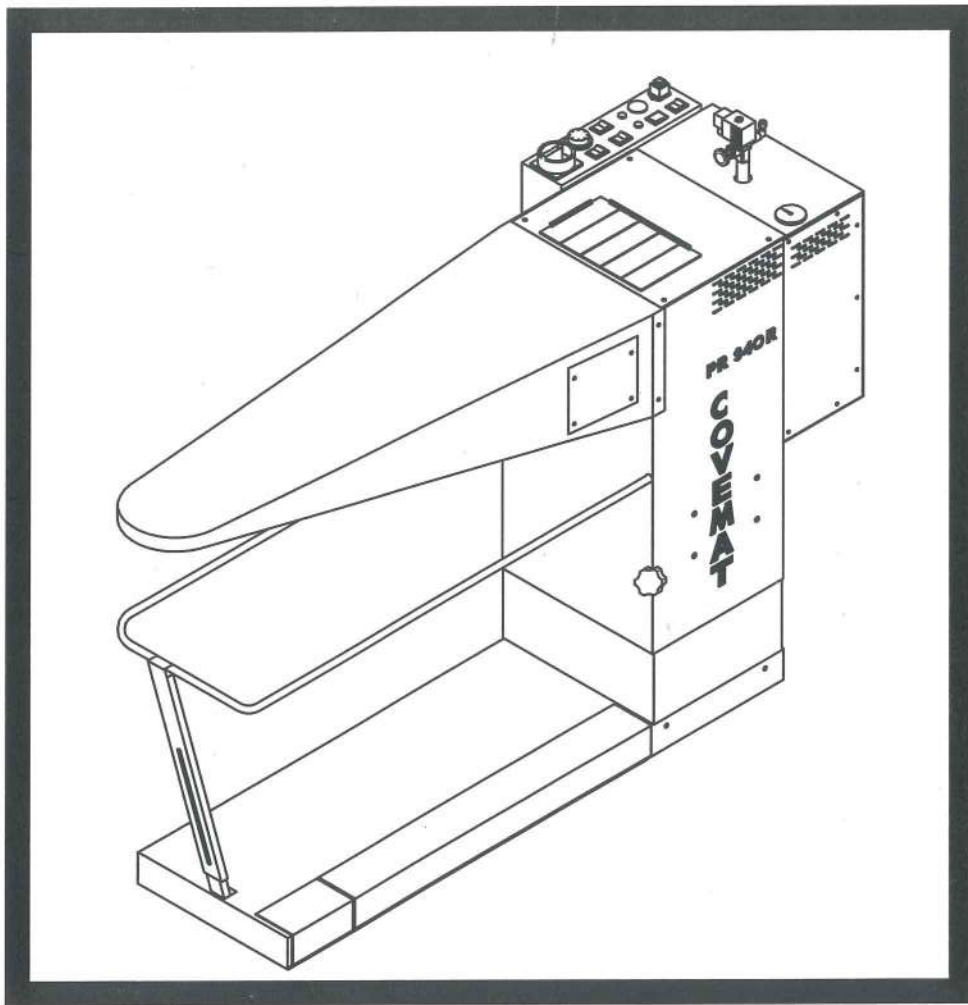


COVEMAT

INSTALLATION UTILISATION
ENTRETIEN



PR940R.A & PR940R.AS

SOMMAIRE

	PAGES
- INTRODUCTION :	2
- AVERTISSEMENTS GENERALES DE SECURITE :	2
- PRESENTATION :	3
- NIVEAU SONORE :	4
- CARACTERISTIQUES TECHNIQUES :	4
- GARANTIE :	5
- INSTALLATION ET DEBALLAGE :	5
- RACCORDEMENT ELECTRIQUE :	5
- RACCORDEMENT HYDRAULIQUE :	6
- RACCORDEMENT DE LA VIDANGE :	6
- RACCORDEMENT DES FERS VAPEURS :	6
- MISE EN ROUTE :	7
- TRAITEMENT DE L'EAU -"GEMAPRO" :	7
- ENTRETIEN ET VERIFICATION GENERAL :	8&9
- INCONVENIENTS ET REMEDES :	10
 PLANS - SCHEMAS - NOMENCLATURES - OPTIONS -	
- Montage et changement garniture	11
- Schéma d'implantation	12
- Eclaté de montage	13
- Circuit pompe	14
- Générateur et alimentation fer	15
- Circuit régulation	16
- Plan de fabrication cuve GE135	17
- Potence avec éclairage étanche	18&19&20
- Option support repose fer pointe à droite	21
- Option bras et jeannette	22
- Option bâche de décompression générateur	23
- Coffret électrique A&AS	26
- Schéma de câblage	27
- Emballage	28
- Eclaté ensemble adaptation fer tout vapeur	29
- Circuit vapeur ensemble adaptation fer tout vapeur	30
- Mode opératoire pour le fonctionnement du fer tout vapeur SP420	31

INTRODUCTION

COVEMAT vous remercie d'avoir choisi un produit de sa gamme et vous invite à lire attentivement ce manuel.

A l'intérieur, vous trouverez tous les renseignements nécessaires pour un usage correct de la machine.

Respecter les instructions contenues dans ce manuel.

AVERTISSEMENTS GENERALES DE SECURITE

- Un générateur de vapeur, quel qu'il soit, doit rester en permanence, sous surveillance d'un personnel averti et compétent.
- Après une première mise en service, il est interdit de coucher ou de renverser l'appareil lors d'un transfert dans un autre local, afin que les boues éventuelles ne viennent obstruer les canalisations reliant les équipements de sécurité tels que, pressostat et soupape de sécurité ou éventuellement, niveau d'eau.
- Un dispositif de coupure, par disjoncteur calibré dont les instructions sont contenues dans ce manuel au paragraphe « Raccordement électrique », doit être inséré A HAUTEUR D'HOMME, sur la ligne électrique conduisant au canalis ou à toute sorte d'alimentation sur réseau électrique afin d'isoler l'équipement de travail lors de toute intervention de maintenance.
- Afin d'éviter tout risque de brûlure par contact, il est impératif d'utiliser des gants isolants thermiques pour toute manipulation des poignées de vanne équipant le générateur.
- Tout générateur de vapeur ne doit pas être utilisé en atmosphère explosible.
- Avant tout raccordement de générateur de vapeur sur le réseau d'eau potable, veuillez respecter la législation en vigueur.
- Ne laisser pas votre fer à repasser sur la garniture de votre poste de repassage, poser le sur son support silicone livré avec la table.
- Il est formellement interdit de bloquer les organes de sécurités installées sur la chaudière.
- Il est formellement interdit de boucher les aérations prévues sur la chaudière.
- Il est formellement interdit d'enlever, de modifier, ou d'échanger avec des pièces de rechange non d'origine, les dispositifs de sécurité électrique et de vapeur.
- Il est important de faire contrôler par un technicien installateur l'état de conservation général de tous les composants de la chaudière tous les ans, surtout les dispositifs de régulation et de sécurité comme les manomètre, la soupape de sécurité, thermostat de sécurité, les câbles électriques, les suintements etc....

POSTE DE REPASSAGE PR940R-A & PR940R-AS

PRESENTATION

Les postes de repassage se déclinent en 2 modèles :

- PR 940R-A - modèle aspirant, réglable en hauteur.
- PR940R-AS modèle aspirant, soufflant, réglable en hauteur.

Conçu sur les bases du poste de repassage PR932 et du générateur de vapeur GE135

Ces postes de repassage sont aspirants, soufflants, chauffants et permettent un séchage immédiat de l'article vaporisé lors des encours de fabrication et de finition.

Sur ces postes de repassage, la surface de travail utile comporte un plateau perforé triangulaire de 1200mmx380mm recouvert d'une garniture standard comprenant la TOILE AL la mousse et le grillage assemblés. (Voir notice de montage et de changement de la garniture Réf. 9494 PRO.

- Branchement sur réseau d'eau.
- Coffret électrique séparé de l'enceinte chaudière.
- Cuve en acier inox 304L construite selon les normes de sécurité.
- Chauffe par thermo- plongeur inox INCOLOY 800.
- Raccord au contact de l'eau en laiton et laiton nickelé.
- Remplissage automatique de la cuve par pompe.
- Contrôle de niveau d'eau électronique, avec une électrode dans la cuve.
- Manomètre indiquant la pression dans la cuve de la chaudière.
- Régulation de la chauffe par pressostat réglé à 3 bars.
- Thermostat de sécurité.
- Soupape de sécurité, décharge surpression dirigée.
- Vanne de vidange extérieure, pour entretien périodique.
- Accessibilité du coffret électrique et des composant pour le SAV.
- Coffret électrique équipé d'un interrupteur général, un interrupteur chaudière, un interrupteur fer, un interrupteur chauffe plateau, un interrupteur chauffe jeannette, un thermostat à bulbe (régulateur de chauffe réglé à 120° maxi), un voyant vert niveau haut, une prise fer et livré avec son câble d'alimentation.
- Branchement du fer à repasser sur le dessus du poste à repasser, sans accéder à l'intérieur.
- Réglage du débit vapeur par molette.
- Option bache de vidange, facilité et sécurité d'emploi.
- Commandes aspiration et soufflerie par pédale.

NOTA : le poste de repassage est livré en pointe à gauche. Il est utilisable en pointe à droite par simple modification.

NIVEAU SONORE

- Le niveau sonore maximum du poste de repassage est de 70 dB, (mesure réalisée à 1 mètre devant le poste de repassage et 1 mètre du sol).

CARACTERISTIQUES TECHNIQUES

PR940R-A & AS

DESCRIPTION	UNITE DE MESURE	Modèle PR940
Tension d'alimentation	Volt	400/230 TRI 230 Mono
Puissance installée	Watt	6100
Fréquence d'alimentation	Hertz	50
Puissance pompe	Watt	500
Puissance moteur aspiration	Watt	375
Puissance moteur soufflerie	Watt	375
Puissance résistance plateau	Watt	1000
Puissance résistance jeannette	Watt	375
Puissance résistance chaudière	Watt	3500
Production vapeur	Kg/h	6
Pression vapeur	Bar	3
Volume cuve	Litre	7,5
Volume eau	Litre	4,5
Largeur	cm	49
Longueur	cm	172.5
Hauteur	cm	80à95
Poids net modèle aspirant	Kg	108
Poids net modèle aspirant&soufflant	Kg	114
Dimension emballage	cm	177x53x115
Poids brut modèle aspirant	Kg	118
Poids brut modèle aspirant&soufflant	Kg	124

GARANTIE

- Le matériel est garanti un an à partir de sa date d'expédition.
- La garantie ne peut jouer, que si les appareils ont fait l'objet d'un usage normal dans les conditions d'emploi pour lesquels ils sont destinés.
- La garantie ne s'applique pas, dans le cas de chute ou détérioration provenant de négligence, défaut de surveillance ou d'entretien dans l'utilisation de la machine.
- La garantie est limitée au remplacement gratuit ou à la réparation par la société des pièces défectueuses. Les frais de main-d'œuvre et de port sont à la charge du client.

INSTALLATION ET DEBALLAGE

- La machine est livrée sur une palette en bois, recouverte d'un carton, le tout cerclé ensemble.
- Au moment de la réception, vérifier que l'emballage n'a pas subi de dommages. En cas de litige, faire une réclamation auprès du transporteur et contacter votre revendeur.
- Pour décharger la machine emballée, utiliser un chariot élévateur répondant à la charge de l'ensemble cité dans le chapitre caractéristique (poids brut).
- Enlever le cerclage, soulever le carton vers le haut, retirer les protections. Vous trouverez la documentation technique à l'intérieur de l'emballage
- Ranger le matériel d'emballage en cas de besoin futur, ou l'éliminer en respectant les normes en vigueur dans le pays d'utilisation de la machine.
- Positionner la machine sur une surface horizontale et parfaitement plane.
- Vous devez prévoir des allées de passage de 80cm au minimum pour accéder à la machine

RACCORDEMENT ELECTRIQUE

NOTA : Tout accès à l'intérieur de l'appareil nécessite obligatoirement la mise hors tension de celui-ci.

- Le poste de repassage est livré en 400Volts + Neutre + Terre, avec un câble 5x2.5² à raccorder au réseau par l'intermédiaire d'un disjoncteur **16 Ampères**.
- **Pour coupler le poste de repassage en 230Volts Triphasé :**
 - Relier au bout du câble d'alimentation le fil bleu et le fil marron.
 - Monter le couplage sur la borne **N** et **L3** situé à l'intérieur du coffret électrique.
 - Disjoncteur 16 Ampères.**
- **Pour coupler le poste de repassage en 230Volts Monophasé :**
 - Relier au bout du câble d'alimentation le fil bleu et le fil marron.
 - Relier au bout du câble d'alimentation les deux fils noir.
 - Monter le couplage sur la borne **N** et **L3** situé à l'intérieur du coffret électrique.
 - Disjoncteur 32 Ampères.**

RACCORDEMENT HYDRAULIQUE

- Pression du réseau d'eau 3 Bars maxi. Si votre pression d'eau est supérieure à 3 Bars installer un détendeur à l'arrivée d'eau, (détendeur à la charge du client).
- Brancher l'arrivée d'eau sur la vanne d'arrêt ½ femelle. Réf. 3615 voir plan (circuit pompe C-PR940R-04).
- Vérifier périodiquement la propreté du filtre situé après la vanne d'arrêt.

RACCORDEMENT DE LA VIDANGE

IMPORTANT- la vanne de vidange de la chaudière doit être obligatoirement reliée à un système de vidange (exemple : option bache de décompression réf. 6937).

- Comme mentionné dans le chapitre ENTRETIEN, la chaudière doit être périodiquement vidangée afin d'évacuer les dépôts de tartre.
- La vidange s'effectue sur la vanne ø1/2 femelle, située à l'arrière du poste de repassage.
- Brancher un tube cuivre ou un tuyau pouvant résister à une température de 150°C minimum.
- Nous préconisons une bache de décompression Réf. 6937 pour effectuer les vidanges.

RACCORDEMENT DU FER ELECTRO VAPEUR

- Raccorder le tuyau vapeur de votre fer à repasser, sur le coude de l'électrovanne vapeur située au dessus du poste de repassage.
- Raccorder la prise électrique de votre fer à repasser sur le socle situé sur le dessus du coffret électrique.
- Vous avez la possibilité de régler et de fermer complètement le débit vapeur de l'électrovanne à l'aide du bouton moleté situé sur l'électrovanne vapeur.

RACCORDEMENT SUR RESEAU VAPEUR (option)

- **Pression du réseau vapeur 5 bars maxi.**

Si la pression du réseau vapeur est supérieure à 5 bars, installer un détendeur vapeur en amont de l'alimentation vapeur du poste de repassage,(détendeur à la charge du client).

- Brancher la vapeur sur la vanne d'arrêt ½ femelle réf :3615 située à l'arrière du poste de repassage.

MISE EN ROUTE

- Mettre le poste de repassage sous-tension par l'intermédiaire de votre disjoncteur général.
- Positionner l'interrupteur sectionneur général du poste de repassage sur « ON ».
- Basculer l'interrupteur chaudière sur position « 1 ». La pompe démarre et remplit la cuve jusqu'à la sonde de niveau d'eau à l'arrêt de la pompe, la chauffe débute.
- Pendant le temps de montée en pression de la chaudière, basculer l'interrupteur fer sur position « 1 » afin de permettre la chauffe du fer à repasser. Appuyer sur le micro du fer à repasser afin de chasser l'air qui est entré dans la cuve, lors du premier remplissage.
- Basculer l'interrupteur chauffe plateau pour déclencher la chauffe régulée par le thermostat préréglé à 120°C.
- Basculer l'interrupteur chauffe jeannette pour déclencher la chauffe (voir OPTION bras pour jeannette).
- Lorsque le manomètre indique 3 bars de pression, vous pouvez débiter le travail.
- Pour PR940R-A la pédale actionne l'aspiration du plateau.
- Pour PR940R-AS la grande pédale actionne l'aspiration du plateau, la petite pédale actionne la soufflerie du plateau.

TRAITEMENT DE L'EAU AVEC LE PRODUIT « GEMAPRO »

- Il est bien connu que les eaux naturelles sont impropres à l'alimentation des chaudières. Bien conduit, l'adoucissement de l'eau évite l'entartrage des générateurs mais est sans action sur la corrosion provoquée, notamment par les gaz dissous dans l'eau tels que l'oxygène et le gaz carbonique.
Seul un conditionnement correct de l'eau à l'aide d'additifs chimiques appropriés permet d'assurer un fonctionnement normal et la bonne tenue du matériel.
Un traitement complet doit réunir les fonctions :
 - Réductrices de l'oxygène
 - Phosphatantes
 - Alcalinisantes
 - Filmogènes de l'acier
 - Dispersantes
- Le **GEMAPRO** composé de réducteurs minéraux, d'agents phosphatants, d'alcalinisants, de polymères organiques de synthèse est un produit multifonctionnel qui assure :
 - La réduction complète de l'oxygène dissous.
 - L'apport de phosphates pour limiter l'entartrage en cas de dureté excessive.
 - Les conditions nécessaires à la formation et à l'entretien d'une couche protectrice.
 - La neutralisation de l'acidité carbonique et l'alcalinisation nécessaire pour obtenir un pH correct en chaudière et maintenir la silice en solution.
 - Un meilleur état de propreté en chaudière par l'action énergique du puissant dispersant

Agrément FDA

- **Le GEMAPRO est un produit non toxique**, il ne se décompose pas en produits volatils pouvant être entraînés en phase vapeur. Il ne provoque aucune coloration de l'eau ou de la vapeur, il est parfaitement stable à haute température.
- Tous les composants du **GEMAPRO** figurent dans la liste des produits agréés par la « Food and Drug Administration » (référence FDA 21-173.310) pour la production de vapeur en contact avec des produits alimentaires.

QUALITE EAU RECOMMANDEE

Eau de chaudière :

- TAC compris entre 60° et 120°
- PH > 11
- SO 3 : 30 à 200 mg/l (GEMAPRO)
- Chlorure Cl- < 25mg/l

CONSEIL D'ENTRETIEN

Le détartrage est possible avec l'aide de l'acide phosphorique ou formique ou PREMOPRO AP et PERMOPRO AF.

Indépendamment des perforations par les chlorures, nous vous rappelons qu'il faut impérativement avoir en permanence en eau de chaudière un pH > 11 et un excès de réducteur d'oxygène (GEMAPRO).

Les purges et vidanges sur les générateurs sont de la plus haute importance, faute de quoi, l'eau passe en phase vapeur (tâche sur le linge, attaque des semelles aluminium des fers à repasser, primage).

Les opérations d'entretien doivent être exclusivement réalisées par un personnel compétent et averti.

**NOTA : Effectuer les opérations d'entretien avec la mise hors tension de l'appareil.
Attendre le refroidissement complet des parties chaudes de la chaudière.**

- **INSTALLATION ELECTRIQUE :**

Contrôler périodiquement l'état de l'installation électrique en prêtant une attention particulière aux connexions et au câble d'alimentation de la chaudière.

- **DETECTION NIVEAU D'EAU DANS LA CUVE :**

Démonter périodiquement la sonde située sur la cuve. Contrôler son état de propreté et nettoyer la, avec un chiffon et une brosse (**n'utiliser pas de produit inflammable**). Remonter la sonde en ayant pris soin d'étancher les filets avec du TEFLON.

