

ACCUONE
9218
MANUEL D'OPÉRATION

Nous vous félicitons et vous remercions d'avoir choisi AccuOne – Fabricant des meilleures machines à souffler et à pulvériser.

Veillez s'il vous plaît compléter la carte de garantie et nous la retourner à l'intérieur de 10 jours de la date d'achat afin qu'elle soit valide. Le numéro de série se trouve sur le côté droit, au bas de la machine, au dessus du moteur.

Les machines AccuOne représentent une valeur sûre, fiable, une machine des plus productives qui représente le meilleur investissement pour un entrepreneur peut compter. La machine que vous avez choisie possède les mêmes qualités de haute technologie et de fabrication que toute la gamme d'AccuOne.

Les fabricants introduisent sans cesse sur le marché de nouvelles machines à souffler et à pulvériser, mais AccuOne conçoit et fabrique des machines possédant des technologies constamment à jour qui augmente la rentabilité des entrepreneurs.

Il est avantageux de se familiariser avec la machine et de maîtriser les différents ajustements de celle-ci. Prenez le temps de parcourir ce manuel d'opération afin de comprendre le rendement de votre machine.

LA SÉCURITÉ AVANT TOUT

Éviter les arrêts de travail causés par des accidents – des opérations non sécuritaires effectuées avec cet équipement peuvent causer des blessures graves.

- . Avoir un électricien licencié pour effectuer toutes les connections, incluant le fil de mise en terre.
 - . Laisser le couvercle en place en tout temps.
 - . Ne pas opérer la machine en présence de mineurs.
 - . Tenir éloigné tout objet de l'élément de rotation.
 - . Débrancher la machine avant d'effectuer des travaux sur celle-ci.
 - . **NE JAMAIS SE FIER UNIQUEMENT SUR LES INTERRUPTEURS DE LA MACHINE.**
- POUR VOTRE SÉCURITE, DÉBRANCHER TOUS LES CORDONS D'ALIMENTATION.**

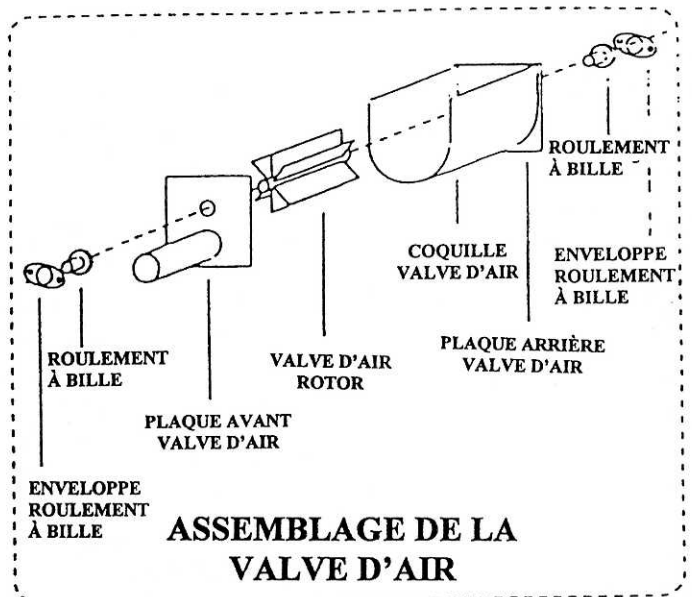
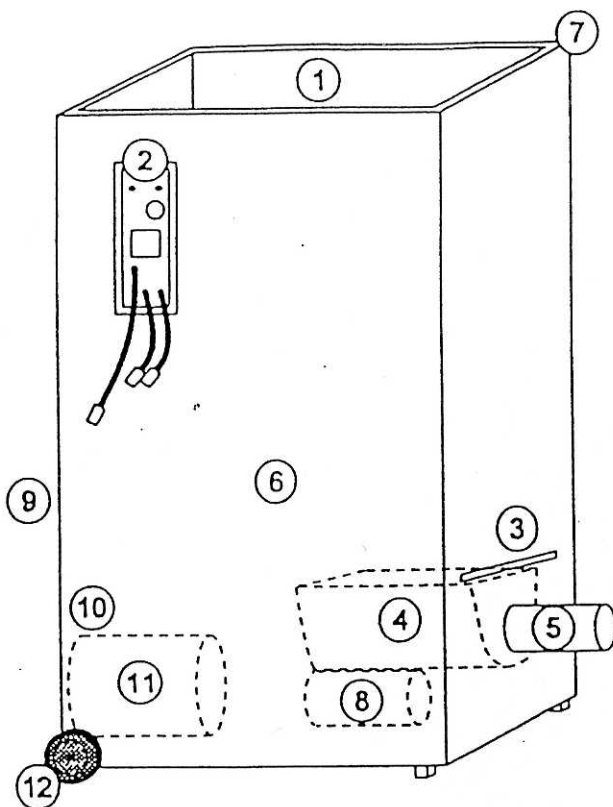
COMMENT DÉBUTER LES TRAVAUX

