
C

Corona Supplies Ltd
para todas sus necesidades en corona

S

Unidad G, Howland Road Business Park, Thame, Oxon. OX9 3GQ. REINO UNIDO.
Teléfono: +44 (0) 1844 261779 ~ Fax: +44 (0) 1844 358187 ~ Correo electrónico: sales@coronasupplies.co.uk

O3E-400i

DESESTRUCTURACIÓN DEL OZONO



MANUAL DEL PRODUCTO

ADVERTENCIAS

- Aísle siempre el sistema de la red eléctrica antes de retirar la cubierta de la máquina.
- Lleve a cabo su propia evaluación de riesgos para determinar el nivel de Equipo de Protección Individual (EPI) necesario al retirar los filtros y desechar el filtro usado.
- Los filtros están fabricados con materiales no tóxicos.
- Los filtros y prefiltros no son reutilizables y no se debe intentar limpiarlos.
- Los filtros y prefiltros usados deben desecharse de acuerdo con las leyes y reglamentos locales. La empresa y sus agentes declinan toda responsabilidad por cualquier daño, perjuicio, contaminación o lesión causados por una eliminación inadecuada o ilegal.
- Los sistemas utilizan bombas de alta presión, que pueden provocar la rotura de filtros de calidad inferior, permitiendo la entrada de humos peligrosos en el lugar de trabajo. No utilice filtros que sólo hayan sido probados según las normas BS3928, BS5295 o AS208C, ya que estas normas sólo comprueban el caudal y están diseñadas para probar los filtros utilizados en la extracción general de polvo y el aire acondicionado.
- Consulte la normativa local relativa a los sistemas de extracción de humos, ya que éstos pueden estar sujetos a requisitos que incluyen: controles periódicos por parte de organismos autorizados, reemisión de certificados de conformidad o equivalentes, etc. Consulte a su proveedor en caso de duda.
-

MANTENIMIENTO RUTINARIO

Horario

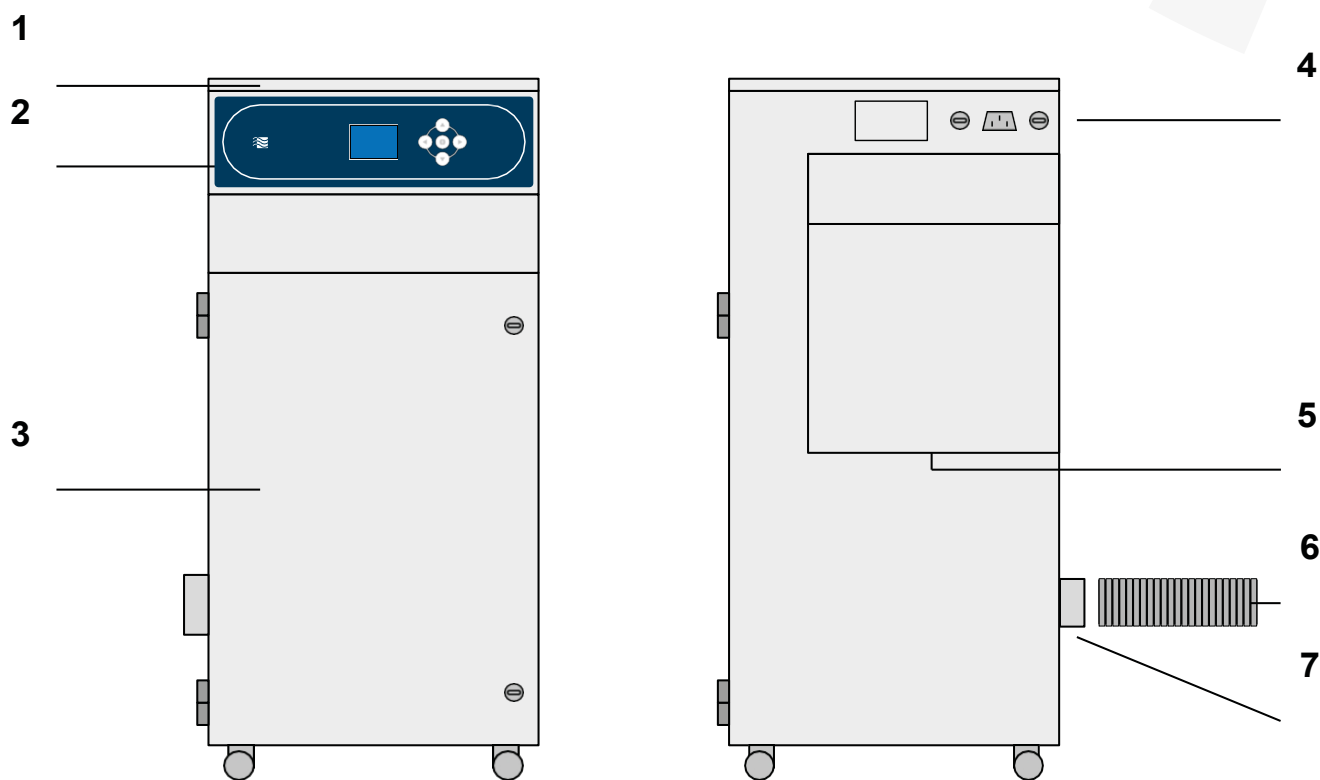
El mantenimiento principal es la sustitución del filtro; el sistema de control de la máquina indicará cuándo es necesario. Los filtros deben ser reemplazados anualmente como una cuestión de rutina.

