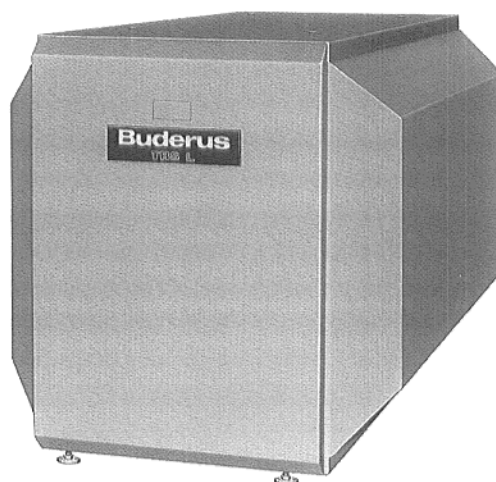


Notice de montage et d'entretien

Préparateurs d'ECS L 135–200



Veuillez conserver cette notice

1. Généralités

Les préparateurs d'ECS de la série L.. se placent en-dessous d'une chaudière.

La cornière de fixation* destinée au montage de la chaudière sur le préparateur d'ECS est incluse dans la livraison de la tuyauterie de liaison.

Le préparateur d'ECS est livré entièrement monté. Il est constitué du réservoir isolé par une enveloppe calorifuge en mousse rigide et d'une jaquette.

Un traitement thermique de surface des parois intérieures et des serpentins protège le préparateur d'ECS contre la corrosion. Cette protection anticorrosion est complétée par une anode au magnésium montée d'usine qui peut être remplacée par une anode inerte (accessoire à commander séparément).

Le montage de la tuyauterie de liaison entre le préparateur d'ECS et la chaudière doit s'effectuer conformément aux instructions de la notice de montage livrée avec la tuyauterie de liaison.

Toutes les informations nécessaires à l'utilisation de l'installation se trouvent dans les notices de service de l'appareil de régulation et de la chaudière (livrées avec l'appareil de régulation et avec la chaudière).

Les instructions concernant le contrôle et le remplacement de l'anode au magnésium se trouvent dans la notice de réparation livrée avec l'anode de rechange.

* sauf pour les chaudières G 124 X

Transport

Nota :

Les consignes concernant le transport, le démontage de l'emballage et le montage des pieds réglables se trouvent au dos de la présente notice de montage.

Des barres de transport* vissées dans la tubulure du couvercle du trou de poing, dans le départ et dans le retour du préparateur faciliteront le transport du préparateur (fig. 1).

Pour éviter de les endommager pendant le transport, il est possible de décrocher les panneaux latéraux et le panneau de la façade (fig. 15).

* à la charge du client

Dimensions et poids

capacité du préparateur litres	longueur L _{mm}	poids kg
135	812	90
160	922	104
200	1077	116

Les préparateurs peuvent supporter une charge maximale de 500 kg.