- 1) Déballer la machine, retirer de la cuve le matériel d'emballage, les roues (si commandées modèle 9400 et 9500) et le fil du contrôle à distance.
- 2) Coucher la machine sur le côté et fixer les roues (modèle AccuOne 9400 et 9500 seulement) - voir page suivante.
- 3) Assurez-vous que les vis des filtres ne se soient pas desserrées durant le transport. (LES FILTRES DOIVENT ÊTRE EN PLACE EN TOUT TEMPS DURANT L'APPLICATION).
NOTE : Dans les climats humides, les filtres se bouchent plus facilement. Les filtres peuvent avoir l'air propre mais des pores peuvent être cimentés. Dans les endroits humides, remplacer les filtres plus fréquemment afin de maintenir un bon débit de sorti.

- 4) Mettre en marche le compteur de matériel au débit souhaité en desserrant puis en resserrant la vis d'ajustement sur la machine.
- 5) Afin de fournir une alimentation adéquate, utiliser seulement un cordon d'alimentation 10/3. Brancher les 2 cordons d'alimentation sur des circuits séparés. Voir page suivante pour le voltage et l'ampérage requis. La distance entre la source d'alimentation et la machine ne doit pas excéder 100 pieds.
- 6) Brancher le fil du contrôle à distance au cordon de la machine.
- 7) Mettre l'interrupteur principal de la machine en marche d'abord puis le commutateur du contrôle à distance par la suite.
- 8) LE COMMUTATEUR DU SOUFLEUR SEULEMENT est utilisé :
 - A) Lorsque vous effectuez un travail sur plusieurs étages, une soufflerie constante empêchera le matériel de revenir dans le boyau et la machine ou
 - B) Pour le nettoyage du boyau.

AVANT DE COMMENCER, NOUS VOUS RECOMMANDONS DE LIRE CE LIVRET AU COMPLET. LES INFORMATIONS QU'IL CONTIENT VOUS SERONT TRÈS UTILES POUR OBTENIR LE RÉSULTAT ESComPTÉ.

Accu1 9218



1) CUVE

Cuve dans laquelle le matériel est mis.

2) PANNEAU ÉLECTRIQUE DE COMMANDE

Inclus interrupteur principal, l'interrupteur du souffleur, les boutons de contrôle d'air et le réceptacle d'entrée du courant.

3) OUVERTURE DU PANNEAU COULISSANT D'ACCÈS DES CARTES DE CONDITIONNEMENT

Endroit d'insertion d'un second dispositif de traitement du matériel.

4) CHAMBRE À AIR

Chambre à air en acier avec rotors de pression scellés qui contrôle la quantité de matériel qui sort dans le boyau.

5) SORTIE D'AIR

Point de raccord du boyau.

6) AGITATEUR DES INTERUPTEURS À PALETTES

Premier dispositif de traitement du matériel.

7. BOÎTIER

Coquille tout métal.

8. UNITÉ DE SOUFFLERIE

Souffle le matériel au travers du boyau.

9. PANNEAU COULISSANT

Panneau amovible pour accès à l'intérieur.

10. NUMÉRO DE SÉRIE

Plaque sur laquelle est gravé le numéro de série.

11. MOTEUR ÉLECTRIQUE

Source d'énergie de l'agitateur de palettes. Connecter à un courant 110V uniphasé avec au minimum une capacité de 15 amp.

12. ROUES

Conçues pour bien manœuvrer la machine.

AccuOne 9218

DIMENSION : 51 x 61 x 112 cm
20 large x 24 profond x 48 pouces haut

COURANT REQUIS : deux 110V séparés
Circuit 15 amp.