Une sonde incrustée de calcaire modifie le niveau d'eau dans la cuve, perturbant ainsi le fonctionnement de la chaudière.

- **CIRCUIT EAU ET VAPEUR :**

Contrôler périodiquement l'état des connexions vapeur et eau. Vérifier qu'il n'y ai pas de suintements ou de fuites aux différents tuyaux et raccords.

- **VIDANGE DE LA CUVE :**

La cuve de la chaudière doit être périodiquement vidangée afin d'évacuer la concentration du produit GEMAPRO et les dépôts de tarte.

- **Une fois par jour, purger pendant quelques secondes sous pression à 3 bars.**

- **Une fois par semaine, vidanger complètement la cuve sous pression à 2 bars.**

Le non respect de ces purges et vidanges conduirai à un endommagement irréversible de la cuve et des résistances de chauffe.

- **NETTOYAGE DE LA CUVE :**

- Tous les ans, démonter le corps de chauffe et nettoyer soigneusement les résistances de leur dépôt de calcaire : Le calcaire incrusté sur la résistance provoque une perte d'efficacité de la chauffe et à la longue sa destruction, en effet l'échange thermique n'étant plus correct, la résistance surchauffe à certain points et éclate.

- Nettoyer l'intérieure de la cuve et retirer tous le dépôt de calcaire. Utiliser un chiffon humide. **N'utiliser en aucun cas de produit inflammable.**

- Démonter le tuyau cuivre venant de la pompe à la cuve et nettoyer l'intérieur du raccord monter sur la cuve et du tuyau cuivre, le calcaire peut boucher cette orifice et gêner l'entrée d'eau dans la cuve.

Important, lors du remontage de la bride, changer le joint et serrer les 3 écrous inox avec une clé dynamométrique à 5m/kg.

- Lors de la remise en fonctionnement de la chaudière, procéder à un lavage de la cuve.

Vidanger les deux premiers remplissages, ensuite laisser monter en pression et vidanger sous pression la totalité de la cuve. Vérifier la propreté de l'eau lors de la vidange, sinon renouveler la manœuvre.

INCONVENIENTS ET REMEDES

- Les opérations de maintenance doivent être effectuées par un technicien. Avant toute intervention sur la machine, procéder à la mise hors tension de celle-ci et attendre le refroidissement complet de l'appareil.

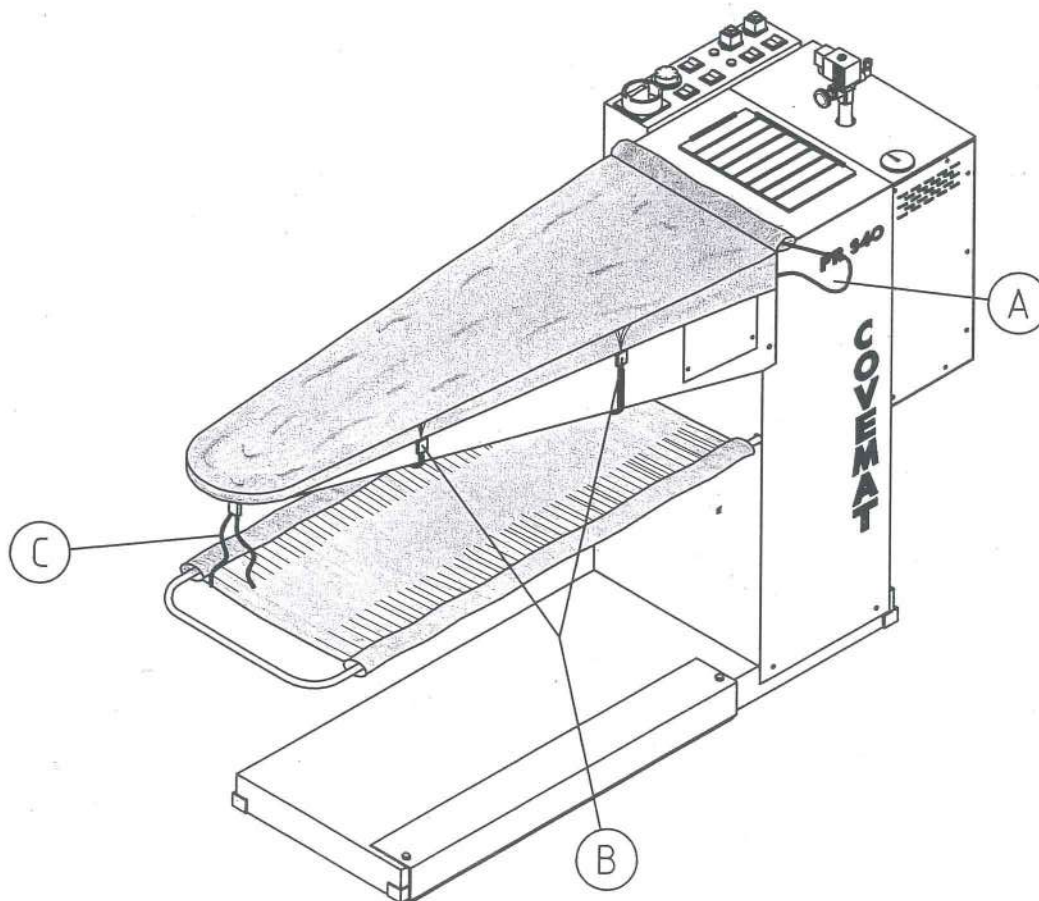
INCONVENIENTS	CAUSES	REMEDES
La pompe ne fonctionne pas	Alimentation électrique coupée	Rétablir l'alimentation électrique
	Fusible platine électronique HS	Changer le fusible sur la platine
	Platine électronique HS	Changer la platine électronique
	Fusible sur coffret électrique HS	changer le fusible
	Turbine pompe bloquée	Débloquer la turbine de la pompe
	Condensateur pompe HS	Changer le condensateur de la pompe
	Sonde de niveau d'eau à la masse	Changer la sonde de niveau d'eau
La pompe fonctionne mais ne s'arrête pas	Vanne de vidange ouverte	Fermer la vanne de vidange
	Le filtre arrivée d'eau est bouché	Nettoyer le filtre d'eau
	Pompe défectueuse	Changer la pompe
	Clapet anti-retour défectueux	Changer le clapet anti-retour
	Platine électronique HS	Changer la platine électronique
	Sonde de niveau défectueuse	Changer la sonde de niveau d'eau
	Raccord entrée d'eau bouché	Déboucher le raccord entrée d'eau
La chaudière ne monte pas en pression	Fusible coffret électrique HS	Changer le fusible coffret
	Pressostat défectueux	Changer le pressostat
	Thermostat de sécurité défectueux	Changer le thermostat de sécurité
	Contacteur de chauffe défectueux	Changer le contacteur de chauffe
	Résistance de chauffe défectueuse	Changer les résistances de chauffe
	Platine électronique défectueuse	Changer la platine électronique
Le manomètre indique une pression supérieure à 3 Bars	Manomètre défectueux	Changer le manomètre
	Pressostat défectueux	Changer le pressostat
De la vapeur sort de la soupape de sécurité	Pressostat défectueux	Changer le pressostat
	Contacteur de chauffe reste enclenché	Changer le contacteur de chauffe
	Soupape de sécurité défectueuse	Changer la soupape de sécurité
Le fer à repasser est chaud, mais il ne sort pas de vapeur	La semelle du fer est bouchée	Changer la semelle du fer à repasser
	Le micro du fer est défectueux	Changer le micro du fer à repasser
	La bobine d'électrovanne est défectueuse	Changer la bobine de l'électrovanne
	L'électrovanne vapeur est bouchée	Démonter et nettoyer l'électrovanne
Il sort de l'eau du fer à repasser	Le fer à repasser ne chauffe pas	Changer le thermostat sur le fer
		Changer la résistance du fer
	La cuve est pleine d'eau	Nettoyer la sonde de niveau de la cuve
		Changer la platine électronique

NOTICE DE MONTAGE ET DE CHANGEMENT DE LA GARNITURE REF. 9494 PRO

1-PASSER LA CORDELETTE DE CHAQUE COTE DU POSTE
DE REPASSAGE DERRIERE LA VIS REPERE A.

2-TENDRE LA CORDELETTE A L'AVANT DU POSTE DE
REPASSAGE REPERE C POUR ASSURER UNE TENSION
IDEALE DE LA GARNITURE.
RANGER LA CORDELETTE SOUS LA TOILE.

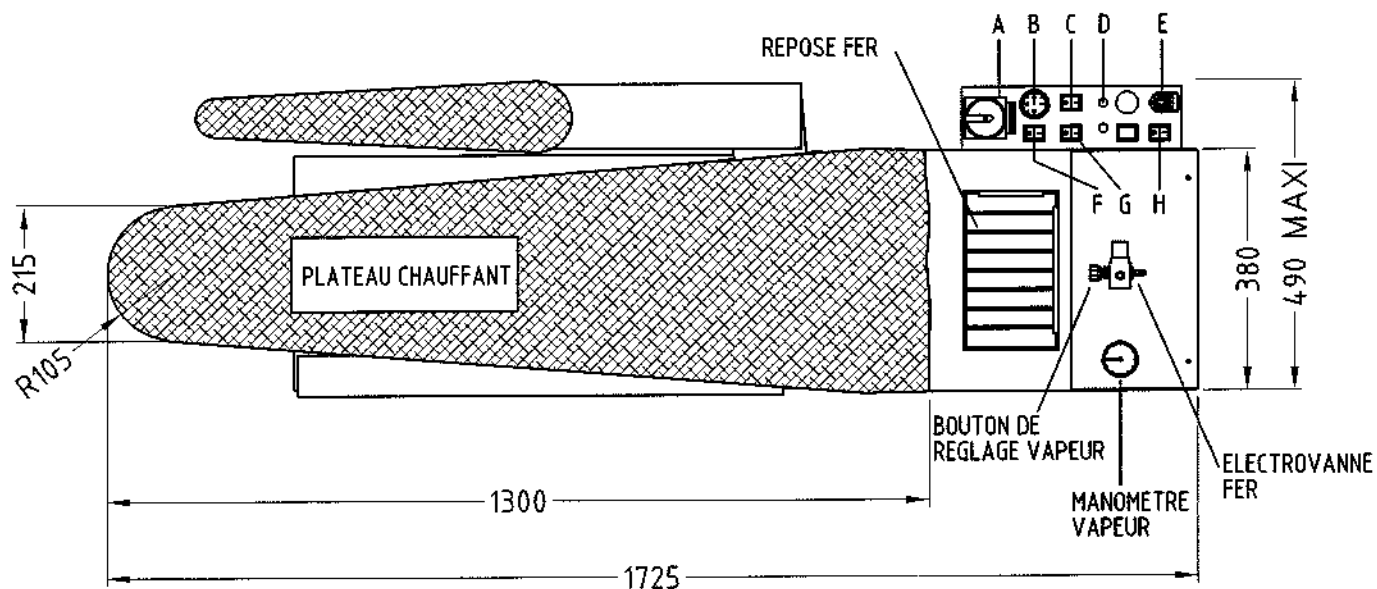
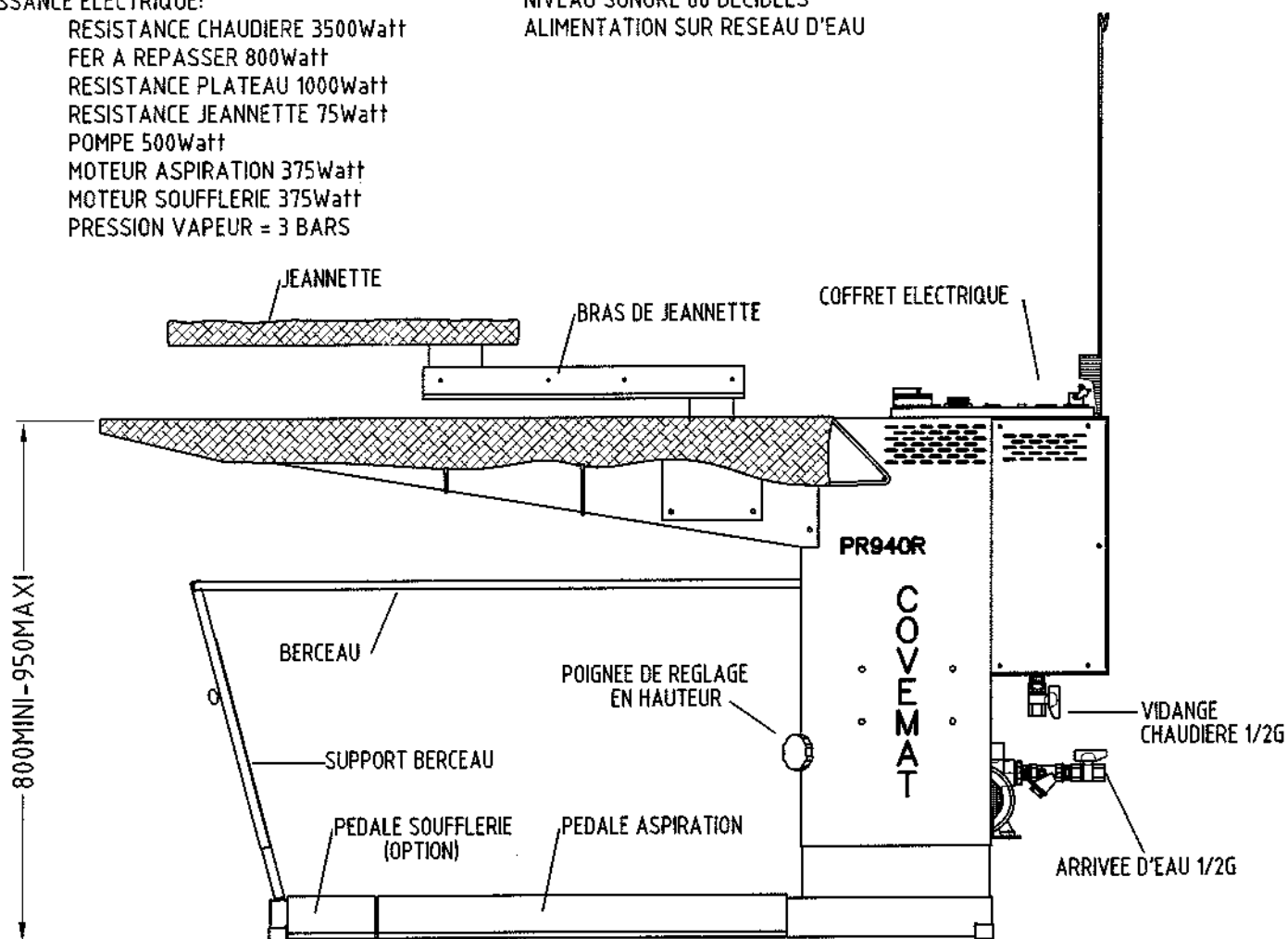
3-METTRE EN PLACE DE CHAQUE COTE DU PLAN DE TRAVAIL
LA GARNITURE EN POSITIONNANT LES RESSORTS REPERE B.



BRANCHEMENT ELECTRIQUE 230/400V TRI+N+T
 PUISSANCE INSTALLEE 6100Watt
 PUISSANCE ELECTRIQUE:

RESISTANCE CHAUDIERE 3500Watt
 FER A REPASSER 800Watt
 RESISTANCE PLATEAU 1000Watt
 RESISTANCE JEANNETTE 75Watt
 POMPE 500Watt
 MOTEUR ASPIRATION 375Watt
 MOTEUR SOUFFLERIE 375Watt
 PRESSION VAPEUR = 3 BARS

SORTIE ASPIRATION: AUCUNE GAINE N'EST A PREVOIR
 POIDS NET PR940R-A:108Kg - PR940R-AS:114Kg
 NIVEAU SONORE 68 DECIBELS
 ALIMENTATION SUR RESEAU D'EAU



REPÈRE	DESIGNATION
A	INTERRUPTEUR SECTIONNEUR
B	THERMOSTAT PLATEAU
C	INTERRUPTEUR CHAUDIERE
D	VOYANT VERT

REPÈRE	DESIGNATION
E	PRISE FER
F	INTERRUPTEUR CHAUFFE PLATEAU
G	INTERRUPTEUR JEANNETTE
H	INTERRUPTEUR FER

COVEMAT

POSTE DE REPASSAGE PR940R-A&AS
 SCHEMA D'IMPLANTATION

DATE: 11.3.2005

AR

N° PLAN: C-PR940R-03

REV: 0

REFERENCE	DESIGNATION	QUANTITE
18 bis	CAPOT	1
148	FOUET	1
480	REPOSE FER	1
967	RESSORT-12	1
1040	PASSE FIL-17	2
1052	CROCHET	4
1053	RESSORT-25	1
1060	PLAQUE DE FIRME	1
2387	JOINT ORING	2
2409	RIVET POP 3x10	2
2620	RIVET OTALU M6	3
2621	RIVET OTALU M8	2
3357	ADHESIF COVEMAT	1
3611	TUYAU TRICOCLAIR 8x14	1M
3940	POIGNEE DE SERRAGE	1
5148 bis	RIVET POP 4.8x12	5
6626	VERIN A GAZ	1
6706	JOINT 15x3	2
7669-PR932	BERCEAU	1
7974	MOTEUR TURBINE ASPIRATION	1
8582	RESISTANCE 1000W	1
8638	BOUCHON PLASTIQUE	3
9494 PRO	GARNITURE	1
9583	EMBOUT CANNELE	1
10354	TOILE BERCEAU	1
10357	EMBOUT PLASTIQUE	4
10406	POIGNEE DE VIDANGE	1
10415	MICRO PEDALE	1
10488	ADHESIF PR940	1
VH8x20	VIS H8x20	1
EH8	ECROU H8	1
RA8	RONDELLE PLATE-8	2
VH6x20	VIS H6x20	6
EH6	ECROU H6	14
RA6	RONDELLE PLATE-6	13
RZ6	RONDELLE EVENTAIL-6	2
VV6x20	VIS VIOLON 6x20	1
VTH4.2x13	VIS A TOLE H4.2x13	26
VTF4.2x13	VIS A TOLE F4.2x13	13
VTH6.3x16	VIS A TOLE H6.3x16	18
VF4x12I	VIS INOX VF4x12	1
EH4	ECROU H4	1
RZ4	RONDELLE EVENTAIL-4	1

VERSION SOUFFLERIE		
18 bis	CAPOT	1
2387	JOINT ORING	2
2620	RIVET OTALU M6	2
6706	JOINT 15x3	4
8670	MOTEUR VENTILATION	1
9515	ENTRETOISE	4
VH6x30	VIS H6x30	4
VH6x20	VIS H6x20	4
EH6	ECROU H6	2
RA6	RONDELLE-6	4
RZ6	RONDELLE EVENTAIL-6	2