Para garantizar el buen funcionamiento de la máquina de extracción y del equipo asociado, siga el libro de registro LEV de la página 18.

El disyuntor se ha disparado o el fusible se ha fundido.

Puede indicar una avería grave. Consulte a su proveedor.

O3E-400i



LEYENDA:

- 1. Acceso a los componentes internos
- 2. Panel de control

- 3. Acceso para sustituir los filtros
- 4. Conexiones eléctricas
- 5. Aire de escape

- 6. Manguera o conducto
- 7. Entrada
- 8. Aire de refrigeración

Posicionamiento de la máquina

La máquina debe estar lo más cerca posible del proceso, dejando espacio para los siguientes accesos:

- Mantenimiento interno
- Panel de control, sustitución de filtros
- Aire de escape + aire de refrigeración, conexiones eléctricas, conexión de mangueras

Una vez en posición, bloquee las dos ruedas delanteras presionando las palancas de los pies. (Si existen)

Conexión de manguera

Una conexión o disposición incorrecta de la manguera puede provocar un flujo de aire deficiente, obstrucciones y una acumulación de humos potencialmente peligrosa. Utilice la manguera más corta posible y reduzca al mínimo las curvas. Su proveedor puede aconsejarle sobre los diámetros y disposiciones de manguera adecuados para su aplicación concreta.

- Lo mejor es utilizar el kit de conexión suministrado.
- No reduzca demasiado el diámetro de la tubería / manguera. El uso de tubos / mangueras o boquillas de diámetro reducido puede reducir el rendimiento de los sistemas de extracción de humos, por lo que debe evitarse.

Asegúrese de que todas las conexiones estén bien selladas y de que no haya dobleces en la manguera. Una vez fijada en su posición, conecte la manguera o mangueras a la entrada o entradas de la máquina empujando la manguera sobre la entrada o utilizando las conexiones suministradas.

Conexión eléctrica

Existen varios métodos de conexión bajo pedido. Antes de conectar la fuente de alimentación, asegúrese de que los requisitos de tensión, frecuencia y potencia son los indicados en la etiqueta pegada en la parte posterior del armario (Nota: se trata de valores MAX). Es importante que el suministro local esté protegido por un disyuntor de la potencia correcta, y que el cableado y el tipo de enchufe utilizados tengan la misma potencia. Asegúrese de que el enchufe sea accesible como dispositivo de desconexión o utilice un método similar de aislamiento.