CAPACITÉ DU SOUFFLEUR

Entretoit :

Les résultats varient selon la dimension, le type et la longueur de boyau utilisé

Cloisons murales :

Avec embout réducteur 1 po : Cellulose – sac de 25 lb – 15 à 18 / heure

Avec embout réducteur 2 po : Cellulose – sac de 25 lb – 30 à 32 / heure
(également sous les planchers)

Isolant à pulvériser :

Pulvérisation de finition : (avec liant - type de bâtiment - métal)

Cellulose – sac de 25 lb – 12 à 15 / heure

Le niveau de production est limité par l'appliqueur et non la machine

Pulvérisation dans les murs : (pulvériser - épaisseur maximale)

Cellulose sac de 25 lb – 28 à 35 sacs / heure

Résistance au feu :

Peut être utilisé sur plancher simple

AJUSTEMENTS DE LA MACHINE : La machine comporte des ajustements pré-règlés – la machine devrait être ajustée selon le travail à effectuer et selon les conditions atmosphériques.

Entretoit à souffler : avec 100 pieds de boyau 2 po ½

Panneau coulissant - enlevé complètement

Vitesse de l'air : 10 (si trop poussiéreux, réduire l'ajustement de l'air)

Cloisons murales : avec 50 pieds de boyau 2 po ½ ou 2 po

Avec embout réducteur 1 po : Panneau coulissant - ouvert au 4^e trou

Vitesse de l'air : 6

Avec embout réducteur 2 po : Panneau coulissant - ouvert au 9^e trou

Vitesse de l'air : 8

Pulvérisation de finition :

Panneau coulissant - ouvert au 4^e trou

Vitesse de l'air : 5

Pulvérisation dans les murs :

Pression de la pompe : minimum 200 psi avec l'embout fermé

Panneau coulissant - ouvert au 9^e trou

Vitesse de l'air : 7 (si recyclé, augmenté la vitesse de l'air à 10)

Pression de la pompe : minimum 200 psi avec l'embout fermé

Ignifugation :

Panneau coulissant - ouvert au 5^e trou

Vitesse de l'air : 8

Pression de la pompe : minimum 150 psi avec l'embout fermé

Opération de la machine

ALIMENTATION ÉLECTRIQUE

Votre machine AccuOne est munie d'un moteur une phase qui fonctionne sur le 110V ou le 220V. Il est reconnu que sur des sites la puissance électrique est souvent surchargée et conséquemment le voltage est peu élevé. Pour prolonger le moteur de votre machine, brancher la machine sur son propre circuit au voltage approprié et assurez-vous que le cordon d'alimentation soit 10/3 ou supérieur et qu'il ne dépasse pas 100 pieds de la prise à la machine. Un circuit surchargé réduira le 100 pieds maximum du cordon d'alimentation.

Là ou le voltage n'est pas approprié, une génératrice peut être utilisée :

9118	5 000 Watts	9400	10 000 Watts
9218	7 500 Watts	9500	10 000 Watts

Toutes les machines AccuOne ont un panneau électrique central de commande avec un circuit de 24 volts pour contrôler le moteur. Quoique le panneau de contrôle puisse varier d'un modèle à l'autre, chacun possède un réceptacle d'admission de puissance principale et un fil de raccord pour un contrôle à distance.

Interrupteurs

Tous les interrupteurs sont raccordés à un circuit 24 volts par mesure de sécurité. L'interrupteur active le contacteur, lequel met en marche et éteint le moteur.

Contacteurs

Les contacteurs sont de puissants relais utilisés pour transférer l'énorme pouvoir de charge créé en mettant en marche le moteur. Comme la majorité des sites sont souvent très poussiéreux, les bougies à l'intérieur du contacteur peuvent s'encrasser. Les bougies peuvent requérir un nettoyage, un remplacement ou sur certains modèles, un rebranchement des fils à l'ensemble des bougies auxiliaires.

Transformeurs

Le bas voltage pour opérer l'interrupteur et les contacteurs provient d'un transformeur. Les transformeurs sont rarement défectueux mais ils brûleront immédiatement si ils sont branchés à un mauvais circuit. Ils servent de sécurité supplémentaire afin de prévenir des dommages aux moteurs des machines AccuOne.

CONDITIONNEMENT

Les machines à souffler AccuOne sont conçues pour conditionner correctement la matériel d'isolation et le transporter dans l'endroit à isoler. Le conditionnement se fait en deux étapes : initialement dans la machine et finalement dans le boyau du souffleur.