13 BIS

COVEMAT

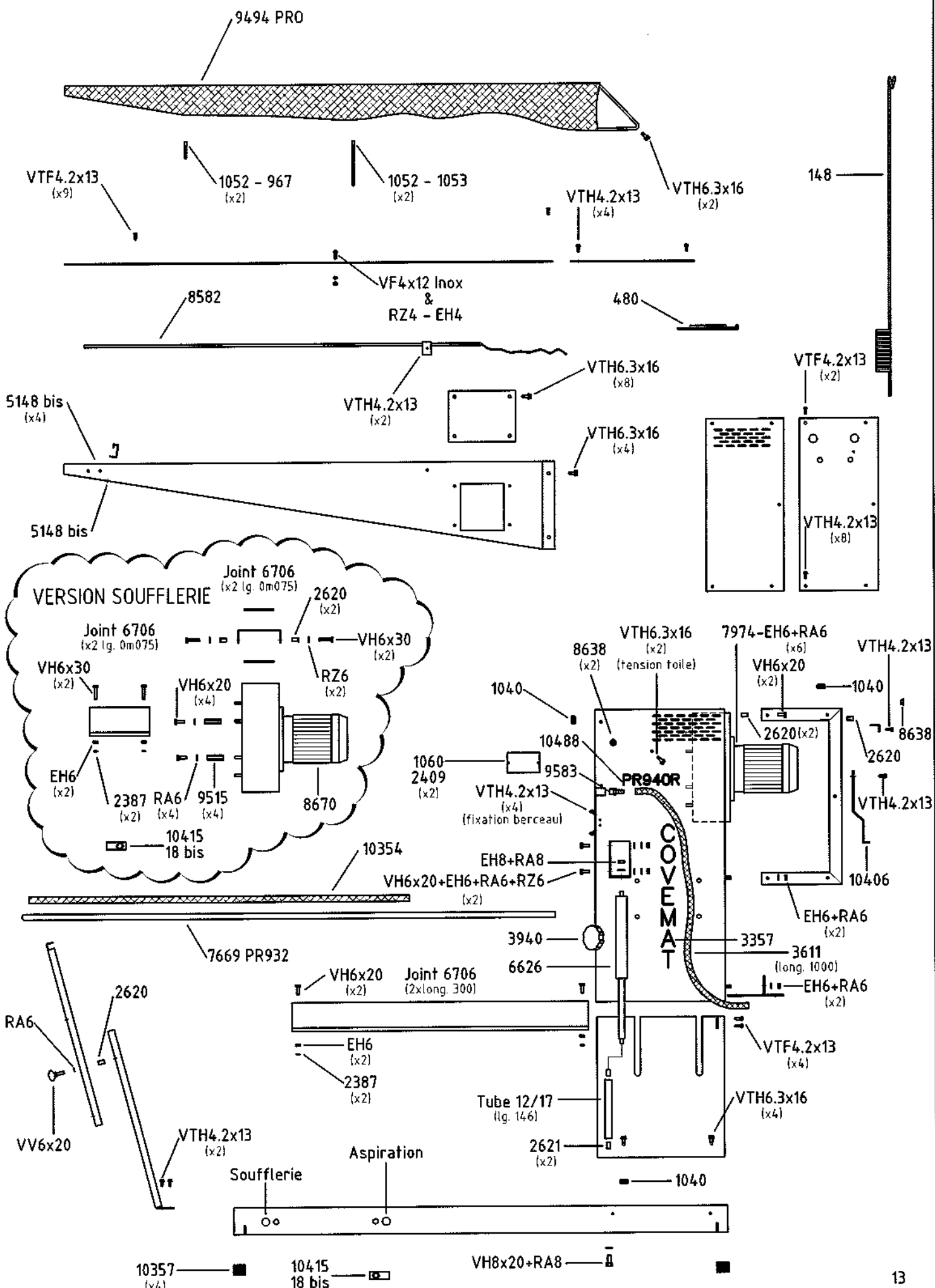
POSTE DE REPASSAGE PR940R.A
LISTE-ECLATE DE MONTAGE

DATE: 14.3.2005

AR

N° PLAN: C-PR940R-02

REV: 1

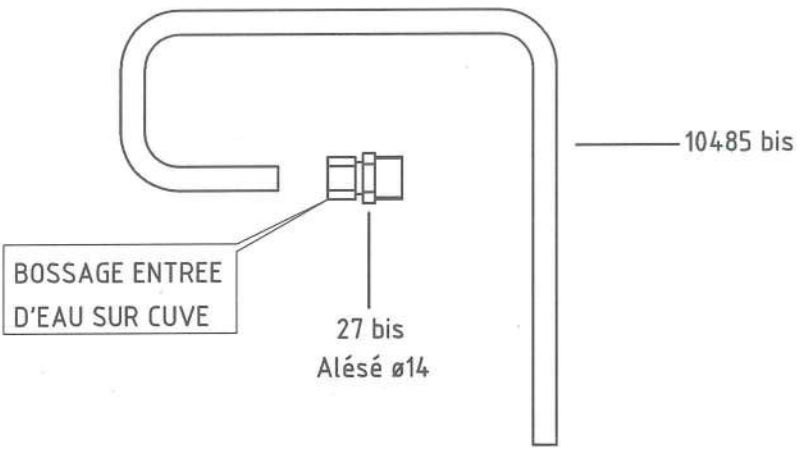


COVEMAT

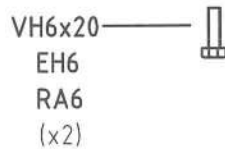
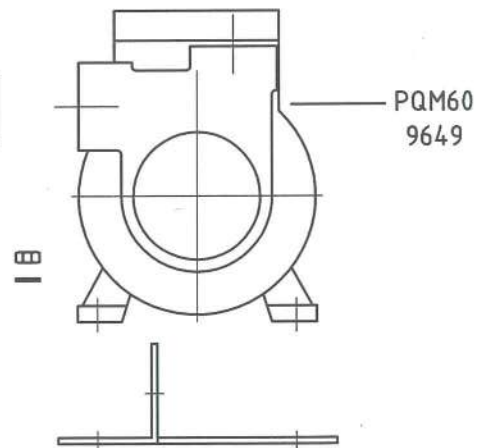
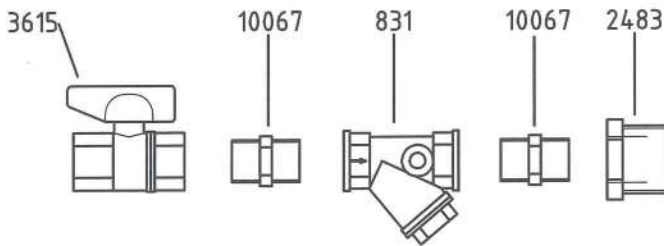
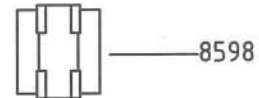
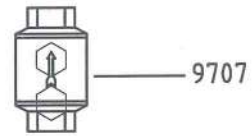
POSTE DE REPASSAGE PR940R.A
ECLATE DE MONTAGE

DATE: 9.3.2005
N° PLAN: C-PR940R-02

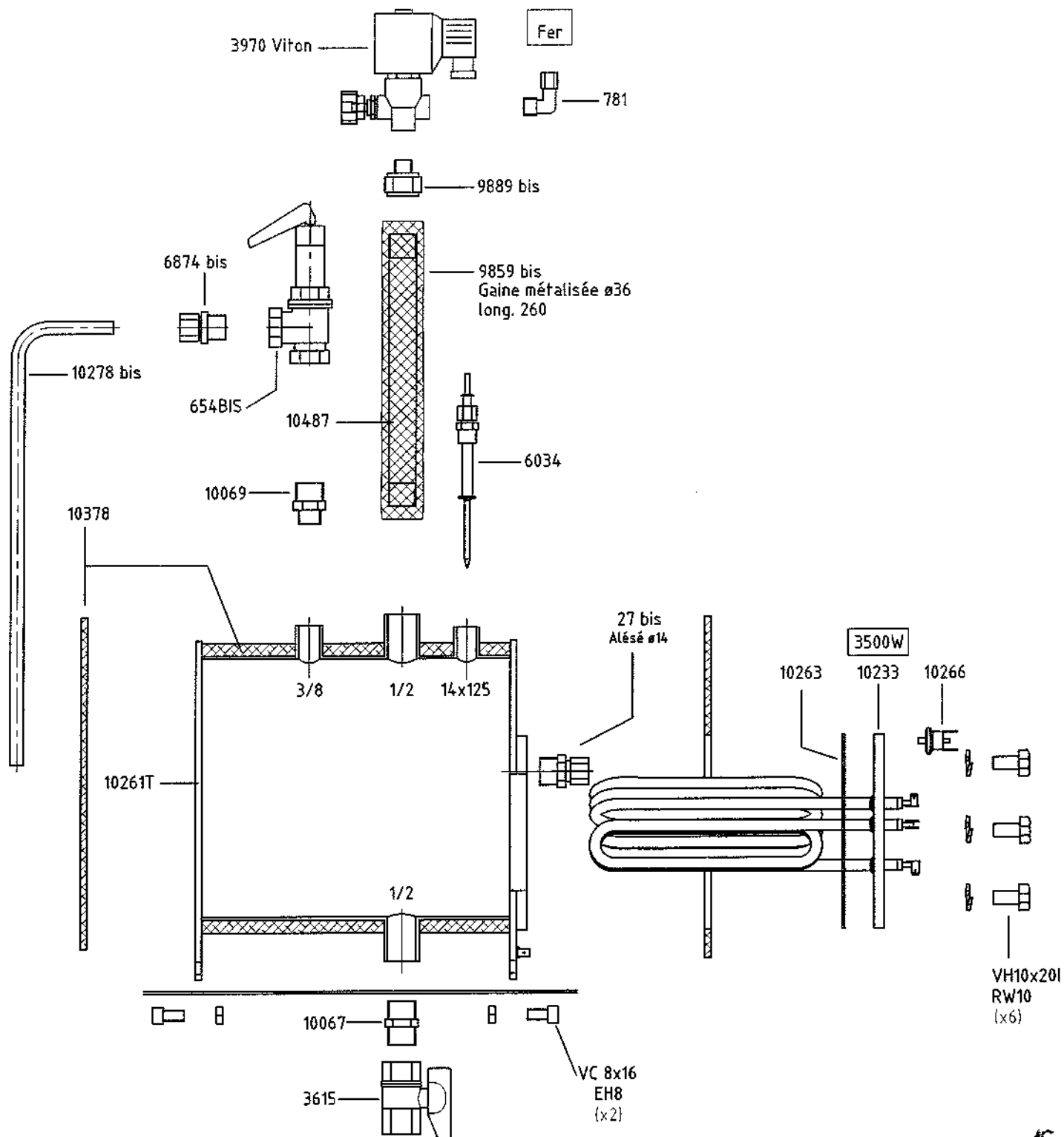
AR
REV: 1



REFERENCE	DESIGNATION	QUANTITE
27 bis	RACCORD DROIT M1/2-12 Alésé ø14	1
831	FILTRE A TAMIS F1/2	1
2483	REDUCTION M1-F1/2	2
3615	VANNE F1/2	1
8558	RACCORD DROIT M3/8-12	1
8598	ELECTROVANNE EAU F3/8	1
9649	POMPE PERIPHERIQUE 230V-0.37KW	1
9707	CLAPET ANTI-RETOUR FF3/8	1
10067	MAMELON M1/2	2
10068	MAMELON M3/8	1
10069	REDUCTION M1/2-M3/8	1
10485 bis	TUBE CUIVRE 10-12 - CUVE-POMPE	1
VH6x20	VIS H6x20	2
EH6	ECROU H6	2
RA6	RONDELLE PLATE ø6	2



14



REFERENCE	DESIGNATION	QUANTITE
27 bis	RACCORD DROIT M1/2-12 Alésé ø14	1
654 bis	SOUPAPE DE SECURITE F1/2	1
781	COUDE 1/4-6	1
3615	VANNE F1/2	1
3970 VITON	ELECTROVANNE VAPEUR 230V	1
6034	BOUGIE NIVEAU D'EAU	1
6874 bis	RACCORD DROIT M1/2-10	1
9859 bis	GAINE METALLISEE REMBOUREE-36	0,26m
9889 bis	REDUCTION F1/2-M1/4	1
10067	MAMELON M1/2	1
10069	REDUCTION M1/2-M3/8	1

REFERENCE	DESIGNATION	QUANTITE
10233	RESISTANCE 230V-3500W	1
10261T	CUVE INOX	1
10263	JOINT DE RESISTANCE	1
10266	THERMOSTAT DE SECURITE A REARMEMENT	1
10278 bis	TUBE CUIVRE 8-10 EVACUATION SOUPAPE	1
10378	CALORIFUGE DOUBLE COUCHE	1
10487	TUBE INOX M1/2 LG.210	1
VC8x16	VIS VCHc8x16	2
EH8	ECROU H8	2
VH10x20I	VIS H10x20 INOX	6
RW10	RONDELLE GROWER-10	6

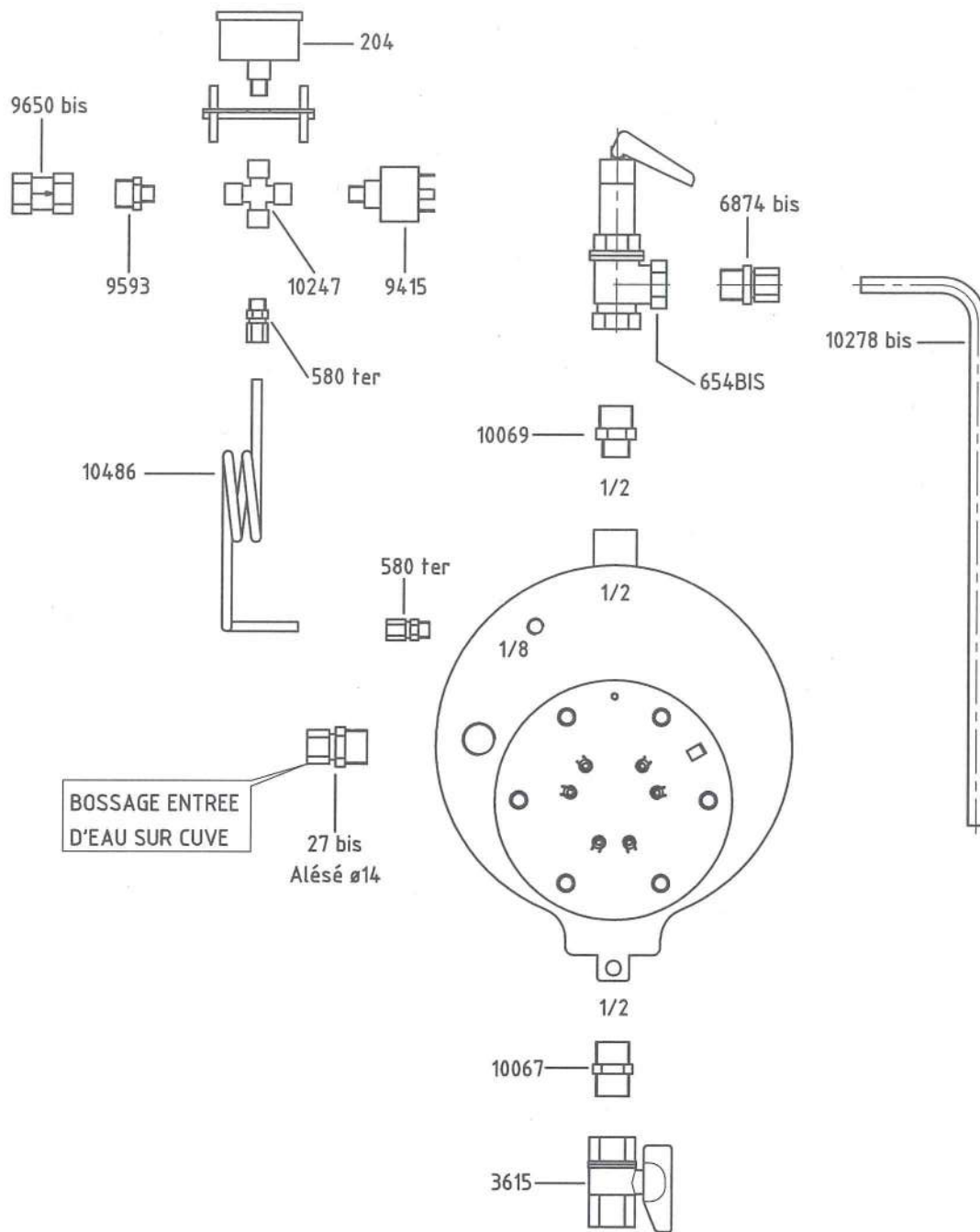
COVEMAT

St Trivier/Moignans
FRANCE

PR940R - A&AS
GENERATEUR & ALIMENTATION FER

DATE: 14.3.2005
N° PLAN: C-PR940R-05

AR
REV: 0



16

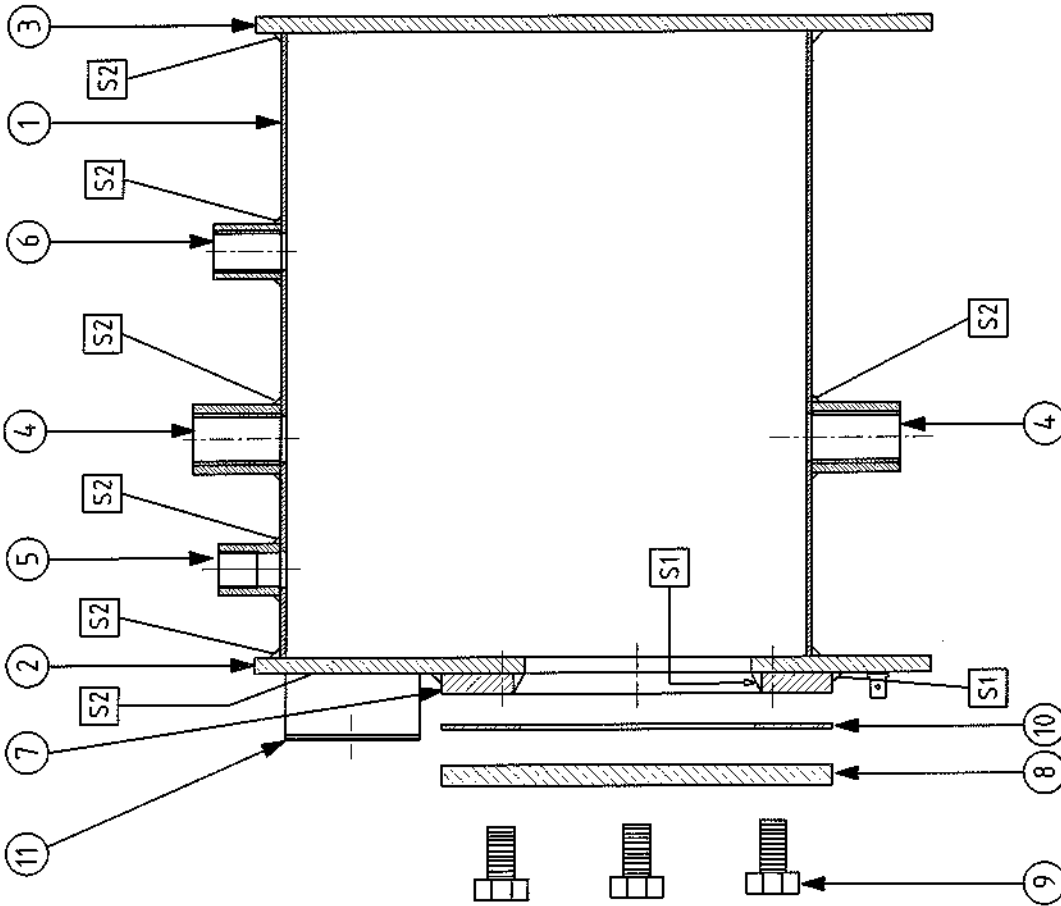
REFERENCE	DESIGNATION	QUANTITE
204	MANOMETRE	1
580 ter	RACCORD DROIT 1/8-6	2
654 bis	SOUPAPE DE SECURITE M1/2	1
3615	VANNE F1/2	1
6874 bis	RACCORD DROIT M1/2-10	1
9415	PRESSOSTAT 1/8-REGLE A 3 BARS	1

