

siegling blizzard™
équipement d'assemblage

INSTRUCTIONS DE SERVICE

PINCE CHAUFFANTE BLIZZARD HC 120/40



Sommaire

- 2 Généralités
- 3 Sécurité
- 4 Description
- 8 Utilisation
- 13 Déclaration fabrication/
Service après-vente/
Déclaration de conformité CE

1 GÉNÉRALITÉS

Les présentes instructions sont destinées à un personnel spécialisé et formé. Une utilisation incorrecte de cette pince chauffante peut endommager celle-ci et provoquer des blessures à l'utilisateur et à d'autres personnes.

Veuillez lire attentivement ce document et n'utiliser la pince chauffante Blizzard que si vous avez compris ces instructions.

Ce document contient des consignes de sécurité. Laissez-le à la disposition des autres utilisateurs afin qu'ils puissent le lire avant d'utiliser la pince chauffante.

Les informations importantes sont présentées comme suit dans le texte :



Remarque

L'utilisateur doit tenir compte des particularités techniques.



Attention

L'utilisateur doit respecter strictement les procédures de travail pour empêcher tout dommage à l'appareil ou pour assurer le chauffage correct.



Stop

L'utilisateur doit respecter strictement les instructions et/ou les procédures de travail pour éviter tout dommage à l'appareil et/ou exclure la mise en danger de l'utilisateur ou d'autres personnes.

2 SÉCURITÉ

2.1 Utilisation conforme

La pince chauffante Blizzard de Siegling sert à mettre sans fin les bandes et courroies.

- Largeur de 10 à 40 mm
- Épaisseur de 1,3 à 3,2 mm
- Longueur de jonction 35/70/110 mm

Toute autre utilisation n'est pas conforme.

2.2 Consignes générales de sécurité

La pince chauffante Blizzard est un outillage de pointe conforme aux règles techniques de sécurité reconnues. Une utilisation incorrecte peut entraîner des dangers.

La pince chauffante Blizzard ne doit être utilisée que si elle est en parfait état. Pour exclure la mise en danger de l'utilisateur ou d'autres personnes et éviter tout dommage, elle ne doit être utilisée que par un personnel spécialisé et formé.

Tous les travaux avec la pince chauffante Blizzard doivent respecter

- les présentes instructions,
- la documentation technique de l'installation (pour la mise sans fin des bandes et courroies dans une installation),
- les fiches techniques de mise sans fin adéquates de Forbo Movement Systems,
- toutes les dispositions légales et règles techniques de sécurité applicables.



Stop

Pendant l'utilisation, les plaques chauffantes de la pince chauffante et de l'empreinte utilisée peuvent atteindre une température de 210°C. Il existe un risque de blessure. (Fig. 2.2.1)

2.3 Conditions d'utilisation

La pince chauffante Blizzard de Siegling ne doit être utilisée que dans les conditions suivantes :

- atmosphère normale (pas d'atmosphère contenant de l'huile ou du gaz, pas de composants atmosphériques corrosifs)



Stop

L'appareil n'est pas protégé contre les projections d'eau.

L'appareil n'est pas protégé contre les explosions.

L'utilisation dans des conditions non autorisées peut provoquer des dommages graves à l'appareil et à l'utilisateur (électrocution, brûlure, explosion).