Le matériel d'isolation passe dans la machine AccuOne dans la séquence suivante :

- 1) Le matériel est placé dans la cuve sur le dessus de la machine;
- 2) Le matériel dans la cuve est défait et volumisé par le système de conditionnement de la machine;
- 3) Le matériel est expulsé dans la chambre à air du dessous, passant au travers des cartes de conditionnement, si en utilisation;
- 4) Le matériel est ensuite poussé dans le jet d'air par rotation et par pression des palettes dans la chambre de la valve à air ;
- 5) Le matériel est propulsé par le souffleur à travers le boyau avec le volume d'air approprié pour compléter le processus de conditionnement;

ISOLANT

Pour tout travail d'isolation, chaque vide doit être rempli. L'isolant doit être à une distance adéquate de toute source de chaleur et le nombre de sacs indiqué doit être installé pour obtenir la valeur « R » recherchée. L'installateur doit ajuster adéquatement la machine avant d'installer le nombre minimum de sacs recommandé par le fabricant tel qu'indiqué sur l'emballage. Le nombre de pouces d'isolant n'assure pas la valeur « R » adéquate – La quantité de sacs le fait. Il y a trois ajustements majeurs qui peuvent être faits sur la machine AccuOne pour permettre à la machine de bien conditionner le matériel tout en maintenant le bon ajustement du bon débit d'air – matériel et à la vitesse de propulsion.

VITESSE D'ENTRAÎNEMENT DE L'AGITATEUR

OccuOne 9218 – La vitesse d'entraînement a été pré-réglée pour obtenir un maximum d'efficacité de production.

AccuOne 9400 – 9500 – La vitesse d'entraînement est contrôlée à l'aide d'une manivelle. Les ajustements sont faits alors que la machine est en opération en tournant la manivelle dans le sens des aiguilles d'un horloge pour augmenter la vitesse et dans le sens contraire pour réduire la vitesse. L'indicateur RPM de la vitesse d'entraînement indique la vitesse exacte et devrait correspondre aux spécifications du fabricant de matériel. Le tachymètre indique la vitesse de la machine lorsque celle-ci est en opération. Toutefois, l'aiguille du tachymètre ne se remet pas à zéro lorsque la machine est arrêtée.

La vitesse d'entraînement contrôle le conditionnement du matériel et affecte le taux d'alimentation. En général, alors que vous augmentez la vitesse d'entraînement à un ajustement plus rapide, le matériel reçoit davantage de conditionnement mais le taux de production peut décroître (une plus petite quantité sera acheminée à la sortie du boyau). En réduisant la vitesse d'entraînement, le matériel reçoit moins de conditionnement mais le taux de production (le matériel soufflé) augmente généralement.

CONTRÔLE DU MATÉRIEL

Le compteur contrôle le quantité du matériel conditionnement qui est alimenté dans la chambre à air de la valve et la quantité du matériel conditionné reçu dans la cuve.

Ils devraient être ajustés à :

1. Fournir un léger jet d'application en réduisant le débit du matériel.
2. Augmenter le matériel de conditionnement en réduisant le débit (augmente le temps que le matériel reste dans la cuve).
3. Optimise la production lorsque vous utilisez un long boyau droit ou lorsque vous isolez dans des endroits restreints en augmentant le débit.

AccuOne 9218, 9400 & 9500

Pour chacune de ces machines, une carte conditionnée peut être utilisée, lorsque requise, pour assurer le bon traitement du matériel. La carte est insérée dans « L'OUVERTURE DE LA CARTE DE CONDITIONNEMENT DE LA PORTE COULISSANTE » telle qu'indiquée

précédemment sur l'illustration de la machine. De gros morceaux de matériel peuvent être réduits en ajustant le compteur à un niveau plus bas ou en changeant la carte conditionnement. Les petits nodules peuvent être alimentés à une vitesse réduite avec le compteur réglé à un plus haut niveau pour éviter un conditionnement excessif.

Débit de l'air

La pression de l'air et le débit peuvent varier comme suit :

AccuOne 9218, 9400 & 9500 – en utilisant le bouton de contrôle du débit d'air situé sur le panneau de contrôle.

La nature du travail, le matériel, l'altitude, la longueur, le diamètre et l'état du boyau affecteront le débit de l'air. Souffler trop de matériel avec peu d'air aura comme résultat un recouvrement insuffisant ou DES BOUCHONS DANS LE BOYAU. Souffler peu de matériel avec trop d'air aura comme résultat un matériel poussiéreux et un recouvrement insuffisant.