REFERENCE	DESIGNATION	QUANTITE
9593	REDUCTION M3/8-M1/8	1
9650 bis	CLAPET DE MISE A L' AIR 3/8	1
10067	MAMELON M1/2	1
10247	CROIX EGALE F1/8	1
10278 bis	TUBE CUIVRE 8-10 EVACUATION SOUPAPE	1
10486	TUBE CUIVRE 4/6 -CUVE MONOMETRE	1

PLAN DE FABRICATION

CUVE GE 135-250-360-490 - PR3006 REF: 10261 T

suitivant DESP 97/23/CE Cat: I



REPÈRE	REFERENCE COVEMAT	DESIGNATION	MATIERE	NORME
1	9985	Tube ø204 X 2	Z2 CN 18-10	NF A 49-147
2	10261 A	Flasque avant	1.4307	NF EN 10028-7
3	10261 B	Flasque arrière	1.4307	NF EN 10028-7
4	296 BIS	Bossage ø17/Gaz	Z2 CN 18-10	NF EN 10088-3
5	3958	Bossage bougie	Z2 CN 18-10	NF A 49-147
6	8469	Bossage ø3/8 Gaz	Z2 CN 18-10	NF A 49-147
7	10252	Bride de corps	P265GH	NF EN 10028-2
8	10235	Bride de résistance	CuZn39Pb0.5	EN 12165
9	VH10x20 Inox	Becfon inox TH M10 x 20	Inox A4	DIN 933
10	10263	Joint ø150 ép:2mm	TESNIT SA-S	BS 7531 Grade Y
11	10386	Plaque d'identification CE cuve GE620		

Modes opératoires d'assemblage permanent utilisés

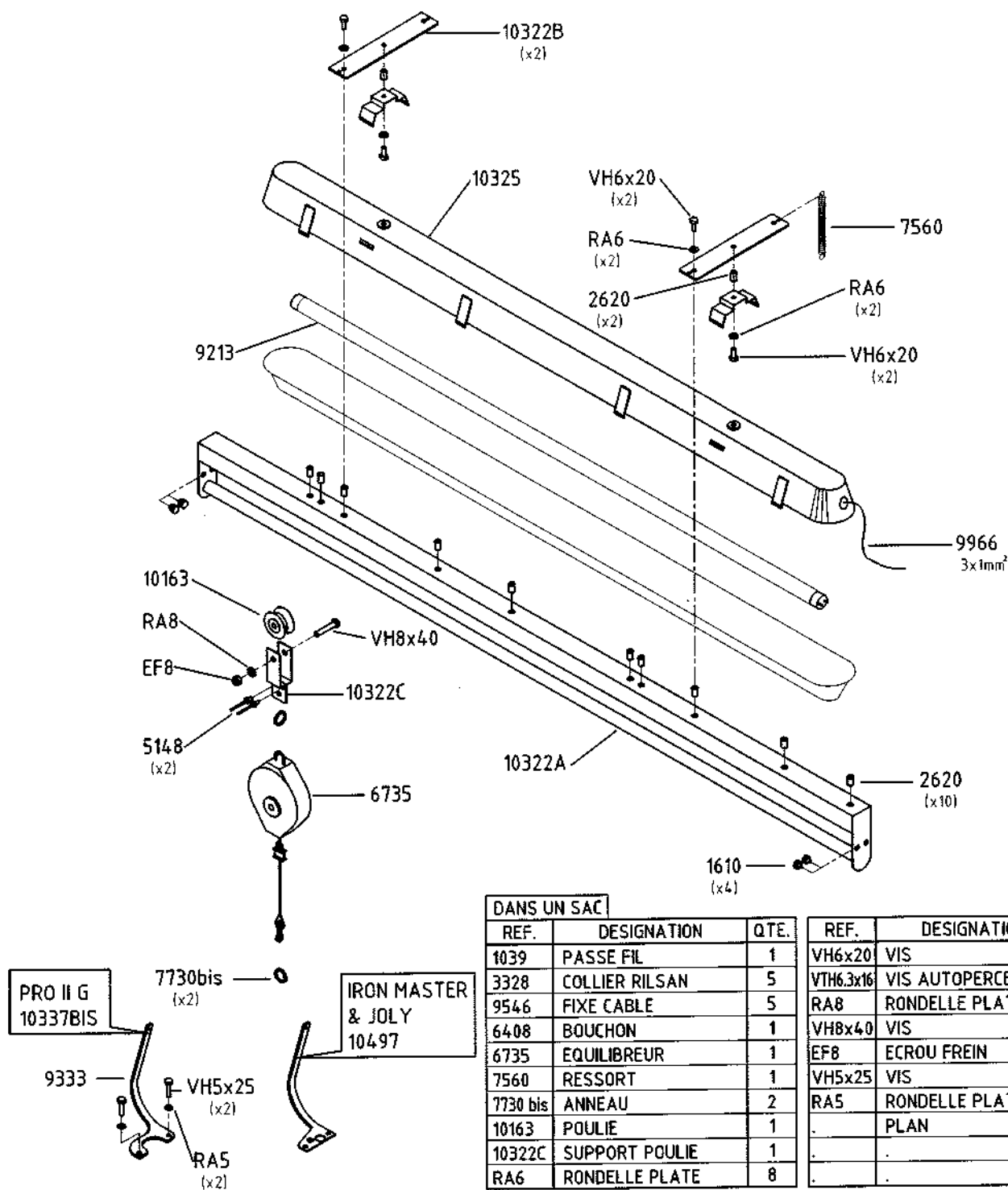
REPÈRE	Procès Verbal N° ASAP
S1	3CH03B009
S2	3CH03B008

Ce plan est notre propriété et ne peut être copié ou communiqué à des tiers sans notre autorisation	
MATIERE: OKASAP par: PEAUD	ÉCHELLE: 1/3
VÉRIFIÉ par: LP	DATE: 10/02/2003
FORMAT: A4	
COVEMAT	GENERATEUR GE135 - PR3006
FRANCE	PLAN DE FABRICATION CUVE GE135
N° PLAN	REV.
D135-64	0

COVEMAT - Route de Bains
 FRANCE 01990 St Trivier s/Moignans
 CE Année 2003
 PS 6 Bar T° mini 20 °C
 PT 11,3 Bar T° maxi 150 °C
 N° Fabrication _____
 DESP 97/23/CE Cat. I
 Volume 7,5 L Fluide: vapeur - eau - GR.2

Potence avec éclairage étanche Réf : 10381
Montage Potence sur PR940R

- Positionner et visser le support 10381C à l'arrière du poste de repassage avec les vis VTH6.3x16. (Voir plan C-Potence-14)
- **Monter l'ensemble rail plus éclairage. (Voir plan C-Potence-01)**
- Les pattes 10322B sont fixées sur le luminaire à l'aide des étriers inox par simple clipsage (Sur le luminaire un emplacement est prévu à cet effet, bien s'assurer de la bonne tenue des étriers sur le luminaire). L'ensemble luminaire est fixé sur le rail avec les vis VH6x20.
- Monter l'ensemble poulie 10163 et 10322C sur le rail à l'aide des anneaux 7730 bis monter l'équilibreur fer et le support fer coudé.
- **Monter l'ensemble rail – potence. (Voir plan C-Potence-14)**
- Monter le mât 10381A sur le support ensemble 10381C et le fixer avec les vis VH6x20.
- Monter l'ensemble rail + luminaire sur le mât avec les vis VH6x20.
- **Branchement électrique. Mettre l'appareil hors tension.**
- Démontez les vis VTF4,2x13 . Retirer le capot.
- A l'arrière du coffret, enlever le bouchon de protection 8638 pour le remplacer par le passe fil 1039.
- Glisser le câble de l'éclairage 9966 au travers du passe fil 1039.
- Connecter l'extrémité du câble aux bornes "2" et "3" comme indiqué sur le schéma électrique.
- Connecter le fil de terre sur la barrette de terre.
- Maintenir le câble le long du montant de la potence grâce aux colliers 3328 et attacher aux clips 9546.
- Refermer le capot avec les 2 vis.
- Remettre sous tension.
- Vérifier le bon fonctionnement de l'éclairage.



DANS UN SAC

REF.	DESIGNATION	QTE.	REF.	DESIGNATION	QTE.
1039	PASSE FIL	1	VH6x20	VIS	8
3328	COLLIER RILSAN	5	VH6.3x16	VIS AUTOPERCEUSE	2
9546	FIXE CABLE	5	RA8	RONDELLE PLATE	1
6408	BOUCHON	1	VH8x40	VIS	1
6735	EQUILIBREUR	1	EF8	ECROU FREIN	1
7560	RESSORT	1	VH5x25	VIS	2
7730 bis	ANNEAU	2	RA5	RONDELLE PLATE	2
10163	POULIE	1		PLAN	
10322C	SUPPORT POULIE	1			
RA6	RONDELLE PLATE	8			

19

REFERENCE	DESIGNATION	QUANTITE	REFERENCE	DESIGNATION	QUANTITE
1610	BUTEE CAOUTCHOUC	4	10322C	SUPPORT POULIE EN 2 ELEMENTS	1
2620	RIVET OTALU M6	12	10325	LUMINAIRE ETANCHE COMPLET+TUBE 9213	1
5148	RIVET POP Ø5	2	RA6	RONDELLE PLATE-6	4
6735	EQUILIBREUR POUR FER	1	VH6x20	VIS H6x20	4
7560	RESSORT DE SUSPENSION	1	VH8x40	VIS H8x40	1
7730 bis	ANNEAU ACIER NICKELE	2	RA8	RONDELLE PLATE-8	1
9333	SUPPORT FER COUDE	1	EF8	ECROU FREIN H8	1
9966	FIL 3x1mm	Long. 3800	VH5x25	VIS H5x25	2
10163	POULIE POUR TUBE DIA. 20	1	RA5	RONDELLE PLATE-5	2
10322A	RAIL	1			
10322B	PATTE SUPPORT LUMINAIRE	2			

ENSEMBLE RAIL + LUMINAIRE

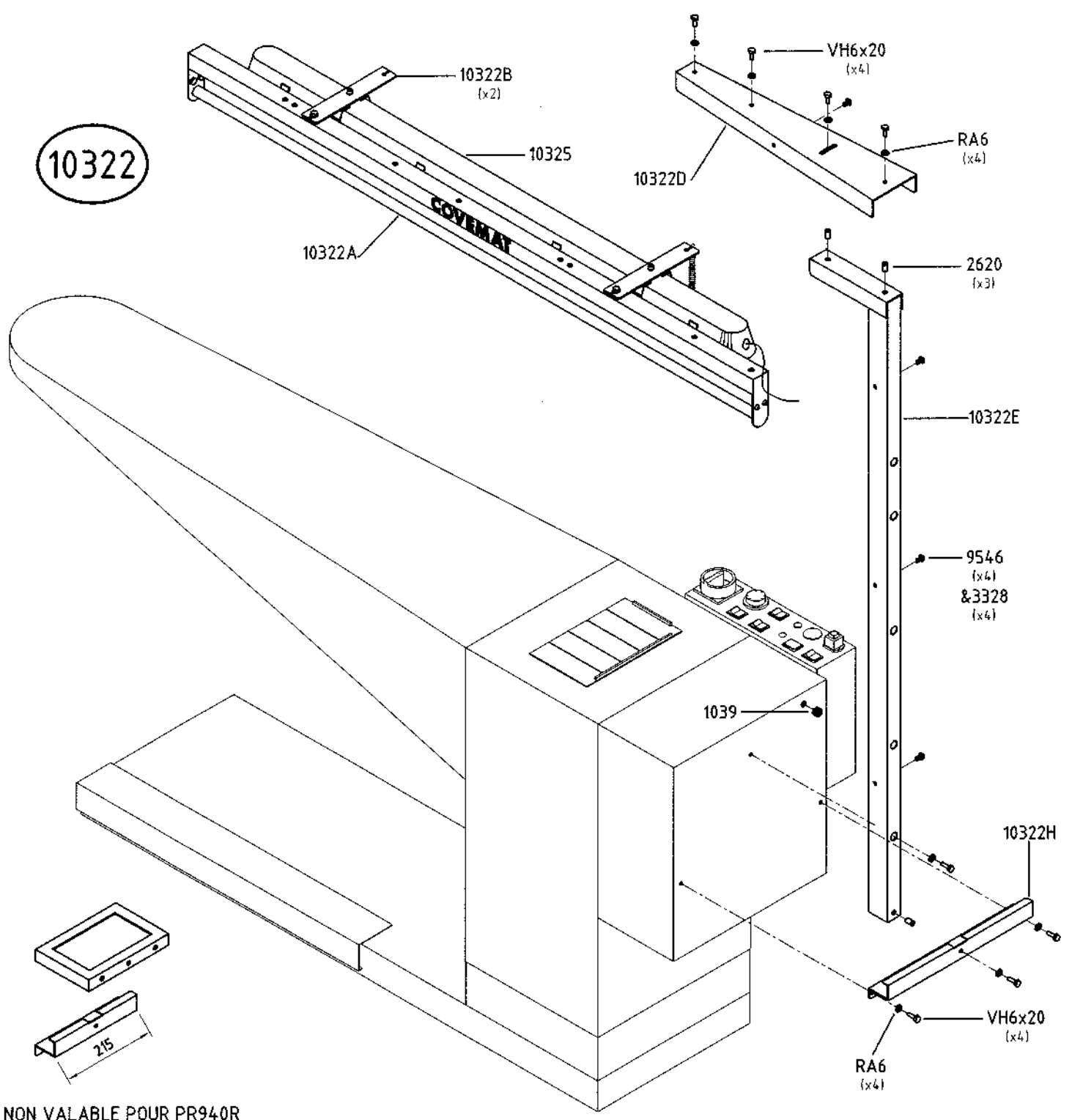
DATE: 27.2.2002

AR

N° PLAN: C-Potence-01

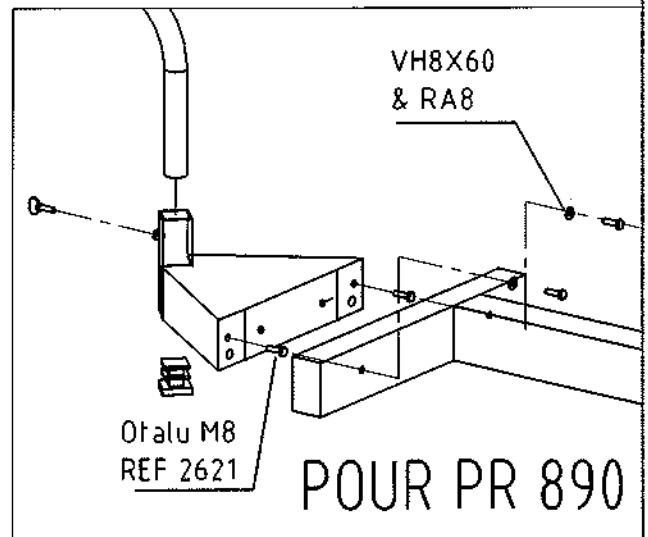
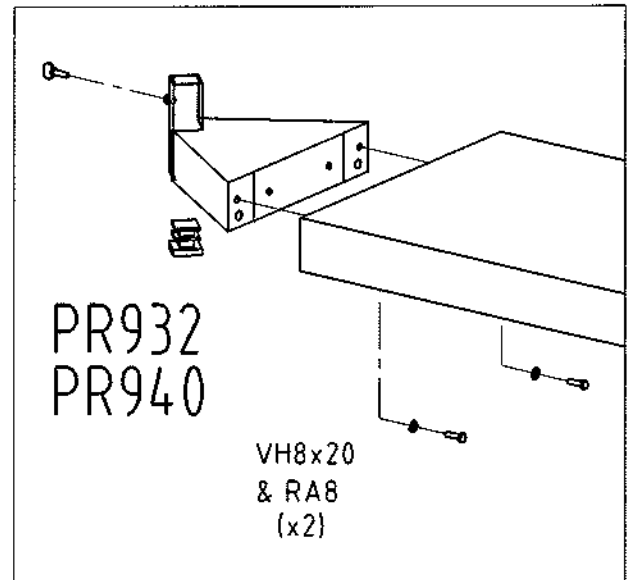
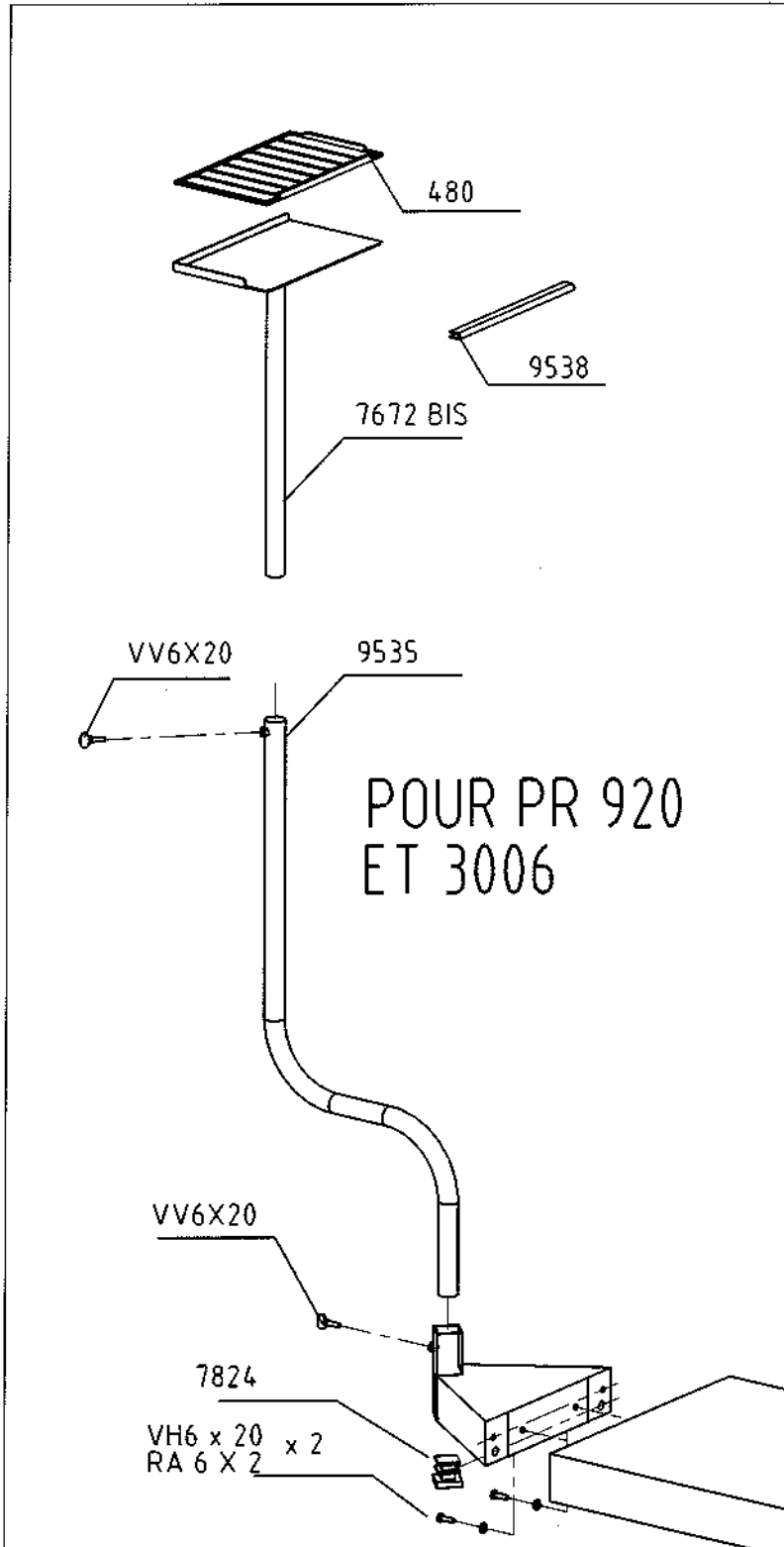
REV: 0

10322



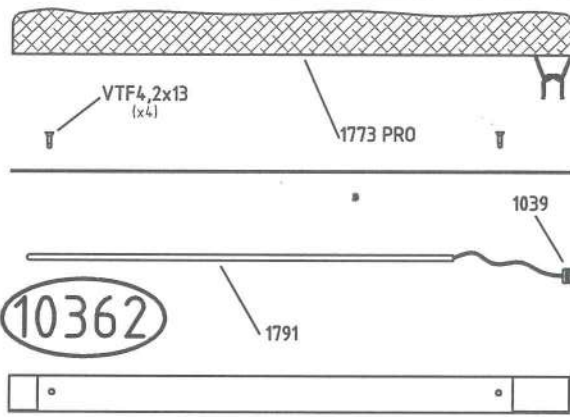
2c

REFERENCE	DESIGNATION	QUANTITE	REFERENCE	DESIGNATION	QUANTITE
1039	PASSE FIL-11	1	10322H	SUPPORT MAT	1
2620	RIVET OTALU M6	3	10325	LUMINAIRE ETANCHE COMPLET	1
3328	COLLIER RILSAN	4	VH6x20	VIS H6x20	8
9546	FIXE CABLE	4	RA6	RONDELLE PLATE-6	8
10322A	RAIL	1	.	.	.
10322B	PATTE SUPPORT LUMINAIRE	2	.	.	.
10322D	SUPPORT ORIENTABLE	1	.	.	.
10322E	MAT	1	.	.	.