Recomendamos el uso de un suministro dedicado a sus unidades monofásicas.

- En el caso de equipos monofásicos, se recomienda una derivación con fusible de 13 A.
- Todas las unidades deben estar protegidas por un disyuntor de tipo C de 16 A en el circuito del cliente.
-

INSTALACIÓN DE LA MÁQUINA

Interfaz (en su caso)

Cuando no se utiliza, esta toma está protegida por un tapón roscado. Para activar la interfaz, desenrosque la tapa de la toma de interfaz y conecte el cable de interfaz o el interruptor ON/OFF remoto (opcional). A continuación, conecte el otro extremo del cable de interfaz a la máquina correspondiente o utilice el interruptor ON/OFF remoto en función de la opción que haya adquirido. Tenga en cuenta que sólo hay una toma de interfaz, por lo que el cable de interfaz y el interruptor ON/OFF remoto no pueden utilizarse juntos.



El zócalo de interconexión



Un cable de interconexión



Interruptor ON/OFF remoto (5 m)

SISTEMA DE CONTROL

Encendido y apagado de la máquina

Para encender la máquina, pulse el botón central del teclado. El botón central se iluminará (verde) y el indicador de funcionamiento del motor de la pantalla gráfica girará.



Si se vuelve a pulsar el botón central, la máquina conmutará OFF, se apagará la luz verde y el indicador de marcha del motor de la pantalla gráfica dejará de girar.

Ajuste del caudal de aire

Para ajustar el caudal de aire, pulse a la vez los botones ARRIBA y ABAJO. Ambos botones comenzarán a parpadear (en rojo). Para aumentar el caudal de aire, pulse el botón ARRIBA; para disminuirlo, pulse el botón ABAJO.

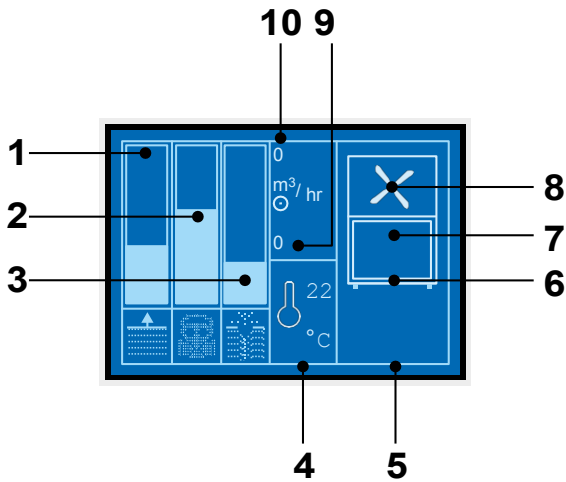
La medición del caudal de aire objetivo se muestra en la pantalla gráfica junto con el caudal de aire real alcanzado por el extractor de humos. Una vez ajustado el valor objetivo, no toque ningún otro botón. Transcurridos unos segundos, los botones dejarán de parpadear y el valor ajustado quedará memorizado.

¿Qué caudal de aire ajustar?

Para la mayoría de las aplicaciones, un buen punto de partida es un caudal del 50% de la capacidad máxima de la máquina. Compruebe que se están eliminando los humos mediante la observación in situ y la medición adecuada. A continuación, aumente o disminuya el caudal según proceda. Tenga en cuenta que un caudal innecesariamente alto puede reducir la vida útil del filtro.

Funcionamiento totalmente automático

El caudal de aire es el único parámetro que debe ajustar el operario. La máquina mantendrá automáticamente el nivel de caudal de aire que haya ajustado sin necesidad de ninguna otra intervención.