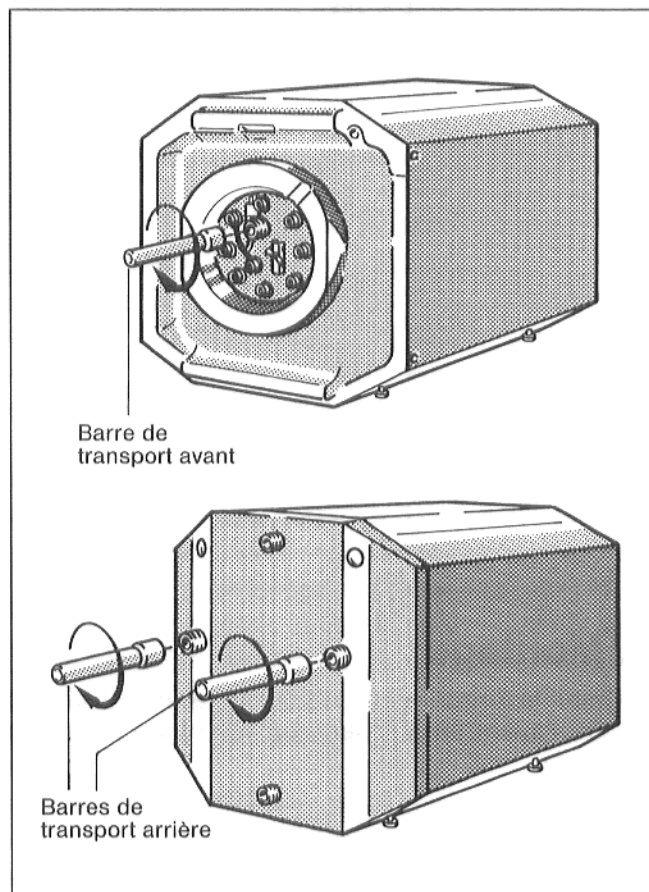


Fig. 1 – Illustration de principe

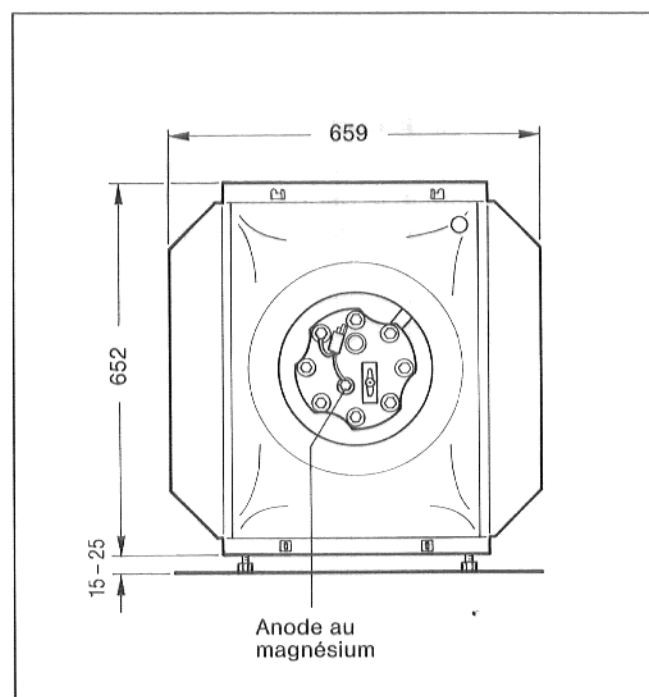


Fig. 2

2. Mise en place

Le local de mise en place doit être à l'abri du gel.
Le préparateur d'ECS doit être protégé de façon appropriée contre le gel ou doit être vidangé en cas de risques de gel.

Le sol d'installation doit être plan et solide.

Respecter les distances minimales indiquées à la fig. 3 pour effectuer les travaux d'entretien.

La distance A est indiquée dans la notice de montage de la tuyauterie de liaison.