ÉLÉMENTS AFFECTANT LA PRODUCTION

Une production optimale de soufflage avec votre AccuOne peut être atteinte en effectuant les ajustements suivants :

1) Le contrôle du compteur de matériel peut être ajusté au cycle le plus élevé de façon à ce que plus de matériel soit alimenté à l'intérieur de la valve d'air à tout moment.

Votre machine a été conçue spécialement pour interagir entre l'ajustement du compteur et la vitesse de la valve à air. En général, plus la valve d'air tourne lentement, plus chacune des chambres sont alimentées de matériel et meilleur est le rendement dans un temps donné.

L'augmentation de la quantité de matériel à la sortie par une réduction de l'alimentation des valves d'air requiert que plus d'air soit ajoutée au matériel dans le but d'atteindre les recommandations du taux de soufflage du fabricant. Votre débit d'air doit être ajusté en conséquence.

2) Le diamètre du boyau peut être augmenté.

Le rendement du matériel est directement relié au type et à la qualité de boyau utilisé. Plus le diamètre du boyau est large, meilleur est le rendement. Les connecteurs de boyau, les raccords et les différentes largeurs de boyau raccordés ensemble limitent l'écoulement du matériel.

3) Les joints d'étanchéité du rotor de la valve d'air peuvent devoir être remplacés.

Les rotors et la chambre de la valve d'air de votre machine sont faits d'acier de précision. Afin d'assurer le maximum de pression et de production, le rotor a des joints de valve d'air résistants fixés entre les plaques d'acier. Après une utilisation prolongée ou à force d'introduction de matériaux étrangers dans la chambre à air, ces joints d'étanchéité montreront graduellement des signes d'usure. Cette usure deviendra apparente par un décroissement de la production causé par une diminution de la pression. Alors que les joints d'étanchéité seront plus usés, un retour de la soufflerie sera perceptible dans la cuve. Il est possible de remédier à cette situation en remplaçant les joints d'étanchéité, travail qui s'effectue facilement.

La production peut être limitée par la nécessité d'atteindre le recouvrement requis. Les facteurs limitatifs peuvent être causés par la condition de cavité du plafond, l'installateur, le boyau, la valeur « R » souhaitée ou le matériel isolant.

La cause la plus connue de la perte de production est l'inattention des ouvriers. Lorsqu'un couteau tombe dans la cuve, il doit être enlevé immédiatement pour éviter un blocage ou l'endommagement de la machine. **RAPPELEZ-VOUS ! - TOUJOURS ARRÊTER LA MACHINE, LA DÉBRANCHER AVANT DE TENTER D'ENLEVER TOUT OBJET.**

L'INSTALLATEUR

Un installateur bien entraîné avec une attitude positive peut utiliser la machine AccuOne de façon à maximiser la production. Ce genre de travail est malheureusement malpropre, mais il n'a pas en plus à être dangereux ou fréquemment arrêté par les inattentions de l'opérateur. La haute technologie de la machine AccuOne est fiable et sans tracas lorsque celle-ci est utilisée adéquatement. La machine est rentable parce qu'elle est la plus puissante de sa catégorie. Un simple ajustement peut être fait par l'installateur pour rapidement préparer la machine pour tout type d'application.

Les observations et l'expérience ont démontré que l'installateur qui se familiarise sur place avec le travail à effectuer, qui déploie le boyau, représentent la majeure partie du travail sur le site. La grande capacité de la machine AccuOne présente un avantage concurrentiel pour écourter le temps d'exécution des travaux que l'installateur prend sur le chantier. Moins il perd de temps, plus il est efficace.

LES CARTES DE CONDITIONNEMENT DE FIBRE

Trou rond – 1,5" et 2" – pour utilisation lorsque vous pulvérisiez tout matériel pour l'ignifugation et pour le remplissage des murs à l'aide d'un embout de 5/8" de diamètre.

Petit trou rectangulaire – pour une pulvérisation beaucoup plus fine, ou pour le remplissage des murs à l'aide d'un embout de 5/8" de diamètre.

Trou rectangulaire médium – pour action de hachage fin, production plus lente, matériel volumisé.

Trou rectangulaire rond – pour un meilleur conditionnement de la fibre, pour une meilleure pulvérisation ou pour contrôler les problèmes de bouchons.

BOYAU

Une mauvaise utilisation du boyau peut affecter négativement la production.