Pantalla gráfica:

- 1: Columna 1 - Aviso de filtro bloqueado
- 2: Columna 2 - Sensor de gas
- 3: Columna 3 - Sensor de partículas
- 4: Temperatura de escape
- 5: Icono de la máquina (varía)
- 6+7: Indicadores de fallo del filtro (varía)
- 8: Indicador de marcha del motor
- 9: Flujo de aire objetivo
- 10: Caudal de aire real alcanzado

Pantalla gráfica

La pantalla gráfica muestra el estado de funcionamiento de la máquina de un solo vistazo.

Indicadores de fallo del filtro Nota

Algunas máquinas utilizan un único filtro combinado de partículas y productos químicos, mientras que otras emplean filtros separados para productos químicos y partículas.

Estado del filtro (1,2,3)

Las máquinas avisan al operario si el filtro químico está saturado o el filtro de partículas está obstruido. Los sensores también se utilizan para avisar al operario si pasan partículas o gases a través de la máquina al lugar de trabajo debido a que falta un filtro, está dañado o mal colocado.

Cuando se detecta gas o partículas o el filtro está casi saturado/bloqueado, la máquina avisará al operador con un timbre audible y el teclado parpadeará (en rojo).

En este punto, el icono del filtro apropiado parpadeará para mostrar qué filtros pueden necesitar atención. Consulte la sección Cambio de filtros.

Temperatura de escape (4)

Cuando la temperatura de la máquina se eleva por encima de un límite preestablecido, la máquina avisa al operario con una señal acústica cada 20 segundos y el teclado parpadea (en rojo) cada 10 segundos. Esta función da tiempo al operario para identificar el problema. Si el problema persiste, la máquina emitirá una señal acústica y el teclado parpadeará (en rojo) cada 1 segundo. Consulte la sección de resolución de problemas.

Indicador de marcha del motor (8)

Este icono girará cuando el motor esté en marcha.

Caudal objetivo / Caudal real (9,10)

El operario puede ajustar el caudal de aire objetivo al nivel que desee, aunque en la mayoría de los casos vendrá preajustado de fábrica al nivel correcto. La máquina aumentará o reducirá automáticamente la velocidad del motor según sea necesario hasta que el caudal de aire real sea igual al caudal de aire objetivo.

FILTRACIÓN Y CAMBIO DE FILTROS

**ASEGÚRESE DE QUE TODOS LOS FILTROS ESTÉN CORRECTAMENTE COLOCADOS ANTES DE UTILIZAR LA MÁQUINA.
NO LEVANTE LOS FILTROS UTILIZANDO LAS ASAS, ÉSTAS SÓLO DEBEN UTILIZARSE PARA
DESGLIZAR LOS FILTROS FUERA DE LA MÁQUINA.**

Nota importante:

Antes de cambiar cualquier filtro, compruebe siempre que no haya suciedad en la boquilla de extracción, la manguera flexible, las tuberías y la entrada de aire. Esto evita falsas alertas relacionadas con el flujo de aire. Además, cambie siempre primero el prefiltro (a menos que se haya cambiado recientemente) y reinicie la máquina. Si la alerta continúa, cambie el filtro principal.

Cambio de filtros

La máquina le avisará mediante alertas sonoras y visibles si un filtro está agotado (véase el sistema de control). En la pantalla gráfica parpadearán los iconos de los filtros que puedan necesitar atención. Tenga cuidado al retirar los filtros principales, ya que son pesados. Lleve a cabo su propia evaluación de riesgos para determinar el nivel de Equipo de Protección Individual (EPI) necesario al retirar los filtros y desechar el filtro usado. También deben utilizarse gafas de protección al cambiar los filtros.

Abrir la puerta del armario

- Asegúrese de que su proceso está detenido
- Apague la máquina en el panel de control (consulte el sistema de control).
- Gire el/los cierre/s de la puerta de la parte delantera de la máquina
- Abrir la puerta



Cambio del prefiltro

200/400/650/800/1500/2000 - Tienen una almohadilla situada en un hueco debajo del filtro principal. Para extraer la almohadilla, primero extraiga el filtro principal y dele la vuelta (consulte Cambio del filtro principal). Retire la almohadilla y sustitúyala por una nueva. Asegúrese de que el lado más duro y liso de la almohadilla esté orientado hacia el filtro principal.

