphone : +44 1827 265 850
Fax : +44 1827 265 855
Courriel :
info@maguire-europe.com

Maguire Products Asia PTE LTD
15 Changi North Street 1
#01-15, I-Lofts
Singapour 498765
Téléphone : +65 6848-7117
Fax : +65 6542-8577
magasia@maguire-products.com.sg

Maguire Italie
Via Zancanaro 40
35020 Vigorovea (PD)
Téléphone : +39 049 970 54 29
Fax : +39 049 971 18 38
Courriel :
info@maguire-italia.it

Adressez vos commentaires et suggestions par courriel à : support@maguire.com

Table des matières

Installation	8
Montage du dessiccateur VBD-150	11
Branchements externes du dessiccateur.....	19
Branchement de l'air comprimé.....	19
Branchements électriques	21
Aperçu du dessiccateur	24
Vue d'ensemble du poste de commande.....	25
Présentation du tableau de commande.....	25
Démarrage et fonctionnement.....	27
Instructions de démarrage et de fonctionnement	27
Pause, Arrêt, Arrêt automatique, Arrêt immédiat	29
Arrêt automatique	31
Advanced Mode (ADV) (Avancé).....	31
Températures de séchage recommandées	33
Description des options de menu	34
Menu Setup (Configuration)	37
Paramètres	44
Modification des paramètres.....	53
Mode de traitement par lot.....	54
Communications Setup	55
Maintenance	57
Vidange et purge du filtre à air/du régulateur	57
Réglages de la pression d'air	57
Remplacement du filtre à air.....	57
Étalonnage du capteur de force.....	58
Vérification de la température et de la pression.....	61
Procédure de nettoyage	62
Vidage de la trémie de chauffage.....	64
Vidage de la chambre à vide	66
Entretien / Retrait de la chambre à vide.....	68
Installation de la chambre à vide	69
Print Setup (Réglage de l'impression).....	71
Interprétation du Journal des événements.....	73
Alarmes – Cause et solution	78
Mise à jour du microprogramme du dessiccateur VBD.....	83
Principe de fonctionnement/comportement	85
Documentation technique	86
Caractéristiques techniques du dessiccateur VBD-150	86
VBD-150 Schémas.....	87
VBD-150 Liste des pièces de remplacement recommandées	97
Caractéristiques techniques du dessiccateur VBD-300	98
VBD-300 Schémas.....	99
VBD-300 Liste des pièces de remplacement recommandées	107
DÉCLARATION DE CONFORMITÉ.....	108
Support technique et Coordonnées.....	109

Garantie – Exclusive de 5 ans

MAGUIRE PRODUCTS OFFRE LA GARANTIE LA PLUS COMPLÈTE du secteur de l'équipement auxiliaire pour la plasturgie. Nous certifions que chaque dessiccateur sous vide VBD MAGUIRE fabriqué par nos soins, est libre de tout défaut de fabrication et de tout défaut de matériau dans des conditions d'utilisation et d'entretien normales ; à l'exception des éléments cités plus bas sous la dénomination « articles exclus » ; notre obligation dans le cadre de cette garantie se limite à la remise en état dans notre usine de tout dessiccateur qui viendrait, dans les CINQ (5) ANNÉES suivant sa livraison à l'acheteur d'origine, à nous être RENVOYÉ intact, en PORT PAYÉ, et que notre inspection aura déterminé, à notre satisfaction, être défectueux ; cette garantie se substitue expressément à toute autre garantie explicite ou implicite et à toute autre obligation ou responsabilité de notre part, et MAGUIRE PRODUCTS n'assume, ni n'autorise aucune autre personne à assumer pour elle, aucune autre responsabilité associée à la vente de ses dessiccateurs.



Cette garantie ne sera pas appliquée aux équipements ayant été réparés ou modifiés ailleurs que dans une usine MAGUIRE PRODUCTS INC., sauf si nous jugeons que ces réparations ou ces modifications ne sont en rien responsables de la défaillance ; ni aux machines qui ont fait l'objet d'une mauvaise utilisation, de négligence ou d'un accident, d'un câblage incorrect par des tiers, ou d'une installation ou utilisation non conforme aux instructions fournies par Maguire Products, Inc.

Notre responsabilité en vertu de cette garantie ne s'appliquera qu'à l'équipement qui est retourné à l'usine d'Aston, en Pennsylvanie, États-Unis d'Amérique, en PORT PAYÉ.

Veuillez noter que nous nous efforçons toujours de satisfaire nos clients de la façon jugée la plus pratique pour résoudre tout problème qu'ils peuvent rencontrer avec notre matériel.

DÉMARRAGE :
PASSEZ À : AVERTISSEMENTS DE SÉCURITÉ PAGE
SUIVANTE

AVERTISSEMENTS DE SÉCURITÉ



SURFACES CHAUDES :

Comme sur tous les dessiccateurs, il existe des **SURFACES CHAUDES** à éviter. Leur température peut atteindre 180 °C (350 °F).



Généralement, la température de ces surfaces n'est pas dangereuse, mais il est préférable d'éviter toutes les surfaces chaudes.



L'étiquette d'avertissement indique :
SURFACES CHAUDES

FAITES ATTENTION lors du retrait et de l'installation des récipients.

UTILISEZ DES GANTS

N'INTERVENEZ PAS dans l'enceinte du dessiccateur.



RISQUE DE CHOC :

Coupez l'alimentation électrique avant de réparer le dessiccateur.



DÉMARRAGE : PASSEZ À : INSTALLATION – PAGE SUIVANTE

Installation

Transport et installation

Expédition

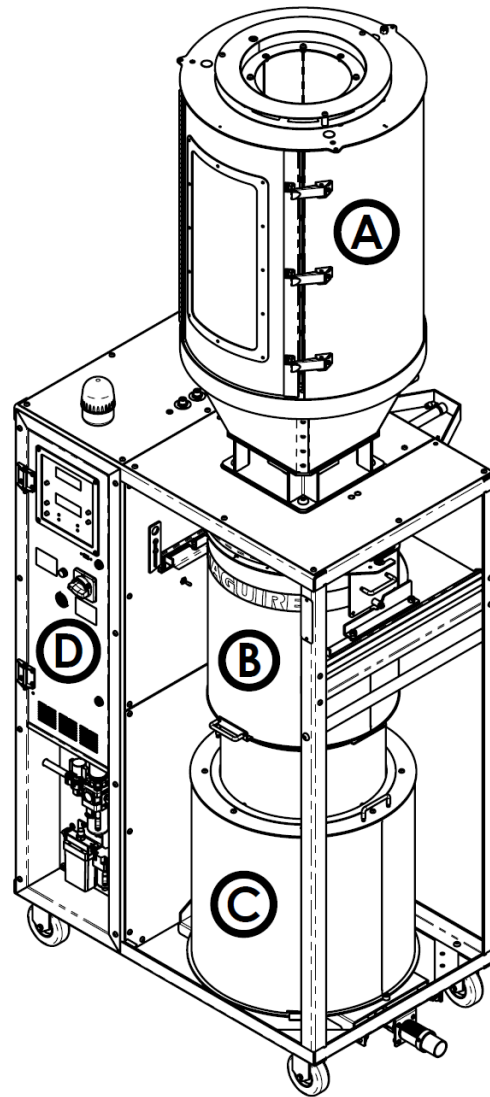
Le dessiccateur VBD-150 est livré sur deux palettes en 4 sections principales :

(A) Dispositif de trémie de chauffage

(B) Dispositif de chambre à vide

(C) Dispositif de trémie de réception

(D) Tableau de commande



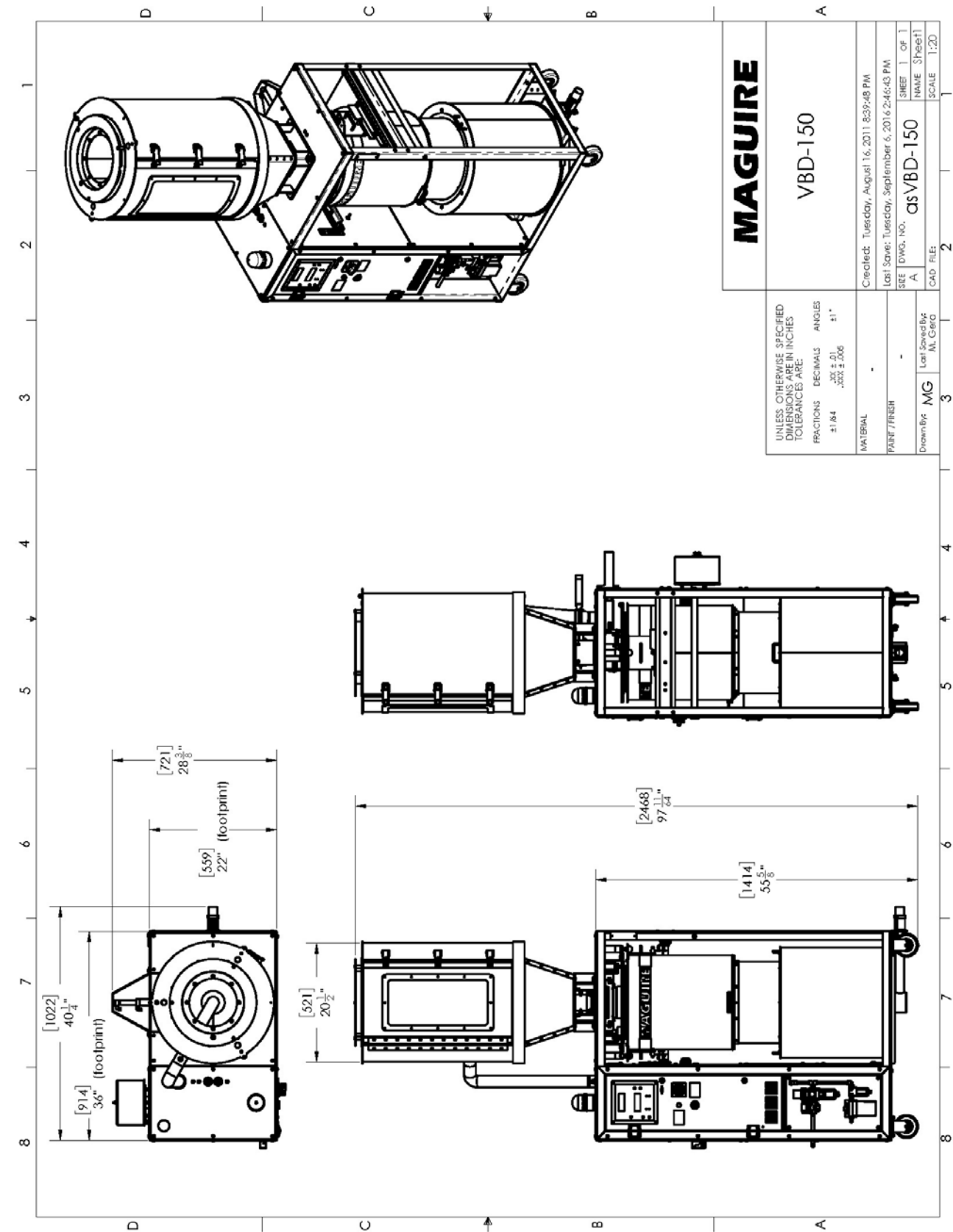
Levage et déplacement des composantes du dessiccateur



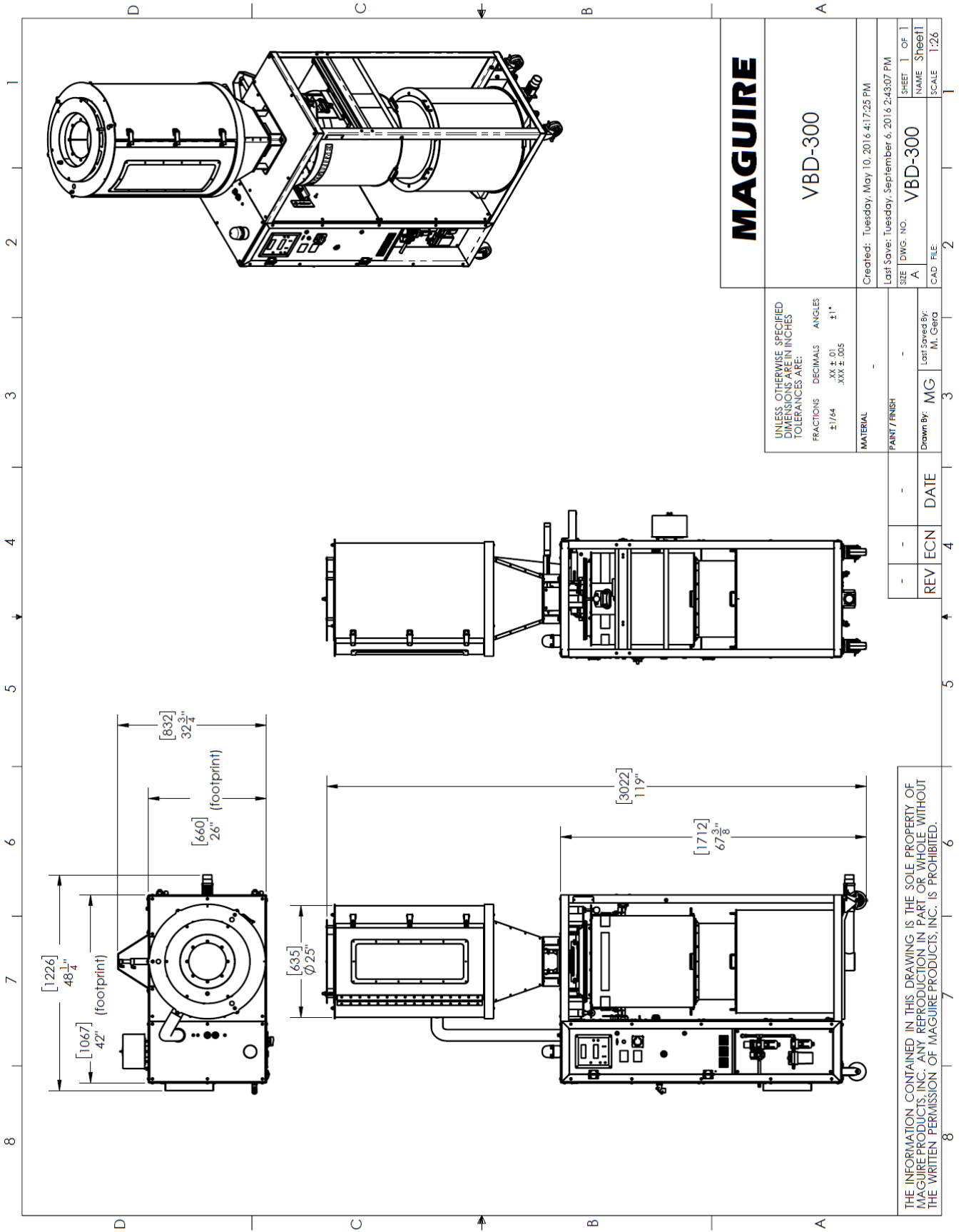
Vérifiez que l'équipement de levage est capable de soulever le poids de chaque section du dessiccateur VBD-150 ou VBD-300. Consultez la Documentation technique à la page 86 pour les poids des sections individuelles des dessiccateurs VBD-150 et VBD-300.

Disposition générale et dimensions

VBD-150



VBD-300



Montage du dessiccateur VBD-150

Liste d'expédition

Le dessiccateur VBD-150 est livré sur deux palettes. Une palette contient le corps du dessiccateur VBD-150 et deux boîtes de carton contenant la chambre à vide, la trémie de réception et la quincaillerie pour le montage. La seconde palette contient la trémie de chauffage.

La quincaillerie se compose de : 1 bride de serrage de tuyau souple de 2 po., deux dispositifs DTR (capteur DTR, fil, bouchon), 4 boulons à tête ronde de ½ po. x 13 x 1¼, 4 contre-écrous de ½ po., 8 rondelles éventail de ½ po.

Déballage du corps du dessiccateur VBD-150

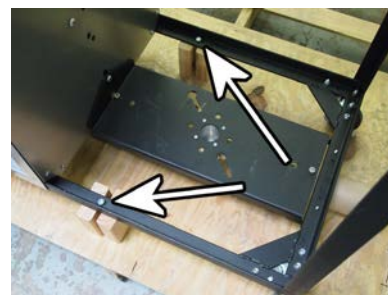
Retirez les deux boîtes contenant la chambre à vide et la trémie de réception de la palette.

La palette du dessiccateur VBD-150 posée sur le sol, immobilisez les roues afin que la machine ne puisse pas rouler lorsqu'elle sera déboulonnée de la palette. Deux roues peuvent être bloquées. Une fois les roues bloquées, repérez les deux boulons de transport qui fixent le dessiccateur VBD-150 à la palette. Dévissez les écrous supérieurs visibles sur le châssis et laissez tomber les boulons hors du châssis du dessiccateur VBD-150. Retirez les cales de bois. Le dessiccateur VBD-150 est maintenant détaché de la palette d'expédition. Faites attention.

Ne faites pas rouler le dessiccateur VBD-150 directement hors de la palette. Cela pourrait endommager le VTA. Faites rouler le dessiccateur VBD-150 avec précaution hors de la palette en empilant dessous des morceaux de bois de 2 x 4. Guidez le dessiccateur hors de la palette à deux personnes (ou plus). Assurez-vous qu'il reste toujours une hauteur libre suffisante sous le dessiccateur pour ne pas endommager le VTA.



Un VTA se trouve sous le dessiccateur. Le dégagement sous le dessiccateur lors de la descente doit permettre d'éviter tout contact avec le VTA.



Retirez tous les matériaux d'emballage



Lors de la coupe du collier de serrage situé à l'arrière en haut du dessiccateur, maintenez le plateau à vide et abaissez-le lentement sur la cellule de charge. →

du corps du dessiccateur.



Installation de la trémie de chauffage

La trémie de chauffage est transportée sur une palette distincte. La trémie de chauffage pèse 52 kg (115 lb).

Elle est fixée à la palette par quatre boulons.

Enlevez ces quatre boulons en immobilisant la trémie de chauffage.



Extension de la trémie de chauffage - EN OPTION

L'extension de la trémie de chauffage est utilisée pour augmenter le temps de séjour de la chaleur ou pour fonctionner à des débits plus élevés.

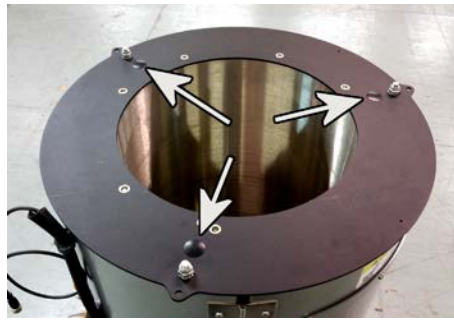
Si le dessiccateur VBD utilise une extension de la trémie de chauffage, elle doit être installée avant que la trémie de chauffage ne soit installée sur le dessiccateur VBD.

Si vous n'êtes pas concerné par l'extension de la trémie de chauffage, passez à la section suivante, **Fixation de la trémie de chauffage**.

Retirez la plaque de l'adaptateur du chargeur / l'ensemble du diffuseur depuis le haut de la trémie de chauffage en retirant les trois vis 1/4-20 à tête ronde et les rondelles. Soulevez la plaque de l'adaptateur du chargeur depuis la trémie de chauffage.



Retirez les trois bouchons en plastique noir situés sur la plaque supérieure de la trémie de chauffage. Voir photos.



Installez la plaque de l'adaptateur du chargeur / l'ensemble du diffuseur sur l'extension de la trémie de chauffage. Les deux extrémités de l'extension de la trémie de chauffage peuvent être dirigées vers le haut, les extrémités sont les mêmes.

Installez l'extension de la trémie sur la trémie de chauffage, en alignant les trous pour les boulons de la bride. Les boulons saillants en-dessous de l'extension de la trémie de chauffage s'inséreront dans les trous situés sur la trémie de chauffage.

Fixez l'extension de la trémie de chauffage sur la trémie de chauffage au niveau de la bride à l'aide des vis 1/4-20 à tête ronde fournis et des écrous Nyloc.



Fixez le câble du DTR sur le DTR situé sur la plaque de l'adaptateur du chargeur / l'ensemble du diffuseur.



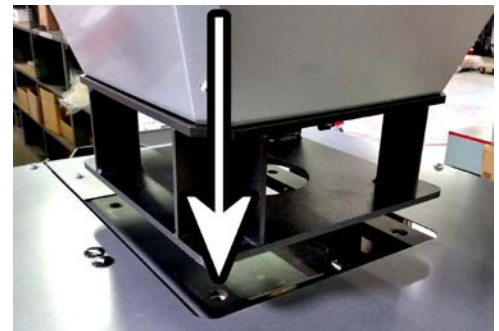
Fixation de la trémie de chauffage

Il est possible d'utiliser un chariot élévateur pour soulever la trémie de chauffage au-dessus du corps du dessiccateur VBD-150. Les points de levage sont situés sous l'anneau inférieur en acier noir comme le montre la photo de droite.

Installez la trémie de chauffage de telle sorte que sa porte d'accès se trouve face à l'avant du dessiccateur, du même côté que le tableau de commande.



Abaissez la trémie de chauffage sur le corps du dessiccateur VBD-150. Alignez les trous pour les boulons de la trémie de chauffage avec les trous pour les boulons du dessiccateur VBD-150. Une fois abaissée, la trémie de chauffage peut être prudemment déplacée pour être alignée avec les trous pour les boulons.



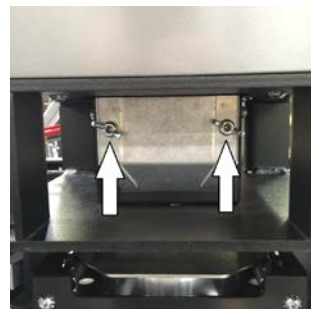
Installez les quatre boulons ½ po.-13 de la manière suivante :

Installez une rondelle étoilée de ½ po sous la tête de chacun des boulons ½ po.-13.



VBD-150 Installation de la trémie de chauffage - Tube de descente

1. En bas de la trémie de chauffage, retirez les 2 écrous papillon maintenant la trémie de récupération de la soupape de remplissage de la chambre à vide.



2. Déposez le dispositif de soupape de remplissage de la chambre à vide.



3. Installez le tube de descente en aluminium fourni. Emballé séparément. Voir photo suivante.



4. Installez le tube de descente dans le trou large en bas du cadre de la trémie.



5. Tube de descente installé.

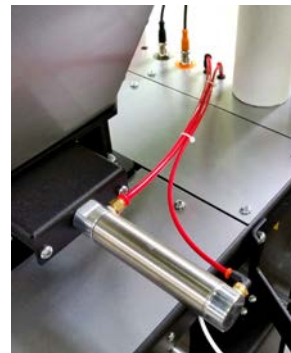


6. Réinstallez la porte coulissante de la trémie de récupération de la soupape de remplissage. Serrez les écrous papillon. Finissez l'installation de la trémie en raccordant les conduites d'air et les tuyaux souples selon le manuel.

Installez les raccords

Fixez les conduites d'air de la vanne d'arrêt de la trémie de chauffage.

Les deux conduites d'air qui relient le vérin pneumatique de la trémie de chauffage au dessiccateur VBD-150 sont de tailles différentes pour éviter toute erreur de raccordement.



Fixez le tuyau souple de la trémie de chauffage

Fixer le tuyau souple rouge à la trémie de chauffage à l'aide de la bride de serrage de tuyau souple de 2 po.



Fixez les bouchons de DTR

Les bouchons de DTR sont de tailles différentes et ne pourront être installés que sur la sortie correcte.



Installation de la trémie de réception

Sortez la trémie de réception de son carton. Les poignées rouges situées sur le dessus de la trémie de réception permettent de l'identifier (la chambre à vide comporte des poignées rouges sur les côtés supérieurs).



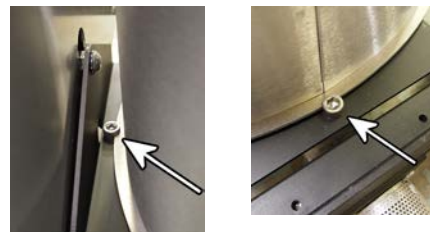
Fermez la porte coulissante pour permettre à la trémie de réception de reposer sur la base du dessiccateur VBD-150. Une fois la trémie de réception en place, ouvrez la porte coulissante pour laisser s'écouler le matériau.

Installez la trémie de réception de telle sorte que sa porte coulissante manuelle se trouve au niveau du coin avant droit du dessiccateur.



La base de la trémie de réception comporte deux fentes qui doivent être alignées sur les boulons de positionnement.

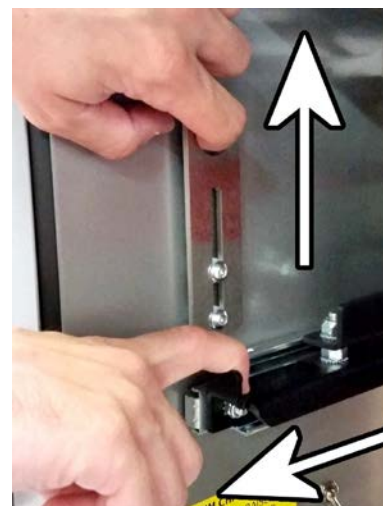
Une fois les boulons de positionnement alignés, fermez la presse de la porte coulissante pour verrouiller la trémie de réception en place et ouvrez la base pour permettre au matériau de s'écouler.



Installation de la chambre à vide

Sortez la chambre à vide de son carton.

Soulevez le verrou de coulisseau situé sur le côté droit du châssis du dessiccateur VBD-150.



Verrouiller le coulisseau en position ouverte

Tout en maintenant le verrou vers le haut, étendez le coulisseau de la chambre à vide vers l'extérieur. Lorsque le coulisseau est en extension complète, relâchez le verrou, qui se verrouillera derrière la plaque de retenue immédiatement derrière le coulisseau ouvert verrouillant le coulissant en extension complète (voir photo ci-dessous).



Posez la chambre à vide sur les coulisseaux en extension complète. La chambre à vide comporte trois goupilles de positionnement. Orientez le côté qui comporte deux goupilles sur le coulisseau de gauche.



Deux personnes sont requises pour soulever la chambre à vide du dessiccateur VBD-300.

Déverrouiller le coulisseau pour fermer

Maintenez le verrou vers le haut et poussez le coulisseau de la chambre à vide jusqu'à ce qu'il passe la plaque de retenue. Relâchez le verrou et continuez à pousser le coulisseau de la chambre à vide.



Poussez de nouveau les coulisseaux et la chambre à vide vers le dessiccateur jusqu'à ce que le verrou se mette en place en face du coulisseau de la chambre à vide, en verrouillant le coulisseau de la chambre à vide en position de fonctionnement.



Branchez les conduites d'air. Tournez la bague de verrouillage à fond dans le sens horaire pour sécuriser le raccordement pneumatique.



Faites glisser le collier d'étanchéité de la trémie de réception vers le haut pour que les aimants pénètrent dans la partie inférieure de la chambre à vide.



Stockage de la manche vide-vite de la trémie de chauffage

La manche vide-vite de la trémie de chauffage doit être stockée à droite du dessiccateur, suspendue au cadre noir. Voir photo.



Branchements externes du dessiccateur

Une fois le dessiccateur assemblé, l'installation nécessite le branchement de : conduite pneumatique, raccordement électrique, conduites d'entrée et de sortie du matériau.

Branchement de l'air comprimé

Raccordez une alimentation pneumatique au port IN (ENTRÉE) du régulateur d'air en utilisant un raccord de tuyau femelle NPT d'1/4 po.

Une pression de service de 80 psi (5,5 bars) pendant le fonctionnement de la pompe à vide est nécessaire pour le bon fonctionnement du dessiccateur. Le réglage de la pression d'air à 85 psi pendant que la machine est au repos permet habituellement d'atteindre la valeur de 80 psi désirée pendant le fonctionnement de la pompe à vide.

Si l'air de votre alimentation pneumatique contient de l'huile, installez un séparateur d'huile (filtre coalescent). L'huile dans l'air se combine avec la poussière provenant de la chambre à vide et forme une pâte à l'intérieur de la pompe à vide. Celle-ci cesse alors de fonctionner et doit être nettoyée.

Observez le manomètre de pression d'air pour vous assurer que la pression reste à 80 psi (5,5 bars), pendant que la pompe à vide est en fonctionnement lorsque vous êtes en train de vérifier et d'ajuster le régulateur. Ajustez le régulateur si la pression descend sous 80 psi. S'il est impossible de maintenir la pression à 80 psi (5,5 bars) pendant le fonctionnement de la pompe à vide, cela signifie que la conduite pneumatique n'est pas adaptée.



Ne branchez pas le dessiccateur sur une alimentation en air lubrifié. Le dessiccateur pourrait être endommagé. N'utilisez qu'une alimentation en air propre, sec et exempt d'huile.



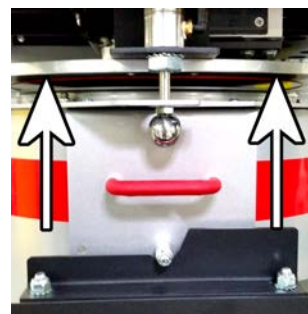
Risque de pincement – Éloignez les doigts du pont d'étanchéité, la surface de contact située au-dessus du joint de la chambre à vide.

Lorsque la pression de l'air est activée et que le commutateur de levage de la chambre à vide



est relevé, les cylindres pneumatiques soulèvent la chambre à vide hors des coulisseaux et jusqu'au pont d'étanchéité, ce qui ferme l'espace entre le haut de la chambre à vide et le pont d'étanchéité.

ÉLOIGNEZ LES DOIGTS



Branchements électriques



RISQUE DE BLESSURE ! Seuls les techniciens qualifiés doivent établir des connexions électriques.



Branchement de l'alimentation principale

Le câble situé sur le côté gauche du dessiccateur sur la boîte électrique fournit l'électricité au dessiccateur. Le câble comporte quatre fils. Trois des fils sont noirs et numérotés : 1, 2 et 3. Le quatrième fil est un fil vert/jaune de terre.

Branchez l'alimentation électrique sur un sectionneur doté d'un fusible approprié.

Tableau de dimensionnement des fusibles / disjoncteurs du VBD		
<i>Protégez la machine avec des fusibles ou disjoncteurs de l'ampérage indiqué ci-dessous :</i>		
	Ampères	
Tension	VBD-150	VBD-300
240	35	-
400	25	35
480	20	30
575	20	25

Consultez la section dédiée aux schémas de câblage haute tension à partir de la page 89.

Vérifiez que le branchement électrique triphasé est correctement réalisé



Machine en TRIPHASÉ – Vérifiez le bon raccordement électrique en triphasé avant de charger du matériau. Le raccordement en triphasé incorrect peut entraîner la rotation en sens inverse du ventilateur et endommager celui-ci s'il se met à aspirer le matériau de la trémie de chauffage plutôt que de souffler de l'air chaud dans cette trémie de chauffage.

Pour vérifier le bon raccordement en triphasé, suivez les instructions ci-dessous :

Mettez la machine sous tension avec l'interrupteur principal.

Il existe deux méthodes pour vérifier le bon raccordement en triphasé :

Une mauvaise connexion en triphasé se traduirait par la rotation en sens inverse du ventilateur. Les deux méthodes de contrôle de la connexion en triphasé impliquent d'observer la rotation du ventilateur.

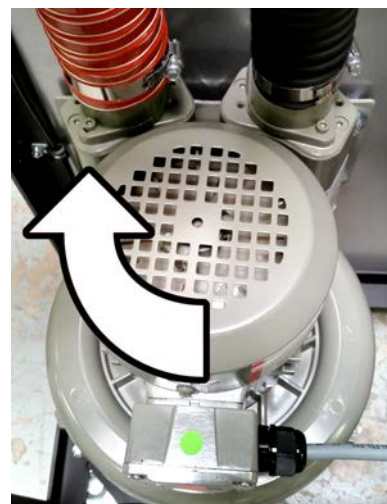
La première méthode exige de débrancher la conduite pneumatique de 2 po. de la trémie de chauffage et d'activer manuellement le ventilateur. L'air du ventilateur doit sortir de la conduite de 2 pouces. L'air ne doit pas pénétrer dans la conduite. Si l'air ne sort pas de la conduite mais y entre, cela indique que la connexion en triphasé n'est pas correcte.

La seconde méthode nécessite la dépose du panneau de gauche pour exposer le ventilateur et vérifier son sens de rotation à la mise sous tension.



La rotation doit se faire dans le sens horaire indiqué par la flèche rouge.