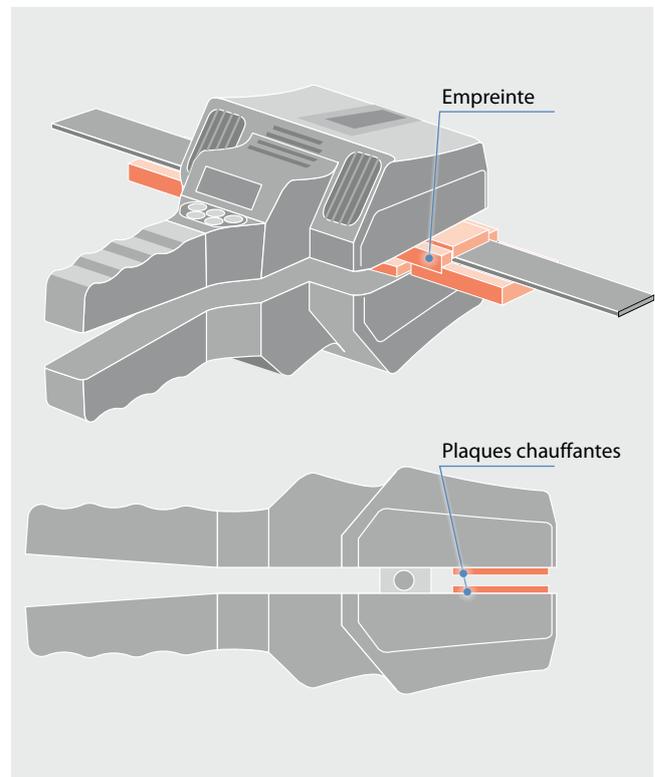
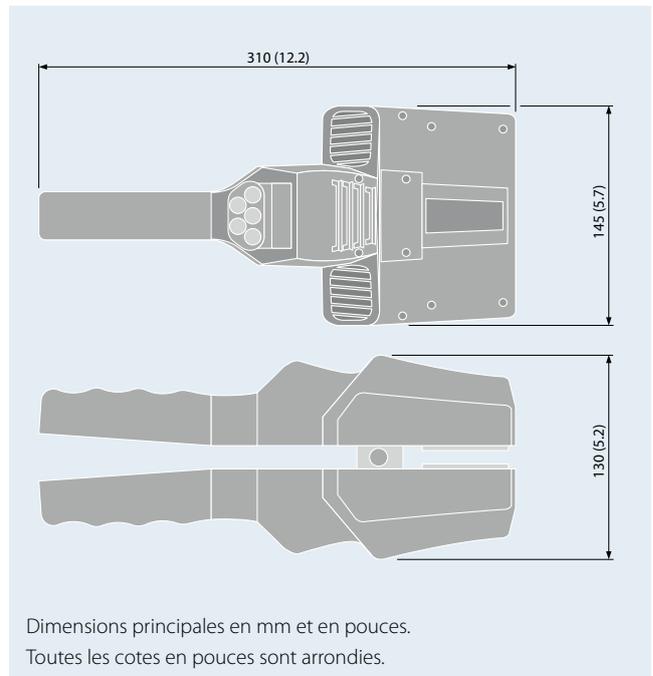
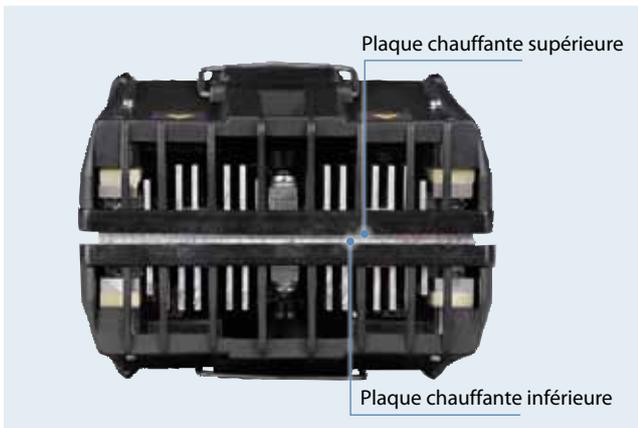
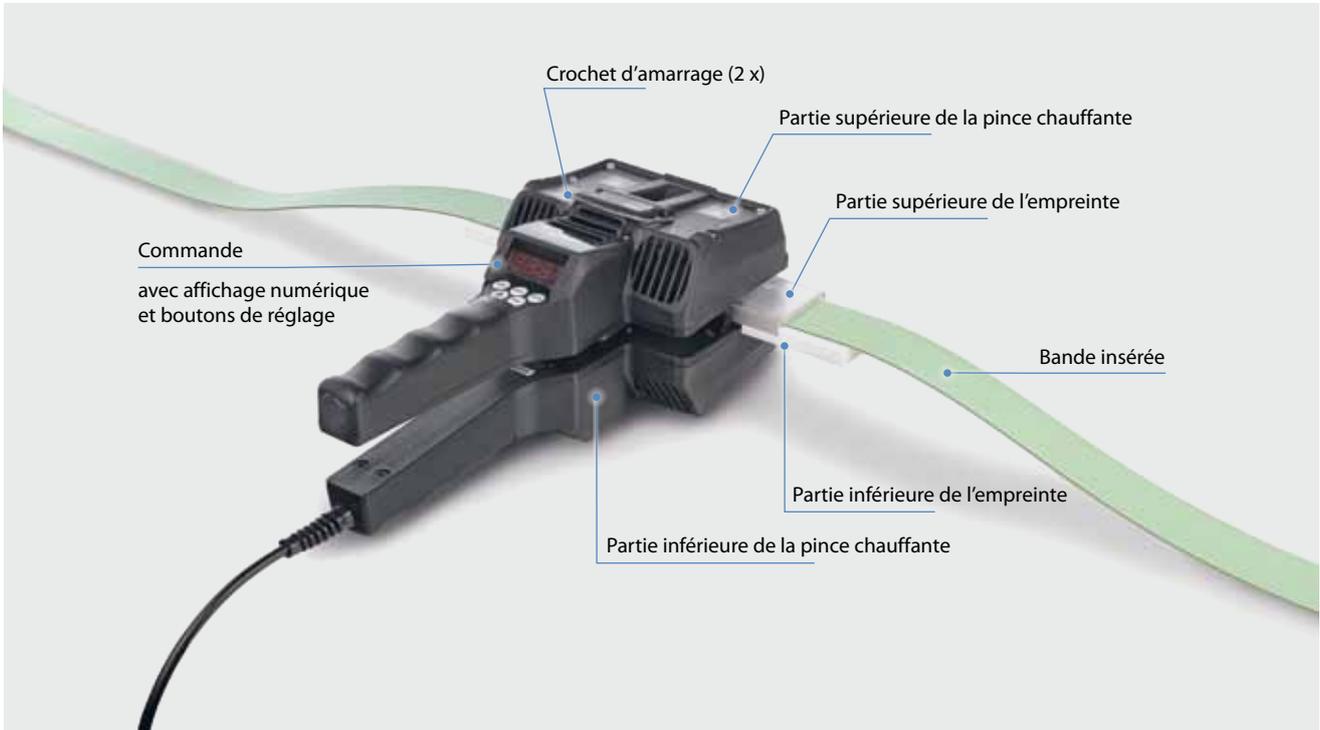