200i/400i/300i//800i/1500i/2000i - Todos tienen prefiltros Labyrinth que pueden retirarse tirando del filtro de la entrada de aire del interior de la máquina antes de sustituirlo por uno nuevo. Las máquinas de PVC también tienen una almohadilla adsorbente en la base de la máquina debajo del filtro Labyrinth. Debe sustituirse al mismo tiempo que el filtro Labyrinth. También es bueno

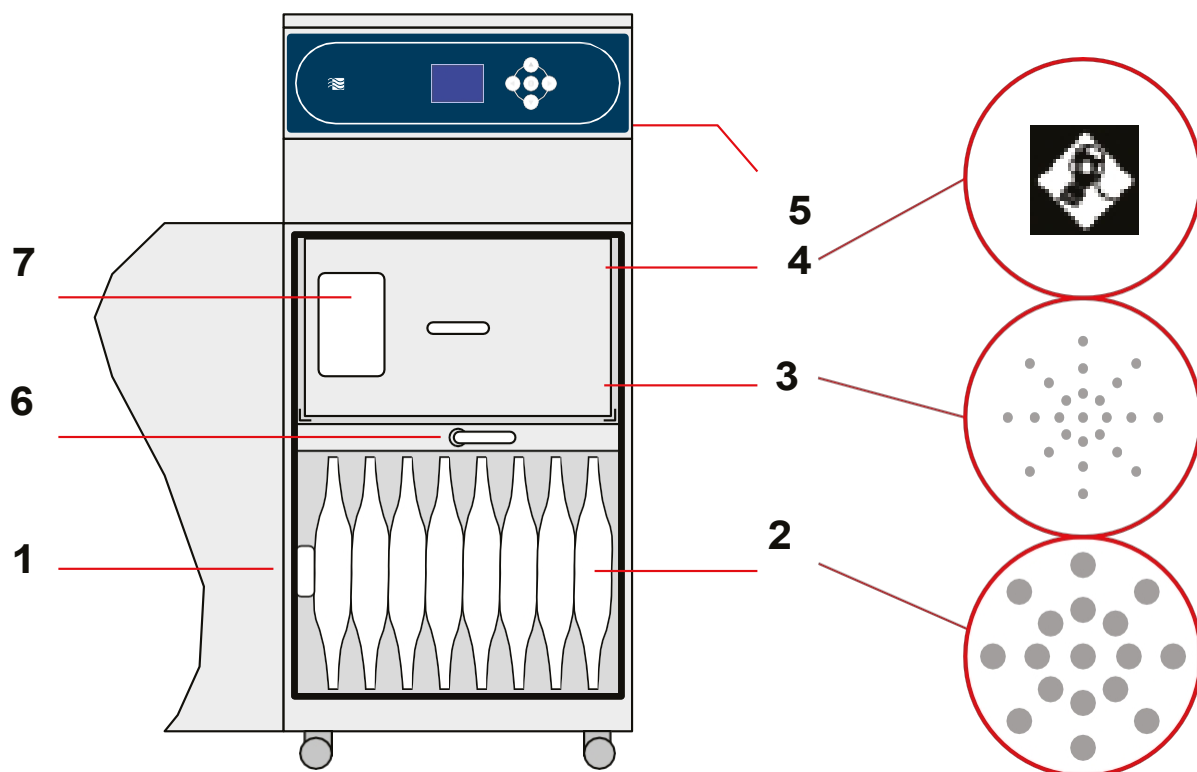
Es conveniente limpiar periódicamente el interior de la máquina con un paño para evitar la acumulación de líquido. Debe utilizarse siempre ropa de protección adecuada.