1. Depuis l'écran principal, appuyez sur ▽ pour mettre en évidence l'option Manual Operations (Opérations manuelles). Appuyez sur ENTER.
2. Appuyez sur ▽ pour sélectionner Operate Outputs (Faire fonctionner les sorties). Appuyez sur ENTER.
3. Appuyez sur ▽ pour sélectionner Blower (Ventilateur). Appuyez sur ENTER pour démarrer le ventilateur. Appuyez de nouveau sur ENTER pour arrêter le ventilateur.



Aperçu du dessiccateur

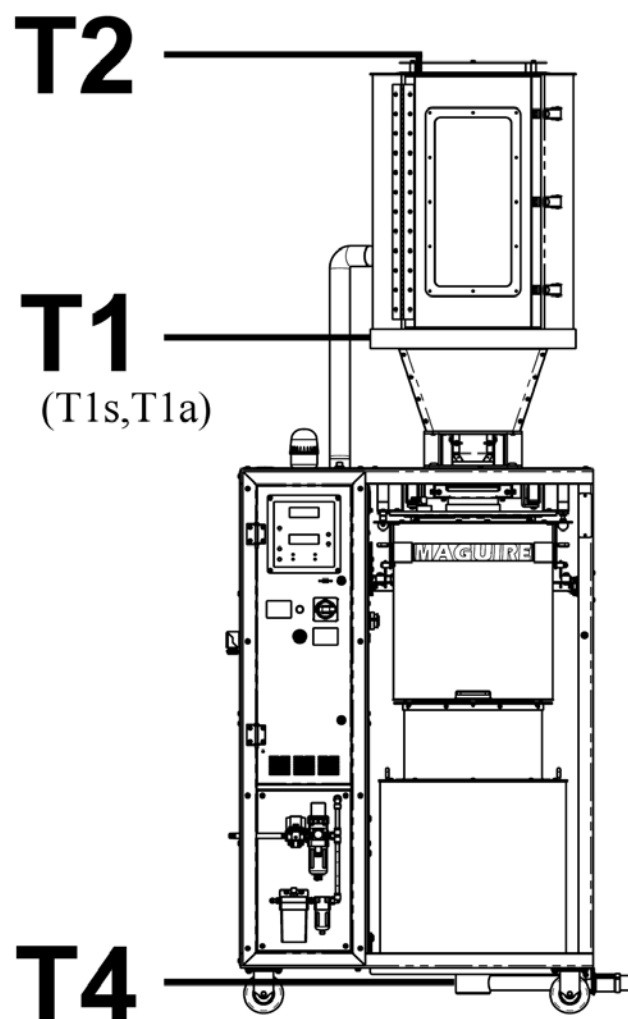
T2 – Température à la sortie de la trémie de chauffage

T1 – Température d'entrée dans la trémie de chauffage

T1s – **Réglage** de la température d'entrée de l'air dans la trémie de chauffage

T1a – Température **réelle** de l'air à l'entrée de la trémie de chauffage

T4 – Température de sortie du matériau (en option)



Vue d'ensemble du poste de commande

Présentation du tableau de commande

Écrans d'affichage – Le tableau de commande du dessiccateur VBD comporte deux écrans. L'affichage rouge du haut montre la température réelle ou le débit. L'affichage bleu du bas fournit diverses informations sur le mode de fonctionnement ou le réglage et des informations de configuration.



Mise sous tension du tableau de commande Permet de mettre le tableau de commande sous tension (la machine doit elle-même être sous tension). Également utilisé pour sortir d'une option de menu ou l'annuler et revenir à l'écran de niveau supérieur.

Menu de niveau supérieur :

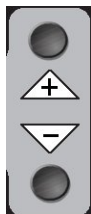
- **Run Dryer (Faire fonctionner le dessiccateur)** - Voir la page 27
- **Faire fonctionner le dessiccateur - (Traitement par lot)** – Voir la page 54
- **Clean Out (Nettoyage)** – Voir la page 66
- **Manual Operations (Opérations manuelles)** – Voir la page 34



La touche ENTER permet de sélectionner l'option de menu mise en évidence.

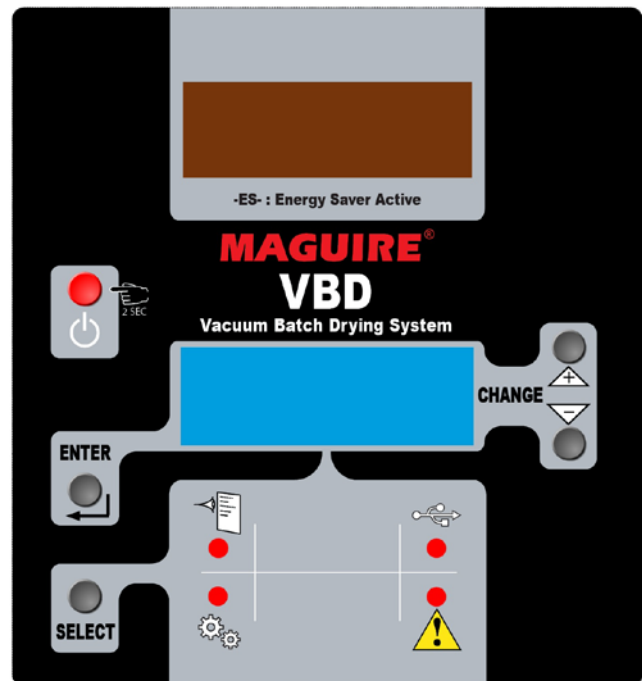


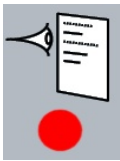
La touche Select (Sélectionner) permet de basculer entre 4 jeux d'écrans différents :



Touches fléchées – Naviguer dans les menus, faire des ajustements. ▽ permet également de couper l'alarme.

Le retour sur **BACK** suivi de l'appui sur **ENTER** permet de quitter le menu en cours et revenir au niveau précédent.



**Status Screen (Écran d'état)**

L'écran d'état affiche :

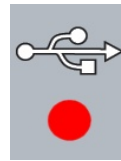
T1a - La température réelle de l'air dans la trémie de chauffage

T1s - Le point de consigne de la température de l'air dans la trémie de chauffage

VTa - La durée réelle sous vide

VTs - Le point de consigne de durée sous vide

ADV - L'accès au mode avancé

**Print Center (Centre d'impression)**

Pour l'impression des paramètres, des journaux d'événement, des journaux d'alarmes ou l'impression de toutes les données précédentes sur une clé USB.

Voir également page 71 pour la configuration de l'impression.

**Mode Réglage**

Accès à l'ensemble des informations de réglage avancé.

Voir page 37

**Alarm Log (Journal des alarmes)**

Affiche une zone tampon des 50 enregistrements d'alarme les plus récents. Remarque : L'impression du journal des alarmes porte sur l'historique des alarmes depuis le dernier effacement du journal des alarmes.

Démarrage et fonctionnement

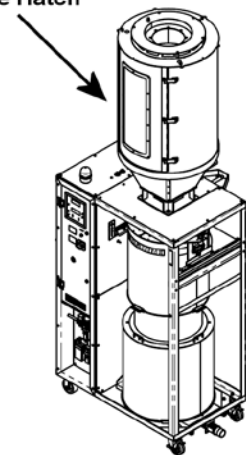
Cette section vous aidera à comprendre ce que fait le dessiccateur à partir d'un démarrage à froid. Trois opérations se déroulent simultanément. Le chauffage, la dépressurisation et la réception. Le démarrage à froid commence par le préchauffage. Le préchauffage ne se déroule qu'avant le premier cycle de fonctionnement du dessiccateur après le premier démarrage ; chacun des autres cycles commence par le chauffage du matériau. L'opération de dépressurisation crée et entretient le vide autour du matériau pendant au minimum la durée indiquée par le point de consigne de temps de vide (ou plus longtemps si le matériau reste dans la trémie de réception). L'opération de retenue conserve le matériau séché dans la trémie de réception, en le recouvrant d'air chaud et sec jusqu'à ce qu'il soit convoyé hors de la machine.

Important : Inspectez le dessiccateur VBD, vérifiez que la machine soit vide de tout matériau dans la trémie de chauffage, la chambre à vide et la trémie de réception. Pour faciliter le nettoyage, utilisez la fonction Clean Out (Nettoyage) accessible à partir de l'écran d'accueil.

Instructions de démarrage et de fonctionnement

1. **VÉRIFIEZ QUE LA TRAPPE SOIT FERMÉE.** La partie supérieure de la trémie de chauffage comporte une trappe. Vérifiez que les trois verrous soient fermés. Vérifiez aussi que la trémie de réception amovible soit installée à la base de la machine.

Secure Hatch



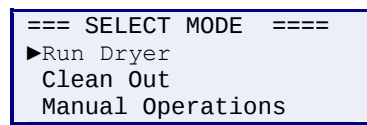
2. **Chargez le matériau dans la trémie supérieure de chauffage.** Attendez que la trémie de chauffage soit remplie de matériau avant de faire démarrer le dessiccateur.

3. **Mettez la machine sous tension** en plaçant la poignée du sectionneur principal de 25 A sur la position ON rouge. Cette action met le dessiccateur VBD-150 sous tension.

Lors de la première mise sous tension du dessiccateur VBD-150, le tableau de commande s'allume automatiquement. Si la machine est sous tension, mais que le tableau de commande est éteint, maintenez la touche rouge d'allumage qui se trouve sur le tableau de commande enfoncée pendant 2 secondes. (Remarque : Il est possible de mettre hors tension le tableau de commande sans couper l'alimentation principale du dessiccateur en maintenant la touche rouge d'allumage enfoncée pendant 4 secondes.)



4. Après le chargement du matériau dans la trémie de chauffage, sélectionnez **Run Dryer** (Faire fonctionner le dessiccateur) et appuyez sur la touche **ENTER**.



5. L'écran de prédémarrage s'affiche. Sur cet écran se trouvent les options :

Run Temp:	150°F
Preheat Time:	35m
▶ Vacuum Time:	20m
=====	START

Setpoint Temp (Point de consigne de température) – Il s'agit de la température à l'entrée de la trémie de chauffage. À la fin du délai de préchauffage, tout le matériau présent dans la trémie de chauffage a atteint cette température. Le point de consigne de température est réglé par défaut pour 65,55 °C (150 °F). Consultez les Températures recommandées, page 27, ou adressez-vous au fabricant du matériau.

Preheat Time (Temps de préchauffage) – Il s'agit de la durée du chauffage à partir d'un démarrage à froid.

Vacuum Time (Temps de vide) – Il s'agit de la durée minimale d'un cycle de dépressurisation. La durée des cycles de dépressurisation varient en fonction du débit. Elle est de 20 minutes par défaut. Dans la grande majorité des opérations de séchage, cette durée est suffisante et n'a pas besoin d'être ajustée. Des circonstances particulières peuvent nécessiter des durées de dépressurisation différentes. Consultez un technicien des dessiccateurs Maguire pour plus d'informations.

L'option START (Démarrage) est sélectionnée par défaut (emplacement du curseur). Si les paramètres souhaités ont déjà été saisis, il vous suffit d'appuyer une fois de plus sur ENTER pour faire démarrer la machine. Dans le cas contraire, utilisez les touches fléchées $\triangleleft$ $\triangleright$ pour naviguer jusqu'aux réglages à ajuster, puis appuyez sur **ENTER**. L'écran met en évidence le chiffre à ajuster.

Utilisez les touches fléchées $\triangleleft$ $\triangleright$ pour modifier le réglage. Appuyez sur **ENTER** pour passer au chiffre suivant et pour terminer l'opération de réglage.

6. Lorsque l'écran n'est plus en mode de modification (réglage mis en évidence), appuyez sur $\triangleright$ pour sélectionner **START** (Démarrage). Lorsque l'option **START** est sélectionnée, appuyez sur la touche **ENTER** pour faire démarrer le dessiccateur.

Run Temp:	150°F
Preheat Time:	35m
Vacuum Time:	18m
=====▶	START

7. L'écran indique que le dessiccateur fonctionne en mode **PREHEAT (Préchauffage)** et affiche ce qui suit :

T1a - La température réelle de l'air à l'entrée de la trémie de chauffage

T1s - Point de consigne de la température de l'air à l'entrée de la trémie de chauffage

VTa – Durée de dépressurisation écoulée.

VTs – Point de consigne de durée de dépressurisation.

VAC – Pression réelle dans la chambre à vide.

===== PREHEAT: 35:00
T1a:130°F VTa: 00:00
▶T1s:150°F VTs: 18:00
ADV ===== VAC: 760mm

===== AUTO CYCLE =====
T1a:130°F VTa: 00:00
▶T1s:150°F VTs: 18:00
ADV ===== VAC: 760mm

Que se passe-t-il lorsque le dessiccateur est en fonctionnement ?

Au cours de l'opération de préchauffage, le matériau présent dans la trémie de chauffage est amené à température (T1s). La durée du préchauffage est déterminée par le Temps de préchauffage défini sur l'écran de prédémarrage (35 minutes par défaut) ou par l'option Preheat Setup Auto (Réglage automatique du préchauffage), qui définit la différence entre la température d'entrée et la température de sortie et une durée minimale de préchauffage.

Après le préchauffage, à peu près un tiers du matériau présent dans la trémie de chauffage est distribué dans la chambre à vide, et le premier cycle de dépressurisation commence. Chaque cycle de dépressurisation comporte une durée minimale de dépressurisation qui est réglée sur l'écran de prédémarrage ou sur l'écran de fonctionnement principal (VTs). (la durée par défaut est de 20 minutes).

Le chargeur recharge la trémie de chauffage en matériau et la chambre à vide reçoit le matériau chauffé ; le cycle de chauffage commence en même temps que le cycle de dépressurisation (le premier cycle de dépressurisation est temporisé). La nouvelle charge de matériau présente dans la portion supérieure de la trémie de chauffage prend moins de temps à chauffer. La durée minimale de chauffage est dictée par le temps de vide (la durée de la dépressurisation).

Après le premier cycle de dépressurisation, le matériau prêt à être utilisé est ensuite distribué dans la trémie de réception. Dans la trémie de réception, le matériau est recouvert par de l'air chaud.

Le débit de consommation du matériau séché depuis la trémie de réception dicte finalement les durées de préchauffage et de dépressurisation du matériau. **Exemples :** S'il faut 25 minutes pour vider la trémie de réception, le cycle de dépressurisation va dépasser le point de consigne de 20 minutes (écran de prédémarrage) pour atteindre 25 minutes. C'est un fonctionnement normal. Cependant, si la trémie de réception est vidée en 15 minutes et que le temps de vide est réglé sur 20 minutes, il y aura une fenêtre de 5 minutes pendant laquelle le matériau ne sera pas disponible. Ceci indique que le débit du dessiccateur a été dépassé. Si l'alarme de débit est activée (Alarm Setup (Configuration des alarmes)), une alarme de débit (Throughput Alarm) (Code d'alarme 20) est alors déclenchée.

Pause, Arrêt, Arrêt automatique, Arrêt immédiat

À tout moment au cours du cycle de préchauffage ou du fonctionnement normal (fonctionnement qui suit le cycle de préchauffage initial), l'appui sur la touche rouge permet d'afficher un écran avec les options d'arrêt suivantes :



Pause – Interrompt indéfiniment la minuterie de la chambre à vide. Pour redémarrer après la pause, appuyez sur Resume (Recommencer).

Arrêt – Cette option laisse le dessiccateur fonctionner et traiter le matériau présent dans la chambre à vide et la trémie de réception jusqu'à ce qu'elles soient vides. La sélection de l'option Planned Shutdown (Arrêt programmé) affiche l'option Cooldown (Refroidissement).

Cooldown (Refroidissement) (ON/OFF) – Lorsqu'elle est activée, l'option Cooldown abaisse progressivement la température du matériau présent dans la trémie de chauffage jusqu'à la température spécifiée (Cooldown Temp (Température de refroidissement)) pendant la durée spécifiée (Cooldown Time (Délai de refroidissement)).

Utilisez les touches Δ ∇ pour régler la température de refroidissement et le délai de refroidissement. Appuyez sur **ENTER** pour passer au chiffre suivant et pour terminer l'opération de réglage.

Appuyez sur la touche ∇ pour descendre jusqu'à **Shutdown (Arrêt)** et poursuivre l'opération d'arrêt. Appuyez sur la touche ENTER pour procéder à l'arrêt.

L'appui sur la touche rouge de mise sous tension pendant une opération d'arrêt programmé affiche l'écran d'arrêt immédiat, ce qui permet de déclencher l'arrêt immédiat du dessiccateur.

Auto Shutdown (Arrêt automatique) – Déclenche l'arrêt (voir ci-dessus) au jour et à l'heure spécifiés. Pour plus d'explications sur le réglage du jour et de l'heure de l'Arrêt automatique, voyez page 32.

Immediate Shutdown (Arrêt immédiat) – Arrêt rapide mais contrôlé du dessiccateur, du ventilateur, du système de dépressurisation et du système de purge.

Cancel (Annuler) – Quitte l'écran d'arrêt sans modification.

Skip Preheat (Omettre le préchauffage) – Ignore le préchauffage, ce qui permet l'envoi immédiat du matériau dans la chambre à vide (exemple : le matériau a déjà été chauffé et le dessiccateur a été brièvement mis hors tension, puis remis sous tension).

```
===== SHUTDOWN =====
▶Pause
Shutdown
Auto Shutdown
Immediate Shutdown
Cancel
```

```
===== SHUTDOWN =====
Cooldown:OFF
Cancel
▶Shutdown
```

```
===== SHUTDOWN =====
Cooldown:ON
Cooldown Temp:120°F
▶Cooldown Time: 60m▼
```

```
===== SHUTDOWN =====
Cooldown:ON
Cooldown Temp:120°F
▶Cooldown Time: 30m▼
```

```
===== SHUTDOWN =====
Cooldown Temp:120°F
Cooldown Time: 30m
▶Cancel ▼
```

```
== PLANNED SHUTDOWN ==
Cooldown Time: 30m
Cancel
▶Shutdown
```

```
== COOLDOWN: 29:58
T1a: 120°F VTa: 14:37
▶T1s: 120°F VTs: 20:00
ADV ===== VAC: 82mm
```

```
Shutting Down...
-- Standby --
H:OFF B:ON Pabs:752
```

Arrêt automatique

À tout moment au cours du cycle de préchauffage ou du fonctionnement normal (fonctionnement qui suit le cycle de préchauffage initial), l'appui sur la touche rouge permet d'afficher l'écran Shutdown Options (Options d'arrêt).

Appuyez :		pour afficher l'écran d'arrêt. Utilisez la touche ▽ pour descendre jusqu'à l'option Auto Shutdown (Arrêt automatique).	L'écran affiche :	<pre> ===== SHUTDOWN ===== Shutdown ▶Auto Shutdown Immediate Shutdown </pre>
Appuyez :		L'écran affiche la date et l'heure actuelles au-dessus de la date et de l'heure de l'arrêt automatique. Vous réglez la date et l'heure de l'arrêt automatique. Utilisez les touches ▲ ▽ pour descendre jusqu'au dernier champ de réglage afin de définir la date et l'heure du prochain arrêt automatique.	L'écran affiche :	<pre> AUTO-SHUTDOWN BACK Mon 10/30/2014 12:30 Mon 10/30/2014 00:00 ▶ Month: 1-12 </pre>
Appuyez :		sur les touches ▲ ▽ pour régler chaque chiffre et appuyez sur ENTER pour enregistrer le champ modifier et passer au suivant. Lorsque vous avez terminé (le mot NEXT (Suivant) s'affiche pour indiquer que vous avez modifié tous les champs), appuyez sur ENTER pour finir. La partie supérieure de l'écran d'accueil affiche maintenant « AUTO-SHUTDOWN » pour indiquer que le dessiccateur est en mode d'arrêt automatique.	L'écran affiche :	<pre> AUTO-SHUTDOWN BACK Mon 10/30/2014 12:30 Mon 10/30/2014 16:30 ▶NEXT ===== </pre>

Advanced Mode (ADV) (Avancé)

La sélection de ADV permet d'afficher d'autres informations, telles que les valeurs de tous les thermomètres DTR, le temps de vide écoulé, la pression absolue dans la chambre à vide, la fréquence d'entraînement du ventilateur. L'option ADV permet aussi d'interrompre le préchauffage et de continuer avec le cycle de dépressurisation. (L'interruption du cycle de préchauffage n'arrête pas la machine.) L'option ADV comporte 4 écrans successifs. Utilisez les touches ▲ ▽ pour passer à l'écran suivant.

```

===== AUTO CYCLE =====
T1a:149°F  VTa: 07:57
T1s:150°F  VTs: 20:00
▶ADV =====  VAC: 78mm

```

Fill Weight (Poids de remplissage) – Le poids souhaité de matériau à distribuer dans la chambre à vide.

I/O: BHVC	►BACK
Fill Weight:	35LB
Vac. Cham. : +	35LB
Ret. Hopp. :	27LB▼

Bulk Density (Densité en vrac) – La densité du matériau en vrac, exprimée soit en livres par pied cube, soit en kilogrammes par litre (en fonction de l'unité de mesure de poids choisie lors du réglage du capteur de force (Loadcell Setup).

I/O: BHVC	►BACK
Thruput:	75LB/HR▲
Totalizer:	778LB
Last Cycle:	21:06▼

Vac Cham. (Chambre à vide) – Poids actuel du matériau présent dans la chambre à vide.

I/O: BHVC	►BACK
Cycle Count:	5▲
Fill Time:	18.697
T1: 149/150°F H: 19%	▼

Ret. Hopp. (Trémie de réception) – Poids actuel du matériau présent dans la trémie de réception.

I/O: BHVC	►BACK
T1: 149/150°F H: 19%	▲
T2: 106°F T4: 145°F	

Thruput (Débit) – Débit calculé, poids/heure.

Totalizer (Totalisateur) – Total calculé de tous les cycles depuis la dernière remise à zéro des totaux.

Last Cycle (Dernier cycle)* – Durée totale de traitement d'une charge terminée de matériau sec.

Cycle Count (Nombre de cycles)* – Nombre total de cycles depuis le dernier appui sur la touche START (DÉMARRAGE).

Fill Time (Temps de remplissage)* – Temps total de remplissage de la chambre à vide.

Dump Time (Temps de vidage)* - Temps total de vidage de la chambre à vide.

T1 – Indique la température réelle de l'entrée de la trémie de chauffage. Et le pourcentage de chauffage.

T2 - Indique la température réelle de la sortie de la trémie de chauffage.

T4 - Affiche la température réelle de la trémie de réception.

* Ces options du menu avancé peuvent être activées/désactivées sur le menu DISPLAY SETUP (AFFICHAGE DES RÉGLAGES).

Températures de séchage recommandées

MATÉRIAU	% FINAL D'HUMIDITÉ *	TEMPÉRATURE DE SÉCHAGE**	
		°C	°F
ABS	0,10	80 – 85	180 – 190
ABS/PC	0,02	100	210
LCP	0,02	150	300
PA	0,20 – 0,10	80 – 85	180 – 190
PBT	0,02	120	250
PC	0,02	125	250
PC/PBT	0,02	125	250
PEEK	0,20 – 0,10	150	300
PEI	0,02	150	300
PES	0,05 – 0,02	150	300
PET (Grade moulage)	0,010	150 – 180	300 – 350
PET (Préformage, Extrusion)	0,005	150 – 180	300 – 350
PMMA (Acrylique)	0,02 - 0,04	79	175
POM (Acétal)	0,20 – 0,10	80 – 110	180 – 230
PPO	0,02	100 – 120	210 – 250
PPS	0,02	150	300
PUR	0,02	125 – 140	260 – 280
PSU	0,02	150	300
SAN	0,20 – 0,10	80	180
* Teneur finale en humidité recommandée par le fabricant du matériau brut.			
** Température de séchage recommandée par le fabricant du matériau.			

Le séchage est réalisé lorsque la totalité du matériau atteint la température adéquate puis est soumis à une dépressurisation suffisante pendant une durée suffisante.

La mesure de la teneur en humidité du matériau, tant avant qu'après le séchage, est réalisée au moyen d'une analyseur d'humidité.

Description des options de menu

Select Mode (Sélection du mode) (Menu de niveau supérieur)

Trois modes de fonctionnement : **Run Dryer (Faire fonctionner le dessiccateur)**, **Manual Operations (Opérations manuelles)** et **Clean Out (Nettoyage)**.

Run Dryer (Faire fonctionner le dessiccateur) – Voir Fonctionnement, en page 27.

Clean Out (Nettoyage) – Cette option ouvre toutes les trappes et permet l'évacuation du matériau et le nettoyage.

Dump Heat Hopper (Vider la trémie de chauffage) – Ouvre la trappe de remplissage de la chambre à vide, vide la trémie de chauffage.

Dump Vacuum Chamber (Vider la chambre à vide) – Ouvre la trappe de vidage de la chambre à vide pour la vider

Dump All (Tout vider) – Ouvre la trappe de remplissage et la trappe de vidage de la chambre à vide

Manual Operations (Opérations manuelles) – Options permettant de commander directement les sorties spécifiques.

Operate Outputs (Actionner les sorties)

Alarm Audio (Alarme sonore) – OFF/ON – Active ou désactive l'alarme sonore.

Alarm Strobe (Alarme stroboscopique) – OFF/ON – Active ou désactive l'alarme stroboscopique.

Dry Purge Supply (Alimentation pneumatique de purge) – CLOSED/OPEN – OUVERTURE/FERMETURE de la soupape d'alimentation en air sec pour la purge

Vac Gate Upper (Trappe supérieure de la chambre à vide) – OPEN/CLOSED – Commande de la trappe du matériau au sommet de la chambre à vide.

Vac Gate Lower (Trappe inférieure de la chambre à vide) – OPEN/CLOSED – Commande de la trappe circulaire visible sous la chambre à vide.

Vac Cham Fill (Remplissage de la chambre à vide) – OPEN/CLOSED – Commande de la trappe située à la base de la trémie de chauffage.

Vac Cham Dump (Vidage de la chambre à vide) – OPEN/CLOSED – Commande de la trappe interne (non visible) située à la base de la chambre à vide.

Vac Gen Supply (Alimentation de la pompe à vide) – OPEN/CLOSED – L'alimentation de la pompe à vide. En fonctionnement, l'alimentation de la pompe à vide dépressurise la chambre à vide.

Vac Gen Check (Clapet de la pompe à vide) – OPEN/CLOSED – Le clapet anti-retour installé sur la pompe à vide. Maintient la dépressurisation de la chambre à vide.

Vac Cham Purge (Purge de la chambre à vide) – OPEN/CLOSED – Se trouve sous la pompe à vide. Lorsqu'elle est ouverte, la pompe à vide se remplit d'air.

Heater Test (Test de l'élément thermique de la trémie de chauffage) – Commande l'élément thermique et le ventilateur qui réchauffent la trémie de chauffage.

T1s : Point de consigne de température d'entrée de la trémie de chauffage.

T1a : Température réelle d'entrée de la trémie de chauffage.

Start (Démarrage) : Lance le test de l'élément thermique. Le ventilateur tourne pendant le test.

Heater Output (Sortie de l'élément thermique) : Cycle de fonctionnement de l'élément thermique exprimé en pourcentage

Blower (Ventilateur) : Statut du ventilateur

Control (Contrôle) : Boucle PID ou manuel. Le contrôleur module l'élément thermique comme pendant un cycle automatique. En mode manuel, l'opérateur peut sélectionner un cycle de fonctionnement de l'élément thermique.

Edit Settings (Modification des paramètres) : Accès facile aux paramètres de commande de l'élément thermique

Blower Test (Test du ventilateur) – Active le ventilateur.

Blower (Ventilateur) : Basculer ON/OFF en utilisant la touche ENTER.

Aux : Basculer ON/OFF en utilisant la touche ENTER.

Fail Safe (Interrupteur de sécurité) : Basculer ON/OFF en utilisant la touche ENTER.

T1s : Point de consigne de température d'entrée de la trémie de chauffage.

T1a : Température réelle d'entrée de la trémie de chauffage.

Vacuum Test (Test de vide) – Teste le système de dépressurisation

Vac (Vide) : Mesure de la pression de dépressurisation

Start Test (Démarrer le test) : Lance le test de vide. Fait fonctionner le système de dépressurisation.

Evac Time (Temps de dépressurisation) : Délai en minutes/secondes nécessaire pour atteindre le point de consigne de dépressurisation pendant le test en cours.

Cycle : Délai en minutes/secondes entre les mises en marche du système de dépressurisation au cours du maintien du vide. Utilisé pour vérifier l'intégrité de l'étanchéité de la chambre à vide.

Pset : Pression absolue de dépressurisation à laquelle la chambre à vide sera amenée. Voir le paramètre VPL.

Pdel : La différence de pression au-dessus de VPL à laquelle le système de dépressurisation se remet en marche. Voir le paramètre VPD.

Purge Cham (Purger la chambre) : OFF/CYC/ON

Input Status (État des entrées) – Affiche l'état de diverses entrées

Blower (Ventilateur) – OFF/ON

Level (Niveau) – Niveau de matériau dans la trémie de chauffage (0-100 %)

Pressure (Pression) – LOW/OK (FAIBLE/OK)

VAC (VIDE) – Pression absolue dans la chambre à vide (mmHg)

Primary OT (Thermostat principal) – Interrupteur thermique principal - OK/OVERTMP (OK/SURCHAUFFE)

Purge OT (Thermostat de purge) – Interrupteur thermique de purge – OK/OVERTMP (OK/SURCHAUFFE)

HH Rem. Dump – Vidage à distance de la trémie de chauffage – ON/OFF

VC LC – Nombres bruts du capteur de force de la chambre à vide

RH LC – Nombres bruts du capteur de force de la trémie de réception

T1 – Température d'entrée dans la trémie de chauffage

T2 – Température à la sortie de la trémie de chauffage

T4 – Température de sortie du matériau (DTR en option)

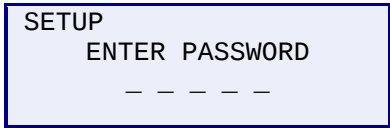
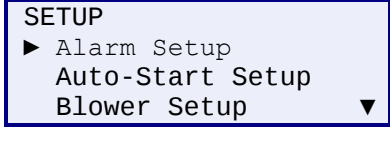
Timed Dispense (Distribution temporisée) – Ouvre des vannes pour une durée déterminée par l'utilisateur en millisecondes.

Fill (Remplissage) : Temps de remplissage de la chambre à vide en millisecondes.

Dump (Vidage) : Temps de vidage de la chambre à vide en millisecondes.

Menu Setup (Configuration)

Le menu de configuration est accessible en appuyant sur la touche SELECT pour choisir le mode Engrenage.

Appuyez :	 	pour sélectionner l'icône représentant un engrenage.	L'écran affiche :	
Saisissez :	le mot de passe à 5 chiffres. (Le mot de passe par défaut est 22222). Utilisez les touches et   pour régler le premier chiffre. Appuyez sur ENTER pour passer au chiffre suivant et ainsi de suite jusqu'au dernier.		L'écran affiche :	
Appuyez :	plusieurs fois sur la touche  pour atteindre l'option voulue. Appuyez sur ENTER pour sélectionner l'option de réglage et la modifier.			

Options du menu Setup

Alarm Setup (Réglage des alarmes)

Description / Options

Material Shortage Alarm (Alarme de pénurie de matériau) (légendée « Material » (Matériau))

WARN

(AVERTISSEMENT) :

En cas de pénurie de matériau, active l'alarme sonore et stroboscopique mais laisse le dessiccateur en fonctionnement.

SHUTDOWN (ARRÊT) :

En cas de pénurie de matériau, active l'alarme sonore et stroboscopique et déclenche automatiquement un arrêt programmé. L'alarme sonore résonne pendant 15 secondes et la lumière stroboscopique clignote jusqu'à l'arrêt complet du dessiccateur.

OFF (DÉSACTIVER) :

Désactive l'alarme de pénurie de matériau

Lorsque l'alarme de pénurie de matériau est en mode Avertissement ou Arrêt, les Essais de remplissage (Fill Retries) sont ACTIVÉS. Lorsqu'elle est en mode Désactiver, les Essais de remplissage sont désactivés.

Material Ready Alarm (Alarme de préparation de matériau) - Si l'alarme de préparation de matériau est activée, cette alarme se déclenchera après que le premier et seul lot de matériau a complété un cycle de dépressurisation. Après 15 secondes, la partie audible de l'alarme sera automatiquement mise en silence. Le premier lot de matériau restera sous vide indéfiniment jusqu'à la suppression de cette alarme. Cette alarme a deux fonctions principales :

1. Signaler à l'opérateur qu'un matériau sec est prêt à être traité.
2. Agir comme frein, lorsque nécessaire, en donnant à l'utilisateur du temps supplémentaire pour préparer le processus.