- 1) Ne jamais permettre au boyau de s'enrouler alors qu'il est en opération. S'assurer que le boyau a été déroulé afin d'éviter les bouchons et la contre-pression.
- 2) Toujours utiliser la plus courte longueur possible de boyau. Des longueurs excessives de boyau s'enroulent et se tordent plus facilement et causent une contre-pression additionnelle et un conditionnement superflu de matériel.
- 3) Parce que les longs boyaux créent de la friction et un débit plus lent, il est préférable d'utiliser un diamètre de boyau plus large tant et aussi longtemps qu'il est possible de le faire et ensuite réduire la grandeur par rapport à l'emplacement de travail à la taille de l'embout.

ENTRETIEN DE LA MACHINE ACCUONE

Tous les équipements AccuOne sont conçus pour fournir un rendement maximum avec un minimum d'entretien. Le tableau qui suit se veut un guide pour vous aider à maintenir votre machine en bon état. Un entretien adéquat, ex. : GARDER LA MACHINE À L'ABRI DES INTEMPÉRIES ET ÉVITER D'INTRODUIRE TOUT DÉBRIS OU INSTRUMENT À L'INTÉRIEUR DE LA CUVE, équivaldra à une performance de haut niveau durant plusieurs années.

PROGRAMME DE VÉRIFICATION DE PIÈCES EN ATELIER

PIÈCE	VÉRIFICATION À FAIRE	JOUR	SEMAINE	MOIS
Filtre(s) d'entrée d'air	Pores obstrués	✓		
Joints d'étanchéité	Usés ou endommagés			✓
Courroies	Exempt de graisse		✓	
	Tension			✓
Chaînes	Tension			✓
Électricité	Accumulation de matériel dans les raccords: nettoyer si requis			✓
	Contacteurs pour corrosion ou de points de rouille			✓
Ventilateurs de moteur	À nettoyer			✓

NOTE * : NE PAS LUBRIFIER LA CHAÎNE. La chaîne est lubrifiée en permanence en usine. Lubrifier la chaîne entraînerait une usure prématurée puisqu'elle recueillerait la poussière et des amas de matériels.

EN CHANTIER

Bien que l'entretien devrait se faire sur une base régulière en atelier plutôt que sur le chantier, certains ajustements sont parfois requis sur place. La liste d'outils ci-jointe permettra au personnel d'effectuer sur place tout ajustement nécessaire :

OUTILS POUR UTILISATION SUR LE CHANTIER

Tournevis
Multimètre Ohm et contrôleur de continuité
Clés Allen: 1/2, 7/16, 9/16, 3/4, 5/32 po, 1/8 po
Clé à molette 8 po (Crescent)

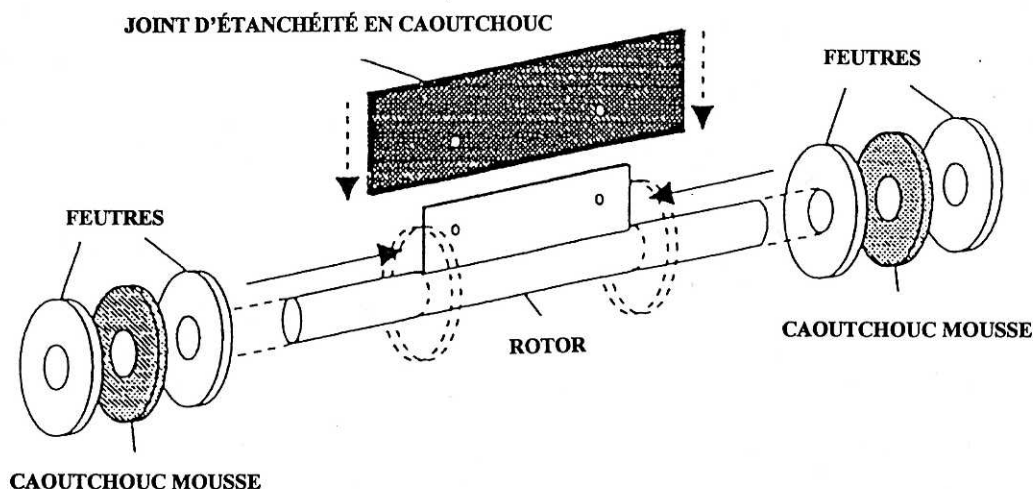
INSTRUCTIONS DE REMPLACEMENT DES JOINTS D'ÉTANCHÉITÉ DE LA VALVE

Un entretien régulier de votre machine à souffler et à pulvériser AccuOne prolongera la durée de vie de votre équipement et vous fournira un meilleur rendement.