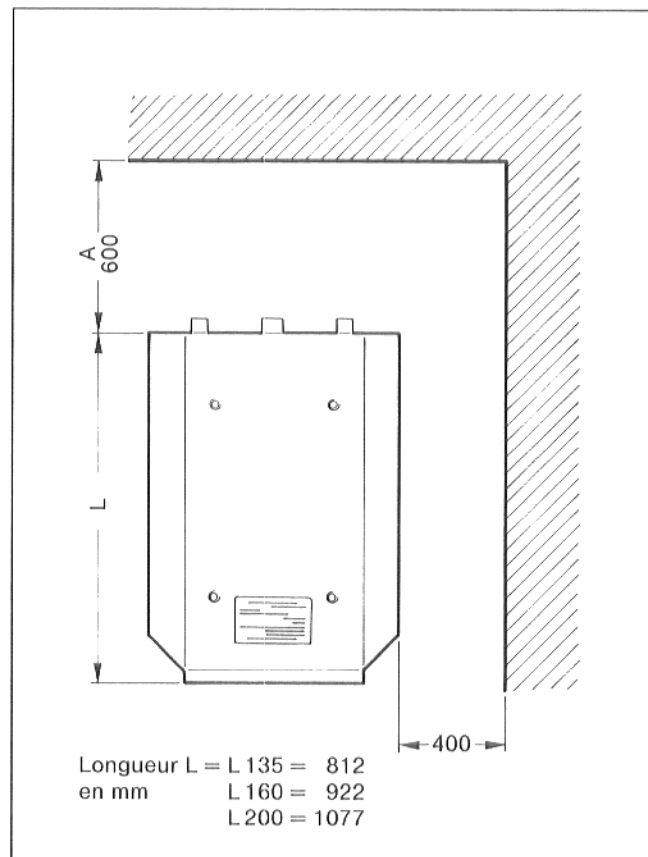


Fig. 3

3. Montage

- Caler le préparateur d'ECS légèrement incliné vers l'avant en agissant sur les pieds réglables (fig. 4).

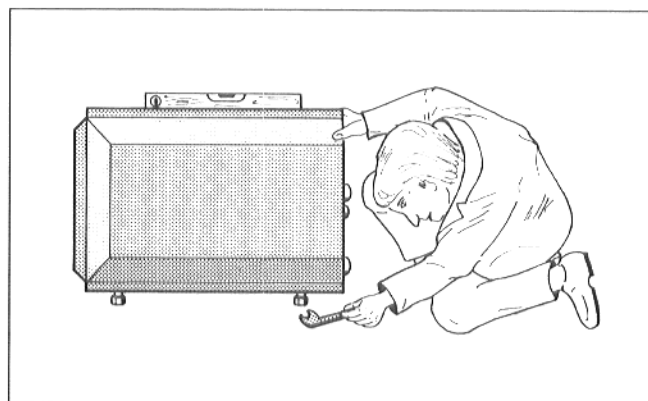


Fig. 4

Montage de la sonde

- Tirer par le bas le panneau de façade du préparateur vers l'avant et le décrocher en haut des crochets du corps du préparateur (fig. 5).
- Retirer le panneau de façade du préparateur en le tirant vers l'avant et enlever le disque calorifuge en mousse souple (fig. 12).

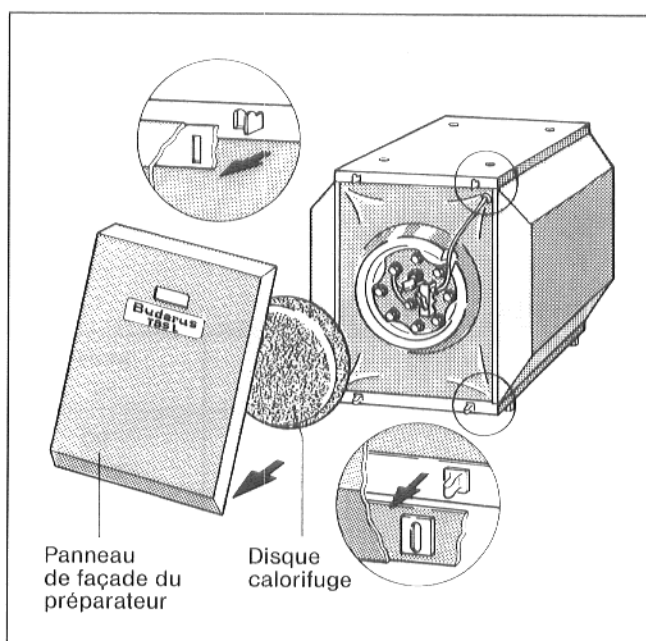


Fig. 5

- Introduire la sonde de l'aquastat d'ECS* par la paroi arrière du préparateur dans l'ouverture du canal des câbles (fig. 6).

* étendue de livraison de l'appareil de régulation.