1st (1er) :

L'alarme de préparation de matériau retentit lorsque premier et seul lot de

- ON (ACTIVER) :** matériau est prêt à s'écouler depuis la chambre à vide.
L'alarme de préparation de matériau retentit lorsque chaque lot de matériau est prêt à s'écouler depuis la chambre à vide. Ce mode peut être utile dans les laboratoires.
- OFF
(DÉSACTIVER) :** Désactive l'alarme de préparation de matériau

Material Temperature Alarm (Alarme de température de matériau) - Lorsque l'alarme de température de matériau est activée, dans n'importe quel cas où la trémie de chauffage est sollicitée pour distribuer des matériaux vers la chambre à vide et que la température T2 (sortie de la trémie de chauffage) est inférieure au niveau du paramètre ESM, cette alarme se déclenchera. Sa fonction consiste à signaler à l'opérateur qu'un chauffage insuffisant s'est produit, probablement à cause d'un débit de processus qui dépasse la capacité du dessiccateur VBD.

- ON (ACTIVÉE) :** L'alarme de température de matériau est activée.
- OFF
(DÉSACTIVER) :** Désactive l'alarme de température de matériau

Residence Alarm (Alarme de séjour) (légendée « Residence ») - Lorsque l'alarme de séjour est activée, une alarme résonne si le matériau sec est resté trop longtemps dans la trémie de réception. Le paramètre RAL détermine le moment où l'alarme de séjour se déclenche en fonction du temps écoulé et du poids du matériau restant dans la trémie de réception. Consultez le paramètre RAL pour plus d'informations.

- ON (ACTIVÉE) :** Lorsque l'alarme de séjour est activée, l'alarme retentira lorsque cette alarme est déclenchée.
- OFF
(DÉSACTIVER) :** Désactive l'alarme de séjour

Throughput Alarm (Alarme de débit) (légendée « Thruput » (Débit)) - Si l'alarme de débit est activée, elle se déclenche si le matériau présent dans la trémie de réception est utilisé plus vite que le dessiccateur ne peut produire de matériau sec. (Le niveau de matériau atteint le paramètre RTL avant que la durée de dépressurisation n'expire le paramètre VTS)

ON (ACTIVÉE) : Lorsque l'alarme de débit est activée, l'alarme retentira lorsque cette alarme est déclenchée.

**OFF
(DÉSACTIVER)** : Désactive l'alarme de débit

VC Dump Alarm (Alarme de vidage de la chambre à vide) - Si l'alarme de vidage de la chambre à vide est activée, la distribution de matériau depuis la chambre à vide vers la trémie de réception est contrôlée en utilisant le paramètre CDR (Essais de vidage de la chambre). Les paramètres par défaut du CDR de 05003 requièrent qu'au moins 50% du matériau qui est dans la chambre à vide soit détecté dans la trémie de réception après la distribution. S'il est inférieur à 50%, la distribution fera un nouvel essai 3 fois avant de déclencher l'alarme. Les essais continueront indéfiniment jusqu'à ce que la condition de 50% soit satisfaite.

ON (ACTIVÉE) : Lorsque l'alarme de vidage de la chambre à vide est activée, l'alarme retentira lorsque cette alarme est déclenchée.

**OFF
(DÉSACTIVER)** : Désactive à la fois l'alarme de vidage de la chambre à vide et les essais de vidage de la chambre à vide.

Print Alarm Log (Imprimer le journal des alarmes) - Imprime le journal des alarmes. Voir page 71.

Clear Alarm Log (Effacer le journal des alarmes) - Efface toutes les entrées du journal des alarmes. Voir page 71.

**Auto-Start Setup
(Réglage de
démarrage
automatique)**

Démarre automatiquement le dessiccateur au jour et à l'heure spécifiés. Réglable pour un démarrage automatique unique ou pour plusieurs démarrages répétés. Doit être mis en position ON (ACTIVÉE) dans Afficher la Configuration (voir ci-dessous).

**Auto-Stop Setup
(Réglage d'arrêt
automatique)**

Arrête automatiquement le dessiccateur au jour et à l'heure spécifiés. Réglable pour un arrêt automatique unique ou pour plusieurs démarrages répétés. Doit être mis en position ON (ACTIVÉE) dans Afficher la Configuration (voir ci-dessous).

Communications

Configuration des communications. Voir page 55.

**Convey Setup
(Réglage du
transport)**

Convey Setup - Material Convey Options (Options de transport du matériau) - Facultatif - Permet d'utiliser des sorties dédiées de la carte E/S pour commander le(s) chargeur(s) fourni(s) par l'utilisateur.

Voir le schéma de câblage de la carte E/S à la page 87

- **Loader 1 (Chargeur 1)** - Off / Auto - Arrête le chargeur qui alimente la trémie de chauffage en vue de la séquence d'arrêt.
- **Loader 2 (Chargeur 2)** - Off / Auto - Quand le matériau est prêt, le chargeur transporte le matériau hors de la trémie de réception du dessiccateur. Lorsque cette option est activée, sélectionnez Throughput (Débit) ou Weight (Poids).
- **Reset Totalizer (Réinitialiser le totalisateur)** - Remet à zéro le poids total. Le poids total est la quantité de matériau qui a été transportée depuis le dessiccateur depuis la remise à zéro du totalisateur.

**Dispense Setup
(Réglage de la
distribution)**

Fill Weight (Poids de remplissage) – Le poids souhaité de matériau à distribuer dans la chambre à vide.

Bulk Density (Densité en vrac) – La densité du matériau en vrac, exprimée soit en livres par pied cube, soit en kilogrammes par litre (en fonction de l'unité de mesure de poids choisie lors du réglage du capteur de force (Loadcell Setup).

Fill Wt. Adj (Ajuster le poids de remplissage) – Off / On – Lorsque cette option est activée, le dessiccateur ajustera automatiquement le poids de remplissage en proportion appropriée avec le débit. Un débit faible entraînera un poids de remplissage faible.

**Display Setup
(Afficher la
configuration)****Affiche ou masque les informations et options sur les écrans
du contrôleur**

Batch Mode (Mode de fonctionnement par lot) - ON/OFF – Lorsqu'elle est activée, cette option de séchage d'un lot de matériau est affichée sur l'écran d'accueil.

Auto Shutdown (Arrêt automatique) - ON/OFF – Lorsqu'elle est activée, l'option de déclenchement d'un arrêt automatique (arrêt à un moment précis) est affichée sur l'écran des options d'arrêt.

I/O Status (État des E/S) – ON/OFF – Affiche les infos concernant les E/S sur l'écran principal.

Cycle Info (Informations sur le cycle) - ON/OFF – Affiche les informations concernant le cycle sur l'écran principal.

Fill Time (Temps de remplissage) - ON/OFF – Affiche le temps de remplissage sur l'écran principal.

Residence Time (Temps de séjour) - ON/OFF – Lorsqu'elle est activée, cette option affiche un temporisateur de

décompte (paramètre RAL) indiquant le moment où une alarme résonnera pour avertir que le matériau est resté trop longtemps dans la trémie de réception.

Display (Affichage) – TEMP/THRUPUT

(Température/Débit) – Règle l'écran rouge supérieur pour l'affichage, soit de la température réelle, soit du débit (en livres ou en kilos par heure).

**Dry Purge Setup
(Réglage de la purge
à sec)**

Purge Cham (Purger la chambre) - OFF/CYC/ON – Contrôle l'envoi d'air séché sur membrane pour purger la chambre à vide.

OFF – Aucune purge de la chambre à vide n'est réalisée.

CYC - La purge de la chambre à vide a lieu durant le temps de cycle de dépressurisation alloué (VTs).

ON – La purge de la chambre à vide a lieu durant le temps de cycle de dépressurisation alloué (VTs) et la dépressurisation étendue le cas échéant.

Purge Interval (Intervalle de purge) - Intervalle en secondes entre deux purges.

Purge Duration (Durée de purge) - Durée en secondes de la purge.

**Loadcell Setup
(Réglage du capteur
de force)**

Loadcell Setup (Réglage du capteur de force) - Voir page 58.

**Parameters
(Paramètres)**

Accès aux Paramètres. Voir page 44.

**Preheat Setup
(Réglage du
préchauffage)**

Preheat Mode (Mode de préchauffage) - Auto (Automatique) ou Time (Durée) – Le temps de préchauffage du matériau dans la trémie de matériau. La durée par défaut est de 30 minutes.

Preheat Time (Temps de préchauffage) - Il s'agit de la durée du préchauffage.

**Print Setup (Réglage
de l'impression)**

Print Setup (Réglage de l'impression) - Voir page 71

- **Event Log (Journal des événements)** : Activé/désactivé
- **Intervalle** : 60s (températures, pression)
- **Content**: Standard/Détaillé
- **Print All (Tout imprimer)** - Imprime les paramètres, le journal des événements et le journal des alarmes.
- **Print Parameters (Imprimer les paramètres)** - Imprime la liste des paramètres vers une unité USB
- **Print Event Log (Imprimer le journal des événements)** - Imprime le journal des événements vers une clé USB
- **Print Alarm Log (Imprimer le journal des alarmes)** -

Imprime le journal des alarmes

- **Clear Event Log (Effacer le journal des événements)** - Efface toutes les entrées du journal des événements
- **Clear Alarm Log (Effacer le journal des alarmes)** - Efface toutes les entrées du journal des alarmes
- **Copy Log File (Copier le fichier journal)** – Copie le fichier journal brut vers une clé USB.

System (Système)

Display Firmware (Afficher le microprogramme) - Affiche le processeur, la carte E/S, le modèle, le chargeur d'amorçage.

Language (Langue) - Permet de sélectionner la langue

Set Clock (Régler l'horloge) - Pour régler l'heure, la date et le format de date.

Memory (Mémoire) - État actuel de la mémoire.

Password (Mot de passe) - Définit le mot de passe du menu des réglages. Le mot de passe par défaut est 22222. Le choix de 00000 comme mot de passe désactive la protection par mot de passe.

Restore Parameters (Restaurez paramètres) - Restaure les paramètres d'usine par défaut

Restore All (Tout rétablir) – Restaure les paramètres d'usine par défaut.

**AVERTISSEMENT : N'utilisez l'option
Restore All (Tout rétablir) que sous la
direction d'un technicien Maguire.**

Update Firmware (Mettre à jour le microprogramme) – Met à jour le microprogramme du dessiccateur VBD-150. Voir page 83.

Temperature Setup (Réglage de la température)

Unités : Fahrenheit (°F) ou Celsius (°C)

Display Precision (Précision d'affichage) : « Standard » affiche la température en degrés. « High » affiche la température en 10èmes de degré.

Energy Saver (Économiseur d'énergie) (OFF/ON) : ON permet d'activer le mode Économiseur d'énergie. Lorsqu'il est activé, ce mode réduit la quantité d'énergie utilisée pour chauffer les granulés, en arrêtant l'élément thermique et le ventilateur lorsque c'est possible pour économiser l'énergie. Lorsque la température de sortie de la trémie de chauffage a atteint la température spécifiée dans le réglage Energy Saver (Économiseur d'énergie) (E.S. Temp), l'élément thermique et le ventilateur s'arrêtent pendant la durée spécifiée dans le réglage Energy Saver (E.S. Temp) ou jusqu'à la fin du cycle, si celle-ci se produit en premier.

E.S. Temp (Température Économiseur d'énergie) (paramètre ESM) : 51,67 °C (125 °F) par défaut.

E.S. Temp (Durée Économiseur d'énergie) (paramètre EST) : 30 minutes par défaut.

Ramp (Accélération) – OFF/PHT/ON : Contrôle de l'accélération de la température.

OFF – Aucune accélération de la température n'a lieu.

PHT – L'accélération de la température (dirigée par le paramètre RMP) a lieu durant le cycle de préchauffage uniquement.

ON – L'accélération de la température (dirigée par le paramètre RMP) a lieu durant le cycle de préchauffage et tous les cycles suivants.

**Vacuum Setup
(Réglage de la
dépressurisation)**

Vacuum Time (Temps de vide) (Tvac) : Point de consigne de la durée du cycle de dépressurisation.

Pressure Set Point (Point de consigne de pression) (Pset) : Point de consigne de pression de dépressurisation.

Pressure Delta (Différence de pression) (PDelt) : Zone morte de dépressurisation.

Display (Affichage) : ABS/DIFF Pression d'air, pression absolue (par rapport au zéro ou vide parfait), Pression différentielle (par rapport à la pression atmosphérique).

Unit (Unité) : Option d'affichage en mmHg (millimètres de mercure) ou en inHg (pouces de mercure)

Paramètres

Tous les contrôleurs VBD Maguire fonctionnent selon certains PARAMÈTRES internes. Les exigences des clients étant très variables, nous avons fait en sorte que ces paramètres soient accessibles et modifiables au moyen du clavier. Dans la plupart des cas, ils n'auront jamais besoin d'être modifiés. Certains paramètres qui sont des valeurs régulièrement ajustées sont réglables depuis l'écran principal. Pour accéder aux paramètres et les modifier, consultez **Modification des paramètres** dans cette section :



IMPORTANT!

La modification des paramètres peut avoir un impact sur les performances du dessiccateur. Il est fortement recommandé qu'un superviseur modifie le mot de passe par défaut du mode Programme pour protéger ces valeurs. Avant de procéder à toute modification, assurez-vous que vous comprenez ce que vous faites. En cas de doute contacter un technicien de dessiccateur Maguire avant d'apporter des modifications aux paramètres du dessiccateur.

Paramètres du ventilateur :

BDT	Blower Delay Time (Temporisation du ventilateur)
BLF	VFD Low Limit (Limite inférieure VFD)
BHF	VFD High Limit (Limite supérieure VFD)
BDF	Fréquence VFD
BZL	VFD Zero Level (Niveau zéro VFD)
BLA	VFD Level Adjustment (Ajustement du niveau VFD)
BHT	VFD Heat Throttle (Accélérateur de chaleur VFD)

Paramètres de distribution :

VCH	Vac. Chamber Hi Level (Niveau supérieur de la chambre à vide)
VCL	Vacuum Chamber Low Level (Niveau inférieur de la chambre à vide)
RHH	Ret. Hopper Hi Level (Niveau supérieur de la trémie de réception)
RHL	Retention Hopper Low Level (Niveau bas de la trémie de réception)
BLK	Bulk Density (Densité en vrac)
VFR	Vacuum Chamber Fill Rate (Taux de remplissage de la chambre à vide)
VDR	Vacuum Chamber Dump Rate (Taux de vidage de la chambre à vide)
VFT	Chamber Fill Time (Temps de remplissage de récipient)
VDT	Chamber Dump Time (Temps de vidage de récipient)
FLA	Fill Lag Time (Retard de remplissage)
DLA	Dump Lag Time (Retard de vidage)
VGD	Vacuum Gate Delay (Temporisation de dépressurisation)
VFA	Chamber Fill Adjust (Réglage de remplissage de récipient)
HDD	Heating Hopper Dump Delay (Temporisation de vidage de la trémie de chauffage)
VCT	Vacuum Chamber Dump Threshold (Seuil de vidage de la chambre à vide)
CDR	Chamber Dump Retries (Essais de vidage de la chambre à vide)
RAL	Residence Alarm (Alarme de séjour)
BCH	Batch Size (Taille de lot)
LTP	Loader Trip Point (Point de déclenchement du chargeur)
LTC	Loader Thruput Cutoff (Seuil de coupure de débit du chargeur)
HHV	Heating Hopper Volume (Volume de la trémie de chauffage) (en option)
HHU	Heating Hopper High Level (Niveau supérieur de la trémie de chauffage) (en option)
HLA	Heating Hopper Level Alarm (Alarme de niveau de la trémie de chauffage) (en option)

Paramètres du système :

ELT	Temps de journalisation des événements
-----	--

Paramètres du chauffage :

PTS	Preheat Temperature Setting (Point de consigne de température)
PHT	Preheat Time (Temps de préchauffage)
PTD	Preheat Target Delta (Delta cible de préchauffage)
RTS	Run Temperature Set-Point (Point de consigne de température)
PT1	PD Loop Proportional (Boucle PID proportionnelle)
DT1	PD Loop Derivative (Boucle PID dérivée)
UT1	PD Loop Update Time (Boucle PID Temps de mise à jour)
OT1	Heat1 Over-Target Alarm (Alarme Heat1 sur dépassement de cible)
NH1	Heat1 No Heat Alarm (Pas d'alarme de température Heat1)
SO1	Heat1 Set-Point Off. Pourcentage
MP1	Heat1 Max Percent (Pourcentage max. Heat1)
MAX	Max Temp Set-Point (Point de consigne de température max.)
ESM	Energy Saver Mode (Mode d'économie d'énergie)
EST	Energy Saver Time (Durée d'économie d'énergie)
RMP	Temperature Ramp Settings (Paramètres d'accélération de température)
CTM	Cool-Down Temperature (Température de refroidissement)
CTR	Cool-Down Timer (Temporisateur de refroidissement)

Paramètres du capteur de force :

KDF	Loadcell Stable Wt. (Poids de stabilisation du capteur de force)
LST	Load Cell Stable Time (Temps de stabilisation du capteur de force)
LCZ	Loadcell Zero (Zéro du capteur de force)
WST	Weight Settle Time (Temps de stabilisation de poids)
LZ1	Loadcell 1 Zero (Zéro du Capteur de force 1)
LZ2	Loadcell 2 Zero (Zéro du Capteur de force 2)

Paramètres de dépressurisation :

VTS	Vacuum Time Setting (Réglage du temps de vide)
VPL	Vacuum Pressure Low (Dépressurisation faible)
VPD	Vacuum Pressure Delta (Delta de dépressurisation)
VSO	Vacuum Shutdown Offset (Décalage d'arrêt de dépressurisation)
LVT	Low Vacuum Timeout (Dépassement de temps de faible dépressurisation)
NVT	No Vacuum Timeout (Dépassement de temps d'absence de dépressurisation)
VPT	Chamber Purge Timer (Temporisateur de purge de dépressurisation)
VPI	Chamber Purge Interval (Intervalle de purge de récipient)
ATM	Pression atmosphérique – mm Hg (absolue)

Unités de paramètres

TEMPS	Exprimé en secondes complètes ou en minutes pleines.
POURCENTAGES	Exprimés en pourcentages ronds.
TEMPÉRATURES	Exprimés en degrés ronds (Fahrenheit ou Celsius).
TERME	Utilisé pour calculer une valeur.

Abréviation en 3 lettres **Description du paramètre (unités) – valeur par défaut du paramètre**
 Description du paramètre

Paramètres du ventilateur

BDT **Temporisation du ventilateur (Délai en secondes) – 00402**

Les deux premiers chiffres représentent le délai en secondes entre la mise sous tension du ventilateur et la mise sous tension de l'élément thermique de la trémie de chauffage. Les trois derniers chiffres représentent le délai en secondes entre la mise hors tension du ventilateur et la mise hors tension de l'élément thermique de la trémie de chauffage.

BLF **VFD Low Limit (Limite inférieure VFD) (Hz) – 00025** *(visible lorsque la machine est équipée du VFD optionnel)*

La fréquence minimum du VFD, en Hz, à partir de laquelle le ventilateur peut être réglé depuis le menu de configuration du ventilateur. La valeur minimum qui peut être configurée pour ce paramètre est 00025.

BHF **VFD High Limit (Limite supérieure VFD) (Hz) – 00060** *(visible lorsque la machine est équipée du VFD optionnel)*

La fréquence maximum du VFD, en Hz, à partir de laquelle le ventilateur peut être réglé depuis le menu de configuration du ventilateur. La valeur maximum qui peut être configurée pour ce paramètre est 00060.

BDF **VFD Frequency (Fréquence VFD) (Hz) – 00060** *(visible lorsque la machine est équipée du VFD optionnel)*

La fréquence, en Hz, avec laquelle le VFD fera fonctionner le moteur du ventilateur. Le nombre de r/min du ventilateur, ainsi que le débit d'air, sont directement proportionnels à cette fréquence.

BZL **VFD Zero Level (Niveau zéro VFD) (%) – 00045** *(visible lorsque la machine est équipée du VFD optionnel)*

Le niveau de la trémie de chauffage, exprimé comme pourcentage, qui déclenche le VFD pour réduire la vitesse selon le paramètre BLA.

BLA **VFD Level Adjustment (Ajustement du niveau VFD) (Hz) – 00025** *(visible lorsque la machine est équipée du VFD optionnel)*

La fréquence, en Hz, à laquelle le ventilateur fonctionnera si le niveau de la trémie de chauffage est inférieur ou égal au niveau BZL. Cette vitesse réduite du ventilateur élimine le malaxage lorsque le niveau de matériau de la trémie de chauffage est bas.

- BHT VFD Heat Throttle (Accélérateur de chaleur VFD) (%) – 00100** (*visible lorsque la machine est équipée du VFD optionnel*)
Pourcentage d'ajustement de la durée de fonctionnement du chauffage au moment où le matériau a fini de quitter la trémie de chauffage et où le ventilateur démarre. Un pourcentage réduit de durée de fonctionnement du chauffage (à partir de 100%) réduit l'exposition à la chaleur du nouveau matériau entrant dans la trémie de chauffage. Activé lorsque le capteur de niveau est inférieur à BZL (paramètre). Régler le premier chiffre sur 1 outrepassa le pourcentage d'ajustement et éteint effectivement le chauffage lorsque la matériau est inférieur au seuil BZL.

Paramètres de distribution

- VCH Niveau haut de la chambre à vide – Poids – 00035**
Quantité de matériau distribuée dans la chambre à vide à partir de la trémie de chauffage. Également nommé « Fill Weight (Poids de remplissage) ».
- VCL Niveau bas de la chambre à vide – Poids – 00005**
Deux conditions sont déclenchées par le VCL.
En mode Clean Out (Nettoyage), la soupape de remplissage de la chambre à vide est ouverte quand la quantité de matériau présente dans la chambre à vide est égale ou inférieure à ce poids. Lors du démarrage du cycle automatique, l'avertissement « Matériau dans la chambre à vide » est déclenché quand la quantité de matériau est égale ou supérieure à ce niveau.
- RHH Niveau haut de la trémie de réception – Poids – 00035**
Quantité de matériau (niveau haut) distribuée dans la trémie de réception depuis la chambre à vide.
- RHL Niveau bas de la trémie de réception – Poids – 00005**
Trois conditions sont déclenchées par le RHL.
En mode Clean Out (Nettoyage), la trappe de vidage de la chambre à vide est ouverte quand la quantité de matériau présente dans la trémie de réception est égale ou inférieure à ce poids. Lors du démarrage du cycle automatique, l'avertissement « Matériau dans la trémie de réception » est déclenché quand la quantité de matériau est égale ou supérieure à ce niveau. En cycle automatique, la quantité de matériau dans la trémie de réception doit être égale ou inférieure à ce niveau pour que la chambre à vide soit vidée.
- BLK Bulk Density (Densité en vrac) – La densité du matériau en vrac, exprimée soit en livres par pied cube, soit en kilogrammes par litre (en fonction de l'unité de mesure de poids choisie lors du réglage du capteur de force (Loadcell Setup). Utilisé pour prévenir un remplissage excessif.**
- VFR Débit de remplissage de la chambre à vide – grammes/seconde – 00580**
Taux de remplissage appris de la chambre à vide en secondes. Utilisé pour calculer une durée précise de remplissage de la chambre à vide.
- VDR Débit de vidage de la chambre à vide – grammes/seconde – 00580**
Taux de vidage appris de la chambre à vide en secondes. Utilisé pour calculer une durée précise de vidage de la chambre à vide.

VFT Temps de remplissage de la chambre – (Temps en secondes) – 00035

La durée en secondes pendant laquelle la trappe de remplissage de la chambre à vide est ouverte en supposant que le niveau haut de remplissage de la chambre à vide (VTH) ne soit pas atteint en premier.

VDT Temps de vidage de la chambre – (Temps en secondes) – 00035

La durée en secondes pendant laquelle la trappe de vidage de la chambre à vide est ouverte en supposant que le niveau haut de remplissage de la trémie de réception (RTH) ne soit pas atteint en premier.

FLA Retard de remplissage (ms) – 00175

Le temps, en millisecondes, qui est ajouté à chaque opération d'ouverture de la trappe de remplissage de la chambre à vide. Ceci compense le délai d'ouverture de la trappe de remplissage causé par le retard inhérent de n'importe quel dispositif mécanique.

DLA Retard de vidage (ms) – 00100

Le temps, en millisecondes, qui est ajouté à chaque opération d'ouverture de la trappe de vidage de la chambre à vide. Ceci compense le délai d'ouverture de la trappe de vidage causé par le retard inhérent de n'importe quel dispositif mécanique.

VGD Retard de dépressurisation (durée en secondes) – 00303

Format : XXXYY - XXX = clapet de dépressurisation inférieur, YY = clapet de dépressurisation supérieur

La durée en secondes après l'ouverture des clapets de dépressurisation avant que l'événement suivant puisse se produire. (Ouverture de la trappe de remplissage ou de la trappe de vidage de chambre à vide.)

VFA Réglage du remplissage de la chambre à vide (Tentatives, pourcentage) – 00310

Paramètre en deux parties. Les trois premiers chiffres représentent le nombre de tentatives de remplissage de la chambre à vide (3 tentatives par défaut). Les deux derniers chiffres représentent le pourcentage minimum admissible sous le poids de remplissage maximum ciblé dans la chambre à vide (paramètre VCH). Après l'échec de la troisième tentative, l'alarme « LOW BATCH » (Lot insuffisant) est déclenchée tandis que le dessiccateur VBD continue les tentatives.

HDD Délai de vidage de la trémie de chauffage – Secondes – 0004

Délai en secondes entre l'arrêt du système de chauffage et le vidage du matériau depuis la trémie de chauffage dans la chambre à vide. Ce délai permet au ventilateur de s'arrêter.

VCT Seuil de vidage de la chambre à vide – grammes/seconde – 00115

Pendant le vidage de la chambre à vide (vers la trémie de réception), le débit d'écoulement du matériau est calculé en permanence. Lorsque le débit atteint VCT, indiquant que la chambre est vide, la trappe de vidage de la chambre à vide est fermée.

CDR Essais de vidage de la chambre à vide (%/Essais) – 05003

Contrôle l'alarme de vidage de la chambre à vide.

Format : XXXYY - XXX = pourcentage, YY = nombre d'essais

Lorsque la chambre à vide dépose du matériau dans la trémie de réception, si moins de 50% du matériau qui aurait dû être déposé sont détectés dans la trémie de réception, un nouvel essai de vidage aura lieu. Après 3 essais manqués, une alarme de vidage de la chambre à vide sera déclenchée.

RAL Alarme de séjour – livres / minutes – 05120

Lorsque l'alarme de séjour est activée, ce paramètre détermine le moment où elle se déclenchera. Ce paramètre comporte deux variables. Les deux premiers chiffres représentent le poids (en livres ou en kilos) et les trois derniers représentent des minutes. Par exemple, si au bout de 120 minutes, moins de 5 lb (or kg) de matériau ont été retirés de la trémie de réception, l'alarme de séjour résonne (si elle est activée, voir le menu Alarm Setup (Réglage des alarmes)).

BCH Mode de traitement par lot – poids (lb/kg) – 00000

La quantité de matériau exprimée en livres ou en kilos qui sera séchée pendant un traitement par lot.

LTP Point de déclenchement du chargeur – Poids (1/10 livres ou kilos) – 00005

Si le chargeur 2 (chargeur aval) est activé, et que la quantité de matériau dans la trémie de réception est égale ou supérieure à ce poids, la sortie du chargeur 2 est activée.

LTC Seuil de coupure du débit du chargeur – Poids/minute – 00005

Lorsque le chargeur 2 (chargeur aval) est en mode « TRHUPUT », et que la quantité de matériau présente dans la trémie de réception est égale ou inférieure au paramètre LTP, et que le débit est inférieur à ce paramètre (LTC), arrête la sortie du chargeur 2.

HHV Volume de la trémie de chauffage – en 10èmes de pieds cubes ou en 10ème de litre.

La quantité de matériau que peut contenir la trémie de chauffage en tenant compte de l'espace vide au sommet et de la distance pénétration du chargeur à l'intérieur de la trémie de chauffage. Ce paramètre permet de calculer le début d'un arrêt automatique lorsque le chargeur No 1 est réglé sur auto. L'installation d'une extension optionnelle de la trémie de chauffage nécessiterait d'ajuster ce paramètre.

HHU Niveau supérieur de la trémie de chauffage (%) – 00095

Le niveau, exprimé comme pourcentage, selon lequel la trémie de chauffage sera remplie lorsque le Chargeur No 1 est réglé sur AUTO (et que le câble de signal du chargeur de la trémie de chauffage est branché en série sur le relais de contrôle du Chargeur No 1). Notez que la zone morte est 5%.

HLA Alarme de niveau inférieur de la trémie de chauffage (%) – 00050

Le niveau, exprimé comme pourcentage, auquel l'alarme de niveau de la trémie de chauffage se déclenchera si elle est activée dans le menu de configuration de l'alarme. Tout niveau de la trémie de chauffage inférieur ou égal à ce niveau déclenchera l'alarme.

Paramètres du chauffage

- PTS Heat1 Point de consigne de température (Température) – 00150**
Réglage de température d'entrée d'air dans la trémie de chauffage en °F ou °C
- PHT Temps de préchauffage – Durée en minutes – 00030**
Durée en minutes pendant laquelle le matériau présent dans la trémie de chauffage est chauffé après un démarrage à froid avant le démarrage de la séquence de fonctionnement normale du dessiccateur.
- PTD Delta cible de préchauffage – Degrés – 00030**
Lorsque le mode de préchauffage est réglé sur AUTO (pas temporisé), le cycle de préchauffage se termine lorsque la température de l'air sortant de la trémie de chauffage (T2) est comprise dans la valeur PTD en degrés de l'air entrant dans la trémie de chauffage (T1).
- RTS Réglage de la température de fonctionnement – Degrés – 00150**
Réglage de température d'entrée d'air dans la trémie de chauffage en °F ou °C. Il s'agit de la température à laquelle la résine est chauffée avant le cycle de dépressurisation, qui est indiquée comme « T1s » sur l'écran d'état.
- PT1 Heat1 Proportionnel – Terme – 00040**
Ce paramètre permet d'ajuster la sortie de température de la trémie de chauffage. Aucune modification ne doit être apportée à ce paramètre, sauf indication contraire d'un technicien Maguire. Le terme proportionnel (ou « gain ») change la sortie de l'élément thermique de la trémie de chauffage proportionnellement à la différence de valeur d'erreur actuelle entre le point de consigne et la température réelle.
- DT1 Heat1 Dérivé – Terme – 00015**
Ce paramètre permet d'ajuster la sortie de température de la trémie de chauffage. Aucune modification ne doit être apportée à ce paramètre, sauf indication contraire d'un technicien Maguire. Le taux de changement de l'erreur de processus est calculé en déterminant la pente de l'erreur par rapport au temps (c'est-à-dire sa première dérivée par rapport au temps) et en multipliant ce taux de changement par le gain dérivé.
- UT1 Heat1 Temps de mise à jour – Temps – 00415**
Ce paramètre comporte deux parties. Les trois premiers chiffres représentent la durée, en secondes, entre les mises à jour du contrôle de chaleur si la température d'entrée de la trémie de chauffage, T1a, est SUPÉRIEURE au point de consigne. Les deux derniers chiffres représentent la durée, en secondes, entre les mises à jour contrôle de chaleur si la température d'entrée de la trémie de chauffage, T1a, est INFÉRIEURE au point de consigne.
- OT1 Heat1 Alarme de surchauffe – Pourcentage – 06006**
Les trois premiers chiffres représentent la durée en secondes pendant laquelle la température doit être supérieure à celle du point de consigne de l'élément

thermique de la trémie de chauffage de la valeur en degrés représentée par les 4^{ème} et 5^{ème} chiffres de ce paramètre avant le déclenchement d'une condition d'alarme de surchauffe.

NH1 Alarme d'absence de chaleur dans la trémie de chauffage – Secondes – 120

Il s'agit de la limite de durée maximale, en secondes, après le début du cycle de chaleur, pendant laquelle l'une des deux conditions suivantes doit être détectée : soit la température doit monter de 20 degrés, soit elle doit se décaler d'au moins 20 pour cent en direction de la température cible. Si aucune des deux conditions n'existe, l'alarme « NO HEAT » (Absence de chaleur) se déclenche. Un tel événement signalerait un dysfonctionnement soit de l'élément thermique, soit du ventilateur. Ce paramètre protège l'élément thermique contre le claquage en cas de défaillance du ventilateur ou de blocage du flux d'air.