Fig. 2.2.1

3 DESCRIPTION

3.1 Composants/dimensions principales



3.2 Caractéristiques techniques

Désignation		Blizzard HC 120/40
Largeur de bande maximale	[mm]	40
Épaisseur de bande	[mm]	1,3 – 3,2
Jonctions Z	[mm]	35:5,75 / 35:11,5 / 70:11,5 / 110:11,5
Température de chauffe maximale	[°C]	210
Poids total	[kg]	2,0
Dimensions (L x l x H)	[mm]	310 x 145 x 130
Exigences de connexion (au choix)		
1 phase (réf. 870103)	[V/Hz]	230/50
1 phase (réf. 870109)	[V/Hz]	115/60

3.3 Fonctionnement

La pince chauffante Blizzard de Siegling est une solution compacte pour réaliser les jonctions (chauffer et refroidir) des bandes et courroies en matière thermoplastique (par exemple PVC, polyuréthane). Aucun autre accessoire de type commande externe ou pince refroidissante n'est nécessaire.

La pince chauffante Blizzard de Siegling est chauffée électriquement et refroidie par des ventilateurs. La chauffe, puis le refroidissement s'enchaînent automatiquement en fonction des valeurs saisies au préalable.

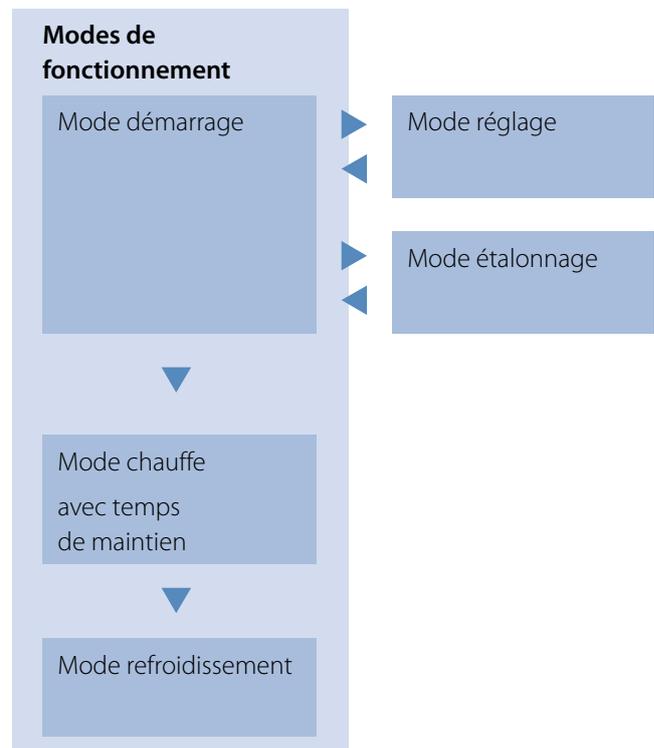


Fig. 3.3.1
Représentation schématique des modes de fonctionnement.