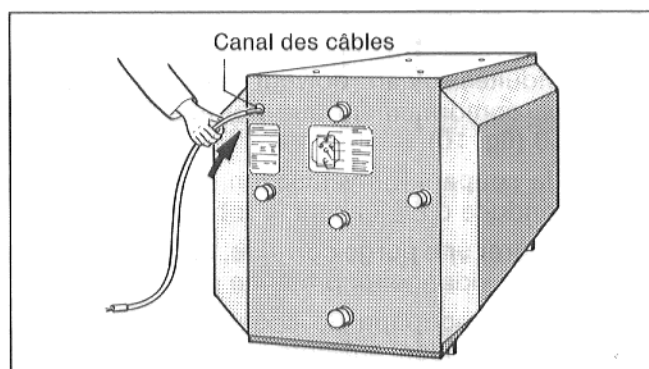


Fig. 6

- Faire ressortir la sonde par l'ouverture du canal des câbles de la paroi de façade du préparateur et l'amener jusqu'au dispositif de fixation des sondes du couvercle du coup de poing (fig. 7).
- Retirer la plaquette d'obturation du panneau de façade du préparateur.
- Introduire la sonde du thermomètre d'ECS* (FB) par l'avant dans l'ouverture du panneau de façade et fixer le boîtier du thermomètre dans l'ouverture (fig. 7).
- Dérouler la conduite de sonde, la faire passer par l'encoche du calorifuge et l'amener jusqu'au dispositif de fixation des sondes du couvercle du trou de poing (fig. 7).

* accessoire

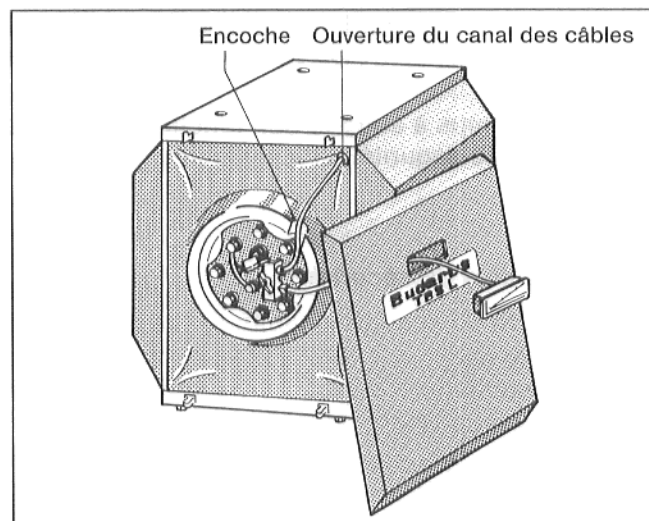


Fig. 7

- Dévisser l'écrou à oreilles du dispositif de fixation des sondes et placer les sondes en fonction de leur forme dans les encoches du dispositif de fixation (fig. 8).
- Resserrer l'écrou à oreilles.

Anode au magnésium

- Vérifier que le câble de mise à la terre de l'anode au magnésium est bien raccordé à l'une des vis de fixation du couvercle du trou de poing (fig. 8).

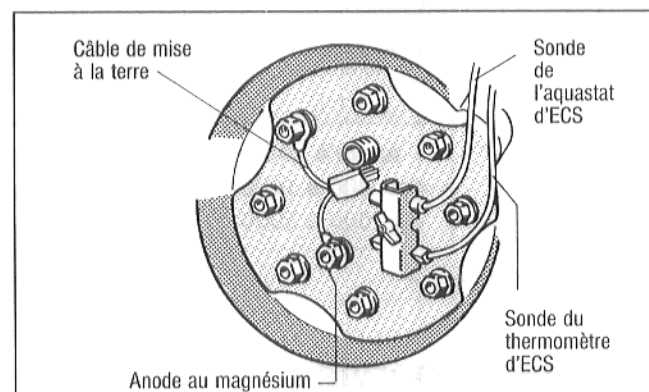


Fig. 8

Appareil de régulation Ecomatic 4000

- Raccorder le connecteur du câble de mise à la terre au câble de l'appareil de régulation (fig. 8). Pour les autres modèles d'appareils de régulation, le connecteur n'est pas utilisé.
- Replacer le disque calorifuge sur le couvercle du trou de poing (fig. 9).
- Accrocher les deux fentes du haut du panneau de façade du préparateur dans les crochets du corps du préparateur (fig. 9).
- Enclencher les clips du bas du panneau de façade du préparateur dans les ergots du corps du préparateur (fig. 9).