SO1 Décalage du point de consigne Trémie de chauffage – degrés – 03002

Décalage de température du point de consigne dans la trémie de chauffage. Utilisé pour le contrôle de la chaleur. Décalage de la cible, en degrés. Les trois premiers chiffres représentent le nombre de secondes de maintien de la température décalée du point de consigne. Les 4^{ème} et 5^{ème} chiffres représentent le nombre de degrés sous le point de consigne cible.

MP1 Pourcentage maximum Trémie de chauffage – Pourcentage – 00100

Limite de cycle de fonctionnement de l'élément thermique.

MAX Point de consigne de température maximale (Température) – 00350

La température admissible maximale en degrés ronds.

ESM Mode d'économie d'énergie – Température – 000125

Lorsque le mode d'économie d'énergie est activé et que la température de l'air sortant de la trémie de chauffage est égale ou supérieure à ce niveau et que le délai d'économie d'énergie s'est écoulé, déclenche le mode d'économie d'énergie.

EST Durée d'économie d'énergie – minutes – 00030

Si le mode d'économie d'énergie est activé et qu'il a été activé, la durée d'économie d'énergie est la durée qui s'écoulera avant que le mode d'économie d'énergie soit désactivé et que le fonctionnement normal de la trémie de chauffage reprenne.

RMP Paramètres d'accélération de température (Paliers/Minute/Degrés) – 52036

Format : XYYZZ - X = nombre de paliers, YY = durée de l'accélération en minutes, ZZ = delta de température

Par exemple, avec RMP configuré sur 52020 : Lorsque l'accélération de la température est activée, pendant 20 minutes, une accélération de 20 degrés C aura lieu, en 5 paliers de 4 degrés C.

CTM Température de refroidissement – Degrés – 00120 Fahrenheit ou 00050 Celsius

Température de refroidissement cible pour la trémie de chauffage pendant l'arrêt programmé.

CTR Temporisateur de refroidissement – Minutes – 00030

Temps écoulé cible pour le refroidissement ciblé (paramètre CTM) .

Paramètres du capteur de force

- KDF Poids stabilisé du capteur de force – nombre – 00006**
Fluctuation maximale admissible du compte brut du capteur de force pour produire une mesure de poids stable.
- LST Temps de stabilisation du capteur de force – millièmes de seconde – 00100**
Durée en millièmes de seconde pendant laquelle le compte brut du capteur de force doit rester dans le KDF pour produire une valeur stable de capteur de force.
- LCZ Zéro du capteur de force – nombre – 01000**
Compte minimum admissible lors de la mise à zéro du capteur de force.
- WST Temporisateur de purge de dépressurisation – secondes – 00005**
Pendant l'équilibrage de la chambre à vide, c'est le délai supplémentaire en secondes nécessaire au-delà de la pression atmosphérique calculée pour permettre l'équilibrage réel de la pression.
- LZ1 Zéro du capteur de force 1 – nombre – 00000**
Point de référence de comptage défini en usine pour le capteur de force de la trémie de réception. Aucune modification ne doit être apportée à ce paramètre, sauf indication contraire d'un technicien Maguire, ou changement des capteurs de force. En cas de capteurs de force endommagés, des instructions vous seront fournies. Lorsque ce paramètre est réglé sur zéro (00000), toute restriction de l'étalonnage du capteur de force est désactivée.
- LZ2 Zéro du capteur de force 2 – nombre – 00000**
Point de référence de comptage défini en usine pour le capteur de force de la chambre à vide. Aucune modification ne doit être apportée à ce paramètre, sauf indication contraire d'un technicien Maguire, ou changement des capteurs de force. En cas de capteurs de force endommagés, des instructions vous seront fournies. Lorsque ce paramètre est réglé sur zéro (00000), toute restriction de l'étalonnage du capteur de force est désactivée.

Paramètres de dépressurisation

- VTs Réglage du temps de vide (Durée en minutes) – 00020**
La durée d'un cycle de dépressurisation en minutes.
- VPL Point de consigne de dépressurisation faible (mm Hg abs.) – 00080**
La pression (absolue en mm, absolue en pouces, différentielle en mm, différentielle en pouces) que le système de dépressurisation essaie d'atteindre avant d'arrêter et de maintenir la dite pression. Affiche par défaut la pression absolue en mm.
- VPD Delta de dépressurisation (mm de mercure) – 05020**
Ce paramètre comporte deux parties. Les deux premiers chiffres représentent le délai en secondes pendant lequel la pompe à vide fonctionnera après avoir atteint le point de consigne VPL. Les deux derniers chiffres représentent la différence de pression au-dessus de la valeur de VPL à laquelle la pompe à vide se remet en

marche. En mm de mercure au-dessus de la valeur de VPL.

VSO Dépassement de temps de faible dépressurisation – Secondes – 00015

La durée en secondes avant l'expiration du paramètre de temporisation de dépressurisation (VTS) au moment où l'équilibrage de la chambre à vide commence.

LVT Dépassement de temps de faible dépressurisation – Secondes – 00120

Durée en secondes pendant laquelle la pompe à vide fonctionne avant le déclenchement de l'ALARME DE VIDE . La pompe à vide continue à essayer d'atteindre la dépressurisation cible après le déclenchement de l'alarme.

NVT Dépassement de temps d'absence de dépressurisation (tentatives, durée en secondes) – 00345

Les trois premiers chiffres représentent le nombre de tentatives de cycle des clapets de dépressurisation en l'absence de dépressurisation. Lors d'une nouvelle tentative, les clapets de dépressurisation sont ouverts puis refermés. Les deux derniers chiffres représentent la durée en secondes pendant laquelle la chambre à vide doit atteindre 200 mm de mercure sous la pression atmosphérique pour ne pas déclencher de nouvelle tentative de dépressurisation.

VPT Temporisateur de purge de dépressurisation – secondes – 00005

Pendant l'équilibrage de la chambre à vide, c'est le délai supplémentaire en secondes nécessaire au-delà de la pression atmosphérique calculée pour permettre l'équilibrage réel de la pression.

VPI Intervalle de purge de récipient – secondes/seconde – 15180

La fréquence et la durée de la purge d'air sec de la chambre à vide. Par défaut, la fréquence est de 3 minutes (180 secondes) pour une durée de purge de 15 secondes.

ATM Pression atmosphérique – mm Hg (absolue) – 00760

La mesure de la pression atmosphérique ambiante. Ce paramètre est mis à jour une fois par cycle. Ne modifiez pas ce paramètre.

Paramètres du système

ELT Temps de journalisation des événements (Temps en secondes) – 00060

L'intervalle en secondes entre deux enregistrements des données (lorsque la journalisation est activée).

Modification des paramètres

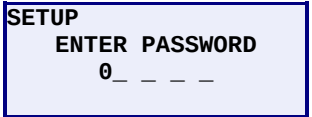
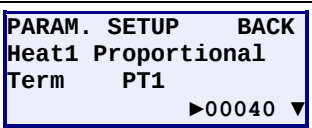
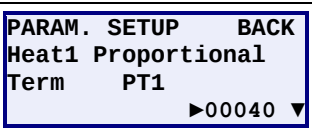
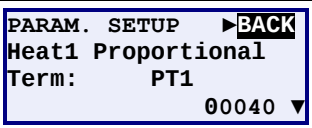


La modification des paramètres peut avoir un impact sur les performances du dessiccateur. Il est fortement recommandé qu'un superviseur modifie le mot de passe par défaut du mode Programme pour protéger les valeurs des paramètres. Avant de procéder à toute modification d'un paramètre, assurez-vous que vous comprenez ce que vous faites.

Pour accéder aux paramètres internes, vous devez passer en mode Réglage.

Le mot de passe par défaut est: 2222

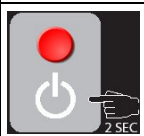
Avant toute modification d'un PARAMÈTRE, la machine doit être arrêtée.

Appuyez :	 	pour sélectionner le Mode de configuration (icône représentant un engrenage).	L'écran affiche :	
Saisissez :	le mot de passe à 5 chiffres. (Le mot de passe par défaut est 22222). Utilisez les touches et   pour régler le premier chiffre. Appuyez sur ENTER pour passer au chiffre suivant et ainsi de suite jusqu'au dernier.		L'écran affiche :	
Appuyez :	plusieurs fois sur la touche  pour atteindre l'option « Change Parameters ». (Modifier les paramètres). Appuyez sur ENTER pour sélectionner Change Parameters (Modifier les paramètres).		L'écran affiche :	
Appuyez :	sur la touche  pour parcourir les paramètres. Appuyez sur ENTER pour sélectionner un paramètre.		L'écran affiche :	
Appuyez :	Lorsque le paramètre est sélectionné, le chiffre le plus à gauche est mis en évidence. Utilisez les touches et   pour régler le premier chiffre. Appuyez sur ENTER pour passer au chiffre suivant et ainsi de suite jusqu'au dernier.		L'écran affiche :	
Appuyez :	Lorsque la modification du paramètre est terminée, appuyez sur la touche  pour naviguer à travers les paramètres jusqu'à BACK en bas de la liste. Lorsque BACK est sélectionné, appuyez sur ENTER pour quitter les paramètres. Un appui sur la touche rouge de mise sous tension permet aussi de quitter le mode de modification des paramètres.		L'écran affiche :	

Mode de traitement par lot

Lorsque le mode de traitement par lot est activé (pour l'activer, voir Afficher la Configuration dans le menu Configuration à la page 37), il permet au dessiccateur de sécher une quantité prédéterminée de matériau puis automatiquement de s'arrêter et d'afficher un message indiquant que le lot est terminé.

Suivez les étapes ci-dessous pour faire fonctionner le dessiccateur en mode de traitement par lot :

Appuyez :		pour sélectionner le Mode de configuration (icône représentant un engrenage).	L'écran affiche :	SETUP ENTER PASSWORD 0 _ _ _ _
Saisissez :	le mot de passe à 5 chiffres. (Le mot de passe par défaut est 22222). Utilisez les touches et   pour régler le premier chiffre. Appuyez sur ENTER pour passer au chiffre suivant et ainsi de suite jusqu'au dernier.		L'écran affiche :	SETUP ▶ Alarm Setup Auto-Start Setup Change Password ▼
Appuyez :	plusieurs  fois sur la touche pour atteindre l'option « Display Setup (Afficher la configuration) ». Appuyer sur ENTER pour plusieurs fois sur la touche pour atteindre l'option « Display Setup (Afficher la configuration) ».		L'écran affiche :	DISPLAY SETUP BACK ▶Batch Mode: OFF Auto Shutdown: ON I/O Status ON▼
Appuyez :	une fois sur la touche  pour sélectionner le mode de traitement par lot. Appuyez sur ENTER pour activer le mode de traitement par lot.		L'écran affiche :	DISPLAY SETUP BACK ▶Batch Mode: ON Auto Shutdown: ON I/O Status ON▼
Appuyez:	Lorsque vous avez terminé, retournez sur BACK et appuyez sur ENTER pour quitter le réglage des communications.		L'écran affiche:	SETUP Convey Setup ▶Display Setup Dry Purge Setup ▼
Appuyez :		Pour retourner à l'écran d'accueil. Le message Run Dryer (Batch) (Faire fonctionner le dessiccateur - Traitement par lot) est affiché sur l'écran d'accueil.		
Pour démarrer le dessiccateur en mode de traitement par lot :				
Appuyez :	sur la touche  pour sélectionner l'option Run Dryer (Batch) (Faire fonctionner le dessiccateur - Traitement par lot) sur l'écran d'accueil.		L'écran affiche :	=== SELECT MODE === Run Dryer ▶Run Dryer (Batch) Clean Out ▼
Appuyez :	sur ENTER pour démarrer le dessiccateur en mode de traitement par lot.		L'écran affiche :	BATCH RUN BACK ▶Batch Weight: 0 (lbs.) ===== NEXT
Appuyez :	sur ENTER pour sélectionner le champ de poids du lot. Saisissez le poids (en lb ou en kg) à sécher après lequel le dessiccateur s'arrêtera automatiquement. Utilisez les touches et   pour régler le premier chiffre. Appuyez sur ENTER pour passer au chiffre suivant et ainsi de suite jusqu'au dernier.		L'écran affiche :	BATCH RUN BACK ▶Batch Weight: 0 (lbs.) ===== NEXT

Appuyez :	Lorsque vous avez terminé, utilisez la touche  pour atteindre NEXT (Suivant), et appuyez sur ENTER. Cet écran permet d'ajuster la température du point de consigne, le temps de préchauffage et le temps de vide à l'aide des touches   . Lorsque vous avez terminé, sélectionnez START (Démarrer), et appuyez sur ENTER pour lancer le processus de séchage en mode de traitement par lot. Lorsque le dessiccateur a fini de sécher le poids spécifié pour le lot, il s'arrête automatiquement et affiche « BATCH SHUTDOWN (Arrêt du lot) ».	L'écran affiche :	Setpoint Temp.:150F Preheat Time: 35m Vacuum Time: 20m =====→START
-----------	--	-------------------	--

Communications Setup

Les communications du dessiccateur VBD-150 permettent au logiciel de communiquer via Ethernet en utilisant le protocole MLAN. Pour en savoir plus sur le protocole MLAN et le dessiccateur VBD-150, consultez le manuel du protocole MLAN, disponible sur le site Web de Maguire Products Inc.

Appuyez :	 	pour sélectionner l'icône représentant un engrenage.	L'écran affiche :	SETUP ENTER PASSWORD 0 _ _ _ _
Saisissez :	le mot de passe à 5 chiffres. (Le mot de passe par défaut est 22222). Utilisez les touches et   pour régler le premier chiffre. Appuyez sur ENTER pour passer au chiffre suivant et ainsi de suite jusqu'au dernier.		L'écran affiche :	SETUP ▶ Alarm Setup Auto-Start Setup Change Password ▼
Appuyez :	plusieurs fois sur la touche  pour atteindre l'option « Communications ». Appuyez sur ENTER pour sélectionner Communications .		L'écran affiche :	MODE=SETUP BACK ▶MLAN ID 001 View MAC Address View TCP/IP Addr ▼
Les communications MLAN sur Ethernet nécessitent un numéro d'ID de 001 à 255 et une adresse IP incluant un sous-réseau et une passerelle valides (si applicables).				
Appuyez :	sur la touche  pour passer à MLAN ID. L'ID par défaut est 001. Si vous voulez changer le numéro d'ID Appuyez sur ENTER pour sélectionner MLAN ID. Quand MLAN ID est sélectionné, le chiffre le plus à gauche est mis en évidence. Utilisez les touches et   pour régler le premier chiffre. Appuyez sur ENTER pour passer au chiffre suivant et ainsi de suite jusqu'au dernier.		L'écran affiche :	MODE=SETUP BACK ▶MLAN ID 001 View MAC Address View TCP/IP Addr ▼
Appuyez :	Lorsque la modification de l'ID est terminée, appuyez sur la touche  pour naviguer jusqu'à l'option TCP/IP Setup (Configuration TCP/IP) en bas de la liste.		L'écran affiche :	MODE=SETUP BACK View MAC Address View TCP/IP Addr ▶TCP/IP Setup
Appuyez :	sur ENTER pour modifier l'adresse IP, le sous-réseau et la passerelle. Par défaut, le dessiccateur VBD-150 est paramétré pour une adresse IP de 192.168.0.1 avec un sous réseau de 255.255.255.0 et une passerelle par défaut de 192.168.0.1. Appuyez sur les touches   pour changer les chiffres.		L'écran affiche :	MODE=SETUP BACK Static IP ▶[192.168.000.001]

	Appuyez sur ENTER pour passer au chiffre suivant et ainsi de suite jusqu'au dernier. Après l'adresse IP, ce sont le masque par défaut et la passerelle par défaut qui s'affichent et peuvent être modifiés de la même manière.		
Appuyez :	sur ENTER lorsque l'option Static IP (IP fixe) est sélectionnée pour basculer vers DHCP. Dans le cas contraire, appuyez sur la touche  pour afficher l'adresse IP et spécifier une adresse IP fixe.	L'écran affiche :	MODE=SETUP BACK ▶ Using DHCP
Appuyez :	Lorsque vous avez terminé, retournez sur BACK et appuyez sur ENTER pour quitter le réglage des communications.	L'écran affiche :	MODE=SETUP ▶BACK Static IP [192.168.000.001]

Maintenance

Vidange et purge du filtre à air/du régulateur

Le filtre à air élimine l'humidité et les contaminants de l'alimentation pneumatique et protège les composants pneumatiques du dessiccateur. Le filtre à air doit être purgé périodiquement de son humidité.



IMPORTANT!

Ne branchez pas le dessiccateur sur une alimentation en air lubrifié. Le dessiccateur pourrait être endommagé. N'utilisez qu'une alimentation en air propre, sec et exempt d'huile.



Réglages de la pression d'air

La pression d'air



La pression d'air influe sur la capacité à créer un vide poussé. Nous recommandons un réglage de pression de **85 PSI quand le dessiccateur est au repos**. L'air est utilisé lorsque **la pompe à vide** est en fonctionnement ; il faut donc observer la pression quand le dessiccateur effectue la dépressurisation. La jauge doit continuer à indiquer cette valeur même lorsque la pompe à vide est en fonctionnement. Si la pression n'est pas constante, cela signifie que la conduite d'alimentation en air n'est pas de la bonne dimension.



IMPORTANT!

Ne branchez pas le dessiccateur sur une alimentation en air lubrifié. Le dessiccateur pourrait être endommagé. N'utilisez qu'une alimentation en air propre, sec et exempt d'huile.

Remplacement du filtre à air

Le filtre à air élimine les contaminants de l'air ambiant. Le filtre à air doit être remplacé périodiquement.



Retirez l'écrou papillon et faites glisser le boîtier du filtre et le filtre.



Remplacez le avec un nouveau filtre.



Remontez le boîtier et l'écrou papillon.

Étalonnage du capteur de force

Étalonnage du zéro de poids

- ASSUREZ-VOUS que les conduites d'air de la chambre à vide soient branchées.
 ASSUREZ-VOUS que l'alimentation en air soit ouverte.
 ASSUREZ-VOUS que la chambre à vide et la trémie de réception soient VIDES.
 ASSUREZ-VOUS que la chambre à vide et la trémie de réception soient suspendues/posées librement sur les capteurs de force.
 ASSUREZ-VOUS que la protection transparente est montée sur la partie basse de la chambre à vide.

ÉTALONNAGE DU ZÉRO DU CAPTEUR DE CHARGE

La séquence est la suivante :

Appuyez :	 	pour sélectionner le Mode de configuration (icône représentant un engrenage) .	L'écran affiche :	MODE=SETUP ENTER PASSWORD 0 _ _ _ _
Saisissez :	le mot de passe à 5 chiffres. (Le mot de passe par défaut est 22222). Utilisez les touches et   pour régler le premier chiffre. Appuyez sur ENTER pour passer au chiffre suivant et ainsi de suite jusqu'au dernier.		L'écran affiche :	MODE=SETUP ▶ Alarm Setup Blower Setup Change Password ▼
Appuyez :	plusieurs fois sur la touche  pour atteindre l'option « Loadcell Setup (Réglage du capteur de force) ». Appuyez sur ENTER pour sélectionner.		L'écran affiche :	LOADCELL SETUP ▶BACK VC LC: + 0 RH LC: + 0 Unit: Pounds▼
Loadcell Setup displays: ▶ VC LC - Valeur actuelle en livres ou en kilos mesurée par le capteur de force de la chambre à vide. ▶ RH LC – Valeur actuelle en livres ou en kilos mesurée par le capteur de force de la trémie de réception. ▶ Unit - Sélectionne l'affichage des unités en livres ou en kilogrammes. ▶ Precision – Précision standard, en livres ou en kilos entiers. High, Précision élevée, en dixièmes de livres ou de kilogrammes. ▶ Calibrate Loadcell – Voir la procédure d'étalonnage ci-dessous pour l'étalonnage du capteur de force. ▶ LC1 (RH) – Compte brut du capteur de force de la trémie de réception. ▶ LC2 (VC) - Compte brut du capteur de force de la chambre à vide.				
Étalonnage du capteur de force – VC représente la chambre à vide et RH, la trémie de réception.				
Appuyez :	sur la touche  pour passer à Calibrate Loadcell (Étalonner le capteur de force). Appuyez sur ENTER pour sélectionner.		L'écran affiche :	LOADCELL SETUP ▶BACK VC ZERO CALIB. VC FULL CALIB. RH ZERO CALIB. RH FULL CALIB. Restore Defaults ▼
Appuyez :	sur la touche   pour passer à VC ZERO CALIB. (Étalonnage du zéro de la chambre à vide) ASSUREZ-VOUS que la chambre à vide soit vide. Appuyez sur ENTER pour atteindre l'option Zero Calibration (Étalonnage du zéro)			LOADCELL SETUP BACK ▶VC ZERO CALIB. VC FULL CALIB. RH ZERO CALIB. RH FULL CALIB. Restore Defaults ▼
Appuyez :	sur la touche  pour passer à Continue (Continuer).			IF CALIBRATION IS DONE INCORRECTLY, IT MAY DISABLE SCALE BACK ▶Continue

Appuyez :	ENTER pour atteindre l'option Zero Calibration (Étalonnage du zéro).		LOADCELL ZERO --- Wait ---
Appuyez :	sur les touches   pour passer à RH ZERO CALIB (Étalonnage du zéro de la trémie de réception) ASSUREZ-VOUS que la trémie de réception soit vide.		LOADCELL SETUP BACK VC ZERO CALIB. VC FULL CALIB. ▶ RH ZERO CALIB. RH FULL CALIB. Restore Defaults ▼
Appuyez :	sur la touche  pour passer à Continue (Continuer).		IF CALIBRATION IS DONE INCORRECTLY, IT MAY DISABLE SCALE BACK ▶Continue
Appuyez :	ENTER pour commencer l'étalonnage du zéro.		LOADCELL ZERO --- Wait ---

Le point ZÉRO des capteurs de force est maintenant correctement réglé. L'étalonnage du poids à PLEIN peut également être réalisé à ce moment, mais il n'est probablement pas nécessaire. Quand les valeurs des capteurs de force dévient en raison d'une mauvaise manutention, l'ensemble des valeurs de ZÉRO à PLEIN dévient en même temps. La procédure d'étalonnage du poids ZÉRO réinitialise la série complète des capteurs et, par conséquent, corrige aussi les valeurs de poids à PLEIN.

Étalonnage du poids à PLEIN

Lors du réglage du poids à PLEIN, assurez-vous de connaître le poids exact (en grammes ou en livres) que vous ajoutez à la chambre. Placez ce poids dans la chambre à vide.

Entrez le poids EXACT que vous avez placé dans la chambre. Les unités de poids sont indiquées en dixièmes de livre ou en dixièmes de kilo, selon les unités de poids définies dans le menu LOAD Cell Setup (Réglage du capteur de force). Le poids doit être proche de 35,0 livres ou 16,0 kg.

Après l'étalonnage du poids à plein, l'affichage de BAD CELL (Capteur défectueux), indique que le poids que vous utilisez ne correspond pas au poids que vous avez saisi, que la chambre n'est pas libre de se déplacer, ou que les capteurs de force sont défectueux.

Étalonnages du poids à plein – L'étalonnage de poids se fera à la fois sur la chambre à vide et sur la trémie de réception. Il est recommandé d'utiliser un poids connu de matériau pour l'étalonnage du poids à plein. Placez environ 35 lb de matériau dans la trémie de chauffage. Au moyen des options Manual Operations (Opérations manuelles), Operation Outputs (Actionner les sorties), Vac Cham Fill (Remplir chambre à vide), distribuez le matériau de la trémie de chauffage dans la chambre à vide avant de démarrer la procédure d'étalonnage à plein.

Si on surveille les totaux de matériau, il est recommandé de procéder périodiquement à l'étalonnage à plein des capteurs de force (environ tous les six mois).

Appuyez :	 	pour sélectionner l'icône représentant un engrenage.	L'écran affiche :	MODE=SETUP ENTER PASSWORD 0 _ _ _ _
Saisissez :	le mot de passe à 5 chiffres. (Le mot de passe par défaut est 22222). Utilisez les touches et   pour régler le premier chiffre. Appuyez sur ENTER pour passer au chiffre suivant et ainsi de suite jusqu'au dernier.		L'écran affiche :	MODE=SETUP ▶ Alarm Setup Blower Setup Change Password ▼
Appuyez :	plusieurs fois sur la touche  pour atteindre l'option « Loadcell Setup (Réglage du capteur de force) ». Appuyez sur ENTER pour sélectionner.		L'écran affiche :	LOADCELL SETUP ▶BACK VC LC: - 0 RH LC: + 0 Unit: Pounds▼
Appuyez :	sur la touche  pour passer à Calibrate Loadcell (Étalonner le capteur de force). Appuyez sur ENTER pour sélectionner.		L'écran affiche :	LOADCELL SETUP ▶BACK VC ZERO CALIB. VC FULL CALIB. RH ZERO CALIB. RH FULL CALIB. Restore Defaults ▼
Appuyez :	Sur la touche  pour atteindre l'option VT FULL CALIB (Étalonnage à plein de la chambre à vide) pour réaliser l'étalonnage à plein de la chambre à vide.			
Appuyez :	sur ENTER pour commencer l'étalonnage du poids À PLEIN. Appuyez sur la touche  pour passer à Continue (Continuer).		L'écran affiche :	LOADCELL FULL Enter Weight: 0 _ . _ Lb
Appuyez :	sur les touches   pour définir la valeur de poids. Appuyez sur ENTER pour vous déplacer entre les chiffres. sur ENTER pour commencer l'étalonnage du poids À PLEIN.		L'écran affiche :	LOADCELL ZERO -- Wait --
Appuyez :	plusieurs fois sur BACK pour revenir au menu de niveau supérieur. Il faut maintenant transférer le matériau de la chambre à vide vers la trémie de réception. En utilisant les options <u>Manual Operations</u> (Opérations manuelles), <u>Operation Outputs</u> (Actionner les sorties), <u>Ret Hop Fill</u> (Remplir la trémie de réception), envoyez le matériau de la chambre à vide vers la trémie de réception. Exécutez de nouveau la procédure d'étalonnage du poids À plein.			
Appuyez :	sur ENTER pour commencer l'étalonnage du poids À PLEIN. Appuyez sur la touche  pour passer à Continue (Continuer).		L'écran affiche :	LOADCELL FULL Enter Weight: 0 _ . _ Lb
Appuyez :	sur les touches   pour définir la valeur de poids. Appuyez sur ENTER pour vous déplacer entre les chiffres. sur ENTER pour commencer l'étalonnage du poids À PLEIN.		L'écran affiche :	LOADCELL ZERO -- Wait --

Vérification de la température et de la pression

S'il est jugé nécessaire de vérifier la valeur DTR T1a du dessiccateur VBD (mesure de température de l'entrée d'air de la trémie de chauffage) et/ou le capteur de pression (mesure du niveau de dépressurisation), cette page indique comment y parvenir. Tout d'abord, il convient de noter qu'une précision « parfaite » des deux appareils n'est pas nécessaire pour que la machine fonctionne correctement. La précision mise en avant par le fabricant de capteur DTR utilisé dans le dessiccateur VBD est à $1/10^{\text{ème}}$ de degré Celsius et, par la nature de la conception, fonctionnera ou ne fonctionnera pas. La précision du DTR ne doit jamais varier et ne peut être étalonnée. Ceci dit, si la température devait varier de +/- 3 degrés Celsius, la plupart des matériaux termineraient le processus de séchage dans les niveaux de tolérance acceptables. Cela ne signifie pas que le DTR aura des variations des lectures de température, mais plutôt que la plupart des matériaux sécheront correctement dans cette limite de tolérance. Le capteur de pression, utilisé pour les mesures de niveaux de dépressurisation, est précis à ± 2 mm Hg. Le capteur de pression ne peut être étalonné.

Vérification du capteur DTR T1a :

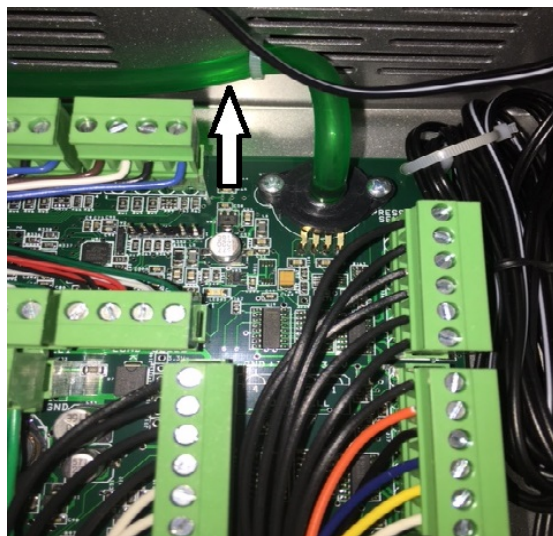
Le capteur DTR T1a est situé à environ 1/3 de la hauteur de la trémie de chauffage sur le tube d'entrée d'air chaud. Insérez un thermocouple de référence portable ou DTR via le tuyau en silicone rouge (faites une très petite entaille avec une lame de rasoir pour y parvenir) aussi près du DTR T1A du dessiccateur VBD que possible.



Observez la température dans la partie supérieure de l'écran d'affichage rouge du dessiccateur VBD et comparez-la au capteur de température de référence portable. Remarque : Température de l'air ambiante indiquée sur ces images.

Vérification du capteur de pression :

Le capteur de pression absolue (mesure du niveau de dépressurisation) est situé dans l'armoire de composants électroniques du dessiccateur VBD. La précision du capteur peut être vérifiée à l'aide de deux méthodes. Première méthode : configurer le dessiccateur VBD pour afficher en millimètres de mercure (par défaut) et comparer la valeur sur l'écran à baromètre portable situé à côté de la machine. Deuxième méthode : faire usage de la conduite d'air du capteur de pression verte de diamètre 1/4 po. (voir la flèche dans l'image à droite) avec un baromètre. Mesurer la pression barométrique à l'intérieur de la conduite. Comparer cette mesure avec ce qui s'affiche sur l'écran du dessiccateur VBD.



Procédure de nettoyage

L'option Clean Out (Nettoyage) vide la trémie de chauffage ou la chambre à vide, ou les deux en même temps. Voici comment effectuer ces opérations.



SURFACES CHAUDES DE LA TRÉMIE DE CHAUFFAGE :

Comme sur tous les dessiccateurs, il existe des **SURFACES CHAUDES** à éviter. Leur température peut atteindre 350°F, (180°C). Généralement, la température de ces surfaces n'est pas dangereuse, mais il est préférable d'éviter toutes les surfaces chaudes.



Ne procédez pas au nettoyage avant d'avoir correctement arrêté le dessiccateur VBD-150.

Pour la procédure d'arrêt correcte, voir Démarrage et fonctionnement à la page 29.

Pendant l'opération de nettoyage, éloignez les mains et les outils de toutes les trappes et soupapes. N'intervenez pas à l'intérieur de la machine pendant l'opération de nettoyage.

Utilisation de la manche vide-vite de la trémie de chauffage

Pour faciliter le nettoyage, le matériau présent dans la trémie de chauffage peut être facilement évacué à l'aide de la manche vide-vite de la trémie de chauffage incluse. La trémie de chauffage comporte une porte d'accès à l'avant qui permet d'accéder à la totalité de la hauteur de l'intérieur de la trémie de chauffage. La trémie de chauffage n'est pas amovible. Avant d'ouvrir la porte d'accès avant, il est conseillé de vider la totalité du matériau. Pour évacuer le matériau de la trémie de chauffage, procédez comme suit.

Remarque : l'utilisation de la manche vide-vite est facultative. Le matériau peut être vidé dans la chambre à vide, puis dans la trémie de réception et transporté à l'extérieur du VTA à la base du dessiccateur.

Abaissez le collier d'étanchéité de la trémie de réception situé à la partie inférieure de la chambre à vide. Le collier d'étanchéité est fixé à la base de la chambre à vide par des aimants. Détachez le collier d'étanchéité en tirant vers le bas.



Abaissez la chambre à vide en plaçant en position basse le commutateur de relevage de la chambre à vide.



Soulevez le verrou de coulisseau situé à gauche de la chambre à vide. Tout en maintenant le verrou vers le haut, étendez le coulisseau de la chambre à vide vers l'extérieur. Relâchez le verrou, qui va venir reposer sur le dessus du coulisseau en extension.



Faites glisser la chambre à vide vers l'extérieur.

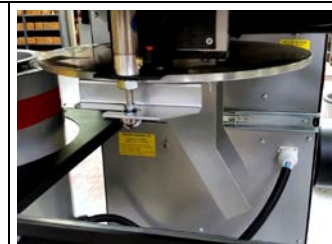


Installez la manche vide-vite de la trémie de chauffage sur les cylindres de levage de la chambre à vide. Orientez la manche vide-vite de la trémie de chauffage de telle sorte que le matériau sorte de l'arrière du dessiccateur. La manche vide-vite dirige le matériau vers un récipient de réception.