Une fois la pince chauffante démarrée, trois modes de fonctionnement se succèdent. Depuis le mode démarrage, vous pouvez si besoin enclencher le mode réglage et le mode étalonnage pour modifier les paramètres de chauffe et de refroidissement.

3.4 Procédure de base pour la réalisation des jonctions des bandes/courroies

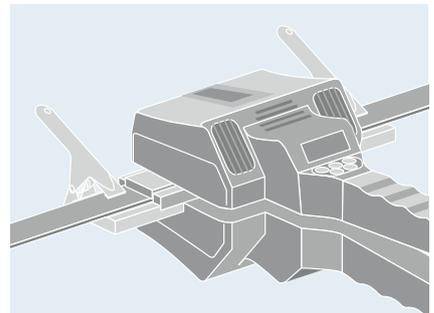
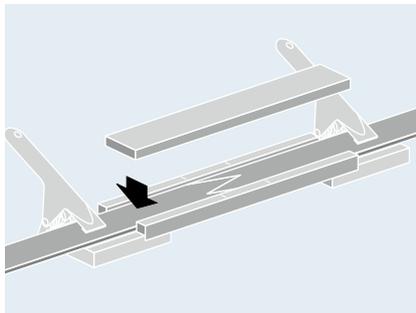
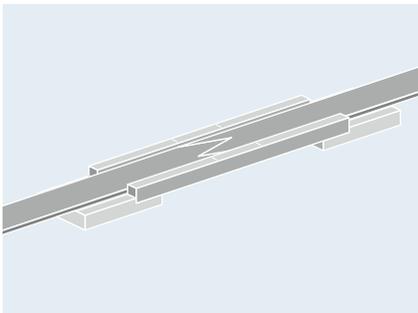
Attention

Évitez d'utiliser la pince chauffante à l'envers.

Risque: la chaleur accumulée peut endommager le boîtier de la pince.

Intervention: si le boîtier chauffe beaucoup, débrancher l'appareil et le laisser refroidir.

- Préparer l'appareil et l'espace de travail.
- Brancher la pince chauffante sur le secteur.
- Allumer l'appareil.
Une fois allumé, l'appareil est en mode démarrage. Les plaques chauffantes sont automatiquement préchauffées à la dernière « température de refroidissement » réglée.
- Si nécessaire, corriger les réglages de la pince chauffante en mode étalonnage.
- En mode réglage, régler et enregistrer les paramètres de mise sans fin.
 - Température de chauffe
 - Temps de maintien
 - Température de refroidissement
- Introduire l'empreinte préparée dans la pince chauffante.



- Lancer le cycle de chauffe.
 - Les plaques sont chauffées à la température pré réglée.
 - Lorsque la température de chauffe est atteinte, le temps de maintien commence automatiquement.
 - À la fin du temps de maintien, le refroidissement commence automatiquement.
- Lorsque la température de refroidissement pré réglée est atteinte, retirer l'empreinte avec la jonction terminée.
- Placer une nouvelle empreinte dans la pince pour réaliser d'autres jonction ou arrêter la pince.

Remarque

Si aucune touche n'est actionnée pendant environ 2 minutes, l'appareil s'arrête automatiquement.

3.5 Panneau de commande

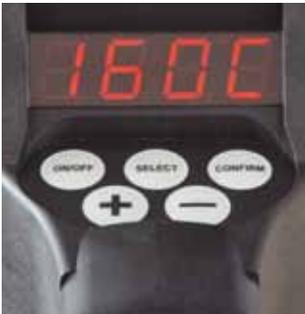


Fig. 3.5.1 – Panneau de commande

Touche ON/OFF > une pression longue allume ou arrête l'appareil.
L'appareil est en mode démarrage.

Touche SELECT > une pression courte lance le mode réglage. Une autre pression courte actionne successivement les trois paramètres réglables de la pince chauffante en boucle.

Température de chauffe [°C ou °F]

Temps de maintien [s]

Température de refroidissement [°C ou °F]

une pression longue permet de changer d'unité pour le paramètre affiché (de °C à °F ou inversement).