5000i - Puede equiparse con un (filtro de laberinto) o (una almohadilla de prefiltro más una bolsa plisada). La bolsa de laberinto se extrae tirando del filtro hacia fuera de la entrada de aire del interior de la máquina. Si está instalada, la almohadilla del prefiltro se extrae deslizando el marco del filtro (2a al dorso) hacia fuera de la máquina, levantando la almohadilla y sustituyéndola por una nueva. Asegúrese de que el lado más duro y liso de la almohadilla esté orientado hacia la parte inferior de la bandeja. El filtro de bolsa también se puede retirar y sustituir en este punto si es necesario.

Cambio del filtro principal

- Abrir la puerta
- Gire la palanca de bloqueo del filtro (4) 180° en el sentido contrario a las agujas del reloj, de modo que quede horizontal y en posición de desbloqueo del filtro.
- El filtro (2) debe bajar ligeramente para permitir la liberación
- Retire el filtro deslizándolo hacia usted y sáquelo completamente de la máquina (utilice técnicas correctas de elevación manual, los filtros pueden ser pesados).
- Introduzca el filtro nuevo (completamente) en la máquina asegurándose de que la flecha de flujo de aire de la etiqueta (7. al dorso) apunta hacia arriba.
- Gire la palanca de bloqueo del filtro 180° en el sentido de las agujas del reloj hasta que quede horizontal y en la posición de bloqueo del filtro.
- Cierre y bloquee la puerta y reinicie la máquina.

FILTRACIÓN Y CAMBIO DE FILTROS



LEYENDA:

- 1) Entrada de aire.
- 2) Prefiltro.
- 3) Filtro principal (ubicación HEPA). †
- 4) Filtro principal (ubicación del carbón). †
- 5) Aire limpio en el lugar de trabajo.
- 6) Asa de bloqueo del filtro.
- 7) Etiqueta de identificación del filtro.
- 8) Bandeja de residuos. (Si está instalada)

Todas las máquinas están montadas sobre cuatro ruedas para aumentar su movilidad.

† Sólo filtros estándar, el contenido y las posiciones de los filtros pueden variar.

CAMBIAR EL FUSIBLE

Si es necesario sustituir un fusible, es importante seguir este procedimiento para garantizar un funcionamiento seguro y eficaz de la unidad.

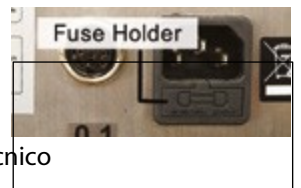
Tapa redonda

- Asegúrese de que la máquina esté aislada de la red eléctrica.
- Retire el fusible fundido desenroscando la tapa del portafusibles (con un destornillador adecuado) en el sentido contrario a las agujas del reloj y extraiga el fusible gastado.
- Compruebe el portafusibles, si hay indicios de daños póngase en contacto con el servicio técnico de Purex, si no hay daños evidentes continúe como se indica a continuación.
- Coloque un fusible de repuesto, asegurándose de que el tipo y el valor nominal del fusible son correctos; en caso de duda, póngase en contacto con el servicio técnico de Purex.
- Vuelva a colocar el tapón en la máquina ejerciendo una ligera presión y girándolo en sentido contrario a las agujas del reloj hasta que sienta que el tapón encaja.
- Con un destornillador del tamaño adecuado, gire la tapa del portafusibles 1¼ vueltas completas (450 grados) en el sentido de las agujas del reloj.
- Si el procedimiento anterior no resulta eficaz, póngase en contacto con el servicio técnico de Corona Supplies.