Risque de pincement – Éloignez les doigts de la manche vide-vite de la trémie de chauffage lorsque le commutateur de relevage de la chambre à vide est en position haute.

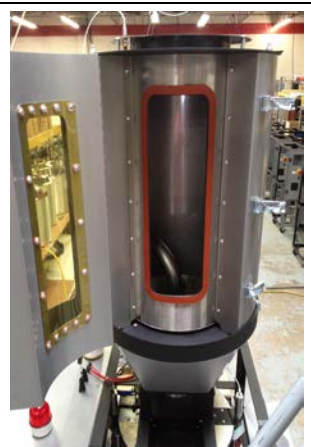
Soulevez la manche vide-vite de la trémie de chauffage en levant le commutateur de relevage de la chambre à vide.



Vidage de la trémie de chauffage

Appuyez :	sur la touche  pour atteindre l'option Clean Out (Nettoyage).	L'écran affiche :	==== SELECT MODE ==== Run Dryer ►Clean Out Manual Operations
Appuyez :	sur ENTER pour afficher l'écran Clean Out (Nettoyage). Sur cet écran, l'élément de menu Dump Heating Hopper (Vider la trémie de chauffage) et la touche Heating Hopper Drain Valve (Trappe de vidage de la trémie de chauffage) (située dans la partie arrière haute de la chambre à vide) peuvent être utilisées pour vider la trémie de chauffage. Pour utiliser le menu, passez à l'étape suivante.	L'écran affiche :	CLEAN BACK ►Dump Heating Hopper Dump Vacuum Chamber Dump All
Appuyez :	sur ENTER pour sélectionner Dump Heating Hopper (Vider la trémie de chauffage) et commencer le nettoyage.	L'écran affiche :	CLEAN BACK Trémie de chauffage Press ENTER to Quit
Pour utiliser la touche Soupape de vidage de la trémie de chauffage, passez à l'étape suivante.			
Appuyez :	Sur la touche Heating Hopper Drain Valve (Soupape de vidage de la trémie de chauffage). Pendant que vous êtes dans l'écran Clean Out (Nettoyage), appuyez sur la touche Heating Hopper Drain Valve (Soupape de vidage de la trémie de chauffage) pour ouvrir la soupape. Appuyez sur la touche une nouvelle fois pour fermer la soupape.		
Appuyez :	sur ENTER lorsque le nettoyage est terminé.	L'écran affiche :	Exiting Clean Out -- Wait --

Vous pouvez maintenant ouvrir et nettoyer la trémie de chauffage.



Vidage de la chambre à vide

Pendant que la chambre à vide est en extension, il est possible d'ouvrir la trappe de vidage de la chambre à vide pour envoyer le matériau dans un récipient de la manière suivante.

IMPORTANT : Pendant l'opération de nettoyage, éloignez les mains et les outils de toutes les trappes et soupapes. N'intervenez pas à l'intérieur de la machine pendant l'opération de nettoyage.

Appuyez :	sur la touche  pour atteindre l'option Clean Out (Nettoyage).	L'écran affiche :	<pre> === SELECT MODE === Run Dryer ►Clean Out Manual Operations </pre>
Appuyez:	sur ENTER pour afficher l'écran Clean Out.	L'écran affiche:	<pre> CLEAN BACK Dump Heating Hopper ►Dump Vacuum Chamber Dump All </pre>
Appuyez :	sur la touche  pour atteindre l'option « Dump Vacuum Chamber » (Vider la chambre à vide).	L'écran affiche :	<pre> CLEAN BACK Dump Heating Hopper ►Dump Vacuum Chamber Dump All </pre>
Appuyer:	ENTER pour vider la chambre à vide.	L'écran affiche :	<pre> CLEAN ►BACK Dumping Vacuum Chamber Press ENTER to Quit </pre>
Appuyez :	sur ENTER lorsque le nettoyage est terminé.	L'écran affiche :	<pre> Exiting Clean Out -- Wait -- </pre>

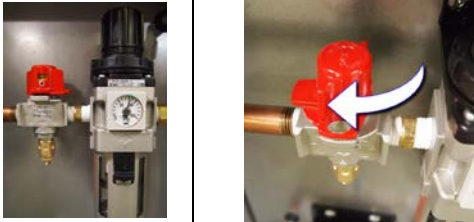
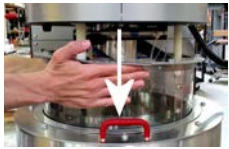
Clean Out / Dump All (Tout nettoyer/Tout vider) – Cette option ouvre toutes les soupapes ce qui permet au matériau de s'écouler librement au travers du dessiccateur. Le matériau présent dans la trémie de chauffage passe dans la chambre à vide puis dans la trémie de réception. Ce mode permet de vider la totalité du dessiccateur en utilisant un système de convoyage depuis la sortie du matériau à la base du dessiccateur.

IMPORTANT : Pendant l'opération de nettoyage, éloignez les mains et les outils de toutes les trappes et soupapes. N'intervenez pas à l'intérieur de la machine pendant l'opération de nettoyage.

Appuyez :	sur la touche  pour atteindre l'option Clean Out (Nettoyage).	L'écran affiche :	<pre> === SELECT MODE === Run Dryer ►Clean Out Manual Operations </pre>
Appuyez :	sur ENTER pour afficher l'écran Clean Out (Nettoyage).	L'écran affiche :	<pre> CLEAN BACK ►Dump Heating Hopper Dump Vacuum Chamber Dump All </pre>
Appuyez :	sur la touche  pour atteindre l'option « Tout nettoyer ».	L'écran affiche :	<pre> CLEAN BACK Dump Heating Hopper Dump Vacuum Chamber ►Dump All </pre>

Appuyez :	sur ENTER pour lancer l'opération de nettoyage.	L'écran affiche :	CLEAN ▶BACK Dumping All Press ENTER to Quit
Appuyez :	sur ENTER lorsque le nettoyage est terminé.	L'écran affiche :	Exiting Clean Out -- Wait --

Entretien / Retrait de la chambre à vide

Coupez l'alimentation principale	
Abaissez la chambre à vide en plaçant en position basse le commutateur de relevage de la chambre à vide.	
Arrêtez l'arrivée d'air sur le dessiccateur	
Débranchez les conduites pneumatiques	
Abaissez le collier d'étanchéité de la trémie de réception situé à la partie inférieure de la chambre à vide. Le collier d'étanchéité est fixé à la base de la chambre à vide par des aimants.	
Soulevez le verrou de coulisseau situé à gauche de la chambre à vide. Tout en maintenant le verrou vers le haut, étendez le coulisseau de la chambre à vide vers l'extérieur. Relâchez le verrou, qui va venir reposer sur le dessus du coulisseau en extension.	
Lorsque les coulisseaux de la chambre à vide sont complètement déployés, la chambre à vide peut être nettoyée ou enlevée. Deux personnes sont requises pour soulever la chambre à vide du dessiccateur VBD-300.	
Faites attention si la chambre à vide est déposée. N'endommagez pas le joint supérieur ou le cadre inférieur. La chambre à vide peut reposer sur les pieds de support intégrés.	

Installation de la chambre à vide

Posez de nouveau la chambre à vide sur les coulisseaux en extension complète. La chambre à vide comporte trois goupilles de positionnement. Orientez le côté qui comporte deux goupilles sur le coulisseau de gauche. Deux personnes sont requises pour soulever la chambre à vide du dessiccateur VBD-300.



Déverrouiller le coulisseau pour fermer

Maintenez le verrou vers le haut et poussez le coulisseau de la chambre à vide jusqu'à ce qu'il passe la plaque de retenue. Relâchez le verrou et continuez à pousser le coulisseau de la chambre à vide.



Poussez de nouveau les coulisseaux et la chambre à vide vers le dessiccateur jusqu'à ce que le verrou se mette en place en face du coulisseau de la chambre à vide, en verrouillant le coulisseau de la chambre à vide en position de fonctionnement.



Installez les conduites pneumatiques. Tournez la bague de verrouillage à fond dans le sens horaire pour sécuriser le raccordement pneumatique.



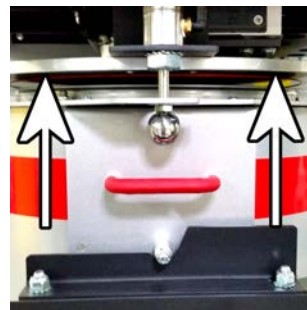
Ouvrez la pression d'air. Tournez dans le sens antihoraire.



Faites glisser le collier d'étanchéité de la trémie de réception vers le haut pour que les aimants pénètrent dans la partie inférieure de la chambre à vide.



Relevez la chambre à vide en plaçant en position haute le commutateur de relevage.



Risque de pincement – Éloignez les doigts du joint d'étanchéité de la chambre à vide lorsque le commutateur de relevage de la chambre à vide est en position haute.

Ouvrez l'alimentation principale.



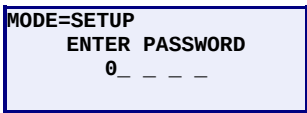
Print Setup (Réglage de l'impression)

L'impression peut être configurée à partir du menu Setup (Configuration). L'impression est dirigée vers le port USB avec les options suivantes :

Event Log (Journal des événements)	Activer/Désactiver, cette option activée envoie les événements dans le fichier journal.
Interval (Intervalle) –	En secondes (60 par défaut), l'intervalle automatique pour imprimer des informations du dessiccateur VBD sur le port USB.
Content (Contenu) –	Détaillé/Standard, Niveau des détails imprimés dans le fichier journal.
Print All (Tout imprimer) –	Imprime le journal des alarmes, le journal des événements et les paramètres sur une clé USB.
Print Parameters (Paramètres d'impression) –	Imprime tous les paramètres et leurs valeurs ainsi qu'une liste d'autres informations sur la clé USB.
Print Event Log (Imprimer le journal des événements) –	Une combinaison de lignes d'état de la machine à intervalles définis ainsi que les événements mécaniques au fur et à mesure qu'ils se produisent.
Print Alarm Log (Imprimer journal des alarmes) –	Imprime vers le port USB toutes les alarmes enregistrées depuis le dernier effacement du journal des alarmes.
Clear Event Log (Effacer le journal des événements)	Efface tous les événements du journal des événements en mémoire.
Clear Alarm Log (Effacer le journal des alarmes) –	Efface toutes les alarmes du journal des événements en mémoire.
Copy Log File (Copier le fichier journal) -	Copie le fichier journal brut vers une clé USD à des fins d'analyse par un technicien Maguire.

Comment imprimer le journal des événements, les paramètres ou le journal des alarmes

Pour imprimer le journal des alarmes, les paramètres ou un journal des événements, il faut brancher une clé USB dans le port USB du dessiccateur VBD-150.

Appuyez :		pour sélectionner le Mode de configuration (icône représentant un engrenage).	L'écran affiche :	
Saisissez :	le mot de passe à 5 chiffres. (Le mot de passe par défaut est 22222). Utilisez les touches et   pour régler le premier chiffre. Appuyez sur ENTER pour passer au chiffre suivant et ainsi de suite jusqu'au dernier.		L'écran affiche :	

Appuyez :	sur la touche  pour atteindre l'option « Print Setup » (Imprimer les réglages). Appuyez sur ENTER pour sélectionner.	L'écran affiche :	PRINT SETUP ►Event Log: Interval: Content: BACK ENABLE 60s DETAIL▼
Appuyez :	sur la touche  pour atteindre l'une des options d'impression.	L'écran affiche :	PRINT SETUP ►Print All Print Parameters Print Event Log BACK ▲ ▼
Appuyez :	sur ENTER pour imprimer l'option sélectionnée. Les fichiers seront créés à la racine de la clé USB. VBDALARM.LOG – Journal des alarmes VBDEVENT.LOG – Journal des événements VBDPARAM.TXT – Rapport des paramètres	L'écran affiche l'un des messages suivants, ou tous :	PRINTING EVENT LOG -- WAIT -- PRINTING ALARM LOG -- WAIT -- PRINTING PARAMETERS -- WAIT --

Interprétation du Journal des événements

Voici la description des colonnes d'informations d'un journal.

Colonne	Description
1	Date et heure du journal (la date est stockée dans le dessiccateur).
2	Mode de fonctionnement en cours du dessiccateur
3	Point de consigne actuel de la température de l'air à l'entrée de la trémie de chauffage
4	Température actuelle réelle de la trémie de chauffage
5	Cycle de fonctionnement en cours de l'élément thermique, exprimé en pourcentage
6	Température de sortie actuelle d'air de la trémie de chauffage
7	Température actuelle de sortie du matériau (DTR en option)
8	Temps écoulé du cycle de dépressurisation en cours et point de consigne
9	Pression actuelle de la chambre à vide
10	Poids actuel du matériau de la chambre à vide
11	Poids actuel du matériau de la trémie de réception
12	Débit actuel du dessiccateur
13	Valeur actuel de totalisateur

Exemple d'un journal des événements du dessiccateur VBD :

VBD Event Log

MODEL: 150

CPU Firmware: N1006A

I/O Firmware: N1006A

Serial#: 123456-78

10-08-2014 08:31:06

```

10-07-2014 08:11:42 | *** LOADER 2: OFF ***
10-07-2014 08:12:09 | *** OPERATOR START ***
10-07-2014 08:12:09 | *** DRYER STARTED ***
10-07-2014 08:12:09 | MODE: PHT | T1s: 150F | T1a: 75F | H1: 0.0 | T2: 74F | T4: 71F | VC: 00:00/20:00 | ABS: 762mmHg | VC: 1 | RH: 0 | TPT: 0 | TOT: 105
10-07-2014 08:12:09 | *** BLOWER STARTED ***
10-07-2014 08:12:10 | *** HEATER FAIL-SAFE: HIGH ***
10-07-2014 08:12:13 | *** HEATING HOPPER HEATER STARTED ***
10-07-2014 08:12:39 | MODE: PHT | T1s: 150F | T1a: 93F | H1: 16.5 | T2: 75F | T4: 71F | VC: 00:00/20:00 | ABS: 760mmHg | VC: 1 | RH: 0 | TPT: 0 | TOT: 105
10-07-2014 08:13:09 | MODE: PHT | T1s: 150F | T1a: 121F | H1: 23.4 | T2: 77F | T4: 71F | VC: 00:00/20:00 | ABS: 760mmHg | VC: 1 | RH: 0 | TPT: 0 | TOT: 105
10-07-2014 08:13:39 | MODE: PHT | T1s: 150F | T1a: 136F | H1: 26.0 | T2: 79F | T4: 71F | VC: 00:00/20:00 | ABS: 760mmHg | VC: 1 | RH: 0 | TPT: 0 | TOT: 105
10-07-2014 08:14:09 | MODE: PHT | T1s: 150F | T1a: 143F | H1: 27.0 | T2: 80F | T4: 71F | VC: 00:00/20:00 | ABS: 760mmHg | VC: 1 | RH: 0 | TPT: 0 | TOT: 105
10-07-2014 08:14:39 | MODE: PHT | T1s: 150F | T1a: 148F | H1: 26.7 | T2: 81F | T4: 71F | VC: 00:00/20:00 | ABS: 760mmHg | VC: 1 | RH: 0 | TPT: 0 | TOT: 105
10-07-2014 08:15:09 | MODE: PHT | T1s: 150F | T1a: 149F | H1: 26.2 | T2: 82F | T4: 71F | VC: 00:00/20:00 | ABS: 760mmHg | VC: 1 | RH: 0 | TPT: 0 | TOT: 105
10-07-2014 08:15:39 | MODE: PHT | T1s: 150F | T1a: 150F | H1: 25.9 | T2: 83F | T4: 71F | VC: 00:00/20:00 | ABS: 760mmHg | VC: 1 | RH: 0 | TPT: 0 | TOT: 105
10-07-2014 08:16:09 | MODE: PHT | T1s: 150F | T1a: 151F | H1: 25.1 | T2: 84F | T4: 71F | VC: 00:00/20:00 | ABS: 758mmHg | VC: 1 | RH: 0 | TPT: 0 | TOT: 105
10-07-2014 08:16:39 | MODE: PHT | T1s: 150F | T1a: 150F | H1: 24.7 | T2: 85F | T4: 71F | VC: 00:00/20:00 | ABS: 760mmHg | VC: 1 | RH: 0 | TPT: 0 | TOT: 105
10-07-2014 08:17:09 | MODE: PHT | T1s: 150F | T1a: 150F | H1: 24.6 | T2: 86F | T4: 71F | VC: 00:00/20:00 | ABS: 760mmHg | VC: 1 | RH: 0 | TPT: 0 | TOT: 105
10-07-2014 08:17:39 | MODE: PHT | T1s: 150F | T1a: 150F | H1: 24.3 | T2: 87F | T4: 71F | VC: 00:00/20:00 | ABS: 760mmHg | VC: 1 | RH: 0 | TPT: 0 | TOT: 105
10-07-2014 08:18:09 | MODE: PHT | T1s: 150F | T1a: 149F | H1: 24.4 | T2: 88F | T4: 71F | VC: 00:00/20:00 | ABS: 760mmHg | VC: 1 | RH: 0 | TPT: 0 | TOT: 105

```

1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	<- COLUMN #
10-07-2014 08:38:40	MODE: PHT	T1s: 150F	T1a: 150F	H1: 23.1	T2: 96F	T4: 71F	VC: 00:00/20:00	ABS: 760mmHg	VC: 1	RH: 0	TPT: 0	TOT: 105	
10-07-2014 08:39:10	MODE: PHT	T1s: 150F	T1a: 150F	H1: 23.1	T2: 96F	T4: 71F	VC: 00:00/20:00	ABS: 760mmHg	VC: 1	RH: 0	TPT: 0	TOT: 105	
10-07-2014 08:39:40	MODE: PHT	T1s: 150F	T1a: 150F	H1: 23.1	T2: 96F	T4: 71F	VC: 00:00/20:00	ABS: 760mmHg	VC: 1	RH: 0	TPT: 0	TOT: 105	
10-07-2014 08:40:10	MODE: PHT	T1s: 150F	T1a: 150F	H1: 23.0	T2: 95F	T4: 71F	VC: 00:00/20:00	ABS: 760mmHg	VC: 1	RH: 0	TPT: 0	TOT: 105	
10-07-2014 08:40:40	MODE: PHT	T1s: 150F	T1a: 150F	H1: 23.1	T2: 95F	T4: 71F	VC: 00:00/20:00	ABS: 760mmHg	VC: 1	RH: 0	TPT: 0	TOT: 105	
10-07-2014 08:41:10	MODE: PHT	T1s: 150F	T1a: 150F	H1: 23.1	T2: 95F	T4: 71F	VC: 00:00/20:00	ABS: 760mmHg	VC: 1	RH: 0	TPT: 0	TOT: 105	
10-07-2014 08:41:40	MODE: PHT	T1s: 150F	T1a: 150F	H1: 22.9	T2: 95F	T4: 71F	VC: 00:00/20:00	ABS: 760mmHg	VC: 1	RH: 0	TPT: 0	TOT: 105	
10-07-2014 08:42:10	MODE: PHT	T1s: 150F	T1a: 150F	H1: 22.9	T2: 95F	T4: 72F	VC: 00:00/20:00	ABS: 760mmHg	VC: 1	RH: 0	TPT: 0	TOT: 105	
10-07-2014 08:42:40	MODE: PHT	T1s: 150F	T1a: 150F	H1: 23.0	T2: 94F	T4: 72F	VC: 00:00/20:00	ABS: 760mmHg	VC: 1	RH: 0	TPT: 0	TOT: 105	
10-07-2014 08:43:10	MODE: PHT	T1s: 150F	T1a: 150F	H1: 22.8	T2: 94F	T4: 72F	VC: 00:00/20:00	ABS: 760mmHg	VC: 1	RH: 0	TPT: 0	TOT: 105	
10-07-2014 08:43:40	MODE: PHT	T1s: 150F	T1a: 150F	H1: 22.7	T2: 94F	T4: 72F	VC: 00:00/20:00	ABS: 760mmHg	VC: 1	RH: 0	TPT: 0	TOT: 105	
10-07-2014 08:44:10	MODE: PHT	T1s: 150F	T1a: 150F	H1: 22.5	T2: 94F	T4: 72F	VC: 00:00/20:00	ABS: 760mmHg	VC: 1	RH: 0	TPT: 0	TOT: 105	
10-07-2014 08:44:40	MODE: PHT	T1s: 150F	T1a: 149F	H1: 22.6	T2: 94F	T4: 72F	VC: 00:00/20:00	ABS: 760mmHg	VC: 1	RH: 0	TPT: 0	TOT: 105	
10-07-2014 08:45:10	MODE: PHT	T1s: 150F	T1a: 150F	H1: 22.7	T2: 94F	T4: 72F	VC: 00:00/20:00	ABS: 760mmHg	VC: 1	RH: 0	TPT: 0	TOT: 105	
10-07-2014 08:45:40	MODE: PHT	T1s: 150F	T1a: 150F	H1: 22.5	T2: 94F	T4: 72F	VC: 00:00/20:00	ABS: 760mmHg	VC: 1	RH: 0	TPT: 0	TOT: 105	
10-07-2014 08:46:10	MODE: PHT	T1s: 150F	T1a: 149F	H1: 22.5	T2: 94F	T4: 72F	VC: 00:00/20:00	ABS: 760mmHg	VC: 1	RH: 0	TPT: 0	TOT: 105	
10-07-2014 08:46:40	MODE: PHT	T1s: 150F	T1a: 150F	H1: 22.5	T2: 95F	T4: 72F	VC: 00:00/20:00	ABS: 760mmHg	VC: 1	RH: 0	TPT: 0	TOT: 105	
10-07-2014 08:47:10	MODE: PHT	T1s: 150F	T1a: 150F	H1: 22.5	T2: 95F	T4: 72F	VC: 00:00/20:00	ABS: 762mmHg	VC: 1	RH: 0	TPT: 0	TOT: 105	
10-07-2014 08:47:40	MODE: PHT	T1s: 150F	T1a: 150F	H1: 22.6	T2: 95F	T4: 72F	VC: 00:00/20:00	ABS: 760mmHg	VC: 1	RH: 0	TPT: 0	TOT: 105	
10-07-2014 08:48:00	*** BLOWER STOPPED ***												
10-07-2014 08:48:00	*** HEATING HOPPER HEATER PAUSED ***												
10-07-2014 08:48:04	*** HEATER FAIL-SAFE: LOW ***												
10-07-2014 08:48:06	*** UPPER VACUUM GATE: OPENED ***												
10-07-2014 08:48:09	*** VACUUM CHAMBER FILL VALVE: OPENED ***												
10-07-2014 08:48:10	MODE: FILL	T1s: 150F	T1a: 147F	H1: 22.5	T2: 95F	T4: 72F	VC: 00:00/20:00	ABS: 760mmHg	VC: 1	RH: 0	TPT: 0	TOT: 105	
10-07-2014 08:48:23	*** VACUUM CHAMBER FILL VALVE: CLOSED ***												
10-07-2014 08:48:28	*** VACUUM CHAMBER FILL VALVE: OPENED ***												
10-07-2014 08:48:32	*** VACUUM CHAMBER FILL VALVE: CLOSED ***												
10-07-2014 08:48:37	*** BLOWER STARTED ***												
10-07-2014 08:48:38	*** UPPER VACUUM GATE: CLOSED ***												
10-07-2014 08:48:40	MODE: FILL	T1s: 150F	T1a: 132F	H1: 22.5	T2: 94F	T4: 72F	VC: 00:00/20:00	ABS: 760mmHg	VC: 32	RH: 0	TPT: 0	TOT: 105	
10-07-2014 08:48:41	*** HEATING HOPPER HEATER STARTED ***												
10-07-2014 08:48:42	*** HEATING HOPPER HEATER UNPAUSED ***												
10-07-2014 08:48:45	*** VACUUM GENERATOR SUPPLY VALVE: OPENED ***												
10-07-2014 08:48:46	*** VACUUM GENERATOR CHECK VALVE: OPENED ***												

Impression des paramètres

L'impression des paramètres est écrite dans un fichier sur une clé USB. Pour écrire l'impression des paramètres, basculez vers l'icône représentant un engrenage, Print Setup (Réglage de l'impression), Print Parameters (Imprimer les paramètres).

Exemple d'impression des paramètres VBD-150 :

VBD-150 Parameters

Tue 09/06/2016 14:34
 CPU Firmware: P0812A
 I/O Firmware: P0812A
 CPU Bootloader: 1.03
 I/O Bootloader: 1.03
 Serial#: 000000-00
 MAC Address: 00:1C:1A:00:4B:0F

INDEX	NAME	ABBR	RAM	DFT	LO LIMIT	HI LIMIT	UNITS
Blower (Ventilateur):							
B1	Blower Delay Time	BDT	00402	00402	00000	99999	Second
B2	VFD Low Limit	BLF	00025	00025	00025	00060	Freq
B3	VFD High Limit	BHF	00060	00060	00050	00070	Freq
B4	VFD Drive	BDF	00060	00060	00000	65535	Freq
B5	VFD Zero Level	BZL	00045	00045	00000	00100	Percent
B6	VFD Level Adjustment	BLA	00025	00025	00025	00060	Freq
B7	VFD Heat Throttle	BHT	00100	00100	00000	65535	Percent

Dispensing:

D1	Vac. Cham. Hi Level	VCH	00013	00013	00000	00560	Weight
D2	Vac. Cham. Low Level	VCL	00002	00002	00000	00010	Weight
D3	Ret. Hop. Hi Level	RHH	00015	00015	00000	00728	Weight
D4	Ret. Hop. Low Level	RHL	00002	00002	00000	00010	Weight
D5	Bulk Density	BLK	00560	00560	00000	65535	Weight
D6	Vac. Cham. Fill Rate	VFR	01050	01050	00000	02500	Gram/Sec
D7	Vac. Cham. Dump Rate	VDR	00000	00000	00000	02000	Gram/Sec
D8	Chamber Fill Time	VFT	00035	00035	00000	99999	Second
D9	Chamber Dump Time	VDT	00060	00060	00000	99999	Second
D10	Fill Lag Time	FLA	00175	00175	00000	00500	Time
D11	Dump Lag Time	DLA	00100	00100	00000	00500	Time
D12	Vacuum Gate Delay	VGD	00303	00303	00000	65535	Second
D13	Chamber Fill Adjust	VFA	00405	00405	00000	65535	Cnt/Pct
D14	HH Dump Delay	HDD	00004	00004	00000	65535	Second
D15	Vac. Dump Threshold	VCT	00050	00050	00000	65535	Gram/Sec
D16	Chamber Dump Retries	CDR	05003	05003	00000	10099	Perc/Ret
D17	Residence Alarm	RAL	02120	02120	00000	29999	Wt/Min
D18	Batch Size	BCH	00000	00000	00000	65535	Weight
D19	Loader Trip Point	LTP	00006	00006	00000	00250	Weight
D20	Ldr. Thruput Cutoff	LTC	00002	00002	00000	65536	Wt/Min
D21	Heat Hopper Volume	HHV	00056	00056	00000	65535	Volume

Heater:

H1-1	Preheat Temperature	PTS	00150	00150	00074	00375	Degree
H1-2	Preheat Time	PHT	00035	00035	00001	00999	Minute
H1-3	Preheat Targ. Delta	PTD	00030	00030	00000	65535	Degree
H1-4	Heat1 Temp Set-Point	RTS	00150	00150	00074	00375	Degree
H1-5	Heat1 Proportional	PT1	00040	00040	00000	00100	Term
H1-6	Heat1 Derivative	DT1	00015	00015	00000	00100	Term
H1-7	Heat1 Update Time	UT1	00415	00415	00000	65535	Sec/Sec
H1-8	Heat1 OverTarg Alarm	OT1	06006	06006	00000	65535	Sec/Deg
H1-9	Heat1 No Heat Alarm	NH1	00120	00120	00000	65535	Second
H1-10	Heat1 Set-Point Off.	SO1	03002	03002	00000	65535	Sec/Deg
H1-11	Heat1 Max. Percent	MP1	00100	00100	00000	00100	Percent
H1-13	Max Temp Set-Point	MAX	00356	00356	00074	00375	Degree
H1-14	Energy Saver Mode	ESM	00125	00125	00000	65535	Degree
H1-15	Energy Saver Time	EST	00030	00030	00000	65535	Minute
H1-16	Ramp Settings	RMP	52036	52036	00000	99999	Min/Deg
H1-17	Cool-Down Temp.	CTM	00120	00120	00032	00300	Degree
H1-18	Cool-Down Timer	CTR	00030	00030	00000	65535	Minutes

Load Cell:

L1	Loadcell Stable Wt.	KDF	00200	00006	00000	65535	Number
L2	Loadcell Stable Time	LST	00100	00100	00000	65535	Millisec
L3	Loadcell Zero	LCZ	01000	01000	00000	65535	Number
L4	Weight Settle Time	WST	00805	00805	00002	65536	Second
L5	Loadcell 1 Zero	LZ1	00000	00000	00000	65535	Number
L6	Loadcell 2 Zero	LZ2	00000	00000	00000	65535	Number

Vacuum:

V1	Vacuum Time Setting	VTs	05020	05020	00001	65535	Minute
V2	Vac. Pressure Low	VPL	00080	00080	00000	65535	Number
V3	Vac. Pressure Delta	VPD	05020	05020	00000	65535	Number
V4	Vac. Shutdown Offset	VSO	00060	00060	00000	65535	Second
V5	Low Vacuum Timeout	LVT	00120	00120	00000	65535	Second
V6	No Vacuum Timeout	NVT	00345	00345	00000	65535	Cnt/Sec
V7	Cham. Purge Timer	VPT	00010	00010	00000	65535	Second
V8	Cham. Purge Interval	VPI	20240	20240	00000	65535	Sec/Sec
V9	Atmospheric Pressure	ATM	00760	00760	00000	00999	mmHg

System:

S1	Event Logging Time	ELT	00060	00060	00001	65535	Second
----	--------------------	-----	-------	-------	-------	-------	--------

Alarm Flags:

Material Shortage Alarm	Warn
Material Ready	Off
Material Temp	Off
HH Level Alarm	Off
Residence	Off
Throughput Alarm	On
Dump Retry	On

Display Flags:

Auto Shutdown	Off
Batch Mode	Off
Cycle Info	On
Display	Temp.
Fill Time	On
Dump Time	On
I/O Status	On
Preheat Temp	Off
Preheat Temp.	On
Residence Time	Off
Screen Timeout	Off
Vacuum Time	On

Heat Settings:

Temperature Unit	Fahrenheit
Preheat Mode	Timed
Energy Saver	Off
Ramp	Off

Misc. Settings:

Auto-Fill Adjust	Off
HH Level Sensor	Off
Loader 1	Off
Loader 2	Off
Loader 2 Mode	Thruput
Purge Chamber	On

Admin. Settings:

Blower	VFD
T4	On
T5	On

LOADCELL CALIBRATION

NAME	ZERO	DELTA	FULL	LAST ZERO	LAST FULL
RH LC:	3308245	1588575	15422	Tue 08/16/2016 11:33	Thu 01/01/1970 00:00
VC LC:	3365199	1408275	16147	Tue 08/16/2016 11:33	Thu 01/01/1970 00:00

Exemple d'impression des paramètres VBD-300 :

VBD-300 Parameters

Tue 09/06/2016 14:25
 CPU Firmware: P0812A
 I/O Firmware: P0812A
 CPU Bootloader: 1.03
 I/O Bootloader: 1.03
 Serial#: 000000-00
 MAC Address: 00:1C:1A:00:4B:0F

INDEX	NAME	ABBR	RAM	DFT	LO LIMIT	HI LIMIT	UNITS
Blower (Ventilateur):							
B1	Blower Delay Time	BDT	00402	00402	00000	99999	Second
B2	VFD Low Limit	BLF	00025	00025	00025	00060	Freq
B3	VFD High Limit	BHF	00060	00060	00050	00070	Freq
B4	VFD Drive	BDF	00060	00060	00000	65535	Freq
B5	VFD Zero Level	BZL	00045	00045	00000	00100	Percent
B6	VFD Level Adjustment	BLA	00025	00025	00025	00060	Freq
B7	VFD Heat Throttle	BHT	00100	00100	00000	65535	Percent

Dispensing:

D1	Vac. Cham. Hi Level	VCH	00031	00031	00000	01120	Weight
D2	Vac. Cham. Low Level	VCL	00002	00002	00000	00020	Weight
D3	Ret. Hop. Hi Level	RHH	00038	00038	00000	01344	Weight
D4	Ret. Hop. Low Level	RHL	00004	00004	00000	00020	Weight
D5	Bulk Density	BLK	00560	00560	00000	65535	Weight
D6	Vac.Cham. Fill Rate	VFR	03000	03000	00000	04500	Gram/Sec
D7	Vac.Cham. Dump Rate	VDR	00000	00000	00000	04000	Gram/Sec
D8	Chamber Fill Time	VFT	00035	00035	00000	99999	Second
D9	Chamber Dump Time	VDT	00060	00060	00000	99999	Second
D10	Fill Lag Time	FLA	00175	00175	00000	00500	Time
D11	Dump Lag Time	DLA	00100	00100	00000	00500	Time
D12	Vacuum Gate Delay	VGD	00303	00303	00000	65535	Second
D13	Chamber Fill Adjust	VFA	00414	00414	00000	65535	Cnt/Pct
D14	HH Dump Delay	HDD	00004	00004	00000	65535	Second
D15	Vac. Dump Threshold	VCT	00115	00115	00000	65535	Gram/Sec
D16	Chamber Dump Retries	CDR	05003	05003	00000	10099	Perc/Ret
D17	Residence Alarm	RAL	02120	02120	00000	29999	Wt/Min
D18	Batch Size	BCH	00000	00000	00000	65535	Weight
D19	Loader Trip Point	LTP	00013	00013	00000	00250	Weight
D20	Ldr. Thruput Cutoff	LTC	00002	00002	00000	65536	Wt/Min
D21	Heat Hopper Volume	HHV	00118	00118	00000	00060	Volume

Heater:

H1-1	Preheat Temperature	PTS	00150	00150	00074	00375	Degree
H1-2	Preheat Time	PHT	00035	00035	00001	00999	Minute
H1-3	Preheat Targ. Delta	PTD	00030	00030	00000	65535	Degree
H1-4	Heat1 Temp Set-Point	RTS	00150	00150	00074	00375	Degree
H1-5	Heat1 Proportional	PT1	00040	00040	00000	00100	Term
H1-6	Heat1 Derivative	DT1	00015	00015	00000	00100	Term
H1-7	Heat1 Update Time	UT1	00415	00415	00000	65535	Sec/Sec
H1-8	Heat1 OverTarg Alarm	OT1	06006	06006	00000	65535	Sec/Deg
H1-9	Heat1 No Heat Alarm	NH1	00120	00120	00000	65535	Second
H1-10	Heat1 Set-Point Off.	SO1	03002	03002	00000	65535	Sec/Deg
H1-11	Heat1 Max. Percent	MP1	00100	00100	00000	00100	Percent
H1-13	Max Temp Set-Point	MAX	00356	00356	00074	00375	Degree
H1-14	Energy Saver Mode	ESM	00125	00125	00000	65535	Degree
H1-15	Energy Saver Time	EST	00030	00030	00000	65535	Minute
H1-16	Ramp Settings	RMP	52036	52036	00000	99999	Min/Deg
H1-17	Cool-Down Temp.	CTM	00120	00120	00032	00300	Degree
H1-18	Cool-Down Timer	CTR	00030	00030	00000	65535	Minutes

Load Cell:

L1	Loadcell Stable Wt.	KDF	00200	00006	00000	65535	Number
L2	Loadcell Stable Time	LST	00100	00100	00000	65535	Millisec
L3	Loadcell Zero	LCZ	01000	01000	00000	65535	Number
L4	Weight Settle Time	WST	00805	00805	00002	65536	Second
L5	Loadcell 1 Zero	LZ1	00000	00000	00000	65535	Number
L6	Loadcell 2 Zero	LZ2	00000	00000	00000	65535	Number

Vacuum:

V1	Vacuum Time Setting	VTs	05020	05020	00001	65535	Minute
V2	Vac. Pressure Low	VPL	00080	00080	00000	65535	Number
V3	Vac. Pressure Delta	VPD	05020	05020	00000	65535	Number
V4	Vac. Shutdown Offset	VSO	00060	00060	00000	65535	Second
V5	Low Vacuum Timeout	LVT	00120	00120	00000	65535	Second
V6	No Vacuum Timeout	NVT	00345	00345	00000	65535	Cnt/Sec
V7	Cham. Purge Timer	VPT	00010	00010	00000	65535	Second
V8	Cham. Purge Interval	VPI	20240	20240	00000	65535	Sec/Sec
V9	Atmospheric Pressure	ATM	00760	00760	00000	00999	mmHg

System:

S1	Event Logging Time	ELT	00060	00060	00001	65535	Second
----	--------------------	-----	-------	-------	-------	-------	--------

Alarm Flags:

Material Shortage Alarm	Warn
Material Ready	Off
Material Temp	Off
HH Level Alarm	Off
Residence	Off
Throughput Alarm	On
Dump Retry	On

Display Flags:

Auto Shutdown	Off
Batch Mode	Off
Cycle Info	On
Display	Temp.
Fill Time	On
Dump Time	On
I/O Status	On
Preheat Temp	Off
Preheat Temp.	On
Residence Time	Off
Screen Timeout	Off
Vacuum Time	On

Heat Settings:

Temperature Unit	Fahrenheit
Preheat Mode	Timed
Energy Saver	Off
Ramp	Off

Misc. Settings:

Auto-Fill Adjust	Off
HH Level Sensor	Off
Loader 1	Off
Loader 2	Off
Loader 2 Mode	Thruput
Purge Chamber	On

Admin. Settings:

Blower	VFD
T4	On
T5	On

LOADCELL CALIBRATION

NAME	ZERO	DELTA	FULL	LAST ZERO	LAST FULL
RH LC: 3308245	1588575	15422	Tue 08/16/2016 11:33	Thu 01/01/1970 00:00	
VT LC: 3365199	1408275	16147	Tue 08/16/2016 11:33	Thu 01/01/1970 00:00	

Alarmes – Cause et solution

Les problèmes sont en général indiqués par l'affichage d'une condition d'alarme sur l'écran du contrôleur du dessiccateur, accompagné d'une alarme sonore et d'une lumière stroboscopique clignotante. Le tableau suivant de résolution des alarmes décrit les conditions d'alarme, leurs causes possibles et les solutions correspondantes.

Affichage des alarmes : **Dépannage :**

*** ALARM:01 *** BLOWER FAILURE Press Any Button To SILENCE alarm	Problème : Le ventilateur ne fonctionne pas. Le relais de surcharge du contacteur du moteur s'est déclenché. Voir le schéma de câblage page 87 pour le contacteur du moteur du ventilateur. Pièce No 3, relais de surcharge sur le schéma de câblage. Cette alarme déclenche l'arrêt du dessiccateur. Solution : Réinitialisez le contacteur. Vérifiez que l'arbre du moteur du ventilateur ne soit pas verrouillé. Vérifiez la tension d'alimentation de la machine ; assurez-vous que la tension ne soit pas trop faible, ce qui pourrait provoquer une augmentation de l'ampérage. Vérifiez que la source d'alimentation n'ait pas perdu une phase.
*** ALARM:02 *** NO HEAT Press Any Button To SILENCE alarm	Problème : Aucune chaleur ou chaleur inadéquate détectée au DTR d'entrée de la trémie de chauffage. Cette alarme est déclenchée par le paramètre NH1. Le paramètre NH1 correspond à la limite de durée maximale, en secondes, après le début du cycle de chaleur, pendant laquelle l'une des deux conditions suivantes doit être détectée : soit la température doit augmenter de 20 degrés, soit elle doit se décaler d'au moins 20 pour cent en direction de la température cible. Si aucune des deux conditions n'existe, l'alarme « NO HEAT » (Absence de chaleur) se déclenche. Un tel événement signalerait un dysfonctionnement soit de l'élément thermique, soit du débit d'air du ventilateur. Ce paramètre et l'alarme qui s'ensuit protègent l'élément thermique contre le claquage en cas de défaillance du ventilateur ou de blocage du flux d'air. Solution : Vérifiez la circulation d'air du ventilateur. Recherchez une obstruction de l'entrée du ventilateur, vérifiez que la conduite d'air de 2 po. du ventilateur à l'élément thermique ne soit pas détachée, obstruée ou perforée. Vérifiez que la conduite d'air de 2 po. de la partie supérieure de l'élément thermique vers l'entrée de la trémie de chauffage ne soit pas détachée, obstruée ou perforée. Vérifiez la continuité à travers l'élément thermique. Voir le schéma de câblage page 87. Un court-circuit de l'élément thermique du dessiccateur déclenche le disjoncteur ou le fusible d'alimentation du dessiccateur VBD-150.
*** ALARM:03 *** SETPOINT EXCEEDED Press Any Button To SILENCE alarm	Problème : La température d'entrée d'air de la trémie de chauffage a dépassé le point de consigne dans une mesure excessive. Cette alarme fatale se déclenche si la température d'entrée d'air dans la trémie de chauffage (capteur T1a) dépasse de 20 °F (6,66 °C) le point de consigne (paramètre PTS). Solution : Contactez le support technique de Maguire

*** ALARM:04 *** TEMP. OVER TARGET Press Any Button To SILENCE alarm	Problème : La température d'entrée d'air de la trémie de chauffage a dévié au-dessus du point de consigne. Si la température d'entrée d'air de la trémie de chauffage (capteur T1a) est supérieure à celle du paramètre OT1 (par défaut 6 °F or 6 °C) pendant une durée supérieure à la durée en secondes spécifiée dans OT1, l'alarme se déclenche et la sortie de l'élément thermique baisse de 20 %. L'alarme se déclenche, mais la machine continue à fonctionner. Voir le paramètre OT1 pour plus d'informations. Solution : Aucune intervention n'est nécessaire dans des conditions normales car le dessiccateur est en alerte pour un réglage de la température. Si cette alarme se répétait, contactez le support technique de Maguire.
*** ALARM:08 *** NO VACUUM Press Any Button To SILENCE alarm	Problème : Le dessiccateur n'a pas pu créer le vide après trois tentatives. Le dessiccateur a tenté de créer un vide de 200 mm sous la pression atmosphérique dans les 45 secondes (par défaut). Le dessiccateur fait trois tentatives (nombre de tentatives par défaut). Après chaque tentative, le vide a été équilibré et les portes à vide ont été ouvertes et fermées dans une tentative de re-étanchéifier la chambre à vide (des débris ou des granulés peuvent entraver l'étanchéité). Les valeurs par défaut sont contrôlées par le paramètre NVT (tentatives et secondes). Cette alarme n'est pas fatale. Le dessiccateur continue à retenter l'étanchéification après le déclenchement de l'alarme. Solution : Si l'alarme se répète, vérifiez le raccordement de l'air comprimé et la pression (le régulateur du dessiccateur doit mesurer 85 psi). Recherchez des débris dans les joints au-dessus et en dessous de la chambre à vide.
*** ALARM:11 *** RTD FAILLITE Press Any Button To SILENCE alarm	Problème : La valeur du DTR (détecteur de température) est supérieure ou inférieure à la mesure max./min Le détecteur DTR est probablement déconnecté ou endommagé. Vérifiez la température affichée dans un état froid. L'écran devrait afficher la température ambiante. Une mesure inférieure à -25°C ou supérieure à 450°C indique une panne du détecteur DTR. Solution : Contactez le support technique de Maguire pour le remplacement du détecteur DTR.
*** ALARM:12 *** MATERIAL SHORTAGE Press Any Button To SILENCE alarm	Problème : Le temps de remplissage maximum (paramètre VFT) a été atteint avant le poids cible du matériau (paramètre VTH). Cette alarme est déclenchée lorsque le paramètre VFT a été atteint (Temps de remplissage du récipient) avant le paramètre VCH (Niveau haut de chambre à vide), indiquant une pénurie de matériel dans la trémie de chauffage ou un éventuel blocage de la trappe. Le résultat de cette alarme est contrôlé par les paramètres d'alarme de pénurie de matériau. Voir page 37. Solution : Vérifiez l'approvisionnement en matériau. Vérifiez la soupape de remplissage de la chambre à vide située à la base de la trémie de chauffage.

*** ALARM:15 *** LOW AIR PRESSURE Press Any Button To SILENCE alarm	Problème : Le capteur de pression d'air a détecté une pression d'air inférieure à 50 psi. Solution : Vérifiez le clapet de verrouillage d'évacuation situé du côté inférieur gauche de l'avant du dessiccateur VBD-150. Vérifiez que le clapet soit ouvert. Vérifiez la pression d'alimentation en air.
*** ALARM:16 *** HEATER FAIL-SAFE Press Any Button To SILENCE alarm	Problème : L'interrupteur de sécurité thermique s'est ouvert en raison d'une surchauffe. L'interrupteur de sécurité thermique se trouve au sommet du tube de l'élément thermique. Si la température de l'élément thermique dépasse la valeur maximale de l'interrupteur de sécurité, cet interrupteur s'ouvre, et entraîne l'arrêt de la totalité de la machine (Alarme FATALE). Solution : Laissez le dessiccateur refroidir. Ouvrez le panneau de gauche du dessiccateur et recherchez l'interrupteur de sécurité thermique du tube de l'élément thermique à la partie supérieure du tube en acier inoxydable de l'élément thermique. Appuyez sur le commutateur de sécurité rouge pour réinitialiser le commutateur de sécurité thermique. Si le problème se répète, contactez le support technique de Maguire.
*** ALARM:18 *** VC MISSING Press Any Button To SILENCE alarm	Problème : La chambre à vide est absente. Si le capteur de force de la trémie de réception indique 4,5 livres (2000 grammes) sous la tare pendant le fonctionnement AUTO, cette alarme se déclenche et le dessiccateur s'arrête (alarme fatale). Cette alarme est généralement causée par l'absence de la chambre à vide, mais peut aussi être déclenchée si les capteurs de force de la chambre à vide du dessiccateur ont été étalonnés pour ZÉRO alors que du matériau se trouvait dans la chambre à vide. Solution : Si la chambre à vide est absente, la remettre en place. Si la chambre à vide est en place, vérifiez qu'elle est vide et re-étalonnez le ZÉRO des capteurs de force. Lorsque les capteurs sont endommagés, un étalonnage du zéro peut le détecter.
*** ALARM:19 *** RH MISSING Press Any Button To SILENCE alarm	Problème : La trémie de réception est absente. Si le capteur de force de la trémie de réception indique 6,6 livres (3000 grammes) pour le dessiccateur VBD-150 ou 11 livres (5000 grammes) sous la tare pendant le fonctionnement AUTO, cette alarme se déclenche et le dessiccateur s'arrête (alarme fatale). Cette alarme est généralement causée par l'absence de la trémie de réception, mais peut aussi être déclenchée si les capteurs de force de la trémie de réception du dessiccateur ont été étalonnés pour ZÉRO alors que du matériau se trouvait dans la trémie de réception. Solution : Si la trémie de réception est absente, remettez-la en place. Si la trémie de réception est en place, vérifiez qu'elle est vide et re-étalonnez le ZÉRO des capteurs de force. Lorsque les capteurs sont endommagés, un étalonnage du zéro peut le détecter.

*** ALARM:20 *** THROUGHPUT Press Any Button To SILENCE alarm	Problème : Le débit du dessiccateur a été dépassé. Il s'agit d'une alarme facultative (sous le menu Alarms) qui est activée par défaut. Cette alarme est déclenchée lorsque le niveau bas de la trémie de réception a été atteint avant que le temps de vide ne soit écoulé. Cela signifie que la demande en matériau a dépassé la fourniture de matériau sec. Cette alarme n'est pas fatale, le dessiccateur continue à fonctionner. Solution : Cette erreur est causée par une demande de matériau excessive.
*** ALARM:21 *** LOW VACUUM Press Any Button To SILENCE alarm	Problème : Le dessiccateur n'a pas réussi créer une dépressurisation égale à la valeur définie dans le paramètre VPL. Le dessiccateur a tenté de créer un vide égal à la valeur de pression cible dans les 120 secondes (valeur par défaut du paramètre LVT). Causes possibles et solutions : Si l'alarme se déclenche, vérifiez le branchement et la pression de l'air compresseur (le régulateur du dessiccateur doit indiquer 85 psi). Recherchez des débris dans les joints au-dessus et en dessous de la chambre à vide. L'alarme peut également avoir été causée par une fuite de vide. Contactez le support technique de Maguire si vous ne trouvez pas la cause.
*** ALARM:23 *** RESIDENCE ALARM Press Any Button To SILENCE alarm	Problème : Le matériau est resté trop longtemps dans la trémie de réception. Cette alarme est déclenchée par le paramètre RAL. Lorsque l'alarme de séjour (Residence) est activée, cette alarme se déclenche si une quantité suffisante de matériau n'a pas été sortie de la trémie de réception dans le délai spécifié par le paramètre RAL. Pour en savoir plus, reportez-vous au paramètre RA:, page 44. Solution : To prévenir le déclenchement de cette alarme : diminuez le poids de remplissage, ou activez l'option Fill Weight Adjust (Ajuster le poids de remplissage).
*** ALARM:24 *** BATCH COMPLETE Press Any Button To SILENCE alarm	Batch is complete (Le lot est terminé) Cette alarme est déclenchée par la fin du traitement par lot. Le mode de traitement par lot est activé et le poids cible du lot a été atteint.
*** ALARM:25 *** MATERIAL SHUTDOWN Press Any Button To SILENCE alarm	Material Shutdown (Arrêt du matériau) Cette alarme est déclenchée si l'alarme de pénurie de matériau est configurée sur « SHUTDOWN » (ARRÊT) et qu'il est déterminé que la trémie de chauffage a été pleinement déchargée de matériau via les critères du paramètre VFA. Lorsque cette alarme est déclenchée, le dessiccateur VBD entre automatiquement en état d'Arrêt. Cette alarme peut être utile. Par exemple : à la fin de la journée, quelqu'un peut laisser fonctionner la trémie de chauffage à vide par inadvertance (en éteignant son chargeur d'alimentation) et faire en sorte que le dessiccateur VBD initie automatiquement un arrêt au moment approprié.

*** ALARM:26 *** MATERIAL READY Press Any Button To SILENCE alarm	Material Ready (Préparation de matériau) Si l'alarme de préparation de matériau est activée dans le menu « Alarm Setup » (Réglage des alarmes), cette alarme se déclenchera après que le premier et seul lot de matériau a complété un cycle complet de dépressurisation. Après 15 secondes, la partie audible de l'alarme sera automatiquement mise en silence. Le premier lot de matériau restera sous vide indéfiniment jusqu'à la suppression de cette alarme. Cette alarme a deux fonctions principales : 1. Signaler à l'opérateur qu'un matériau sec est prêt à être traité. 2. Agir comme frein, lorsque nécessaire, en donnant à l'utilisateur du temps supplémentaire pour préparer le processus.
*** ALARM:27 *** AUTO SHUTDOWN Press Any Button To SILENCE alarm	Auto Shutdown (Arrêt automatique) Cette alarme se déclenche lorsqu'un arrêt automatique, c'est-à-dire un arrêt à un moment déterminé à l'avance, a commencé. Le « commencement » est défini comme le moment auquel le remplissage final de la chambre à vide a commencé.
*** ALARM:28 *** HH MATERIAL LOW Press Any Button To SILENCE alarm	Heating Hopper Material Low (Matériau de la trémie de chauffage faible) Sur les dessiccateurs VBD avec capteur de niveau de trémie de chauffage optionnel, cette alarme se déclenche lorsque l'alarme « HH Mat. Level » (Niveau de matériau de la trémie de chauffage) est activée dans le menu « Alarm Setup » (Réglage des alarmes) et que le niveau de la trémie de chauffage a chuté en-dessous de la valeur du paramètre HHA.
*** ALARM:29 *** MATERIAL TEMP Press Any Button To SILENCE alarm	Material Temperature Alarm (Alarme de température de matériau) Lorsque l'alarme de température de matériau est activée dans le menu « Alarm Setup » (Réglage des alarmes), dans n'importe quel cas où la trémie de chauffage est sollicitée pour distribuer des matériaux vers la chambre à vide et que la température T2 (sortie de la trémie de chauffage) est inférieure au niveau du paramètre ESM, cette alarme se déclenchera. Sa fonction consiste à signaler à l'opérateur qu'un chauffage insuffisant s'est produit, probablement à cause d'un débit de processus qui dépasse la capacité du dessiccateur VBD.
*** ALARM:30 *** VC DUMP FAILURE Press Any Button To SILENCE alarm	VC Dump Failure (Problème de vidage de la chambre à vide) Lorsque l'alarme VC Dump (Vidage de la chambre à vide) est activée dans le menu « Alarm Setup » (Réglage des alarmes), le vidage de la chambre à vide est contrôlé. Lorsqu'il a été déterminé que la chambre à vide n'a pas vidé suffisamment de matériau dans la trémie de réception après un certain nombre d'essais, comme défini par le paramètre VDR, cette alarme sera déclenchée. La chambre à vide continuera les tentatives de vidage indéfiniment, jusqu'à ce que le critère « vidage réussi » soit satisfait, et l'alarme sera alors automatiquement mise en silence.

Mise à jour du microprogramme du dessiccateur VBD

Lorsque le tableau de commande du dessiccateur VBD est allumé, le premier écran qui s'affiche indique la version actuelle du microprogramme. Si nécessaire, il est possible de mettre à jour le microprogramme du dessiccateur depuis le port USB situé sous le tableau de commande. Maguire peut fournir des mises à jour du microprogramme du dessiccateur VBD. Les instructions suivantes expliquent comment faire une mise à jour du microprogramme.

Copiez		la nouvelle mise à jour du microprogramme sur une clé USB. (ne la placez pas dans un répertoire)
Insérez		la clé USB dans le port USB du dessiccateur VBD.
Appuyez sur	SELECT (Sélectionner)	pour mettre en évidence le mode de configuration (icône représentant un engrenage).
Appuyez sur	ENTER	L'écran affiche : MODE=SETUP ENTER PASSWORD 0 _ _ _ _
Saisissez	22222	Le mot de passe par défaut est 22222. Utilisez les touches   pour régler la valeur. Appuyez sur ENTER pour passer au chiffre suivant.
Appuyez sur		pour faire défiler l'écran vers le bas jusqu'à System.
Appuyez sur	ENTER	pour sélectionner le menu System (Système).
Appuyez sur		pour faire défiler l'écran vers le bas jusqu'à Update Firmware (Mettre à jour le microprogramme).
Appuyez sur	ENTER	L'écran affiche : Reading from USB (Lecture de la clé USB en cours) WAIT (PATIENTER) puis affiche la version de la mise à jour trouvée sur le lecteur.
		REMARQUE : Si le dessiccateur VBD n'arrive pas à lire la clé USB, vous verrez le message suivant : Error: No Files Found (Erreur : aucun fichier trouvé). Appuyez sur BACK (Retour) et réessayez, ou essayez une autre clé USB.
Appuyez sur		Pour sélectionner le fichier XUF trouvé sur la clé USB.
Appuyez sur	ENTER	pour sélectionner la mise à jour du microprogramme. En présence de plusieurs fichiers .XUF, utilisez la touche  pour atteindre le fichier binaire du microprogramme que vous souhaitez utiliser. L'écran affiche : Mise à jour vers: VDxxxxxx.XUF) Appuyez sur n'importe quelle touche pour mettre à jour le microprogramme
Appuyez sur	ENTER	pour commencer la mise à jour.

L'écran affiche la progression du transfert vers la carte SD interne, puis L'écran affiche la progression de la vérification du fichier de mise à jour. Puis le contrôleur indique : « Please toggle power to start the update process (Veuillez éteindre et rallumer l'alimentation électrique pour commencer le processus de mise à jour) ». Mettez le contrôleur hors tension puis de nouveau sous tension. Lorsque le contrôleur redémarre, l'écran affiche la progression de la mise à jour vers le nouveau microprogramme. Lorsque l'opération est terminée, l'écran affiche : UPDATES COMPLETE Please toggle power (Mises à jour terminées, veuillez éteindre et rallumer l'alimentation électrique). Coupez l'alimentation électrique et rétablissez-la.

Autres informations sur la mise à jour du logiciel

Les mises à jour du logiciel peuvent être fournies par voie électronique, par courriel ou par téléchargement. Les mises à jour du logiciel sont nommées en fonction de leur date de sortie. Par exemple **VDP0916A.XUF** peut être compris comme VD=Dessiccateur à vide, P=2016 (Q=2017), 09=septembre, 16=16 septembre, A=la première révision pour ce jour. Pendant le processus de mise à jour décrit ci-dessus, le nouveau logiciel qui se trouve sur la clé USB est d'abord copié sur une carte SD montée en interne. De la carte SD, le logiciel est alors chargé dans le dessiccateur VBD. En cas de problème avec le dessiccateur VBD, si le port USB ne peut être utilisé ou si le logiciel du dessiccateur VBD est corrompu et ne peut pas charger le nouveau logiciel par le biais du menu, un nouveau logiciel peut être acquis auprès de Maguire et renommé **UPDTFILE.BIN**. Ce logiciel renommé peut être chargé sur la carte SD interne et réinstallé dans le dessiccateur VBD. Lorsque le dessiccateur VBD sera mis sous tension, ce fichier **UPDTFILE.BIN** sera automatiquement chargé dans le dessiccateur VBD, ce qui restaurera le logiciel.

Principe de fonctionnement/comportement

THÉORIE DU SÉCHAGE SOUS VIDE

L'eau bout à 212° F (100° C) degrés. Cependant, ce n'est vrai qu'au niveau de la mer, c'est-à-dire à la pression atmosphérique normale, qui est de 14,7 livres/pouce carré (1 bar), également exprimée comme 29,92 po. (760 mm) de mercure (Hg).

À des pressions inférieures le point d'ébullition de l'eau est réduit.

La pression atmosphérique normale peut supporter une colonne de mercure de 29,92 pouces (760 mm) de hauteur. Si nous créons un vide parfait au-dessus d'une colonne de mercure, le mercure montera 29,92 pouces (760 mm) dans cette colonne et, pour cette raison, la valeur indiquée par une jauge à vide, en cas de vide total, est de 29,92 pouces (760 mm). Les dépressurisations inférieures entraînent des valeurs de hauteur de mercure inférieures. L'absence de vide est indiquée par zéro.

Lorsque de l'eau est soumise à un niveau de vide de 25 pouces (635 mm) de mercure, elle commence à bouillir à 133°F (56°C) degrés. Lorsque les granulés de plastique sont chauffés à 160°F (71°C) ou plus, et soumis à un vide de 25 pouces (635 mm), la vapeur d'eau qui se trouve à l'intérieur est à la limite de l'ébullition. Cette augmentation de l'activité moléculaire à l'intérieur des granulés et la pression fortement réduite qui les entoure extraient l'humidité des granulés en un temps remarquablement court. C'est la raison de la courte période de séchage d'un dessiccateur sous vide.

PERFORMANCES

La véritable mesure de la performance d'un dessiccateur est déterminée par la teneur en humidité de la résine après que le dessiccateur ait fait son travail. Le contenu en humidité de la résine, cependant, n'est pas facile à mesurer, c'est pourquoi les fabricants de dessiccateurs utilisent d'autres critères pour vérifier les performances.

Les dessiccateurs classiques utilisent le POINT DE ROSÉE comme mesure des performances. Ceci est la mesure de la sécheresse de l'air passant au-dessus de la résine, mais pas la siccité de la résine elle-même.

Par exemple, pour une résine particulière, l'expérience nous indique que de l'air à 180° F (82° C) séché à moins 40 de point de rosée, et laissé au-dessus du matériau pendant 4 heures, suffit à réduire la teneur en humidité de cette résine au niveau requis de siccité.

Puisque notre dessiccateur VBD n'utilise pas d'air sec, nous n'avons pas de « point de rosée » à mesurer.

Dans notre cas, pour la même résine, l'expérience nous indique qu'un vide de 25 pouces (635 mm) appliqué pendant 20 minutes à du matériau qui a été chauffé à 180° F (82° C) suffit à réduire la teneur en humidité de cette même résine au bon niveau de siccité.

Par conséquent, tout comme les dessiccateurs à déshydratant vérifient la siccité du matériau en mesurant la température et le point de rosée au fil du temps, nous vérifions la siccité du matériau en mesurant la température et le vide au fil du temps.

Lorsque nous sommes sûrs qu'une certaine température et un certain niveau de vide ont été atteints pendant la durée correcte, nous pouvons être sûrs que le matériau est sec.

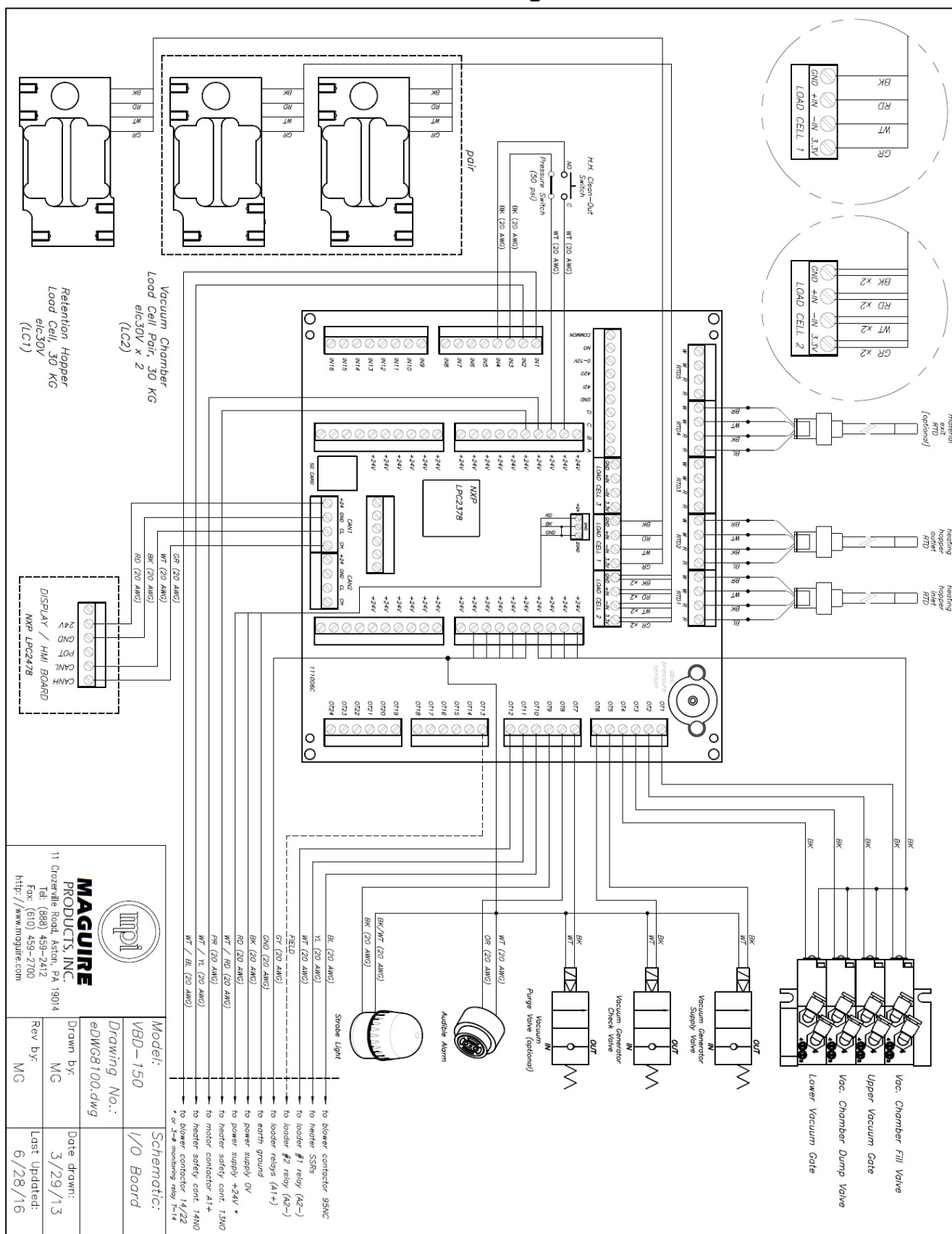
Vous pouvez évaluer visuellement vous-même les performances en surveillance la température et les niveaux de vide. Bien sûr, l'épreuve finale est la qualité du produit que vous fabriquez. Nous nous réjouissons de vos commentaires et observations.