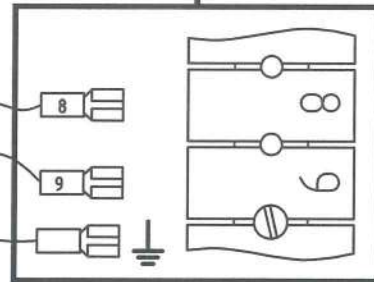
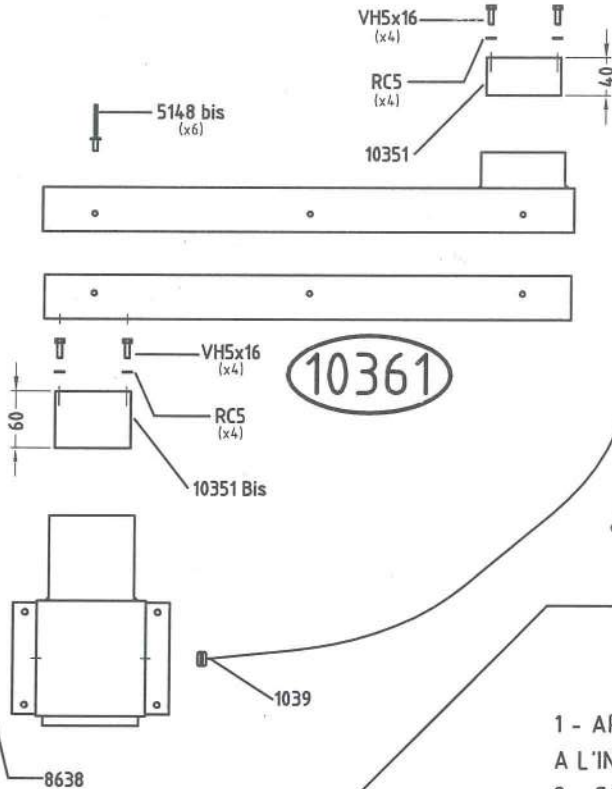


9485

21



REFERENCE	DESIGNATION	QUANTITE
1039	PASSE FIL	2
1773 PRO	GARNITURE	1
1791	RESISTANCE	1
5148 bis	RIVET POP	6
8638	BOUCHON	1
10351	DOUILLE A VISSER	2
RCS	RONDELLE CONTACT	8
VH5x16	VIS H5x16	8
VTF4.2x13	VIS TF4.2x13	4

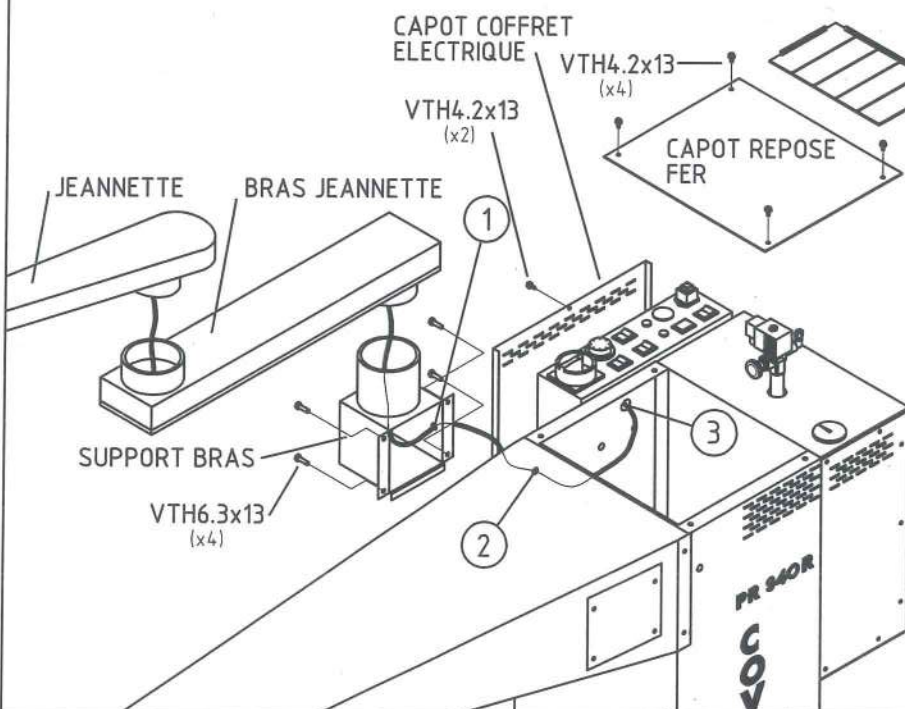


BRANCHEMENT ELECTRIQUE: Mettre l'appareil hors tension et positionner le sectionneur sur " OFF "

MONTAGE DU BRAS

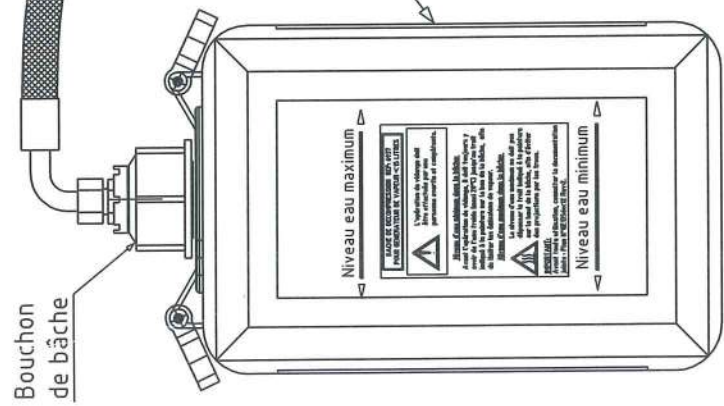
- 1 - APRES DEBALLAGE JEANNETTE & BRAS PASSER LE CABLE A L'INTERIEUR DU BRAS ET DU SUPPORT BRAS.
- 2 - SORTIR LE CABLE PAR LE PASSE FIL REP ①
- 3 - MONTER L'ENSEMBLE AVEC LES 4 VIS VTH6.3x16 SUR LA GOULOTTE APRES AVOIR OTER LA TOLE D'OBTURATION.

- 4 - DEMONTER LES 4 VIS VTH4.2x13 DU CAPOT REPOSE FER, RETIRER LE CAPOT.
- 5 - DEMONTER LES 2 VIS VTH4.2x13 DU COFFRET ELECTRIQUE, RETIRER LE CAPOT.
- 6 - PASSER LE CABLE A L'INTERIEUR DE LA TABLE PAR LE PASSE FIL REP ②
- 7 - PASSER LE CABLE A L'INTERIEUR DU COFFRET ELECTRIQUE PAR LE PASSE FIL REP ③
- 8 - CONNECTER L'EXTREMITE DU CABLE AUX BORNES 8&9 (Voir schéma raccordement coffret)



6937

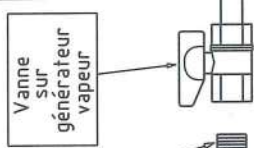
Flexible vapeur 1m30



Raccord droit mâle 1/2 à visser sur la vanne de vidange du générateur (Etanchéité à réaliser à l'aide de téflon)



Rayon min=70mm



Vanne sur générateur vapeur

La bâche de décompression est perforée dans sa partie supérieure, pour éviter la surpression de celle-ci, pendant l'opération de vidange



Il est impératif d'utiliser des gants isolants thermiques pour l'opération de vidange. Procéder à l'opération de vidange en fin de journée et laisser refroidir l'ensemble complet bâche de vidange. Il est interdit de boucher les trous situés sur la partie supérieure de la bâche sous peine d'explosion du bidon. Il est interdit de se pencher au dessus de la bâche pendant l'opération de vidange sous peine de graves brûlures. Il est interdit de plier le flexible en dessous d'un rayon de courbure de 70mm.

REV : 2 - 07-03-2016 - Nouveau flexible 1m30

COVEMAT
St Trivier/Moignans
FRANCE

Générateur **GE250-GE360-GE490**
Option Bâche de décompression

DATE : 05/11/2001
N° PLAN: GE135doc12

JJP
REV : 2

BACHE DE DECOMPRESSION Réf:6937 POUR GENERATEUR DE VAPEUR < 15 LITRES



L'opération de vidange doit être effectuée par une personne avertie et compétente. Avant chaque vidange, il est indispensable d'inspecter le flexible vapeur. En cas de détérioration du flexible vapeur, il est formellement interdit de pratiquer l'opération de vidange. Procéder au changement du flexible vapeur immédiatement.

Mode opératoire:

La bâche de décompression réf:6937 comporte au bout du flexible un raccord droit mâle 1/2 qui doit être vissé sur la vanne de vidange du générateur de vapeur.
- 1) Visser le raccord droit mâle 1/2 du flexible sur la vanne de vidange du générateur vapeur.
- 2) Visser le flexible vapeur sur le raccord droit mâle 1/2 et serré fortement.
- 3) Vérifier que le bouchon de la bâche soit bien serré.

Niveau d'eau minimum dans la bâche:

Avant l'opération de vidange, il doit toujours y avoir de l'eau froide (maxi20°C) jusqu'au trait indiqué à la peinture sur le bas de la bâche, afin de limiter les émissions de vapeur par les trous. Ne jamais vidanger sous pression dans la bâche vide sous peine de graves brûlures. L'opération de vidange s'effectue à 1 bar, et l'ouverture de la vanne de vidange est progressive.

Niveau d'eau maximum dans la bâche:

Le niveau de l'eau au remplissage ne doit pas dépasser le trait indiqué à la peinture sur le haut de la bâche, afin d'éviter des projections par les trous.



Lorsque la bâche est pleine, c'est-à-dire au niveau maximum:

- Attendre le refroidissement complet de la bâche (maxi 30°C).
- Vérifier la fermeture de la vanne de vidange du générateur de vapeur.
- Dévisser le gros bouchon en plastique noir de la bâche.
- Sortir le tube plongeur.
- Vider complètement la bâche à l'égout, (pour cela tenir la bâche par la poignée située du côté des trous de décompression afin que l'eau ne s'échappe pas par ces trous).
- Remplir la bâche avec de l'eau froide (maxi 20°C) jusqu'au niveau minimum, pour procéder à la prochaine vidange.

Ci-dessous le pictogramme que l'utilisateur retrouvera au dessus de la vanne de vidange du générateur.
- 1 vidange complète par semaine sous pression de 1 Bar.

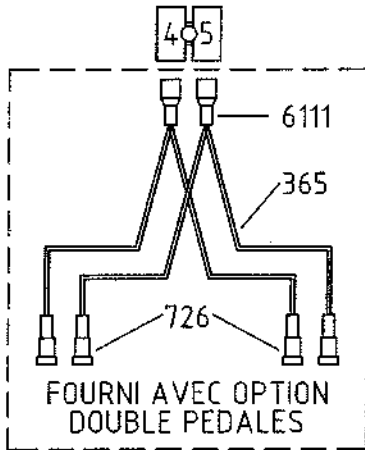
Accessoire : 6937
Accessory : 6937
Zubehör : 6937

1 bar
une fois/semaine
once/week
einmal/woche

VIDANGE-STEAM OUTLET-DAMPFAUSGANG

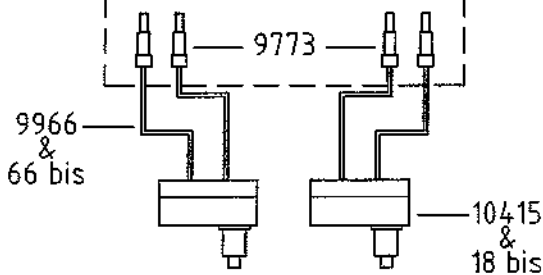
BRANCHEMENT A L'INTERIEUR
DU COFFRET ELECTRIQUE

BORNIER



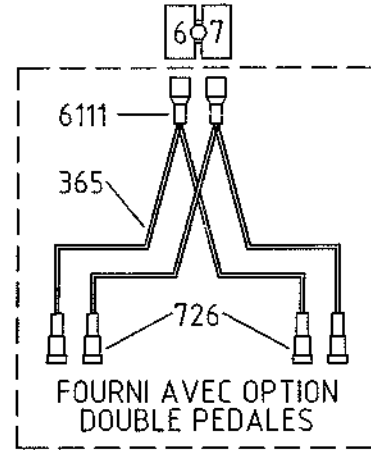
FOURNI AVEC OPTION
DOUBLE PEDALES

CHANGER LES COSSES



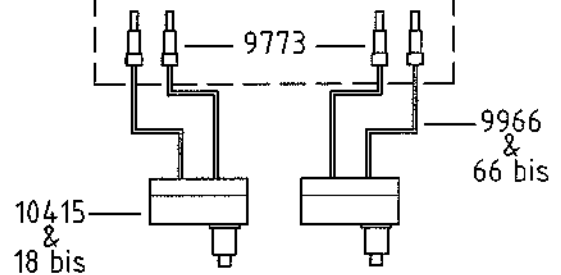
1^{ère} PEDALE ASPIRATION 2^{ème} PEDALE ASPIRATION

BORNIER



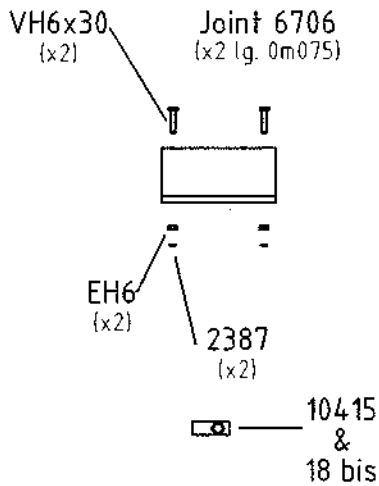
FOURNI AVEC OPTION
DOUBLE PEDALES

CHANGER LES COSSES

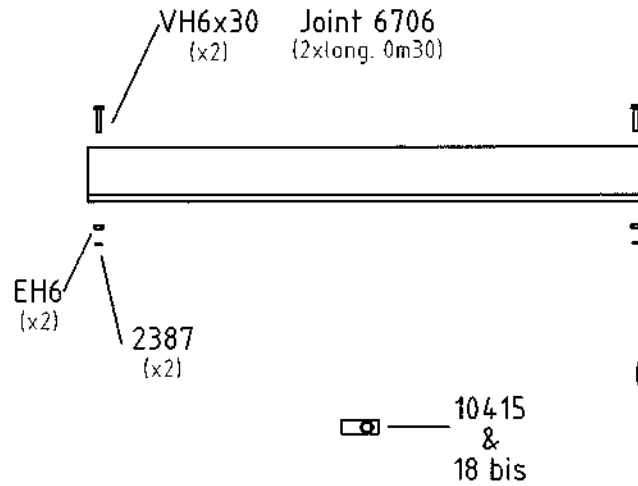


1^{ère} PEDALE SOUFFLERIE 2^{ème} PEDALE SOUFFLERIE

PEDALE SOUFFLERIE



PEDALE ASPIRATION



10515

REFERENCE	DESIGNATION	QUANTITE
18 BIS	CAPOT MICRO	2
66 BIS	COSSE FOURCHETTE	4
365	SILICABLE NOIR	0.80
726	COSSE FEMELLE	8
1040	PASSE FIL-17	1
2387	JOINT ORING	4
3328	COLLIER POLYAMIDE	10

REFERENCE	DESIGNATION	QUANTITE
611	COSSE FEMELLE ISOLEE	4
6706	JOINT MOUSSE	0.90
9773	COSSE MALE	8
9966	CABLE 3x1 ²	4.10
10415	MICRO PEDALE	2
VH6x30	VIS H6x30	4
EH6	ECROU H6	4