**Touche >
CONFIRM**

ou

ou

ou

une pression courte

– en mode réglage, enregistre les paramètres saisis et arrête le mode réglage,

– en mode étalonnage, enregistre les valeurs d'étalonnage saisis et arrête le mode étalonnage,

– met fin au préchauffage et lance le mode chauffe

– arrête le compte à rebours pendant le temps de maintien.

Le compte à rebours reprend après une nouvelle pression ou automatiquement au bout de 60 secondes.

La fonction exécutée dépend du mode de fonctionnement dans lequel se trouve la pince.

Touche + ou - >

une pression courte

modifie le paramètre affiché par petits paliers (1 °C/°F ou 10 s),

une pression longue

modifie le paramètre affiché par grands paliers (5 °C/°F ou 1 min).

(Actif uniquement en mode réglage après pression sur la touche SELECT.)

Touche + et - >

une pression longue

lance le mode étalonnage.

4 UTILISATION

4.1 Préparer l'appareil et l'espace de travail

- S'assurer que l'espace de travail soit propre et rangé.
La pince chauffante Blizzard de Siegling doit pouvoir être posée en toute sécurité sur un support résistant à la chaleur en cours d'utilisation.



Stop

L'appareil n'est pas protégé contre les projections d'eau. L'appareil n'est pas protégé contre les explosions. L'utilisation dans des conditions non autorisées peut provoquer des dommages graves à l'appareil et à l'utilisateur (électrocution, brûlure, explosion).

- Vérifier soigneusement que la pince chauffante et le câble électrique ne soient pas endommagés (contrôle visuel).
La pince chauffante Blizzard de Siegling ne doit être utilisée que si elle est en parfait état.



Stop

L'utilisation d'un appareil endommagé peut provoquer d'autres dommages ultérieurs pour l'appareil ainsi que des blessures pour l'utilisateur (électrocution, brûlure, contusion, coupure).

- Vérifier que les deux plaques chauffantes ne présentent aucune trace de saleté et de dépôts.
Si nécessaire, retirer soigneusement les impuretés à l'aide d'un chiffon propre et d'un détergent à l'ammoniaque.



Stop

Toujours nettoyer les plaques chauffantes à froid et ne pas utiliser de solution inflammable.
Risque de brûlure grave et risque élevé d'incendie !

4.2 Brancher la pince chauffante sur le secteur

- Comparer les valeurs d'alimentation de votre pince chauffante à celles de l'alimentation électrique.
- Ne brancher la pince sur le secteur que si les valeurs sont identiques, 230 V / 50 Hz ou 115 V / 60 Hz.



Attention

Utiliser la pince chauffante avec la mauvaise tension peut gravement endommager l'appareil.



Attention

Évitez de brancher la pince chauffante sur des prises de raccordement de machines.

Risque : à la mise en service de la machine, des pics de tension peuvent se produire et endommager l'électronique de la pince chauffante.

Intervention : brancher la pince chauffante directement sur le secteur.

4.3 Contrôler et régler les paramètres de chauffe

Pour ce faire, la pince chauffante doit se trouver en mode démarrage. Voir Paragr. 3.



Pendant l'utilisation, les plaques chauffantes de la pince chauffante (1) et de l'empreinte utilisée (2) peuvent atteindre une température de 210 °C. Il existe un risque de blessure. (Fig. 2.2.1)

- Lancer le mode réglage par une courte pression sur la touche SELECT.
Une autre courte pression sur la touche SELECT permet d'afficher l'un après l'autre les paramètres de chauffe modifiables.

Ordre: > Température de chauffe [°C ou °F]
 > Temps de maintien [s]
 > Température de refroidissement [°C ou °F]

Cette boucle peut être répétée à volonté.

Une pression longue sur la touche SELECT permet de sélectionner °C ou °F.

Une pression sur les touches + ou – permet de modifier la valeur actuellement affichée.

Température de chauffe:	pression courte > pas de 1 °C/°F	pression longue > pas de 5 °C/°F
Température de maintien:	pression courte > pas de 10 s	pression longue > pas de 1 min
Température de refroidissement:	pression courte > pas de 1 °C/°F	pression longue > pas de 5 °C/°F

Remarque

Si aucune saisie n'est réalisée pendant 3 secondes pendant le réglage des paramètres de chauffe, l'appareil repasse en mode démarrage.