Documentation technique

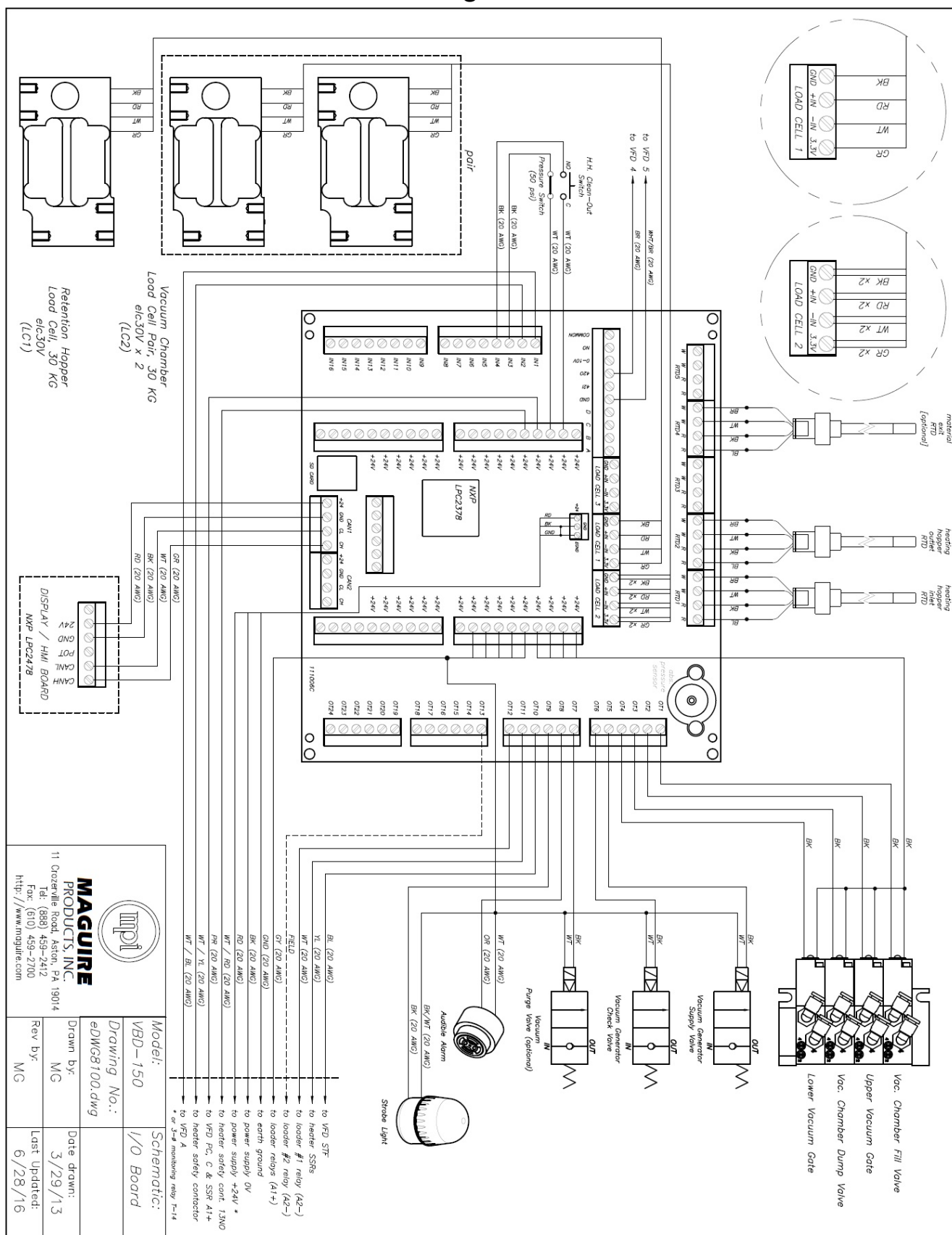
Caractéristiques techniques du dessiccateur VBD-150

No de ligne	paramètre	États-Unis/Canada		Europe	
		valeur	unités	valeur	unités
1	débit selon conception	150	livres/heure	68	kg/heure
2	température maximale de traitement	375	°F	190	°C
3	niveau de vide maximum, absolu	75	mm Hg.	75	mm Hg.
4	poids total de la machine, vide	501	lb	227	kg
5	hauteur totale de la machine	96	pouces	2,44	mètres
6	hauteur totale de la machine avec extension	108	pouces	2,74	mètres
7	tension	240/480/575	Volts	400	Volts
8	Ampérage à pleine charge (FLA)	16,4/8,2/6,8	Ampères	9,7	Ampères
9	phase	3	Ø	3	Ø
10	fréquence	60	Hz	50	Hz
11	pression d'alimentation en air comprimé, pression constante	85	psi	5,86	bar
12	pression d'alimentation en air comprimé, débit max.	13,5	SCFM	382	l/mn
13	pression d'alimentation en air comprimé, débit moyen	5,2	SCFM	147	l/mn
14	modèle de ventilateur	RBH3	All-Star	RBH3	All-Star
15	puissance du ventilateur	1,1	cv	0,75	kW
16	débit max. du ventilateur	105	SCFM	2464	l/mn
17	pression max. du ventilateur	58	pouces H ₂ O	139	mbars
18	niveau sonore du ventilateur	64	db(A)	63	db(A)
19	puissance de l'élément thermique	11,000	Watts	11,000	Watts
20	modèle de la pompe à vide	JS-250	Vaccon	JS-250	Vaccon
21	I.D. du cylindre de la trémie de chauffage	13,5	po.	343	mm
22	hauteur du cylindre de la trémie de chauffage	27	po.	686	mm
23	capacité de matériau de la trémie de chauffage	2	pi.cu.	56,6	l
24	capacité absolue de la trémie de chauffage	2,5	pi.cu.	70.8	l
25	capacité de matériau de la trémie de chauffage avec extension	3	pi.cu.	85,0	l
26	capacité absolue de la trémie de chauffage avec extension	3,5	pi.cu.	99,1	l
27	poids à vide de la trémie de chauffage	115	lb	52.2	kg
28	I.D. du cylindre de la chambre à vide	12.5	po.	318	mm
29	hauteur du cylindre de la chambre à vide	14	po.	356	mm
30	capacité de matériau de la chambre à vide	1	pi.cu.	28,3	l
31	capacité d'air absolue de la chambre à vide	2,25	pi.cu.	63,7	l
32	volume d'évacuation normal de la chambre à vide	1,82	pi.cu.	51,5	l
33	poids à vide de la chambre à vide	44	lb	20.0	kg
34	I.D. du cylindre de la trémie de réception	15	po.	381.0	mm
35	hauteur du cylindre de la trémie de réception	11.5	po.	292.1	mm
36	capacité de matériau de la trémie de réception	1,3	pi.cu.	36,8	l
37	capacité absolue de la trémie de réception	1,6	pi.cu.	45,3	l
38	poids à vide de la trémie de réception	21,5	lb	9,8	kg

VBD-150 Schéma de câblage de la carte d'E/S



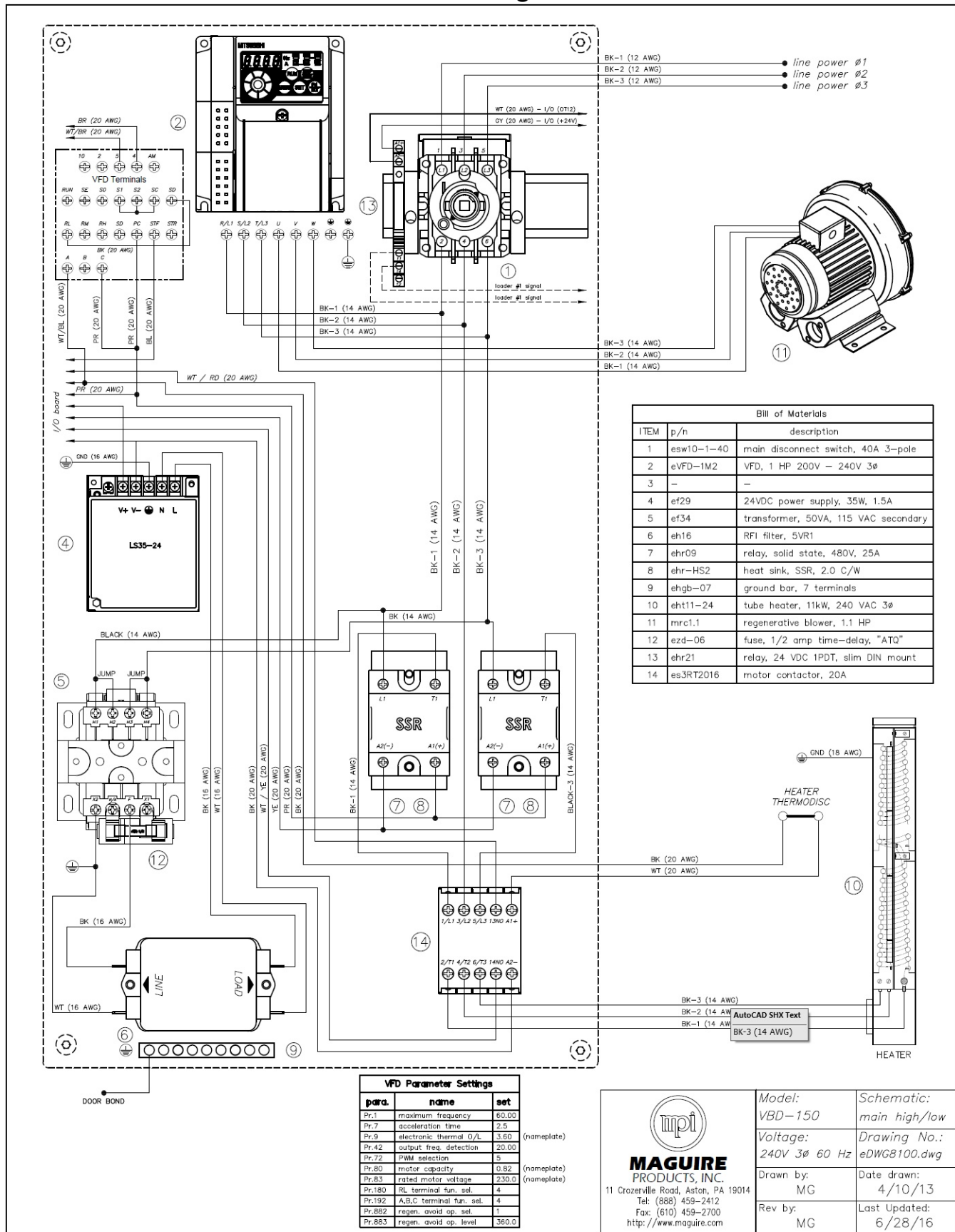
VBD-150 Schéma de câblage de la carte d'E/S avec VFD



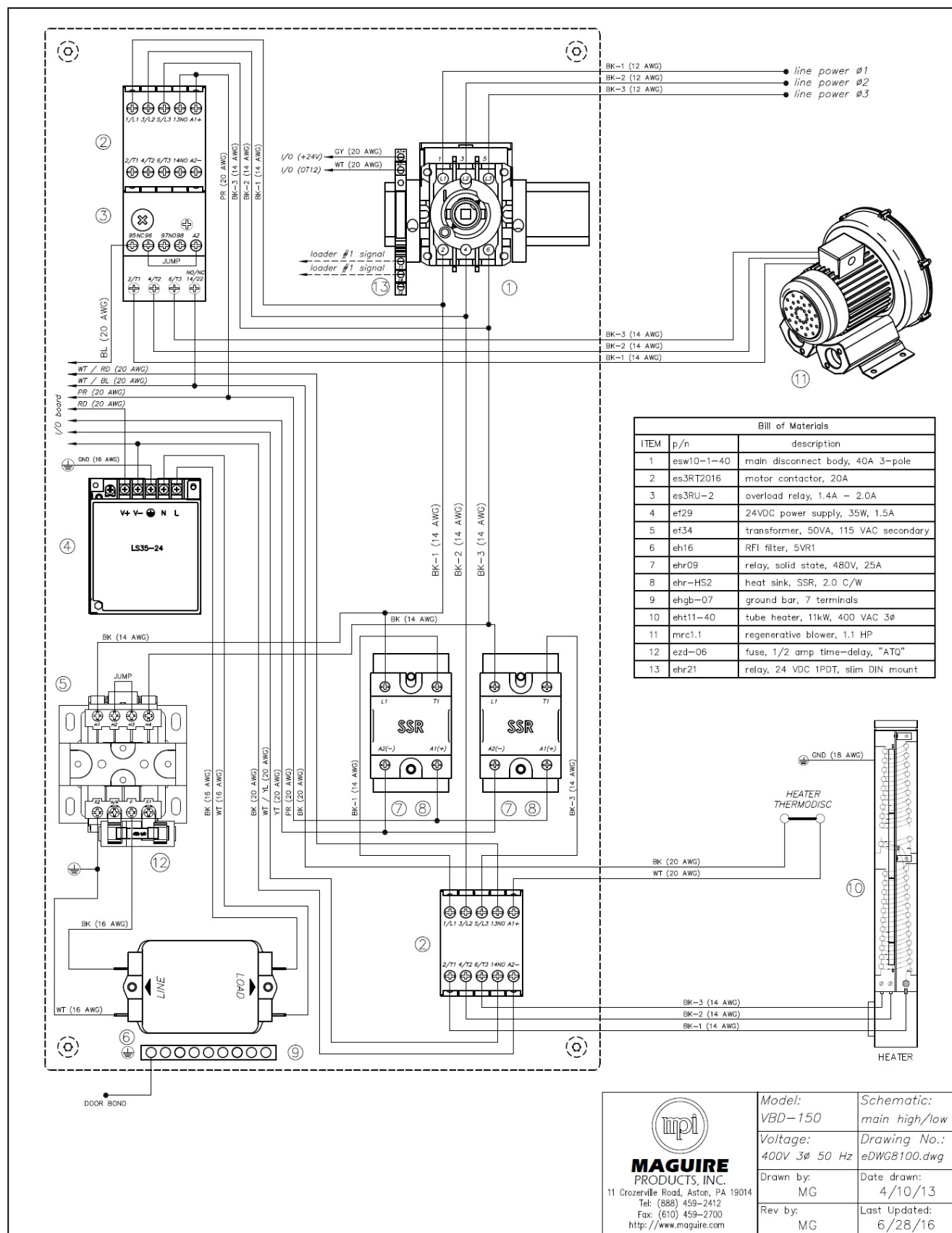
VBD-150 Schéma de câblage en 240V



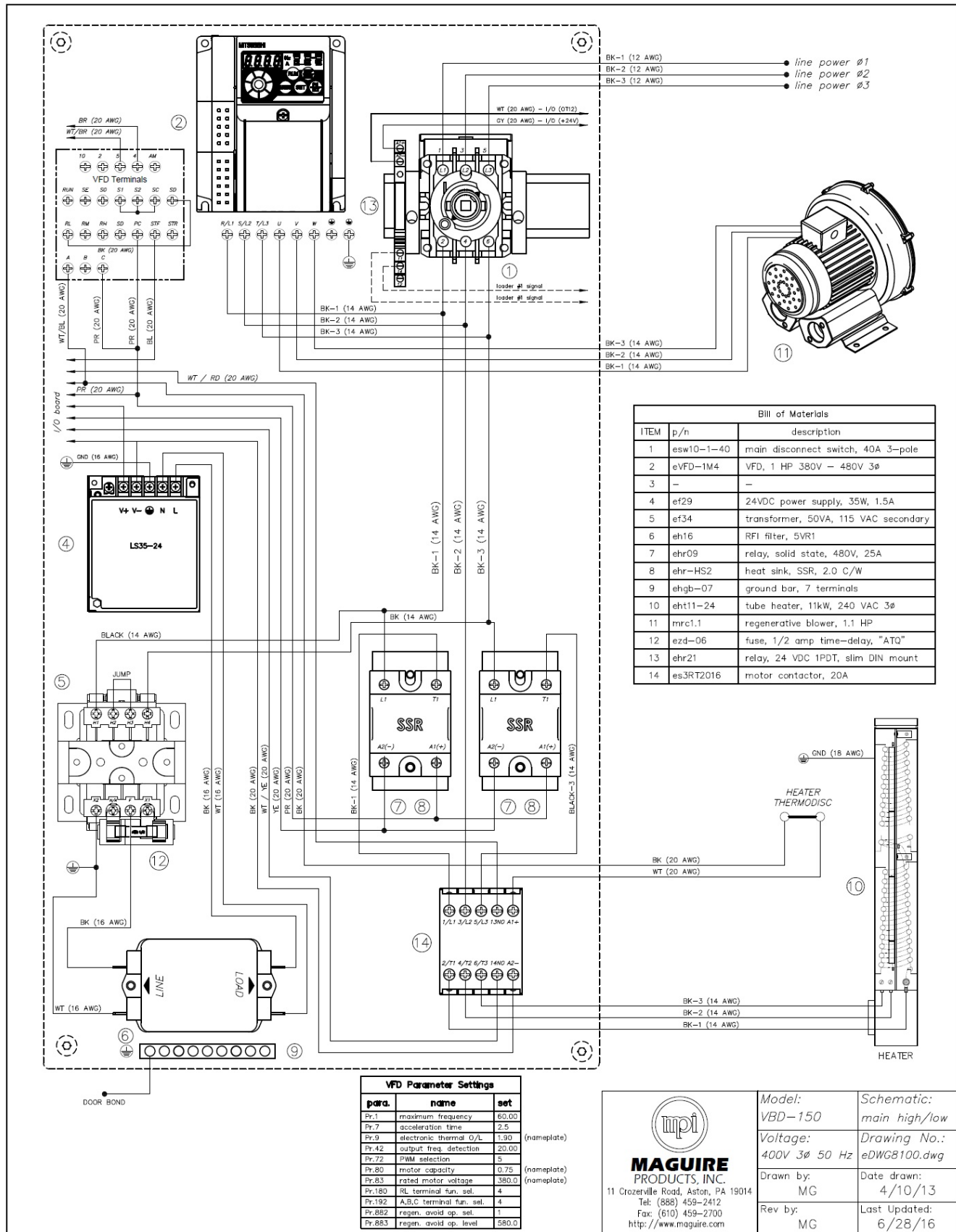
VBD-150 Schéma de câblage en 240V avec VFD



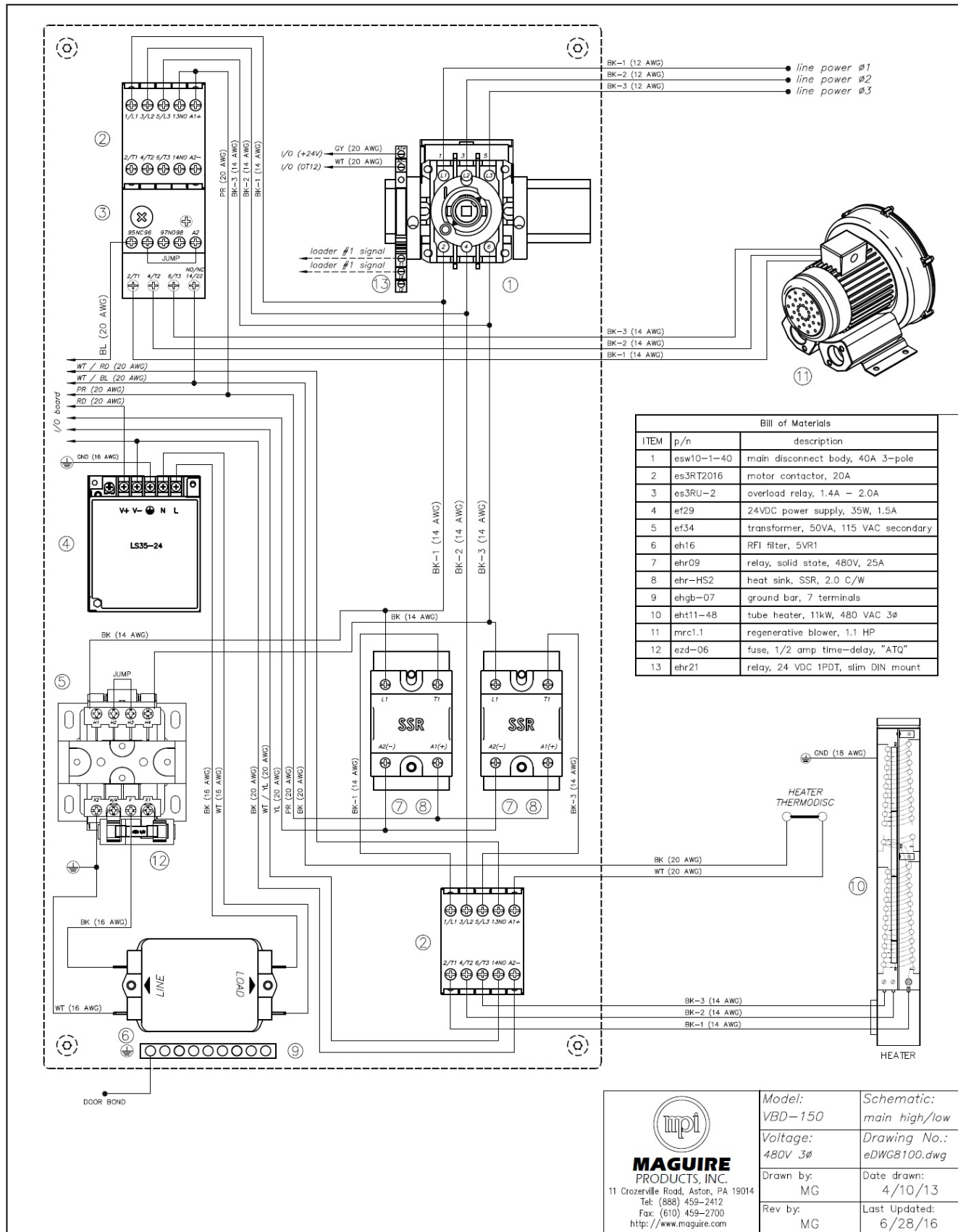
VBD-150 Schéma de câblage en 400V



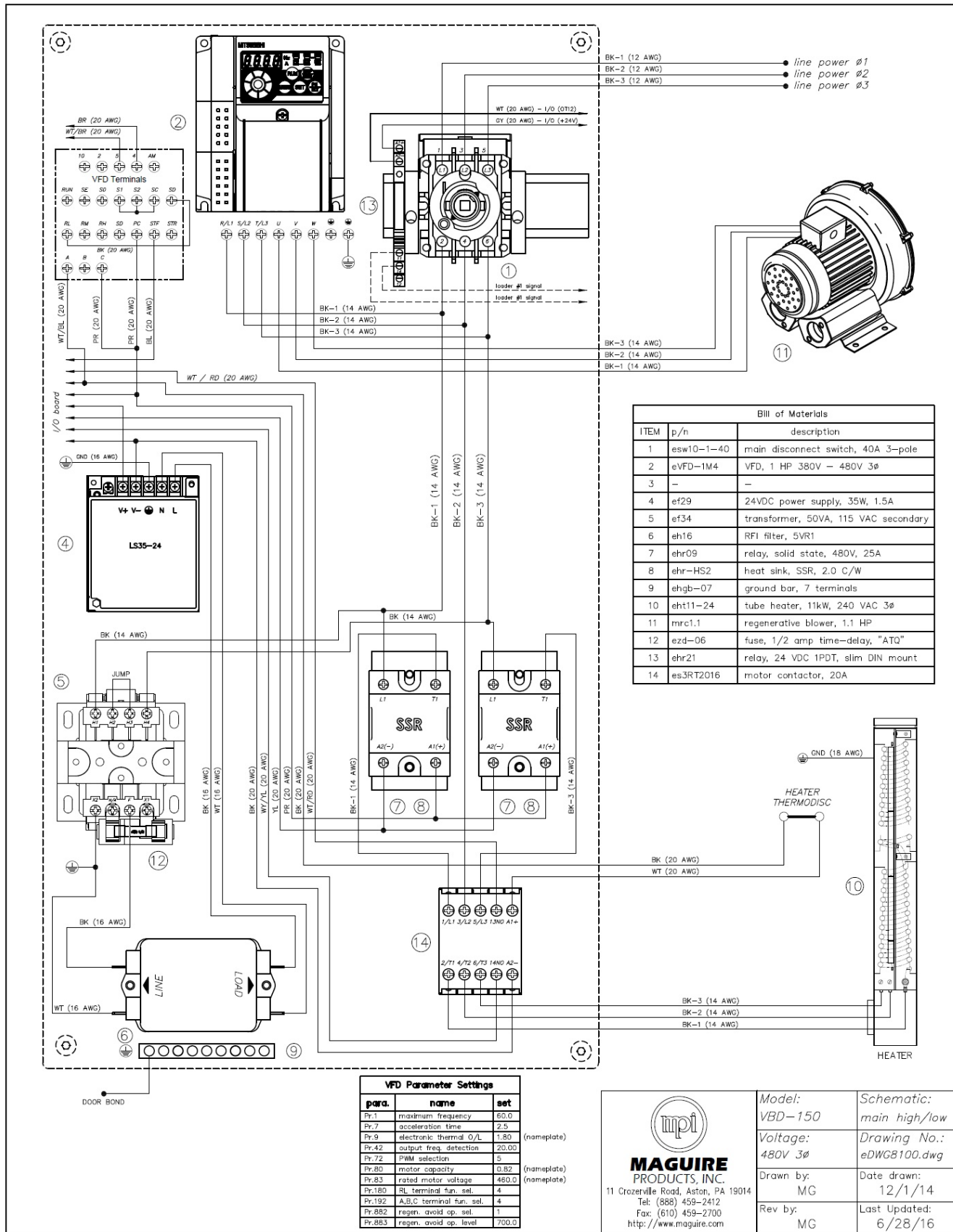
VBD-150 Schéma de câblage en 400V avec VFD



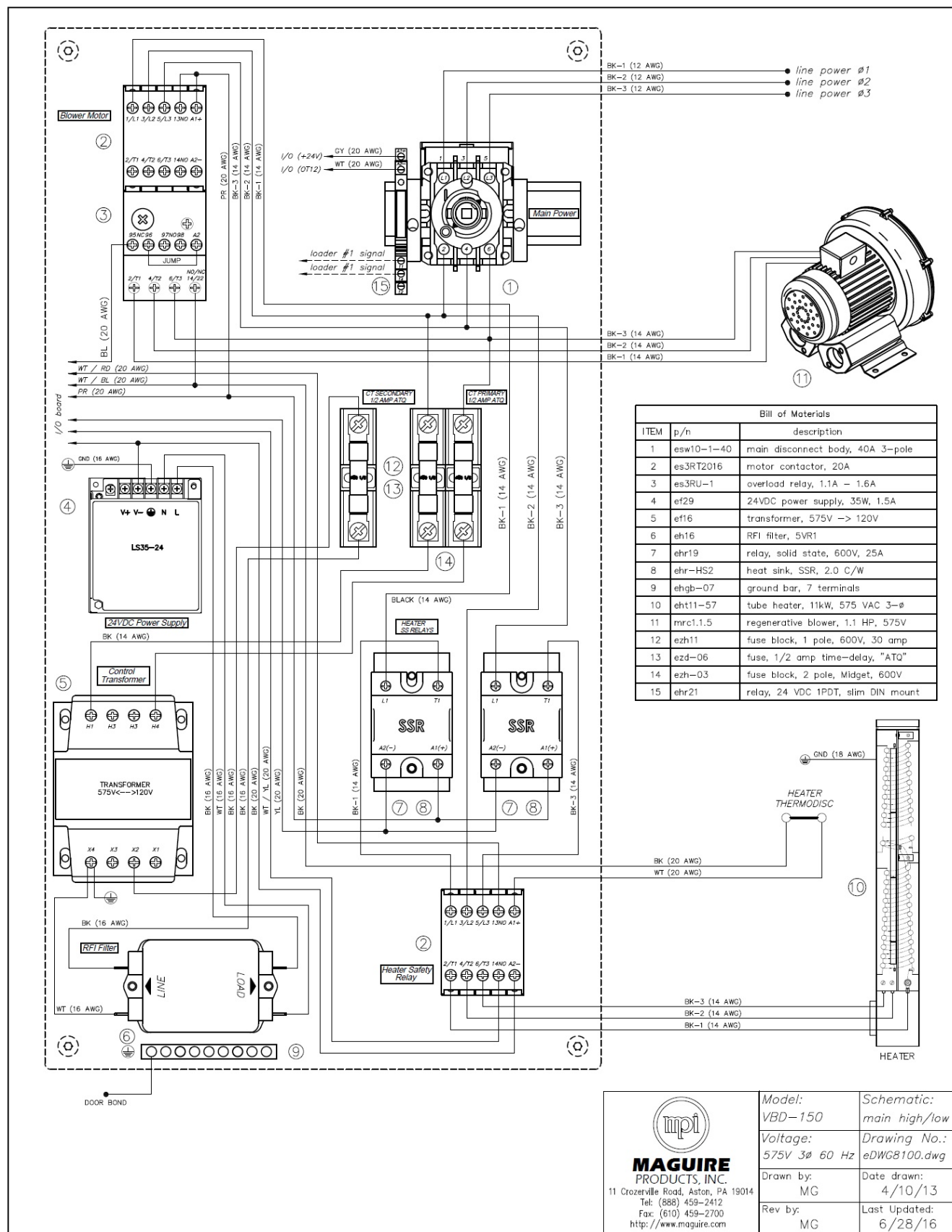
VBD-150 Schéma de câblage en 480V



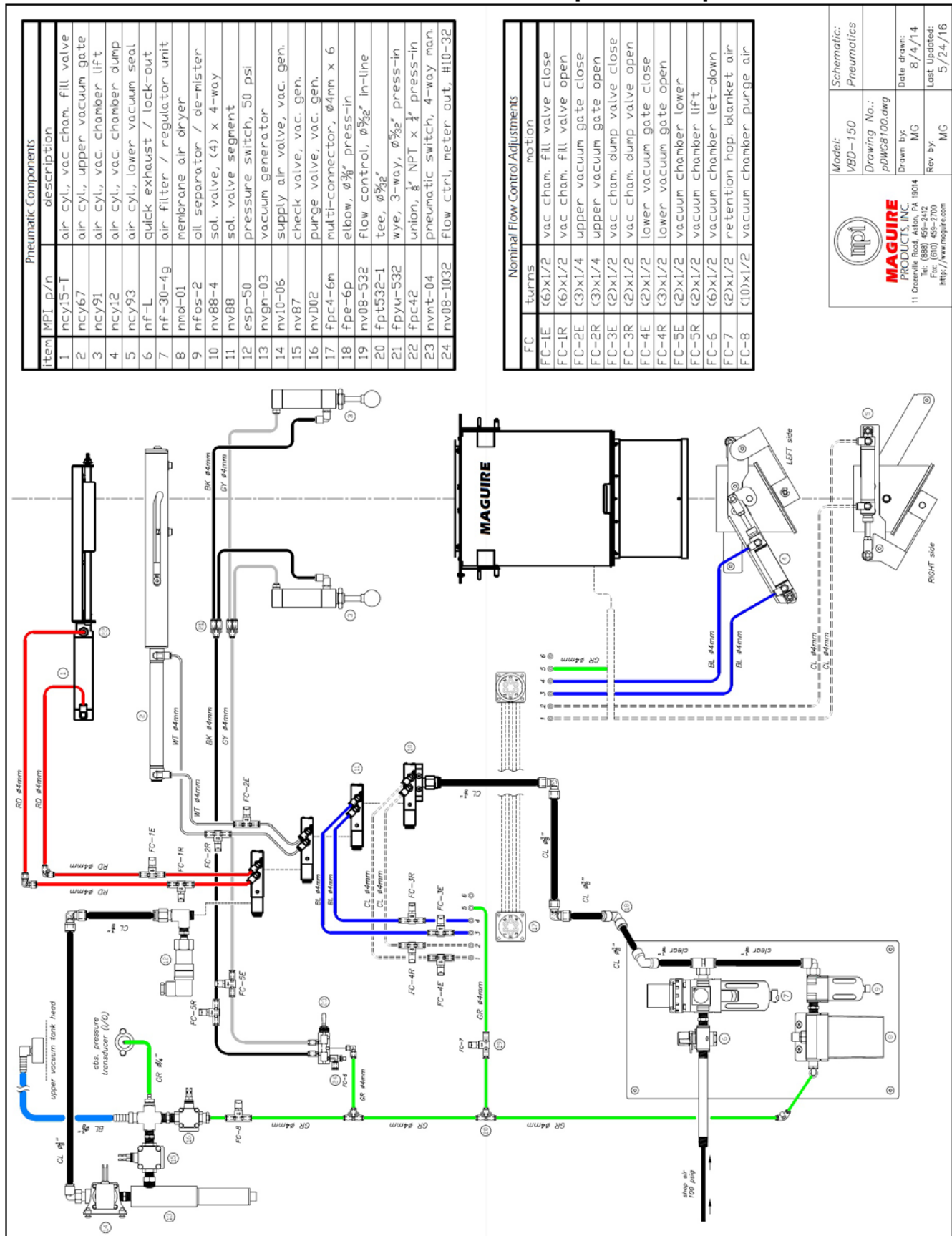
VBD-150 Schéma de câblage en 480V avec VFD



VBD-150 Schéma de câblage en 575V



VBD-150 Schéma du circuit pneumatique



VBD-150 Liste des pièces de remplacement recommandées

Remarque : il est recommandé que les éléments #1 - #8 soient conservés à portée de main par le département de maintenance.