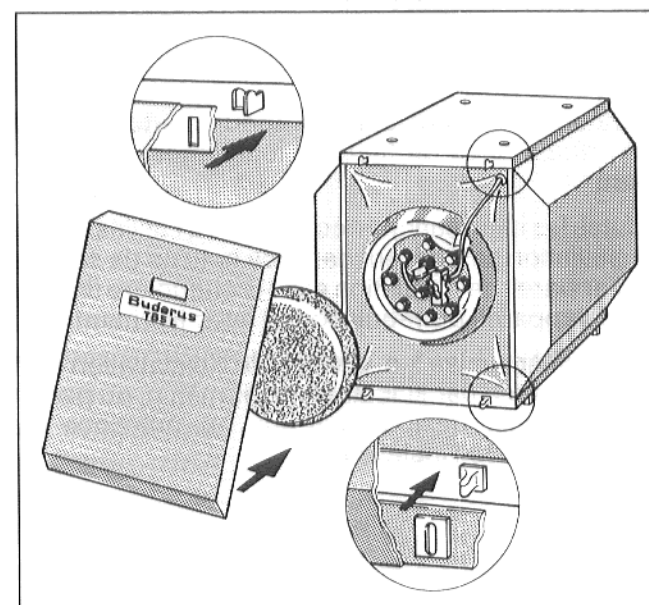


Fig. 9

4. Installation

Les conduites d'eau doivent être installées et équipées conformément aux normes DIN 1988 et DIN 4753 (fig. 10).

Monter la soupape de ventilation et de purge d'air sur la conduite d'ECS avant le robinet d'arrêt.

Afin d'assurer une purge correcte, veiller à ce que la conduite de vidange ne présente pas de coude.

Placer sur la soupape de sécurité une plaquette portant l'inscription suivante: "Ne pas fermer la conduite de purge. Pour des raisons de sécurité, l'eau doit pouvoir sortir en cours de chauffage."

Le diamètre de la conduite de purge doit être au moins égal au diamètre de sortie de la soupape de sécurité.

Vérifier de temps à autre le bon fonctionnement de la soupape de sécurité.

Valeurs limites de sécurité

Température de l'eau de chauffage	max. 160 °C
Pression de service (eau de chauffage)	max. 25 bar
Température de l'ECS	max. 95 °C
Pression de service (ECS)	max. 10 bar

Soupape de sécurité

Diamètre de raccordement minimum ¹⁾	Contenance nominale du réservoir l ¹⁾	Puissance de chauffage max. kW ¹⁾
DN 15	jusqu'à 200	75
DN 20	de 200 à 1000	150
DN 25	de 1000 à 5000	250

¹⁾ selon la norme DIN 4753

5. Mise en service

Vérifier que le préparateur d'ECS est rempli d'eau et que l'eau froide peut entrer dans le réservoir.

Vérifier l'étanchéité de tous les raccords et conduites.

L'anode au magnésium, ou l'anode inerte*, doivent être raccordées de façon à fonctionner correctement.

Toutes les informations nécessaires à l'utilisation de l'installation se trouvent dans les notices de service de l'appareil de régulation et de la chaudière (livrées avec l'appareil de régulation et avec la chaudière).

La première mise en service de l'installation doit être effectuée par l'installateur lui-même, ou par un professionnel désigné par lui, en présence du propriétaire de l'installation.