COVEMAT

St Trivier/Meignans
FRANCE

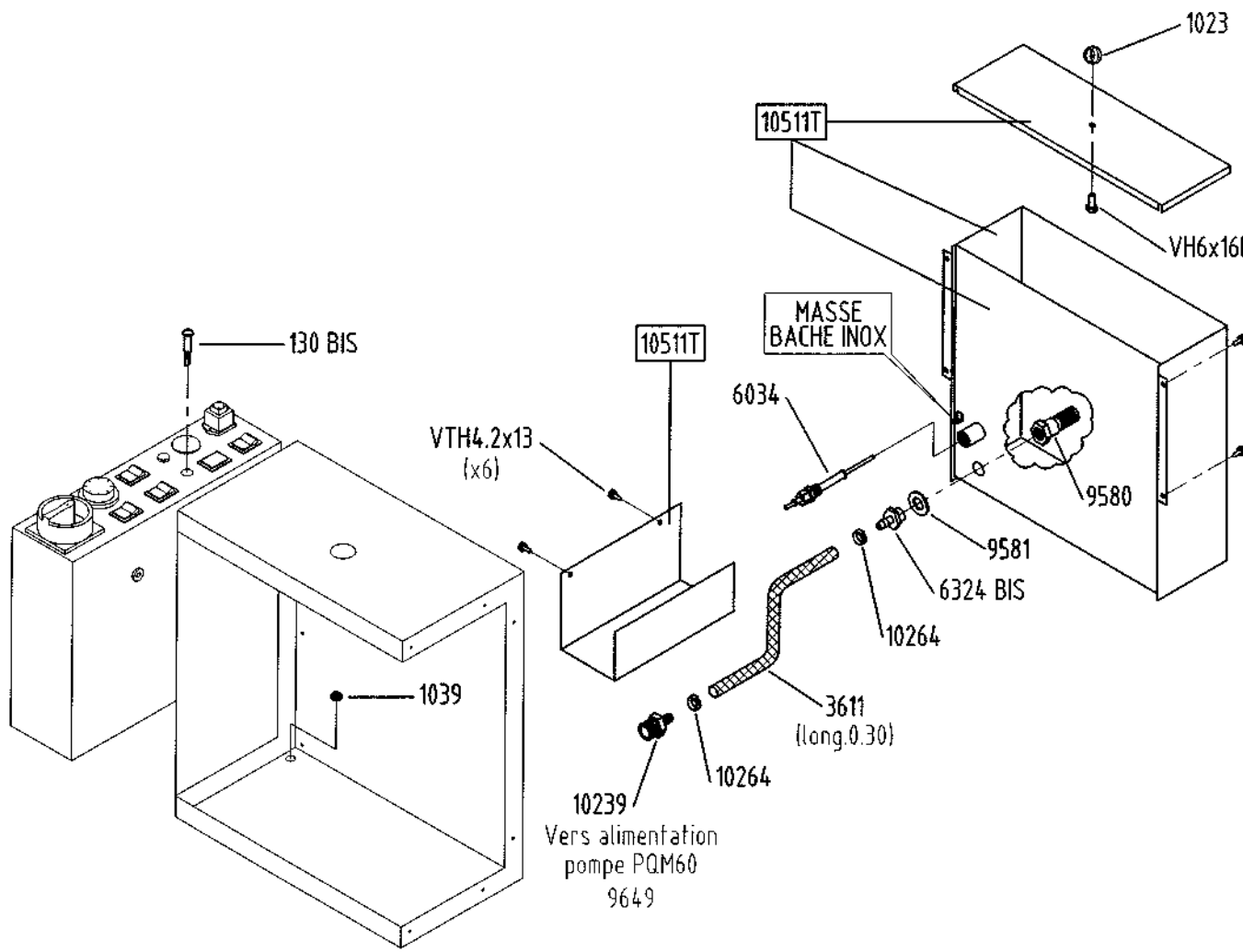
PR940R - A&AS
OPTION DOUBLE PEDALE - 10515

DATE: 9 Juin 2005

N° PLAN: C-PR940R-11

AR

REV: 0



NOTA: BRANCHEMENT ELECTRIQUE VOIR PLAN
 CABLAGE OPTION SUR BACHE INOX -(C-PR940R-12)

10511

REFERENCE	DESIGNATION	QUANTITE
130BIS	VOYANT ROUGE 230V	1
1023	BOULE BAKELITE NOIR	1
1039	PASSE FIL -11	1
3611	TUYAU TRICOCLAIR	0.20
6034	BOUGIE NIVEAU D'EAU	1
6324BIS	RACCORD CANNELE 3/8	1
9580	FILTRE 3/8F	1

REFERENCE	DESIGNATION	QUANTITE
9581	JOINT CAOUTCHOUC EP.2	1
10239	DOUILLE CANNELE 1/2M	1
10264	COLLIER DE SERRAGE	2
10511T	TOLERIE INOX	1
VH6x161	VIS H6x16 INOX	1
VTH4.2x13	VIS H4.2x13	6

COVEMAT

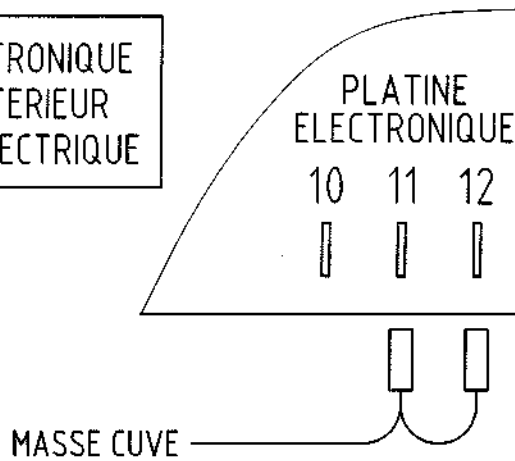
St Trivier/Moignans
FRANCE

POSTE DE REPASSAGE PR940R-A&AS
 OPTION REPLESSAGE SUR BACHE INOX - 10511

DATE: 26 Mai 2005
 N° PLAN: C-PR940R-10

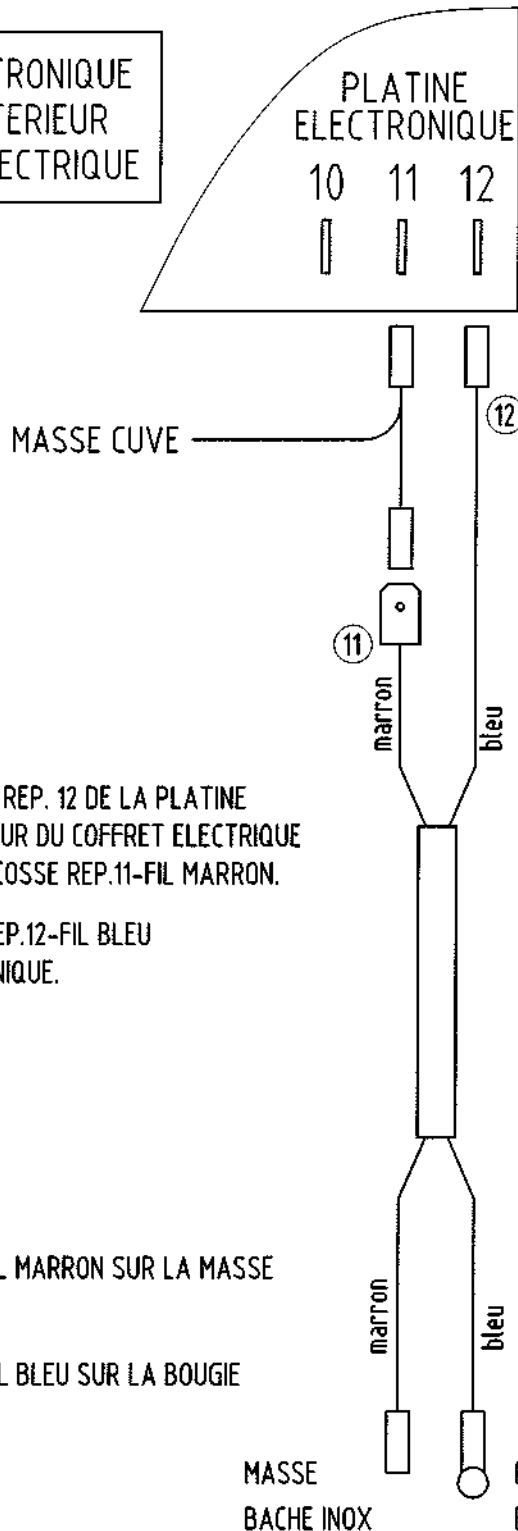
AR
 REV: 0

PLATINE ELECTRONIQUE
SITUE A L'INTERIEUR
DU COFFRET ELECTRIQUE



CABLAGE PR940R SUR RESEAU D'EAU

PLATINE ELECTRONIQUE
SITUE A L'INTERIEUR
DU COFFRET ELECTRIQUE



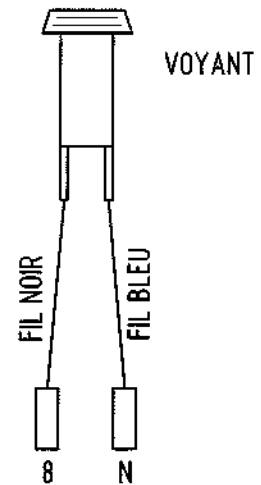
CABLAGE PR940R SUR BACHE INOX

1- DEBRANCHER LA COSSE REP. 12 DE LA PLATINE ELECTRONIQUE A L'INTERIEUR DU COFFRET ELECTRIQUE ET LA BRANCHER SUR LA COSSE REP.11-FIL MARRON.

2- BRANCHER LA COSSE REP.12-FIL BLEU SUR LA PLATINE ELECTRONIQUE.

3- BRANCHER LA COSSE FIL MARRON SUR LA MASSE DE LA BACHE INOX.

4- BRANCHER LA COSSE FIL BLEU SUR LA BOUGIE DE LA BACHE INOX.



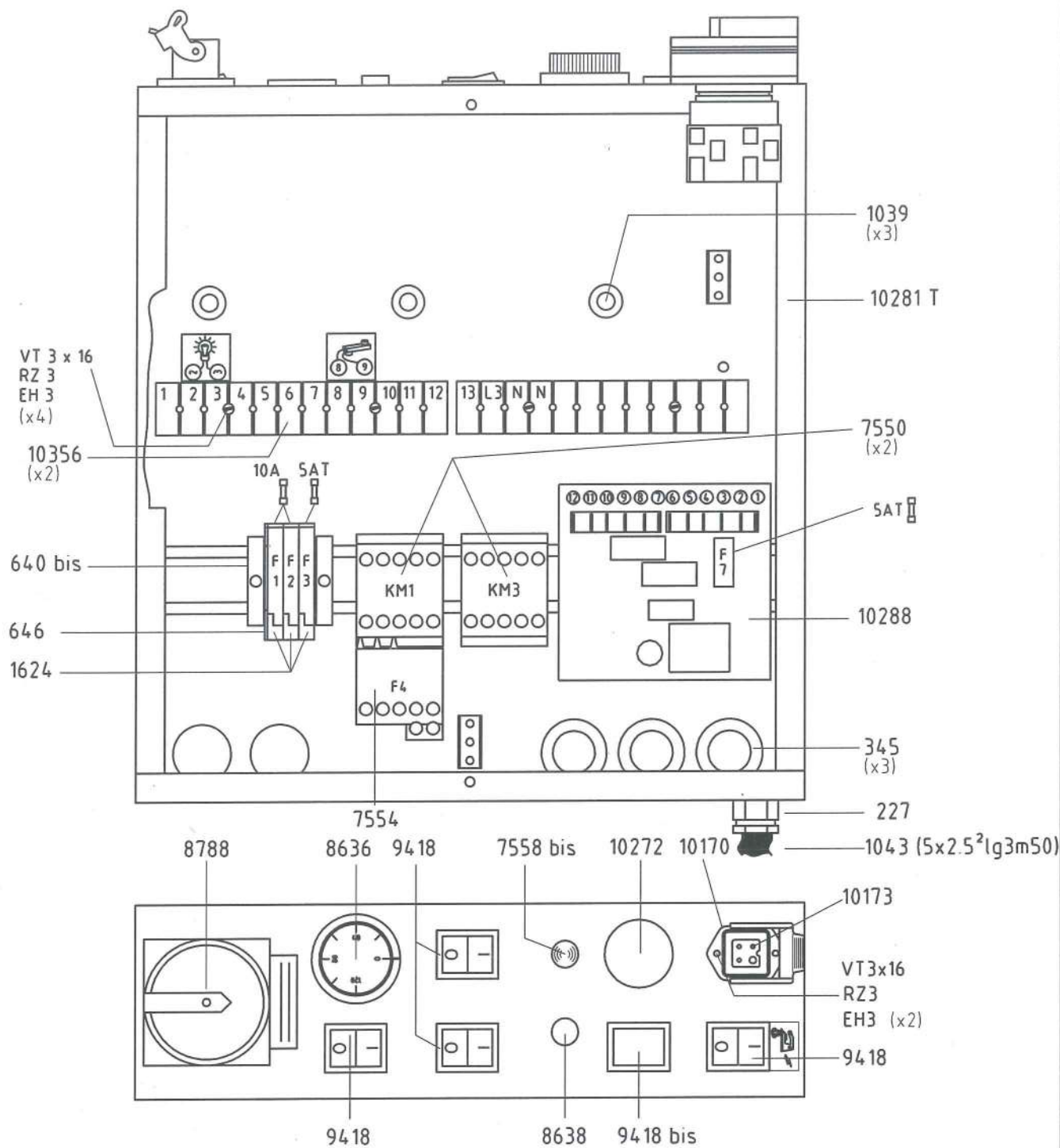
DE LA PLATINE ELECTRONIQUE

DU BORNIER

5- MONTER LE VOYANT ROUGE REF. 130 BIS SUR LA FACE AVANT DU COFFRET ELECTRIQUE.

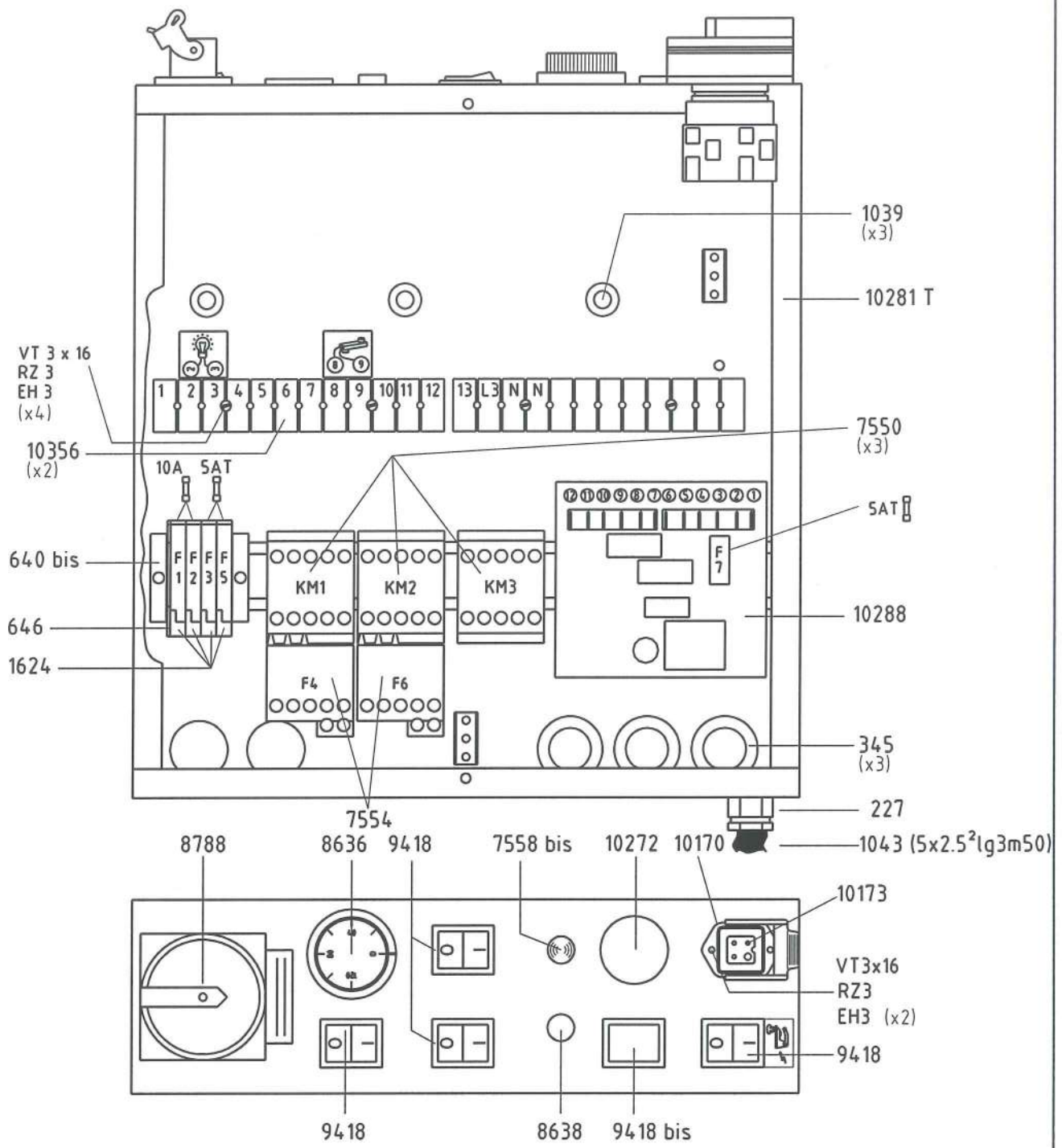
6- BRANCHER LA COSSE FIL NOIR SUR LA COSSE 8 DE LA PLATINE ELECTRONIQUE ET LA COSSE FIL BLEU SUR LA COSSE N DU BORNIER A L'INTERIEUR DU COFFRET ELECTRIQUE.