article	Réf. MPI	Description	Emplacement
1	hf19-E	filtre de rechange, entrée du ventilateur	panneau arrière
2	8124-11	joint en silicone, trappe de vidage de la chambre à vide	chambre à vide
3	go-349V	joint torique, dimensions 349, Viton	porte de dépressurisation supérieure
4	go-341V	joint torique, dimensions 341, Viton	porte de dépressurisation inférieure
5	as8124-03	disp. de plaque de joint de dépressurisation, soupape de vidage de la chambre à vide	porte de dépressurisation inférieure
6	nv88	segment d'électrovanne, 4 voies, 24 VDC	armoie principale
7	nf-30E	élément de filtre, pour régulateur de série « AW30 »	armoie pneumatique
8	nfos2E	élément de filtre, pour séparateur d'huile	armoie pneumatique

Autres pièces de remplacement potentielles

9	Es3RU-2	relais de surcharge, 1,4 A - 2,0 A	armoie électrique
10	Es3RU-5	relais de surcharge, 2,8 A - 4,0 A	armoie électrique
11	Es3RT2016	contacteur de moteur, tripolaire, 20A, 24 Vdc	armoie électrique
12	ehr09	relais, acier inox, 480V 25A, 24-265 Vca signal	armoie électrique
13	ezd-.5t	fusible, temporisé 1/2 Ampère., style Midget	armoie électrique
14	eRTD6-100	Capteur temp. DTR dia 6mm x long 100mm. Pt100	trémie de chauffage
15	elc30V	capteur de force, capacité de 30 kg	ret., chambre à vide
16	esp-50	pressostat, point de consigne de 50 psi, 1/8 po. NPT	armoie principale
17	eabVBD-01	carte de circuit d'E/S	armoie électrique
18	eabVBD-03	carte de circuit imprimé d'affichage / Interface H-M	tableau de commande avant
19	eabVBD-04	carte de circuit pendant (0,8 po. numérique à 4 chiffres)	tableau de commande avant
20	nmd-1E	élément de remplacement, pour dessiccateur d'air à membrane	armoie pneumatique
21	eht11-24	tube d'élément thermique, 11 000 Watts triphasé 240 Vca	armoie principale
22	eht11-40	tube d'élément thermique, 11 000 Watts triphasé 400 Vca	armoie principale
23	eht11-48	tube d'élément thermique, 11 000 Watts triphasé 480 Vca	armoie principale
24	eht11-56	tube d'élément thermique, 11 000 Watts triphasé 575 Vca	armoie principale
25	ehsl-02	lumière stroboscopique, rouge, base magnétique, 24 Vcc	pont supérieur
26	ehb-2	buzzer piézo, 24 Vcc	tableau de commande avant
27	ech-01	poignée d'inter-verrouillage, pistolet rouge/jaune	tableau de commande avant

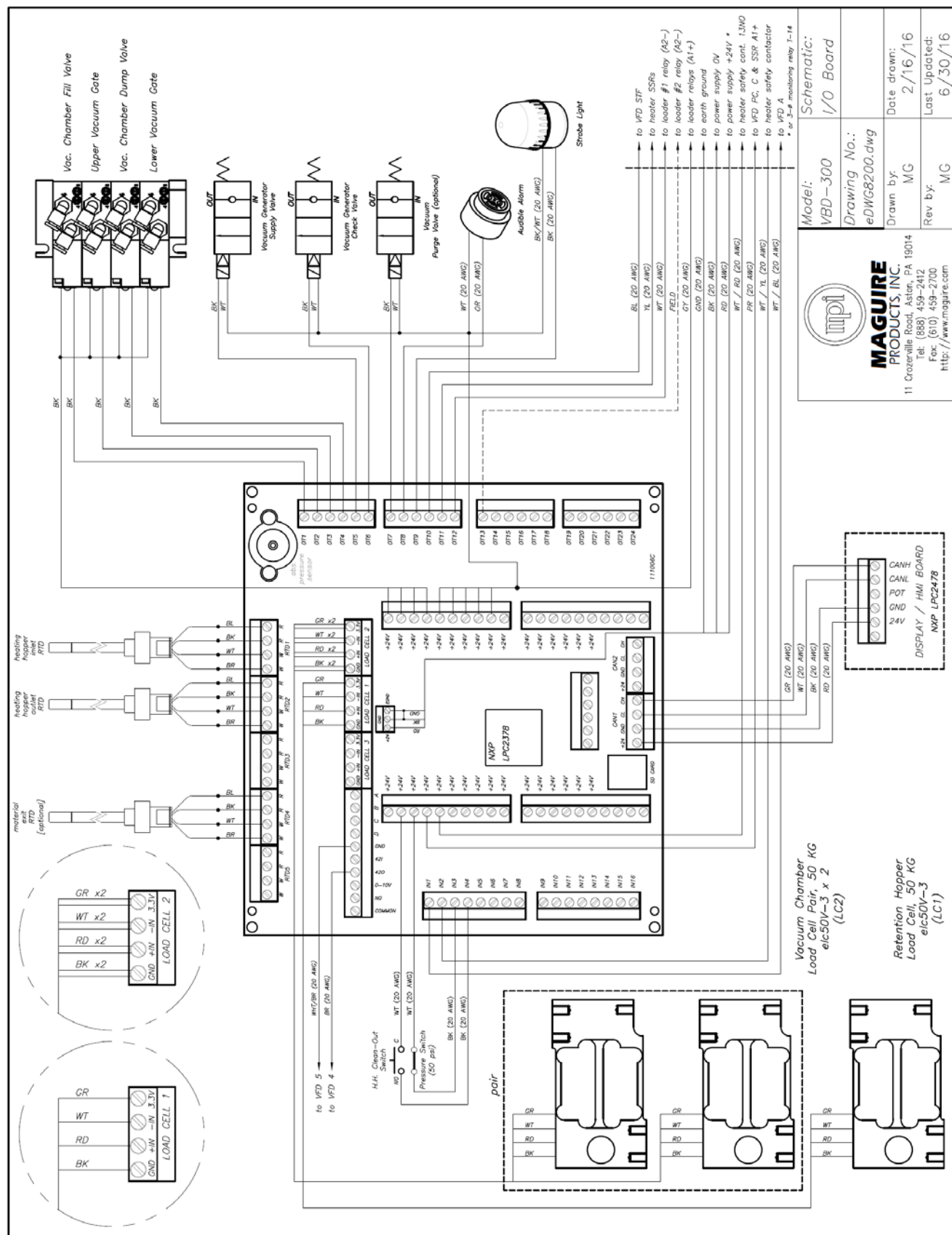
Caractéristiques techniques du dessiccateur VBD-300

No de ligne	paramètre	États-Unis/Canada		Europe	
		valeur	unités	valeur	unités
1	débit selon conception	300	livres/heure	136	kg/heure
2	température maximale de traitement	375	°F	190	°C
3	niveau de vide maximum, absolu	75	mm Hg.	75	mm Hg.
4	poids total de la machine, vide	918	lb	416	kg
5	hauteur totale de la machine	119	pouces	3.02	mètres
6	hauteur totale de la machine avec extension	134	pouces	3.40	mètres
7	tension	480 / 575	Volts	380	Volts
8	Ampérage à pleine charge (FLA)	27 / 22	Ampères	33	Ampères
9	phase	3	Ø	3	Ø
10	fréquence	60	Hz	50	Hz
11	pression d'alimentation en air comprimé, pression constante	85	psi	5,86	bar
12	pression d'alimentation en air comprimé, débit max.	13,5	SCFM	382	l/mn
13	pression d'alimentation en air comprimé, débit moyen	6.5	SCFM	184	l/mn
14	modèle de ventilateur	RBH6-305-3	All-Star	RBH4-2-3	All-Star
15	puissance du ventilateur	3,5	cv	2.2	kW
16	débit max. du ventilateur	228	SCFM	5380	l/mn
17	pression max. du ventilateur	89	pouces H ₂ O	228	mbars
18	niveau sonore du ventilateur	77	db(A)	72	db(A)
19	puissance de l'élément thermique	18,000	Watts	18,000	Watts
20	modèle de la pompe à vide	JS-250	Vaccon	JS-250	Vaccon
21	I.D. du cylindre de la trémie de chauffage	17	po.	432	mm
22	hauteur du cylindre de la trémie de chauffage	27	po.	686	mm
23	capacité de matériau de la trémie de chauffage	4.25	pi.cu.	120.3	l
24	capacité absolue de la trémie de chauffage	5.125	pi.cu.	145.1	l
25	capacité de matériau de la trémie de chauffage avec extension	6.25	pi.cu.	177.0	l
26	capacité absolue de la trémie de chauffage avec extension	7.125	pi.cu.	201.8	l
27	poids à vide de la trémie de chauffage	201	lb	91.2	kg
28	I.D. du cylindre de la chambre à vide	16.35	po.	415	mm
29	hauteur du cylindre de la chambre à vide	17.5	po.	445	mm
30	capacité de matériau de la chambre à vide	2	pi.cu.	56,6	l
31	capacité d'air absolue de la chambre à vide	2,5	pi.cu.	70.8	l
32	volume d'évacuation normal de la chambre à vide	1,6	pi.cu.	45,3	l
33	poids à vide de la chambre à vide	72.5	lb	32.9	kg
34	I.D. du cylindre de la trémie de réception	19	po.	483	mm
35	hauteur du cylindre de la trémie de réception	14	po.	356	mm
36	capacité de matériau de la trémie de réception	2,25	pi.cu.	63,7	l
37	capacité absolue de la trémie de réception	2.8	pi.cu.	79.3	l
38	poids à vide de la trémie de réception	31.5	lb	14.3	kg

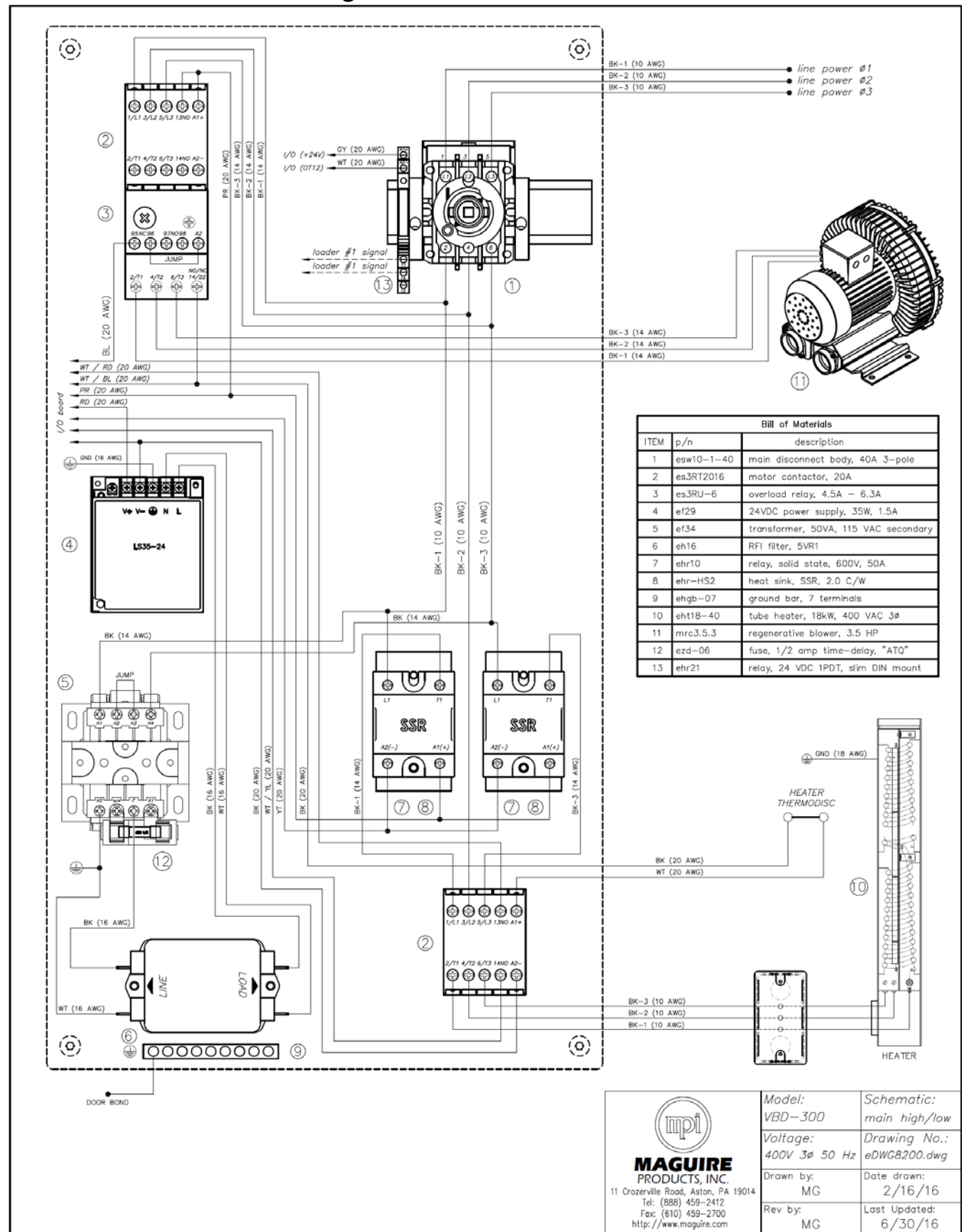
VBD-300 Schéma de câblage de la carte d'E/S



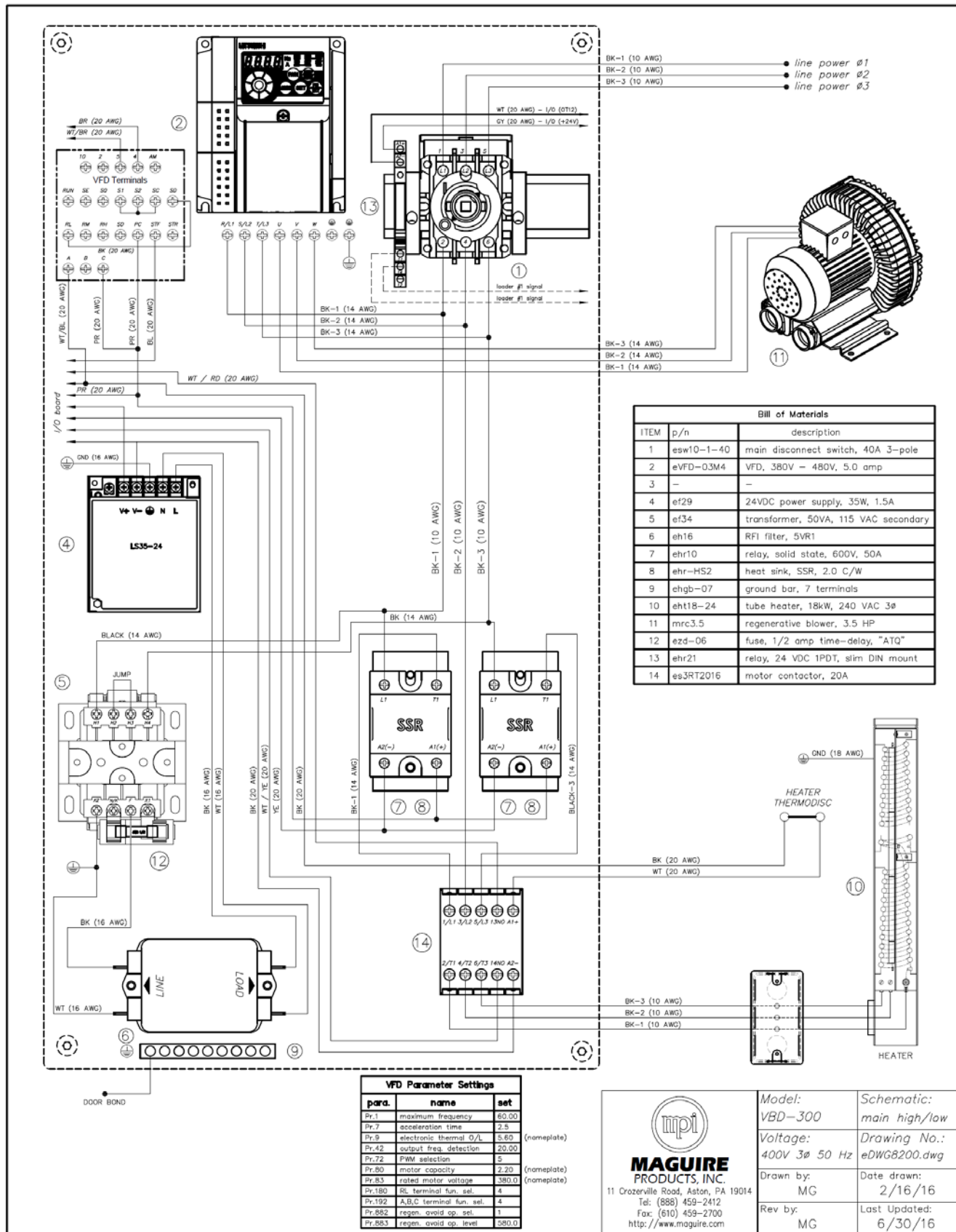
VBD-300 Schéma de câblage de la carte d'E/S avec VFD



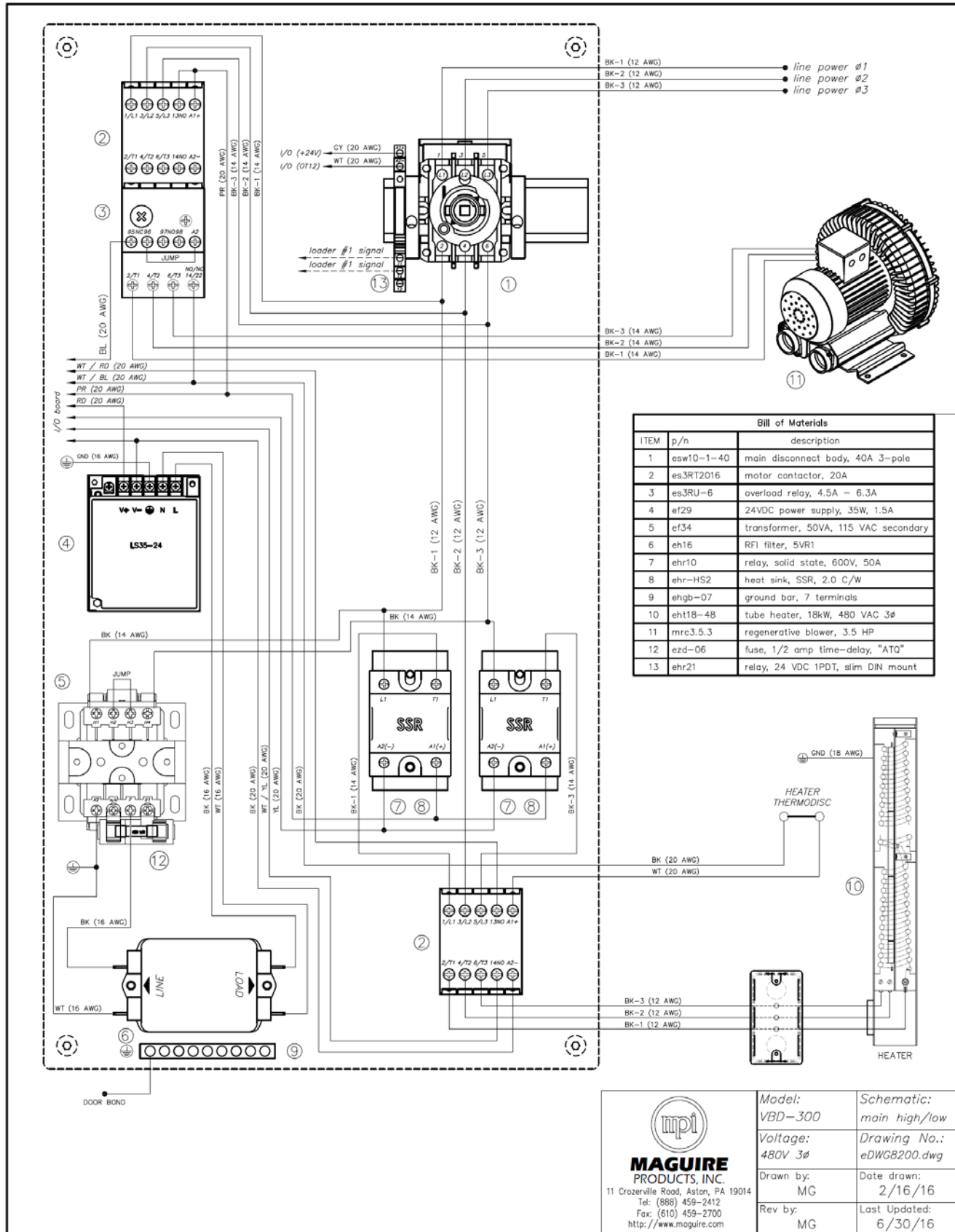
VBD-300 Schéma de câblage en 400V



VBD-300 Schéma de câblage en 400V avec VFD



VBD-300 Schéma de câblage en 480V



Bill of Materials

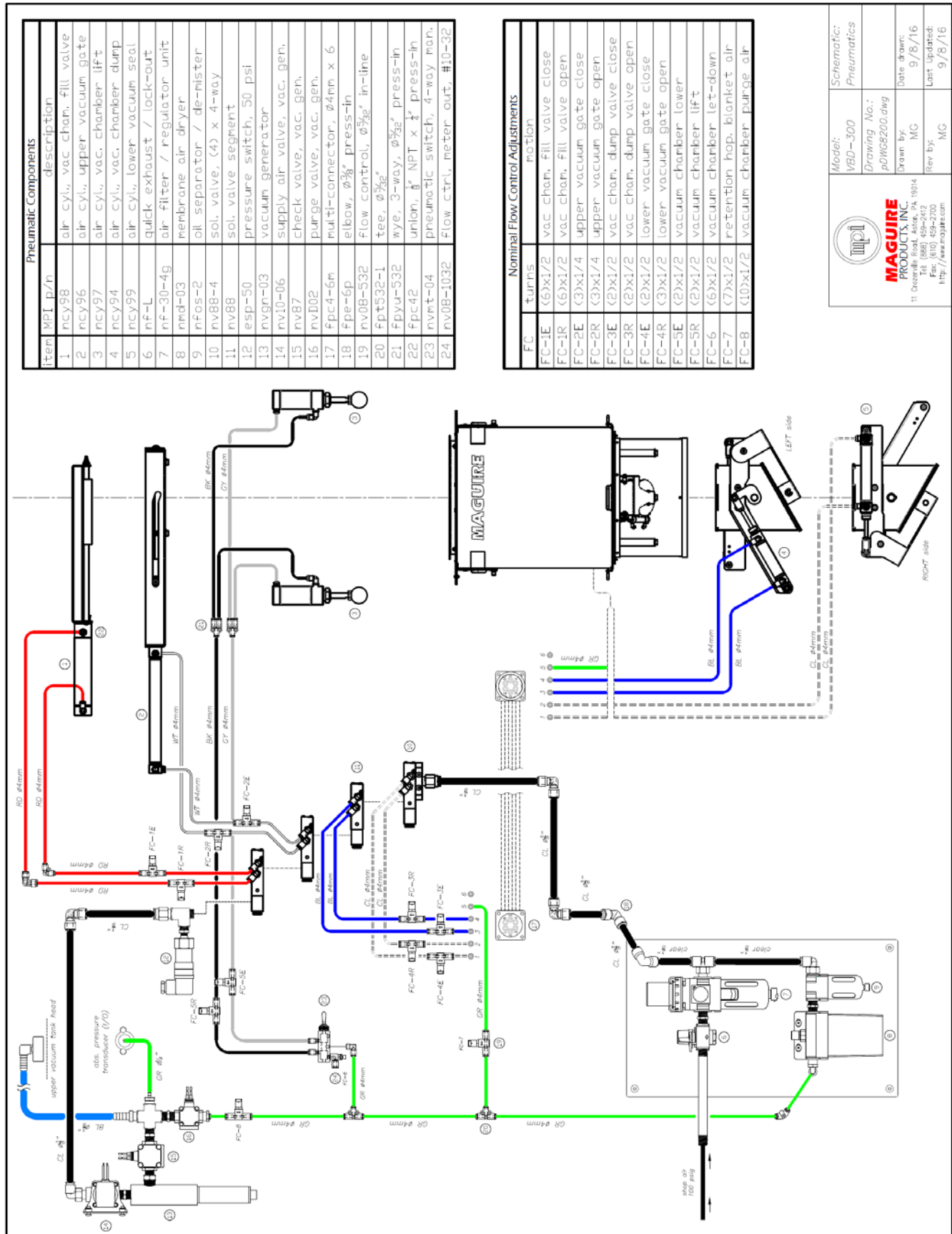
ITEM	p/n	description
1	esw10-1-40	main disconnect switch, 40A 3-pole
2	eVFD-03M4	VFD, 380V - 480V, 5.0 amp
3	-	-
4	ef29	24VDC power supply, 35W, 1.5A
5	ef34	transformer, 50VA, 115 VAC secondary
6	eh16	RFI filter, 5VR1
7	ehr10	relay, solid state, 600V, 50A
8	ehr-HS2	heat sink, SSR, 2.0 C/W
9	ehgb-07	ground bar, 7 terminals
10	ehl18-24	tube heater, 18kW, 240 VAC 3ø
11	mrc3.5.3	regenerative blower, 3.5 HP
12	ezd-06	fuse, 1/2 amp time-delay, "ATQ"
13	ehr21	relay, 24 VDC 1PDT, slim DIN mount
14	es3RT2016	motor contactor, 20A

VFD Parameter Settings

para.	name	set
Pr.1	maximum frequency	60.00
Pr.7	acceleration time	2.5
Pr.8	electronic thermal O/L	5.40 (nameplate)
Pr.42	output freq. detection	20.00
Pr.72	PWM selection	5
Pr.80	motor capacity	2.60 (nameplate)
Pr.83	rated motor voltage	480.0 (nameplate)
Pr.180	RL terminal fun. sel.	4
Pr.192	A.B.C terminal fun. sel.	4
Pr.882	regen. avoid op. sel.	1
Pr.883	regen. avoid op. level	700.0

ITEM	p/n	description
1	esw10-1-40	main disconnect body, 40A 3-pole
2	es3RT2016	motor contactor, 20A
3	es3RU-5	overload relay, 3.5A - 5.0A
4	ef29	24VDC power supply, 35W, 1.5A
5	ef16	transformer, 575V -> 120V
6	eh16	RFI filter, 5VR1
7	ehr10	relay, solid state, 600V, 50A
8	ehr-HS2	heat sink, SSR, 2.0 C/W
9	ehgb-07	ground bar, 7 terminals
10	eh18-57	tube heater, 18kW, 575 VAC 3-ø
11	mrc3.5.5	regenerative blower, 3.5 HP, 575V
12	ezh11	fuse block, 1 pole, 600V, 30 amp
13	ezd-06	fuse, 1/2 amp time-delay, "ATQ"
14	ezh-03	fuse block, 2 pole, Midget, 600V
15	ehr21	relay, 24 VDC 1PDT, slim DIN mount

VBD-300 Schéma du circuit pneumatique



VBD-300 Liste des pièces de remplacement recommandées

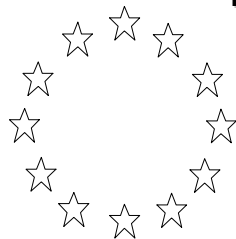
Remarque : il est recommandé que les éléments #1 - #8 soient conservés à portée de main par le département de maintenance.

article	Réf. MPI	Description	Emplacement
1	hf19-E	filtre de rechange, entrée du ventilateur	panneau arrière
2	8224-11	joint en silicone, trappe de vidage de la chambre à vide	chambre à vide
3	go-357V	joint torique, dimensions 357, Viton	porte de dépressurisation supérieure
4	go-350V	joint torique, dimensions 350, Viton	porte de dépressurisation inférieure
5	as8224-03	disp. de plaque de joint de dépressurisation, soupape de vidage de la chambre à vide	porte de dépressurisation inférieure
6	nv88	segment d'électrovanne, 4 voies, 24 VDC	armoire principale
7	nf-30E	élément de filtre, pour régulateur de série « AW30 »	armoire pneumatique
8	nfos3E	élément de filtre, pour séparateur d'huile	armoire pneumatique

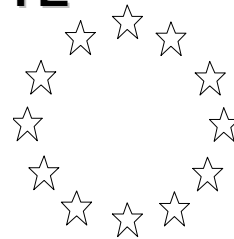
Autres pièces de remplacement potentielles

9	es3RU-6	relais de surcharge, 3,5 A - 5,0 A	armoire électrique
10	es3RU-7	relais de surcharge, 4,5 A - 6,3 A	armoire électrique
11	es3RT2016	contacteur de moteur, tripolaire, 20A, 24 Vdc	armoire électrique
12	ehr09	relais, acier inox, 480V 25A, 24-265 Vca signal	armoire électrique
13	ezd-.5t	fusible, temporisé 1/2 Ampère., style Midget	armoire électrique
14	eRTD6-100	Capteur temp. DTR, dia 6mm x long 100mm., Pt100	trémie de chauffage
15	elc50V	capteur de force, capacité de 50 kg	ret., chambre à vide
16	esp-50	pressostat, point de consigne de 50 psi, 1/8 po. NPT	armoire principale
17	eabVBD-01	carte de circuit d'E/S	armoire électrique
18	eabVBD-03	carte de circuit imprimé d'affichage / Interface H-M	tableau de commande avant
19	eabVBD-04	carte de circuit pendant (0,8 po. numérique à 4 chiffres)	tableau de commande avant
20	nmd-03E	élément de remplacement, pour dessiccateur d'air à membrane	armoire pneumatique
21	eht18-24	tube d'élément thermique, 18 000 Watts triphasé 240 Vca	armoire principale
22	eht18-40	tube d'élément thermique, 18 000 Watts triphasé 400 Vca	armoire principale
23	eht18-48	tube d'élément thermique, 18 000 Watts triphasé 480 Vca	armoire principale
24	eht18-56	tube d'élément thermique, 18 000 Watts triphasé 575 Vca	armoire principale
25	ehs1-02	lumière stroboscopique, rouge, base magnétique, 24 Vcc	pont supérieur
26	ehb-2	buzzer piézo, 24 Vcc	tableau de commande avant
27	ech-01	poignée d'inter-verrouillage, pistolet rouge/jaune	tableau de commande avant

DÉCLARATION DE CONFORMITÉ



Directives Machines 2006/42/CE
Directive CEM 2014/30/UE

**Nom du fabricant ou du fournisseur**

Maguire Products, Inc.

Adresse postale complète y compris pays d'origine

11 Crozerville Rd, Aston, PA 19014 ,USA

Description du produit

VBD-150, VBD-300

Nom, type ou modèle, numéro de lot ou de série

Modèle : VBD-150, VBD-300

Numéro de série :

Normes utilisées, y compris numéro, titre, date de publication et autres documents associés

EN4414 (2010); EN11201 (2010); EN12100 (2010); EN13849-1 (2015); EN13850 (2015); EN13857 (2008); EN14119 (2013); EN14120 (2015); EN60204-1 (AC:2010) et EN61310-1 (2008)

Nom de la personne responsable au sein de l'UE - M. Paul Edmondson (Directeur)**Adresse postale complète si différente des fabricants**

Maguire Europe : Tame Park, Tamworth, Staffs, B77 5DY, UK

Déclaration

Je déclare, en tant que Fabricant, que les informations ci-dessus relatives à l'offre / la fabrication de ce produit, sont conformes aux normes mentionnées et aux autres documents associés selon les dispositions des Directives ci-dessus et de leurs amendements.

Signature du Fabricant : _____

Position détenue : _____

Date : _____

Support technique et Coordonnées

Maguire Products, Inc.

11 Crozerville Road

Aston, PA 19014, États-Unis d'Amérique

Téléphone : +1 610.459.4300

Fax : +1 610.459.2700

Courriel : info@maguire.com

Web : www.maguire.com

Maguire Europe

Tame Park

Tamworth

Staffordshire

B775DY

Royaume-Uni

Téléphone : +44 1827 265 850

Fax : +44 1827 265 855

Courriel : info@maguire-europe.com

Maguire Products Asia PTE LTD

Bureau principal

15 Changi North Street 1

#01-15, I-Lofts

Singapour 498765

Téléphone : +65 6848-7117

Fax : +65 6542-8577

Courriel : magasia@maguire-products.com.sg

MAGUIRE ITALIA SRL

Via Cile, 14

35127 Padova

ITALIE

TÉL. +39 049 970 5429

FAX +39 049 971 1838

Courriel : italia@maguire-europe.com