*accessoire

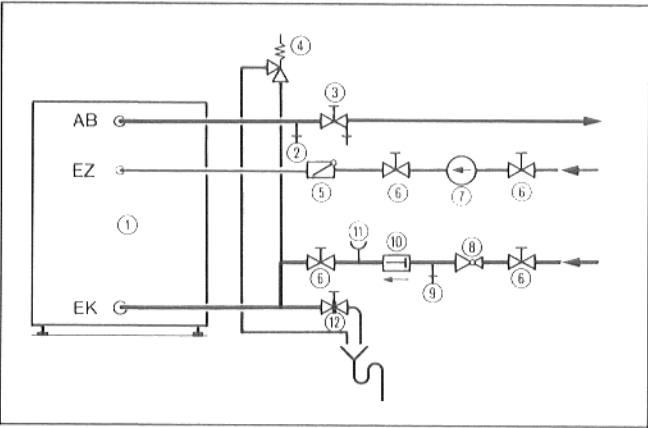


Fig. 10

- ① Réservoir du préparateur
- ② Soupape de ventilation et de purge d'air
- ③ Robinet d'arrêt avec soupape de vidange
- ④ Soupape de sécurité
- ⑤ Clapet de retenue
- ⑥ Robinet d'arrêt
- ⑦ Pompe de circulation
- ⑧ Détendeur (si nécessaire)
- ⑨ Soupape de contrôle
- ⑩ Clapet de non-retour
- ⑪ Tubulure de raccordement du manomètre (si nécessaire)
- ⑫ Vidange

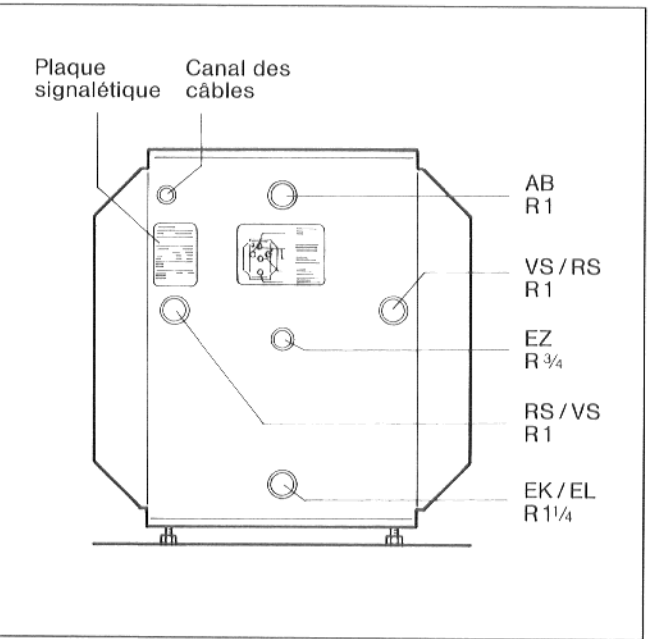


Fig. 11

- VS = Départ préparateur
 - RS = Retour préparateur
 - AB = Sortie ECS
 - EZ = Circulation
 - EK / EL = Entrée eau froide/vidange
- } interchangeables

6. Entretien

Sauf autorisation officielle contraire, le préparateur d'ECS ne doit être rempli qu'avec de l'eau potable. Il est généralement recommandé de faire contrôler et nettoyer le préparateur d'ECS tous les deux ans maximum par un spécialiste.

En cas de mauvaise qualité de l'eau (eau dure ou très dure) et de chauffage à des températures élevées, raccourcir les intervalles de nettoyage.

Nettoyage

Le nettoyage peut être mécanique ou chimique.

En cas de nettoyage chimique, il est recommandé de faire appel à une entreprise spécialisée.

Dans la plupart des cas un nettoyage mécanique suffit. Procéder comme suit :

- Vider le préparateur
- Tirer par le bas le panneau de façade du préparateur vers l'avant et le décrocher en haut des crochets du corps du préparateur.
- Retirer le panneau de façade du préparateur en le tirant vers l'avant et enlever le disque calorifuge en mousse souple (fig. 12).
- Dévisser les vis 6 pans du couvercle du trou de poing, retirer le couvercle du trou de poing avec l'anode au magnésium et le joint (fig. 13).
- Nettoyer le réservoir à l'aide d'un puissant jet d'eau, 4 à 5 bar de pression environ. (On renforcera l'efficacité du nettoyage en faisant circuler de l'eau à haute température dans les serpentins).
- En cas d'entartrage important, évacuer les résidus à l'aide d'un aspirateur industriel muni d'un suceur en matière plastique.