10511



REFERENCE	DESIGNATION	QUANTITE
227	PRESSE ETOUPE	1
345	PASSE-FIL -28	3
640 bis	BUTEE D'ARRET	2
646	PLAQUE D'EXTREMITE	1
1039	PASSE FIL -11	3
1043	CABLE D'ALIMENTATION 5x2.5 ²	3.5m
1624	BLOC DE JONCTION FUSIBLE	3
7550	CONTACTEUR 230V	2
7554	RELAIS THERMIQUE	1
7558 bis	VOYANT VERT	1
8636	THERMOSTAT 0-120°	1
8638	BOUCHON PLASTIQUE	1

REFERENCE	DESIGNATION	QUANTITE
8788	INTERRUPTEUR SECTIONNEUR	1
9418	INTERRUPTEUR BIPOLAIRE	4
9418 bis	BOUCHON PLASTIQUE INTERRUPTEUR	1
10170	EMBASE 3 POLES+TERRE	1
10173	INSERT FEMELLE 3 POLES+TERRE	1
10272	BOUCHON PLASTIQUE -20	1
10281T	COFFRET ELECTRIQUE TOLERIE	1
10288	PLATINE ELECTRONIQUE	1
10356	BARETTE 12 CONNEXIONS	2
VT3x16	VIS 3x16	6
RZ3	RONDELLE EVENTAIL -3	6
EH3	ECROU -3	6



REFERENCE	DESIGNATION	QUANTITE	REFERENCE	DESIGNATION	QUANTITE
227	PRESSE ETOUPE	1	8788	INTERRUPTEUR SECTIONNEUR	1
345	PASSE-FIL-28	3	9418	INTERRUPTEUR BIPOLAIRE	4
640 bis	BUTEE D'ARRET	2	9418 bis	BOUCHON PLASTIQUE INTERRUPTEUR	1
646	PLAQUE D'EXTREMITE	1	10170	EMBASE 3 POLES+TERRE	1
1039	PASSE FIL -11	3	10173	INSERT FEMELLE 3 POLES+TERRE	1
1043	CABLE D'ALIMENTATION 5x2.5 ²	3.5m	10272	BOUCHON PLASTIQUE-20	1
1624	BLOC DE JONCTION FUSIBLE	4	10281T	COFFRET ELECTRIQUE TOLERIE	1
7550	CONTACTEUR 230V	3	10288	PLATINE ELECTRONIQUE	1
7554	RELAIS THERMIQUE	2	10356	BARETTE 12 CONNEXIONS	2
7558 bis	VOYANT VERT	1	VT3x16	VIS 3x16	6
8636	THERMOSTAT 0-120°	1	RZ3	RONDELLE EVENTAIL -3	6
8638	BOUCHON PLASTIQUE	1	EH3	ECROU-3	6

26 bis

COVEMAT

St Trivier/Moignans
FRANCE

COFFRET ELECTRIQUE PR940R.AS

ECLATE DE MONTAGE

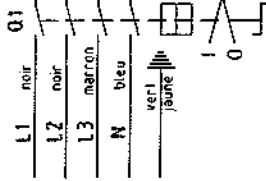
DATE : 15/02/2005

N° PLAN: DPR940-09

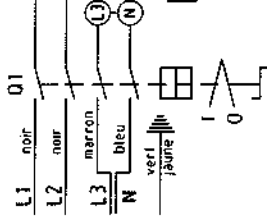
JJP

REV : 0

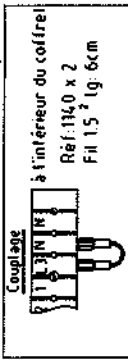
COUPLAGE 380V TRI



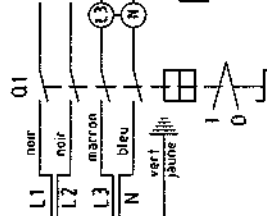
COUPLAGE 230V TRI



Relier au bout du câble d'alimentation le fil marron et le fil bleu
 Monter le couplage sur la borne N et L3 à l'intérieur du coffret électrique



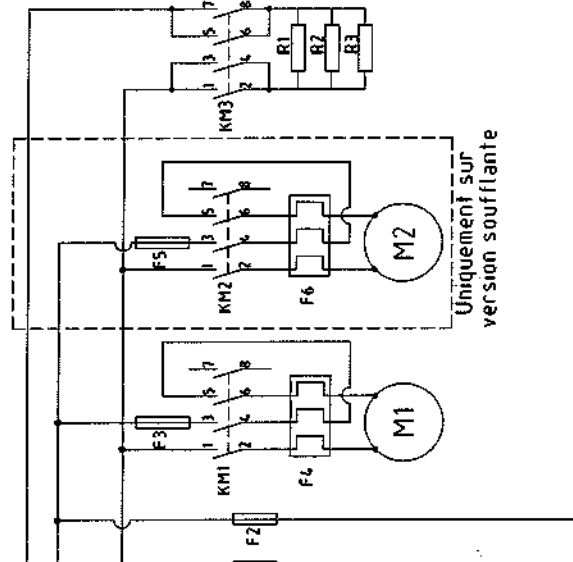
COUPLAGE 230V MONO



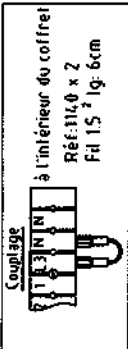
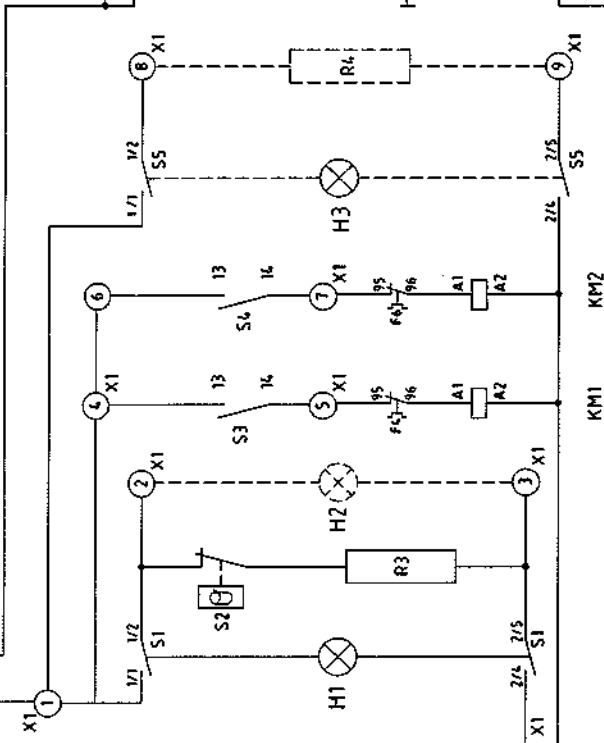
Relier au bout du câble d'alimentation le fil marron et le fil bleu
 Relier au bout du câble d'alimentation les 2 fils noir
 Monter le couplage sur la borne N et L3 à l'intérieur du coffret électrique

LEGENDE

- | | | | |
|-----|----------------------------------|---------|-------------------------------------|
| B1 | Régulateur de niveau | M3 | Pompe 500w |
| F1 | Fusible10 Ampères | Q1 | Interrupteur générale |
| F2 | Fusible10 Ampères | R1 à R3 | Résistances 3500w |
| F3 | Fusible 5A retardé Aspiration | R3 | Résistance plateau 1000W |
| F4 | Relais thermique 2,4 à 4 | R4 | Résistance jeannette (option bras) |
| F5 | Fusible 5A retardé Soufflerie | S1 | Inter poste de repassage |
| F6 | Relais thermique 2,4 à 4 | S2 | Thermostat chauffe plateau |
| F7 | Fusible 5A retardé pompe | S3 | Micro pédale aspiration |
| H1 | Témoin inter poste de repassage | S4 | Micro pédale soufflerie (option) |
| H2 | Option éclairage | S5 | Inter jeannette |
| H3 | Témoin inter jeannette | S6 | Inter Chaudière |
| H4 | Témoin inter chaudière | S7 | Pressostat chaudière |
| H5 | Témoin niveau haut | S8 | Thermostat de sécurité à réarmement |
| H6 | Témoin inter fer | S9 | Inter fer |
| H7 | Témoin manque d'eau option bêche | X1 | Bornier de distribution |
| KM1 | Contacteur Moteur aspiration | X2 | Socle prise fer |
| KM2 | Contacteur Moteur soufflerie | Y1 | Electrovanne eau |
| KM3 | Contacteur chauffe chaudière | Y2 | Electrovanne vapeur fer |
| M1 | Moteur aspiration 375 W | | |
| M2 | Moteur soufflerie 375 W | | |



Uniquement sur version soufflante

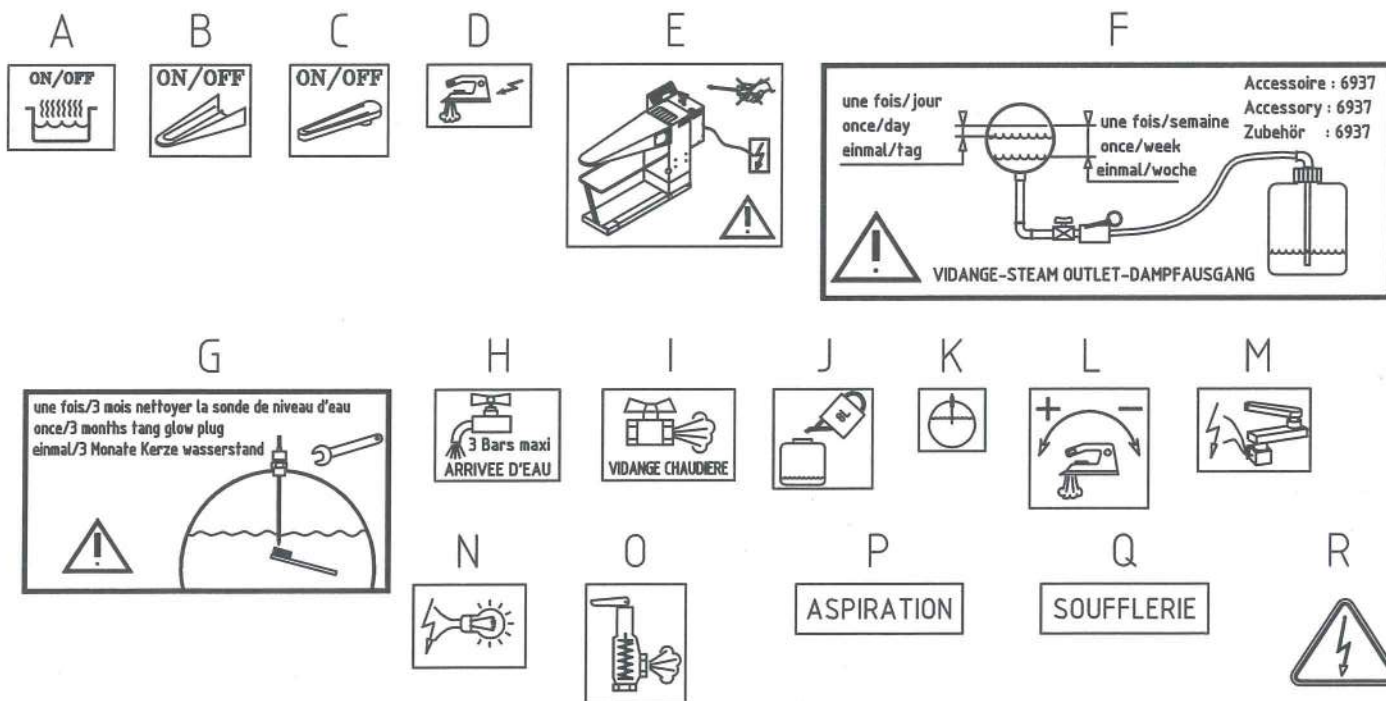
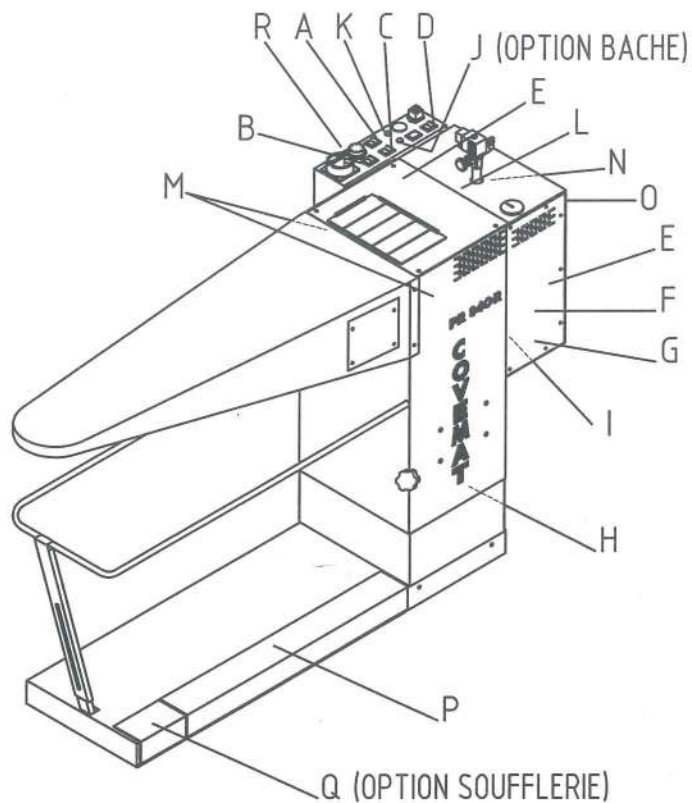


COVEMAT
 5 TRIVIER/HOIGNANS
 FRANCE

POSTE DE REPASSAGE PR940R

SCHEMA DE CABLAGE PR940R A & AS CE

DATE 15-07-2005
 N°PLAN
 REV.
 DPR940-08
 1



9324

REPERE	DESIGNATION
A	MISE EN MARCHÉ CHAUDIERE
B	CHAUFFE PLATEAU
C	CHAUFFE JEANNETTE
D	FER A REPASSER
E	DANGER D'INTERVENTION SOUS TENSION
F	VIDANGE CHAUDIERE
G	MAINTENANCE SONDE

REPERE	DESIGNATION
H	ARRIVEE D'EAU
I	VIDANGE CHAUDIERE
J	NIVEAU D'EAU BACHE
K	NIVEAU D'EAU GENERATEUR
L	REGLAGE VAPEUR ELECTROVANNE
M	PASSAGE FIL JEANNETTE
N	PASSAGE FIL POTENCE

REPERE	DESIGNATION
O	DECHARGE SOUPAPE DE SECURITE
P	PEDALE ASPIRATION
Q	PEDALE SOUFFLERIE
R	COFFRET ELECTRIQUE
.	.
.	.
.	.

