

# Instructions d'installation

## Rionfuse CF

### Systèmes d'évacuation des déchets chimiques en polypropylène et PVDF

#### ⚠ AVERTISSEMENT



À lire attentivement avant de procéder à l'installation. Tout manquement au respect des instructions ou des paramètres d'utilisation ci-joints peut entraîner une défaillance du produit. Conservez ce manuel pour référence ultérieure.



#### ⚠ DANGER



Présence d'électricité et risque d'électrocution ou de décharges électriques.

#### ÉTAPE 1

### Confirmer le calibrage du RF-3000LE

Démarrez votre RionFuser RF-3000LE; celui-ci effectuera un autotest. Si la date d'échéance du calibrage est dépassée ou le sera avant la fin de votre projet, **ARRÊTEZ** et contactez votre représentant Orion pour obtenir des instructions de recalibrage de votre machine.

Pour obtenir des renseignements supplémentaires, reportez-vous au manuel d'instructions du RF-3000LE inclus dans la mallette de transport.

#### ÉTAPE 2

### Préparation du tuyau

La préparation du matériel est essentielle pour obtenir des résultats de fusion satisfaisants. Ébavurez toutes les extrémités des tuyaux coupés sur le terrain. En suivant le tableau des profondeurs d'insertion de l'accouplement, marquez la profondeur d'insertion de l'accouplement à partir de l'extrémité du tuyau/raccord pour vous assurer que l'accouplement est correctement positionné durant le cycle de fusion. Ensuite, en utilisant une toile d'éméri de grain 60, poncez les extrémités marquées du tuyau et du raccord pour retirer le « lustre » naturel du plastique. Lorsque c'est fait, nettoyez soigneusement toutes les surfaces du joint avec de l'alcool isopropylique pour éliminer la saleté, la graisse et les contaminants du papier abrasif, ainsi que toutes les matières étrangères de la surface. Nous suggérons d'utiliser un vaporisateur contenant de l'alcool isopropylique à 90 % au moins et d'imbiber un tissu non pelucheux pour nettoyer soigneusement la surface du joint.

#### MARQUAGE DE LA PROFONDEUR D'INSERTION DE L'ACCOUPEMENT

Diamètre du tuyau po (cm)	Marquer la distance depuis l'extrémité du tuyau po (cm)
1½ (3,80)	1 (2,54)
2 (5,08)	1 (2,54)
3 (7,62)	1½ (3,49)
4 (10,16)	1½ (3,49)
6 (15,24)	2 (5,08)
8 (20,32)	2½ (4,13)
10 (25,4)	2½ (4,13)
12 (30,48)	2½ (4,13)



Marquer la profondeur de l'accouplement



Poncer la surface



RF\_3000LE\_EF

#### ÉTAPE 3

### Assemblage du joint

Insérez les extrémités préparées du tuyau/raccord dans les deux embouts de l'accouplement Rionfuse CF. Vérifiez les marquages pour confirmer que le tuyau est correctement installé.

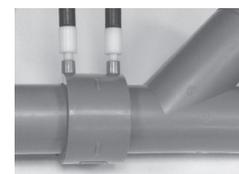


Insérer dans l'accouplement et confirmer le bon positionnement

#### ÉTAPE 4

### Branchement des câbles

L'installateur doit s'assurer que le joint est correctement soutenu durant le cycle de fusion et après, lorsque le joint est refroidi à température ambiante. Dans le cas d'une installation souterraine, le joint doit être protégé contre la terre qui peut tomber dans la zone du système de fusion. Si la température ambiante est tombée en dessous de 60 °F (15,5 °C) dans les dernières 24 heures, nous recommandons d'utiliser des couvertures chauffantes pour soutenir, envelopper et protéger le tuyau durant le processus de fusion. L'unité Rionfuser étant connectée à une source d'alimentation dédiée et mise sous tension, branchez les câbles sur l'accouplement.

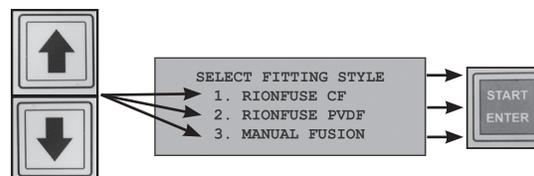


Brancher les câbles

#### ÉTAPE 5

### Sélection du style de raccord

L'unité invite ensuite l'installateur à sélectionner le style de raccord (SELECT FITTING STYLE). Faites défiler l'écran vers le haut ou le bas pour sélectionner le style de raccord à fusionner, puis appuyez sur START pour le sélectionner.



Écran de sélection du style de raccord

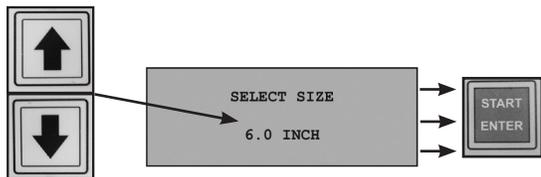
# ORION®

A WATTS Brand

## ÉTAPE 6

### Sélection de la taille du tuyau

L'unité invite ensuite l'utilisateur à sélectionner la taille du joint à fusionner. Faites défiler l'écran vers le haut ou le bas pour sélectionner la bonne taille, puis appuyez sur START pour la sélectionner.