Remplacer tous les joints d'étanchéité dès que vous notez une diminution dans la production. La durée de vie des joints d'étanchéité peut varier de façon significative selon des facteurs comme le type et la qualité du matériel utilisé (plus le matériel est abrasif - plus la durée de vie du joint est courte - et des objets dommageables comme des couteaux, des marteaux ou des clous.

POUR REMPLACER LES JOINTS D'ÉTANCHÉITÉ :

1. Enlever la chaîne d'entraînement de la valve.
2. Enlever le pignon de la valve.
3. Dévisser légèrement les vis de la valve et du roulement.
4. Enlever les roulements avant et arrières de la plaque de la valve.
5. Enlever la plaque avant de la valve (tube de sortie).
6. Enlever le rotor.
7. Enlever les anciens joints.
8. Nettoyer les rotors et vérifier les dommages.
9. Glisser les rondelles de feutre et de caoutchouc mousse tel que décrit ci-bas.
10. Mettre des nouveaux joints en place avec le côté le plus mince contre la plaque soudée au rotor; serrer délicatement les boulons.
11. Aligner les rebords et presser fermement le caoutchouc contre les rondelles de feutre et les caoutchoucs mousses; serrer les boulons (les boulons sont trop serrés si le caoutchouc sort entre les plaques).
12. Vérifier la chambre de la valve pour tout dommage avant le réassemblage.
13. Réassembler en renversant le processus.
14. S'assurer de remplacer promptement les palettes usées de l'agitateur, parce que des palettes usées réduiront également la production de la machine.



GLOSSAIRE DES TERMES DE LA MACHINE

VALVE À AIR

Un cylindre de précision en métal avec rotors qui crée un joint pressurisé avec le matériel de la cuve afin de permettre au souffleur d'air de propulser avec force le matériel dans le boyau.

ADHÉSIF (ou LIANT)

Un liquide approuvé par un fabricant ou un produit chimique qui se lie le matériel à être pulvérisé au substrat.

FORCE DE L'ADHÉRENCE

L'unité de charge particulière qui, lorsque appliquée sous forme de tension ou de compression, détachera, ou brisera l'assemblage collé.

RECOUVREMENT

La surface, en pied carré, qu'une quantité donnée d'isolation isolera à une densité souhaitée ou à la Valeur « R ».

CARTE DE CONDITIONNEMENT

Une innovation et un système PROMAX pour conditionner le matériel à un recouvrement adéquat, ou densité, pour un travail ou une utilisation particulière.

DENSITÉ

Le poids en unité de volume du matériel est habituellement exprimé en livre par pied cube. Il peut être testé en soufflant une boîte de 1' x 1' x 1' pleine de matériel et le peser par la suite. Pour un ignifugeant pulvérisé, la section de test est prise en grattant la matière pulvérisée du substrat et en la séchant au four avant la pesée.

DONNÉE DE RÉSISTANCE AU FEU

La capacité pour l'assemblage d'une construction de bâtiment à résister à la propagation du feu ou à retarder les dommages que le feu peut causer. Les données sont exprimées en unité de temps, habituellement en heure, basées sur toutes les composantes de l'assemblage testé qui a été installé.

MACHINE À SOUFFLER DE L'ISOLANT

Une machine qui défibre pneumatiquement le matériau compressé et le dirige à la sortie en un jet régulier et uniforme.

NODULE

Un amas individuel de matériel qui par sa grosseur et son traitement détermine le recouvrement approprié. La grosseur du nodule est en fonction du processus du fabricant et du conditionnement du matériel dans la machine.