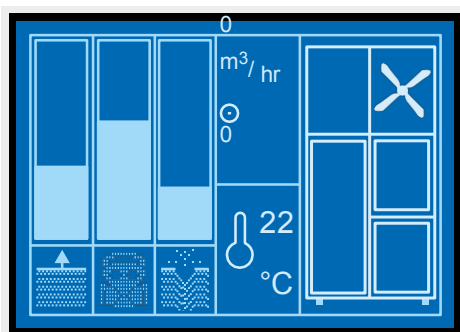


Tapa rectangular

- Asegúrese de que la máquina esté aislada de la red eléctrica.
- Retire el fusible fundido abriendo la tapa del fusible que forma parte de la toma de corriente.
- Compruebe el portafusibles, si hay algún signo de daño póngase en contacto con el servicio técnico de Corona Supplies, si no hay daños evidentes continúe como se indica a continuación.
- Coloque un fusible de repuesto, asegurándose de que el tipo y la capacidad del fusible son correctos. En caso de duda, póngase en contacto con Corona Supplies. Asistencia técnica.
- Cierre la tapa del fusible.
- Si el portafusibles presenta algún daño físico o el procedimiento anterior no es efectivo, póngase en contacto con el servicio técnico de Corona Supplies.



SOLUCIÓN DE PROBLEMAS



Notas:

Estado de advertencia - es un timbre audible cada 20 segundos y el teclado parpadea (rojo) cada 10 segundos. Esta etapa permite que el operador tiempo para identificar el problema y tomar las medidas adecuadas, por ejemplo, adquirir son filtro de colocación.

Estado de alarma - es un timbre audible y el teclado parpadea (rojo) cada 1 segundo. En ese momento debe identificarse el problema y tomarse inmediatamente medidas correctoras.

Filtros - Algunas máquinas utilizan un único filtro combinado HEPA / químico, mientras que otras emplean filtros HEPA y químicos por separado. Por lo tanto, los iconos de la máquina pueden variar en función del tipo de máquina que tenga.

Una boquilla o manguera/tubo de conexión puede tener una fuga/obstrucción o los tubos del sensor de vacío (si están instalados) en la entrada de aire pueden estar obstruidos.	Compruebe que no haya fugas ni obstrucciones en todas las boquillas, conexiones de mangueras/tuberías y el tubo del sensor de vacío (si está instalado).
El prefiltro puede estar obstruido. o... Es posible que el filtro HEPA/químico (o el filtro HEPA independiente, si procede) esté obstruido.	Cambie el prefiltro. o... Si el prefiltro se ha cambiado hace poco, cambie el filtro HEPA/químico principal (o el filtro HEPA independiente, si procede).
Falta el filtro HEPA/químico (o el filtro químico separado, si procede), no está colocado correctamente o está dañado.	Compruebe que el filtro HEPA/químico (o el filtro químico independiente, si procede) está correctamente instalado en la máquina, que está correctamente bloqueado en su posición y que no presenta daños.
El filtro HEPA/químico (o el filtro químico separado, si procede) puede agotarse.	Sustituya el filtro HEPA/químico (o el filtro químico independiente, si procede).
Es posible que la unidad de control de los gases de escape del interior de la máquina h a y a sufrido una avería.	Se trata de una unidad sellada. Póngase en contacto con su proveedor para obtener una unidad de monitor de escape de repuesto.
Falta el filtro HEPA/químico (o el filtro HEPA separado, si procede) , no está colocado correctamente o está dañado.	Compruebe que el filtro HEPA/químico (o el filtro HEPA independiente, si procede) esté correctamente instalado en la máquina, que esté correctamente bloqueado en su posición y que no esté dañado.
El filtro combinado HEPA/químico (o el filtro HEPA separado, si procede) puede agotarse.	Sustituya el filtro HEPA/químico (o el filtro HEPA separado, si procede).
Es posible que la unidad de control de gases de escape del interior de la máquina h a y a sufrido una avería.	Se trata de una unidad sellada. Póngase en contacto con su proveedor para obtener una unidad de monitor de escape de repuesto.
La alarma se ha disparado y el ventilador se para.	Es posible que se haya activado la desconexión térmica del ventilador. Compruebe las rejillas de ventilación tanto interiores como exteriores. Desconecte la alimentación eléctrica y deje que el ventilador se enfríe. Si esto no soluciona el problema, póngase en contacto con su proveedor.
El ventilador no funciona	Alimentación eléctrica del soplador ausente o incorrecta. Compruebe todos los cables y conexiones y asegúrese de que la fuente de alimentación cumple los requisitos de la máquina. Compruebe todos los fusibles y disyuntores.
La señal de control hacia/desde el equipo interconectado es incorrecta o inexistente.	Compruebe que todos los cables y conexiones son correctos.
La placa de circuito impreso de control del interior de la máquina puede haber sufrido un fallo.	Compruebe primero todos los cables y conexiones. A continuación, póngase en contacto con su proveedor.