COVEMAT

St Trivier / Moignans
FRANCE

POSTE DE REPASSAGE PR940R-A&AS

POSITION ADHESIFS POSTE DE REPASSAGE

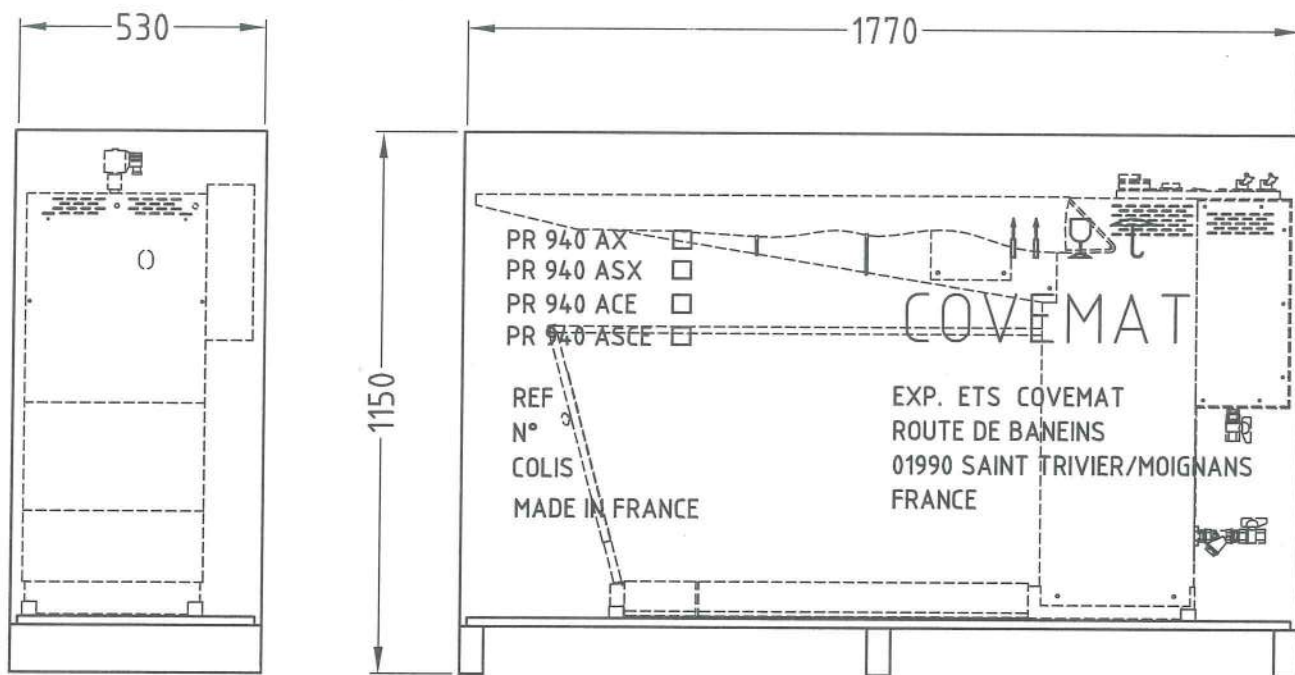
DATE: 8 Avril 2005

N° PLAN: C-PR940R-09

AR

REV: 0

27bis



Dimensions hors-tout 1770x530x1150

Poids Net PR940AX: 98KG

Poids Brut PR940AX:108KG

Poids Net PR940ASX: 104KG

Poids Brut PR940ASX:114KG

28

COVEMAT

St Trivier/Moignans
FRANCE

POSTE DE REPASSAGE PR940 AX

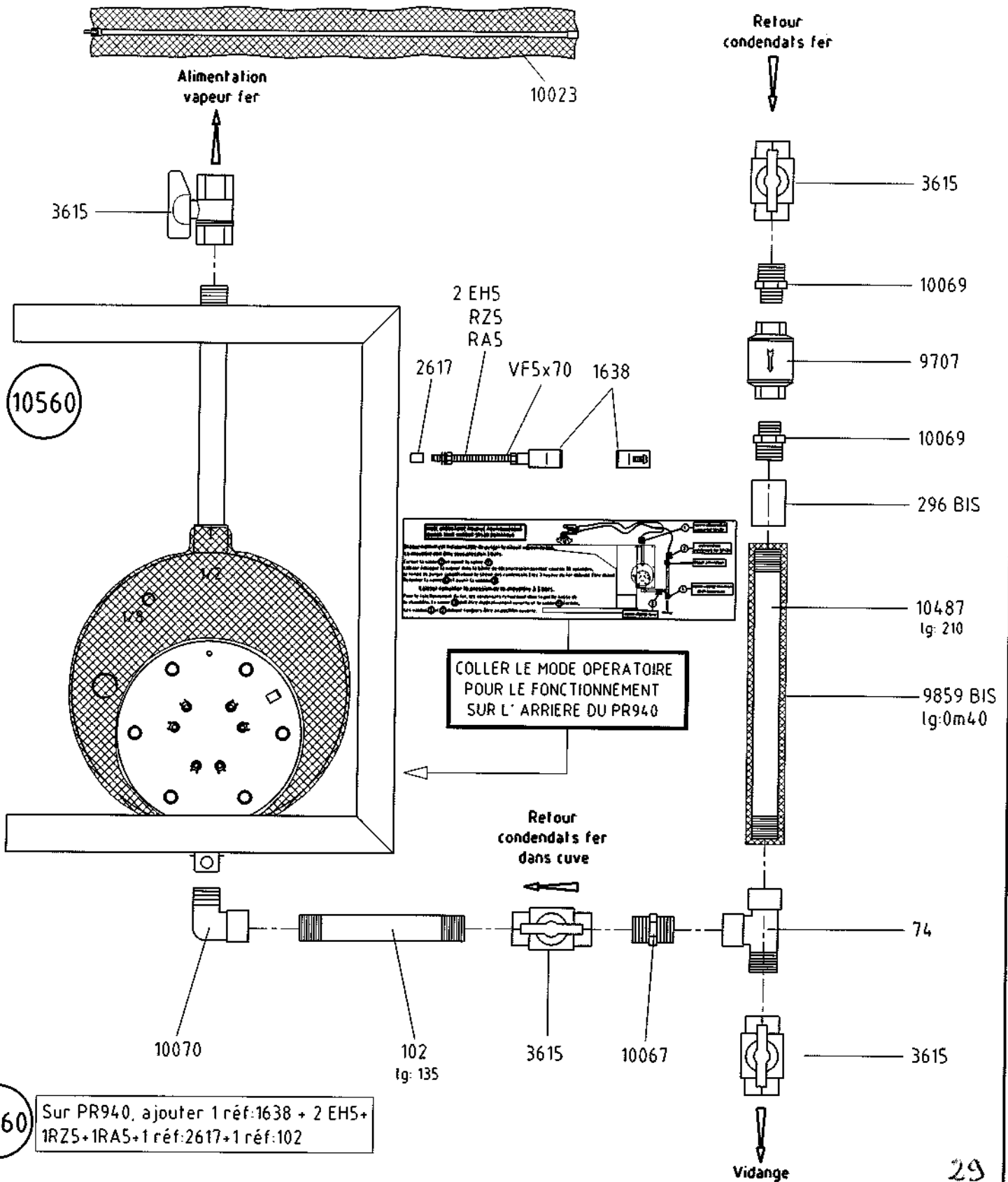
EMBALLAGE

DATE: 8 Déc. 2004

N° PLAN: C-PR940-07

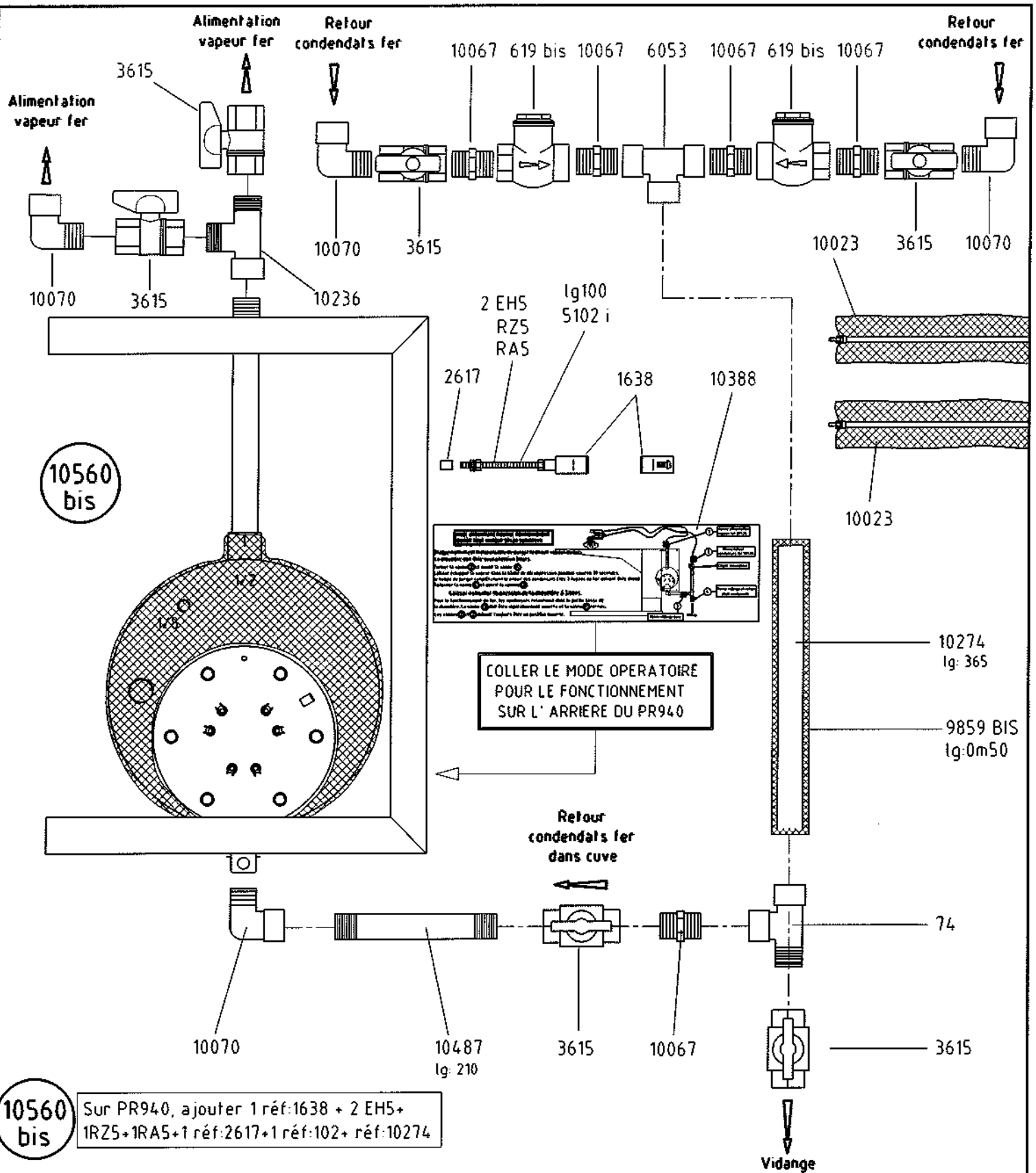
AR

REV: 0



10560 Sur PR940, ajouter 1 réf:1638 + 2 EHS+ 1RZ5+1RAS+1 réf:2617+1 réf:102

REFERENCE	DESIGNATION	QUANTITE	REFERENCE	DESIGNATION	QUANTITE
74	Té FFM 1/2	1	10069	Mamelon M1/2-M3/8	2
296 BIS	Manchon 1/2	1	10070	Coude MF1/2	3
3615	Vanne ø1/2	3	10023	Gaine isolante	1
9707	Clapet bronze anti retour FF3/8	1	102	Tube inox ø1/2 lg 100	1
9859BIS	Gaine isolante métallisée	0m90	10487	Tube inox ø1/2 lg 210	1
10067	Mamelon MM1/2	1	1638	Collier	1



REFERENCE	DESIGNATION	QUANTITE	REFERENCE	DESIGNATION	QUANTITE
74	Té FFM 1/2	1	10236	Té MMF1/2	1
6053	Té FFF 1/2	1	10070	Coude MF1/2	4
3615	Vanne ø1/2	5	10023	Gaine isolante	2
619 bis	Clapet bronze anti retour FF3/8	2	10487	Tube inox ø1/2 lg 210	1
9859BIS	Gaine isolante métalisée	0m50	10274	Tube inox ø1/2 lg 365	1
10067	Mamelon MM1/2	5	10388	Mode opératoire	1

COVEMAT

St Trivier/Moignans
FRANCE

PR940

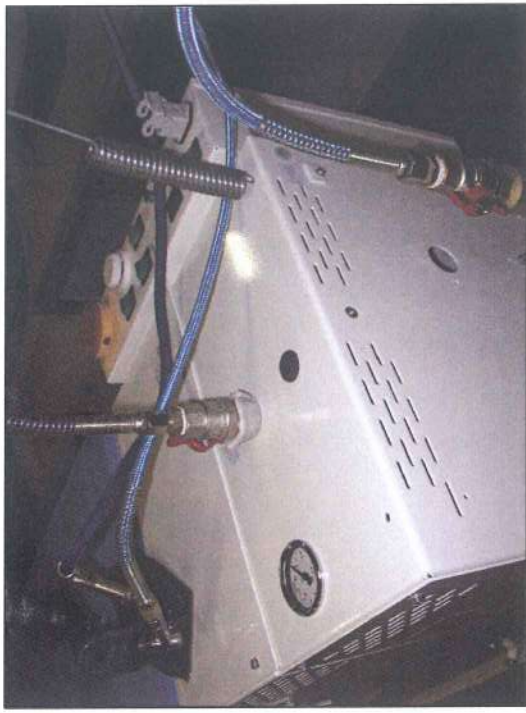
DATE : 17/12/2008

JJP

Ensemble adaptation 2 fers tout vapeur

N° PLAN: C-PR940-22

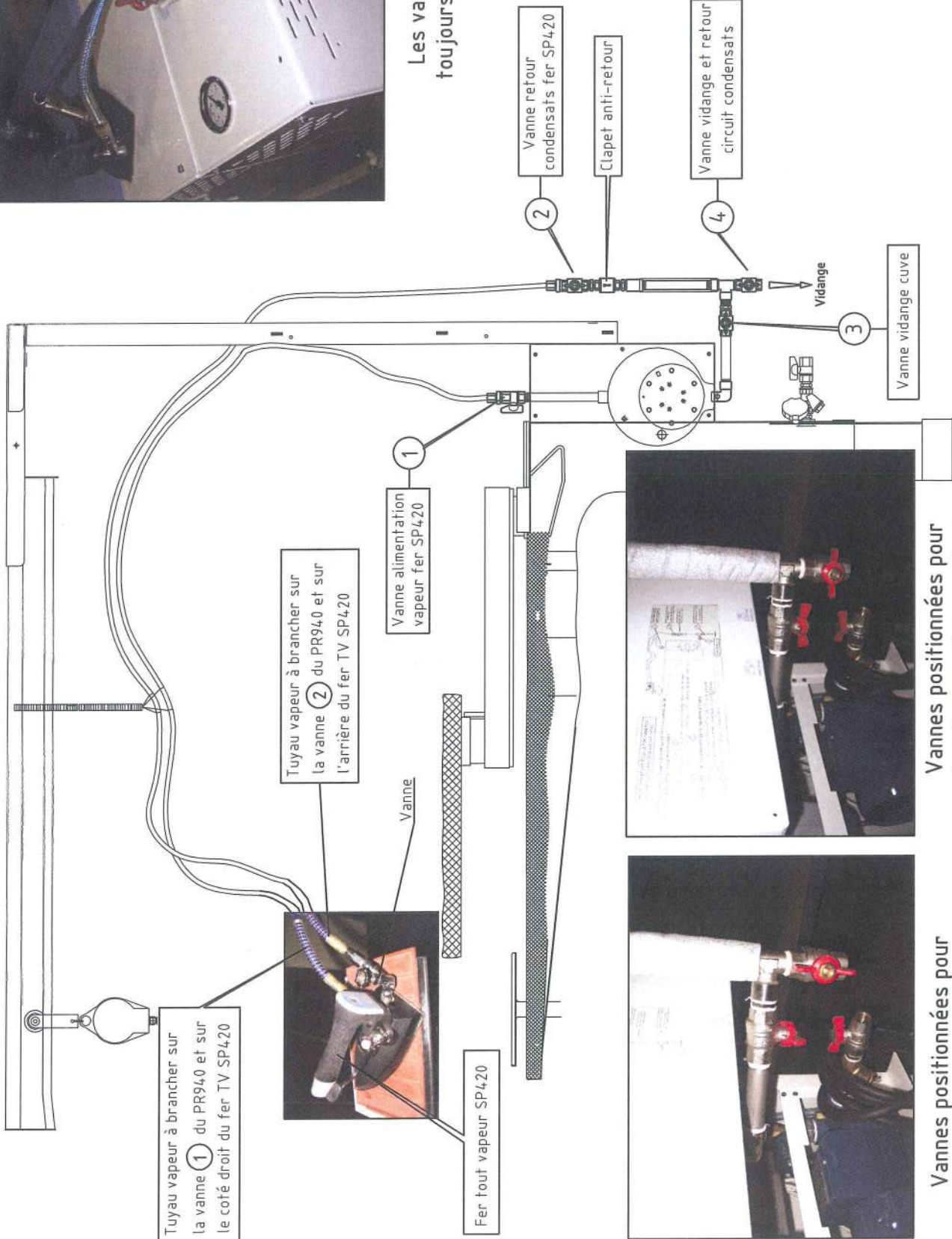
REV: 0



Les vannes ① et ② doivent toujours être en position ouverte .



Vue arrière PR940 pour
branchement du fer TV SP420



Vannes positionnées pour
fonctionnement avec retour
condensats dans la cuve

Vannes positionnées pour
purger le circuit vapeur
du fer TV SP420

POSTE DE REPASSAGE PR 940

ENSEMBLE ADAPTATION FER TOUT VAPEUR SP420

St Trivier/Moignans

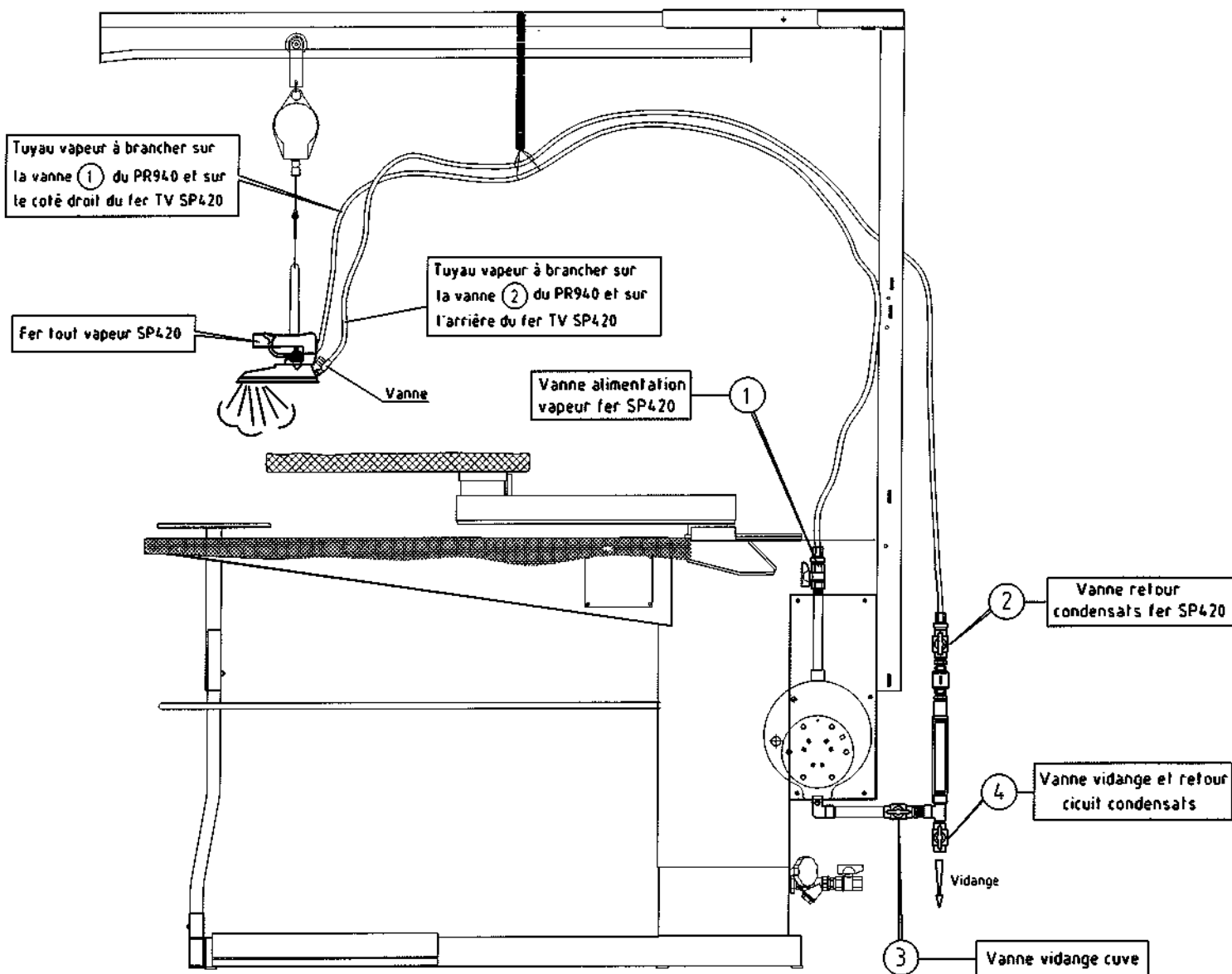
FRANCE

COVEMAT

JJP

DATE : 28/08/2007

N° PLAN: C-PR940R-18 REV : 0



MODE OPERATOIRE POUR LE FONCTIONNEMENT DU FER TOUT VAPEUR SP420 SUR PR940

Les vannes d'isolations ① et ② doivent être toujours en position ouverte lors du fonctionnement du fer et de la table PR940. Ces vannes sont utilisées uniquement à l'intervention du SAV pour isoler le fer vapeur.

FONCTIONNEMENT DU FER TOUT VAPEUR SP420 AVEC RETOUR DES CONDENSATS DANS LA CUVE:

Chaque matin il est indispensable de purger le circuit vapeur du fer.

La chaudière du poste de repassage PR940 doit être sous pression 3 bars.

Fermer la vanne ③ et ouvrir la vanne ④.

Laisser échapper la vapeur dans la bêche de décompression pendant environ 30 secondes.

Le temps de purger complètement le circuit des condensats (les 2 tuyaux du fer doivent être chaud).

Refermer la vanne ④ et ouvrir la vanne ③.

Laisser remonter la pression de la chaudière à 3 bars.

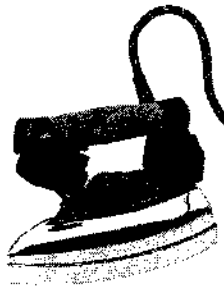
Pour le fonctionnement du fer, les condensats retournent dans la partie basse de la chaudière. La vanne ③ doit être impérativement ouverte et la vanne ④ fermée.

VIDANGE DE LA CUVE:

Ouvrir la vanne ③ et ④. Il existe en option une bêche de décompression réf:6937 à monter sur la vanne ④.



COVEMAT



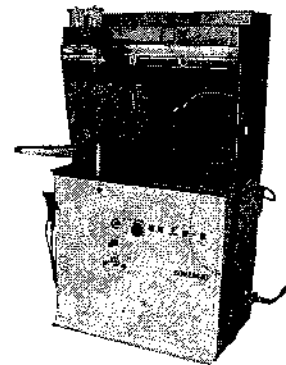
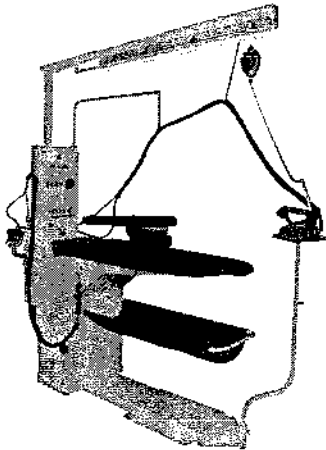
SERVICE COMMERCIAL

SERVICE APRÈS VENTE

Route de Bains - 01990 SAINT TRIVIER SUR MOIGNANS
Email : info@covemat.fr - Site web : www.covemat.fr

Tél.: 04 74 55 82 42

Fax : 04 74 55 80 15



REPASSAGE INDUSTRIEL – PRESSINGS – LAVERIES
S.A.S. au capital de 884 205 €

TVA. FR 93784119315 - 784 119 315 RCS Bourg-en-Bresse
Code APE 295 G

CERTIFICATE OF CONTROL / CERTIFICAT DE CONTROLE



COVEMAT

We declare that product below / Nous certifions que le produit

Type / Type :

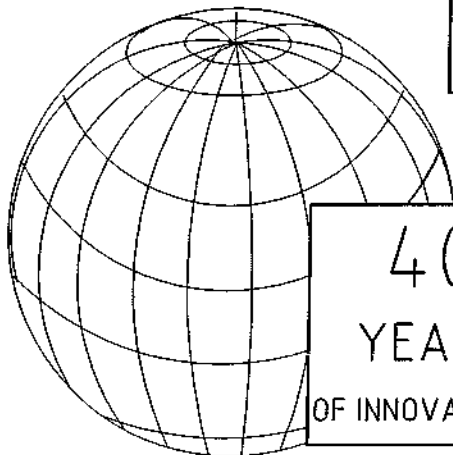
Serial number / Numéro de série :

Has met all our Quality Assurance Control Standards
A subi les contrôles standards conformes à nos critères d'Assurance Qualité

Saint-Trivier / Fait à Saint-Trivier le :

Manager of quality Control
Le Responsable Qualité

Director of Manufacturing
Le Responsable d'Usine



40
YEARS
OF INNOVATIONS

Before installing and operating this product
you must refer to our instruction manual.

Se référer impérativement à la notice technique
avant l'installation et le raccordement de ce matériel.

SERVICE COMMERCIAL ET SERVICE APRES-VENTE

Route de Baneins - 01990 Saint Trivier sur Moignans

Email: info@covemat.fr - Site web : www.covemat.fr

tél : 04 74 55 82 42 - Fax : 04 74 55 80 15