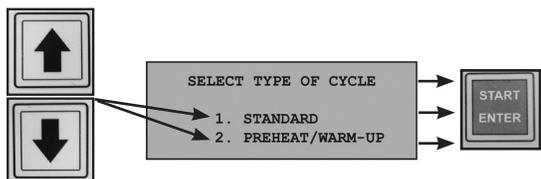


Écran de sélection de la taille de raccord

## ÉTAPE 7

### Sélection du cycle de chauffage

L'unité demandera si un cycle de préchauffage est nécessaire pour le joint. Si la fusion doit être effectuée dans une situation où la température des tuyaux est en dehors de la plage admise, soit 60 à 90 °F (15,5 à 32,2 °C), contactez le service technique Orion Fittings au (910) 865-7530 avant de continuer. Toutes les autres fusions doivent être effectuées en utilisant le cycle STANDARD, qui est sélectionné en appuyant sur le bouton START.



Écran de sélection du type de cycle de fusion

## ÉTAPE 8

### Vérification des paramètres de soudage

L'écran affichera « VERIFY WELDING PARAMETERS » (Vérifier les paramètres de soudage) et un bip sonore retentira pour indiquer que l'unité de fusion est prête à souder. Vérifiez que les données de soudage affichées à l'écran correspondent au joint à fusionner. Si les données ne sont pas correctes, appuyez sur le bouton STOP/BACK pour revenir aux options de menu et corriger les paramètres de fusion. Lorsque les paramètres ont été vérifiés, appuyez sur START pour commencer le soudage par fusion.



Écran de sélection du type de cycle de fusion

## ÉTAPE 9

### Réussite du soudage

Après avoir appuyé sur START, le Rionfuser commence le soudage. Lorsque le cycle de soudage est terminé, un autre bip sonore se fait entendre pour indiquer que le soudage par fusion est terminé. Si les bips sont égaux et constants, le joint a été correctement réalisé. Si les bips sont irréguliers, cela indique qu'une erreur s'est produite durant le cycle de fusion (si un code d'erreur s'affiche durant la fusion, contactez votre représentant Orion pour obtenir des informations de dépannage). Lorsque le joint est terminé, les câbles peuvent être retirés et le processus peut être répété pour le joint suivant.

Si vous souhaitez télécharger les données des fusions effectuées, consultez le document IS-OR-RF-3000LE-DataDownload pour obtenir des instructions.

### AVIS

Lors des fusions subséquentes, veillez à ne pas appliquer de pression sur les joints nouvellement fusionnés avant qu'ils ne refroidissent à température ambiante, soit environ 20 minutes. Les tuyaux de plus grande taille peuvent prendre plus longtemps.

### Écran de réussite du soudage

DISCONNECT  
OUTPUT LEADS  
WELD COMPLETED  
Successfully

#### ACCOUPLMENT RIONFUSE CF EN POLYPROPYLÈNE

Taille du tuyau <i>po (cm)</i>	Temps de fusion <i>min.</i>	Courant de fusion <i>ampères</i>
1 - 1/2 (3,80)	2:00	8,25
2 (5,08)	2:00	8,25
3 (7,62)	3:00	14,25
4 (10,16)	3:00	14,25
6 (15,24)	4:30	19,00
8 (20,32)	4:45	19,00
10 (25,4)	7:20	17,00
12 (30,48)	8:00	16,50

#### ACCOUPLMENT RIONFUSE CF EN PVDF

Taille du tuyau <i>po (cm)</i>	Temps de fusion <i>min.</i>	Courant de fusion <i>ampères</i>
1 - 1/2 (3,80)	2:00	8,25
2 (5,08)	2:00	8,25
3 (7,62)	3:00	14,25
4 (10,16)	3:00	14,25
6 (15,24)	4:45	18,00

#### JOINTS MULTIPLES RIONFUSE CF

Taille du tuyau <i>po (cm)</i>	Nombre maximum d'accouplements <i>nombre</i>
1 - 1/2 (3,80)	4
2 (5,08)	3
3 (7,62)	3
4 (10,16)	2
6 (15,24)	1
8 (20,32)	1
10 (25,4)	1
12 (30,48)	1

**Garantie :** Nos produits sont soigneusement inspectés à l'égard de défauts de fabrication. Cependant, il n'est pas toujours possible de détecter les défauts dissimulés. Nos produits sont garantis uniquement pour un remplacement sans frais en cas de défauts de fabrication dans un délai d'un an à compter de la date de livraison sur le site où ils doivent être utilisés, ou installés, et uniquement si nous avons eu l'occasion d'inspecter le produit supposé être défectueux, l'installation ou l'utilisation de celui-ci.

**AUCUNE GARANTIE N'EST FOURNIE CONTRE QUELCONQUES FRAIS DE RETRAIT, RÉINSTALLATION OU AUTRES DOMMAGES ACCESSOIRES DÉCOULANT D'UN DÉFAUT QUELCONQUE. LES GARANTIES INDIQUÉES CI-DESSUS SONT LES SEULES GARANTIES FOURNIES ET REMPLACENT TOUTES LES AUTRES GARANTIES, EXPRESSES OU IMPLICITES, NOTAMMENT TOUTE GARANTIE DE QUALITÉ MARCHANDE OU D'ADAPTATION À UN BUT PARTICULIER.**

# ORION®

A WATTS Brand

É.-U. : Téléphone : (800) 334-6259 • OrionFittings.com

Canada : Téléphone : (905) 332-4090 • Télécopieur : (905) 332-7068 • OrionFittings.ca

Amérique latine : Téléphone : (52) 81-1001-8600 • OrionFittings.com