SOLUCIÓN DE PROBLEMAS

Olor o partículas en el aire de escape pero no hay alerta de la máquina.	Es posible que la unidad de control de gases de escape del interior de la máquina haya sufrido una avería.	Compruebe primero todos los cables y conexiones. A continuación, póngase en contacto con su proveedor.
Caudal de aire insuficiente para eliminar los humos cuando el filtro no está bloqueado.	Flujo de aire ajustado a bajo o posible fuga de flujo de aire o una obstrucción.	Aumente el caudal de aire. Si el problema persiste, compruebe si hay fugas u obstrucciones en todas las boquillas, conexiones de mangueras/tuberías y el tubo del sensor de vacío (si está instalado).
La señal de control hacia/desde el equipo interconectado es incorrecta. El equipo no está conectado en condición de alarma.	Problema eléctrico.	Compruebe todos los cables y conexiones y los equipos interconectados.
	Es posible que la unidad de control de gases de escape del interior de la máquina haya sufrido una avería.	Compruebe primero todos los cables y conexiones. A continuación, póngase en contacto con su proveedor.
	La placa de circuito impreso de control del interior de la máquina puede haber sufrido un fallo.	Compruebe primero todos los cables y conexiones. A continuación, póngase en contacto con su proveedor.
Los botones y/o la pantalla gráfica no se iluminan.	Fuente de alimentación ausente o incorrecta.	Compruebe todos los cables y conexiones y asegúrese de que la alimentación eléctrica se ajusta a los requisitos de la máquina.
	Se ha disparado el disyuntor.	Restablezca el disyuntor en la parte trasera de la máquina.
	La señal de control hacia/desde el equipo interconectado es incorrecta o inexistente.	Compruebe que todos los cables y conexiones son correctos.
	La placa de circuito impreso de control del interior de la máquina puede haber sufrido un fallo.	Compruebe primero todos los cables y conexiones. A continuación, póngase en contacto con su proveedor.
Un filtro tiene una vida útil más corta de lo esperado.	Un problema con el prefiltro puede reducir la vida útil del filtro principal.	Compruebe el prefiltro que puede estar dañado o faltar.
	El proceso puede haber cambiado o haber aumentado su duración. ¿Se utilizan materiales diferentes?	Compruebe si ha cambiado algún factor. Si el problema persiste, ponte en contacto con tu proveedor.

Nota:

Algunas de estas máquinas incorporan un inversor que conecta la placa de circuito impreso de control y la fuente de alimentación al soplador. Este inversor y sus conexiones también deben inspeccionarse si se producen fallos eléctricos.

ESTE EQUIPO LE HA SIDO SUMINISTRADO POR:

C Corona Supplies Ltd
para todas sus necesidades en corona

S

Unidad G
Howland Road Business Park
Thame
Oxon OX9
3GQ. REINO
UNIDO.
Teléfono: +44 (0) 1844 261779
Fax: +44 (0) 1844 358187
Correo electrónico: sales@coronasupplies.co.uk

**PARA MÁS ASISTENCIA, PIEZAS O SERVICIO, PÓNGASE
EN CONTACTO CON NOSOTROS INMEDIATAMENTE**

GRACIAS