- À l'aide de la touche CONFIRM, enregistrer les paramètres de chauffe saisis et quitter le mode réglage.
L'appareil lance alors automatiquement le mode chauffe.

4.4 Étalonner la pince chauffante

Forbo Siegling recommande d'étalonner la pince chauffante 2 fois par an.

Outils nécessaires

- Thermomètre (précision $\pm 1^\circ\text{C}$)
- Capteur de température (fig. 4.4.1) d'un diamètre max. de 2 mm

Pour l'étalonnage, la pince chauffante doit se trouver en mode démarrage. Voir Paragr. 3.



Stop

Pendant l'utilisation, les plaques chauffantes de la pince chauffante (1) et de l'empreinte utilisée (2) peuvent atteindre une température de 210°C . Il existe un risque de blessure. (Fig. 2.2.1)

- Si nécessaire, régler les paramètres de chauffe (voir Paragr. 4.3).
- La pression longue et simultanée des touches + et – lance le mode étalonnage. La pince chauffante émet alors un signal sonore environ toutes les secondes. (Fig. 4.4.2)
- Attendre que la pince chauffante ait atteint et maintienne stablement la température sélectionnée (durée d'environ 5 minutes). La fréquence du signal augmente à environ 2–3 fois par seconde.
- Insérer le capteur de température dans le trou sur le côté de la plaque chauffante.
- Comparer la température du thermomètre et celle affichée sur l'écran de la pince chauffante.
- En cas d'écart, appuyer sur la touche + ou – de la pince chauffante jusqu'à ce que le thermomètre externe affiche la température correcte, conformément au réglage sur la pince.



Remarque

- Après chaque correction, il faut quelques secondes pour que la température soit adaptée.
- Enregistrer le réglage en appuyant sur la touche CONFIRM. La pince chauffante revient alors en mode démarrage.
 - Arrêter l'appareil par une pression longue sur la touche ON/OFF ou reprendre l'utilisation.



Fig. 4.4.1



Fig. 4.4.2

4.5 Réaliser la mise sans fin



Fig. 4.5.1

- Maintenir la touche ON/OFF enfoncée jusqu'à ce que l'affichage apparaisse à l'écran. (Fig. 4.5.1)
La pince chauffante revient alors automatiquement en mode démarrage et chauffe les plaques à la dernière température de refroidissement réglée.



Stop

Pendant l'utilisation, les plaques chauffantes de la pince chauffante (1) et de l'empreinte utilisée (2) peuvent atteindre une température de 210 °C. Il existe un risque de blessure. (Fig. 2.2.1).

- Si nécessaire, régler les paramètres de chauffe (voir la section 4.3).



Attention

Utiliser la pince chauffante avec de mauvais paramètres de chauffe peut provoquer des défauts dans la jonction et rendre inutilisable la zone de jonction de la bande.

- Placer l'empreinte avec les extrémités de la bande préparées au milieu de la pince chauffante.

Le positionnement est facilité par la butée de l'empreinte.

(Fig. 4.5.2)

- Lancer le mode chauffe en appuyant sur la touche CONFIRM. L'empreinte insérée avec la bande est froide. C'est pourquoi la température affichée à l'écran chute temporairement. Ensuite, la pince chauffe l'empreinte avec la bande à la température réglée.

Le temps de maintien réglé redémarre automatiquement lorsque la température de chauffe réglée est atteinte.



Remarque

Une deuxième pression sur la touche CONFIRM interrompt le compte à rebours. Le compte à rebours reprend après une nouvelle pression ou automatiquement au bout de 60 secondes.

- À la fin du temps de maintien réglé, un signal sonore retentit et l'appareil passe automatiquement en mode refroidissement (démarrage des ventilateurs).
- Lorsque la température de refroidissement réglée est atteinte, un signal sonore retentit et l'appareil repasse en mode démarrage. Affichage -----. L'empreinte peut être retirée.
- Si aucune touche n'est actionnée pendant environ 2 minutes, l'appareil s'arrête.

4.6 Erreur pendant l'utilisation de la pince chauffante

La pince chauffante est dotée d'un système de diagnostic d'erreur. Si une erreur survient pendant l'utilisation, elle s'affiche à l'écran sous forme de code d'erreur.