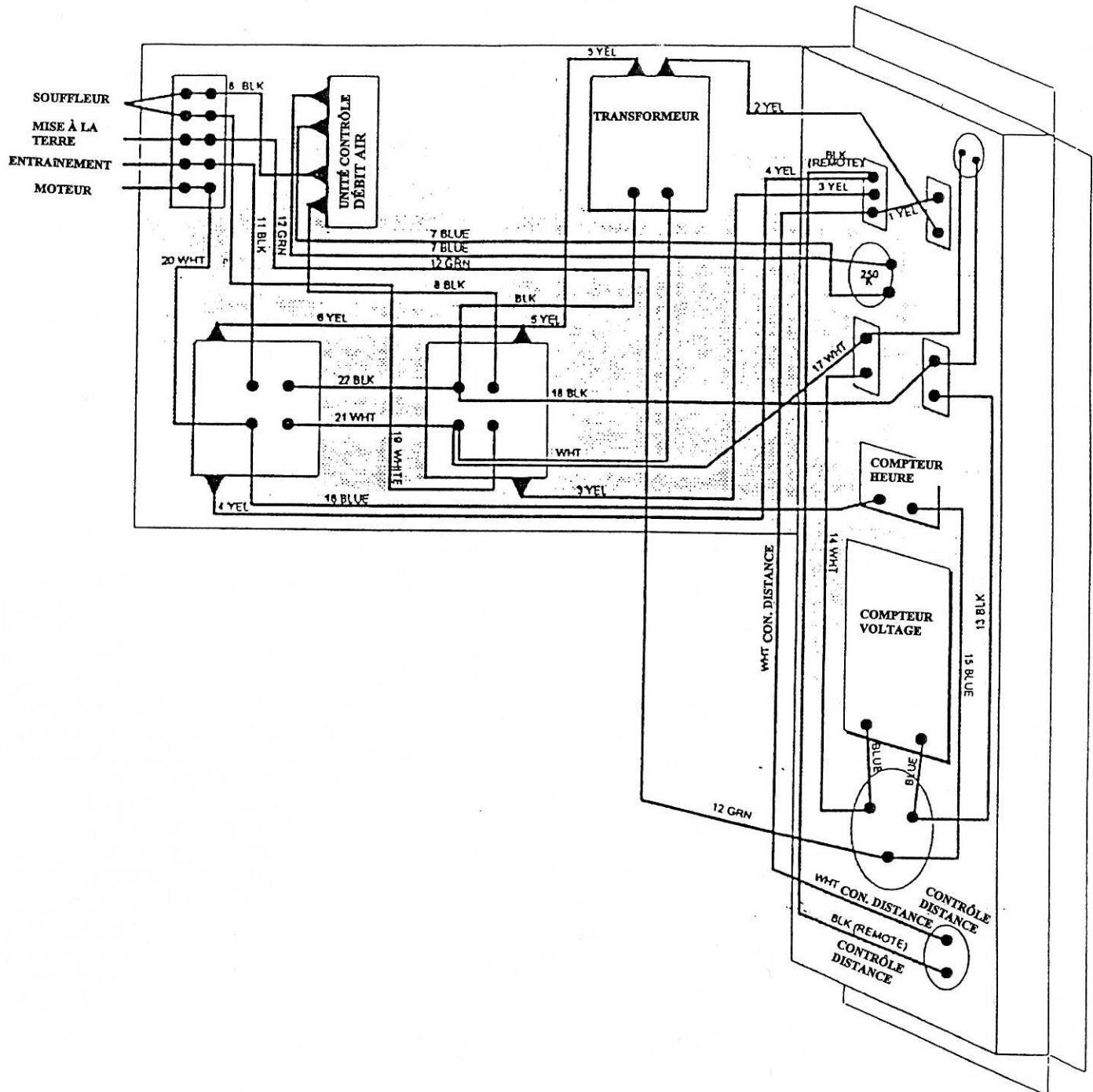
SURPLUS DE MATÉRIEL SOUFFLÉ

La hauteur de l'excédent du matériel isolant au dessus de l'épaisseur minimum requise lorsque la pesenture de sac recommandé par pied carré est installé.

VALEUR « R »

La mesure de la performance thermique du matériel d'isolation valeur « R » = la résistance thermique : Plus la valeur « R » est élevée, meilleure est la résistance au froid (hiver) et à la chaleur (l'été). Les fabricants sont régis par la loi d'indiquer la valeur « R » sur l'emballage de chacun des sacs.

PLAN DE LOCALISATION D'ÉLECTRICITÉ DIAGRAMME 220 VOLTS



FONCTION : Le courant se dirige vers le transformateur où il est réduit à 24 volts. Le courant 24 volts se dirige ensuite vers l'interrupteur sur le panneau avant et vers le contrôle à distance (par mesure de sécurité). L'interrupteur contrôle le circuit 24 volts qui va ensuite aux spires des contacteurs. Les contacteurs s'enroulent alors que le 24 volts met en marche les contacteurs qui créent un haut voltage de courant qui passe dans la soufflerie ou le moteur d'entraînement.