- Lorsqu'une erreur s'affiche, fermez-la en appuyant sur n'importe quelle touche.
Après la fermeture de l'erreur, la commande de l'appareil essaie de reprendre le mode en cours au point où l'erreur est survenue.
- Si l'erreur survient à nouveau, laissez refroidir complètement la pince chauffante et la redémarrer.
- Si l'erreur survient à nouveau, noter le code d'erreur, arrêter l'appareil et le débrancher du secteur.
Renvoyer l'appareil au service après-vente Forbo pour réparation en indiquant le code d'erreur.

Code d'erreur	Intitulé de l'erreur	Description de l'erreur	Solution
E001	CIRCUIT_CHAUFFAGE	Température des plaques chauffantes supérieure à 260°C.	Laisser refroidir complètement la pince chauffante et la redémarrer. Si l'erreur survient à nouveau : renvoyer la pince chauffante au service après-vente Forbo en indiquant le code d'erreur.
E002	PAS_DE_CHAUFFAGE	Les plaques chauffantes ne chauffent pas.	
E003	CHAUFFAGE_LENT	Les plaques chauffantes chauffent trop lentement.	
E004	EEPROM_ERREUR_DE_LECTURE	Le décalage d'étalonnage se trouve hors de la fourchette de ± 100 °C.	
E005	REFROIDISSEMENT	Refroidissement trop lent.	
E006	PLAQUE_CHAUFFANTE_SUPÉRIEURE	La plaque chauffante supérieure ne chauffe pas correctement.	
E007	PLAQUE_CHAUFFANTE_INFÉRIEURE	La plaque chauffante inférieure ne chauffe pas correctement.	
E008	VENTILATEURS_SUPÉRIEURE	La plaque chauffante supérieure ne refroidit pas correctement.	
E009	VENTILATEURS_INFÉRIEURE	La plaque chauffante inférieure ne refroidit pas correctement.	

DECLARATION FABRICANT/SERVICE APRESVENTE/ DECLARATION DE CONFORMITE CE

Déclaration fabricant/ Service après-vente

La pince chauffante Blizzard HC 120/40 de Siegling est assemblée en Allemagne et commercialisée par

Forbo Siegling GmbH
Lilienthalstraße 6/8
30179 Hanovre · Allemagne

Pour toute aide technique ou demande de pièces de rechange, veuillez vous adresser à notre service après-vente : www.forbo-siegling.com

Déclaration de conformité CE

Hoover Dam Technology Asia Limited
Office B2, 16/F., Legend Tower
7 Shing Yip Street, Kwuan Tong, Hongkong

Nous certifions par la présente que la pince chauffante Blizzard HC 120/40 de Siegling pour la mise sans fin de bandes/sangles de transport en matière thermoplastique est conforme aux directives CE suivantes :

- EN 61000 – 6 – 3:2007 + A1:2011 + AC:2012
- EN 61000 – 3 – 2:2014
- EN 61000 – 3 – 3:2013
- EN 61000 – 6 – 1:2007
- EN 61335 – 1:2012 + A11:2014
- EN 61335 – 2 – 45:2002 + A1:2008 + A2:2012
- EN 62233:2008

Forbo Siegling GmbH, Hanovre
Novembre 2016

Bernd Westermann

Siegling – total belting solutions

Un personnel qualifié, une organisation axée sur la qualité et le suivi au niveau de la fabrication contribuent à maintenir le haut niveau de qualité de nos produits et de l'ensemble des prestations. Le système de gestion de la Qualité Forbo Siegling est certifié selon ISO 9001.

Parallèlement à la qualité de nos produits, la protection de l'environnement constitue un objectif important dans notre entreprise. Depuis longtemps déjà, notre système de protection de l'environnement a obtenu la certification de conformité à la norme ISO 14001.



Ref. No. 288-3
11/17 - UDH - Reproduction du texte et des illustrations, même partielle, uniquement avec votre autorisation. Sous réserve de modifications.



Le Service Forbo Siegling – à tout moment dans le monde

Forbo Siegling emploie plus de 2.300 personnes dans les sociétés du Groupe. Nos produits sont fabriqués dans neuf sites de production dans le monde; des sociétés du Groupe et agences avec stocks et ateliers sont présentes dans plus de 80 pays.

Forbo Siegling dispose de points de service, plus de 300 adresses dans le monde.

Forbo Siegling GmbH

Lilienthalstraße 6/8, D-30179 Hannover
Phone +49 511 6704 0, Fax +49 511 6704 305
www.forbo-siegling.com, siegling@forbo.com



MOVEMENT SYSTEMS