Recommandation : ne jamais gratter les dépôts de tartre à l'aide d'un ustensile à arêtes vives, cela risquerait d'endommager le revêtement "Thermoglasur" des parois intérieures.

- Contrôler l'anode au magnésium et le joint. Si l'anode n'a plus que 10 à 15 mm de Ø, il est recommandé de la remplacer ; remplacer éventuellement le joint également.
- Remettre le couvercle du trou de poing avec l'anode au magnésium et le joint en place.
- Replacer les conduites de sonde dans l'encoche du calorifuge (fig. 13).
- Mettre la cosse du câble de mise à la terre en place et serrer les vis 6 pans (fig. 14).

Recommandation : serrer toutes les vis 6 pans à la main puis terminer le serrage en donnant 3/4 de tour à l'aide d'une clé plate ($\triangle$ couple de serrage recommandé de 40 Nm à l'aide d'une clé dynamométrique).

- Vérifier l'étanchéité du couvercle du trou de poing.
- Replacer le disque calorifuge sur le couvercle du trou de poing et remonter le panneau de façade.

Anode inerte (accessoire)

Le bon fonctionnement de l'anode inerte est indiqué par un voyant vert allumé sur l'appareil de régulation (fiche à contact de protection).

En cas de dérangement (interruption de la protection anticorrosion), le voyant passe au rouge et clignote.

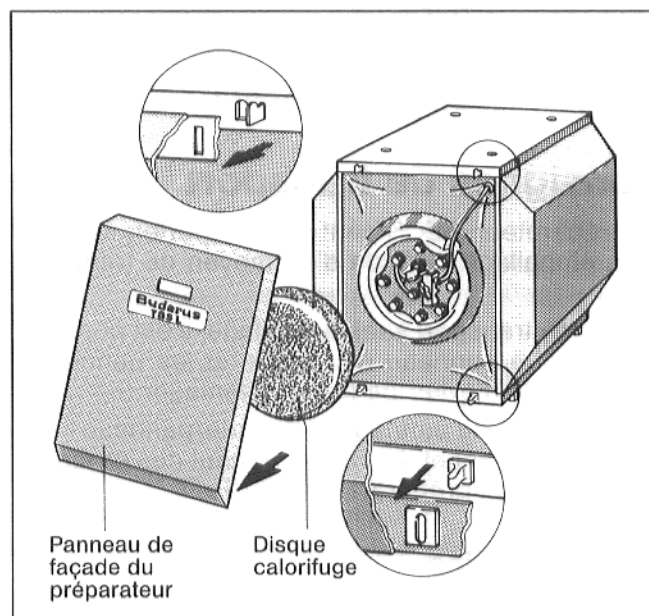


Fig. 12

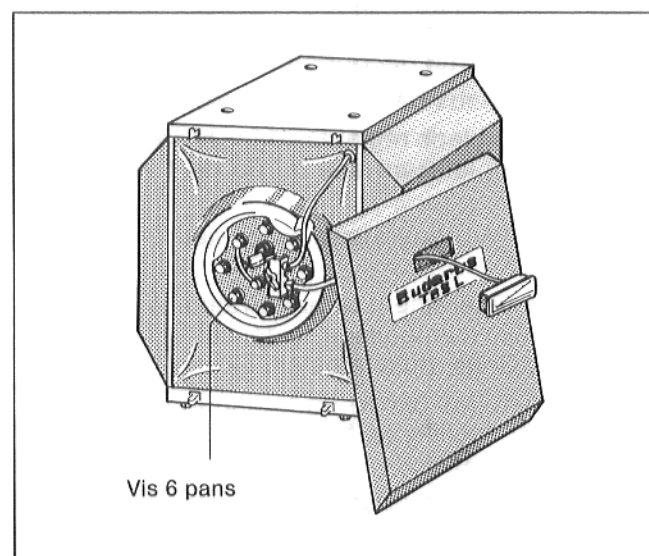


Fig. 13

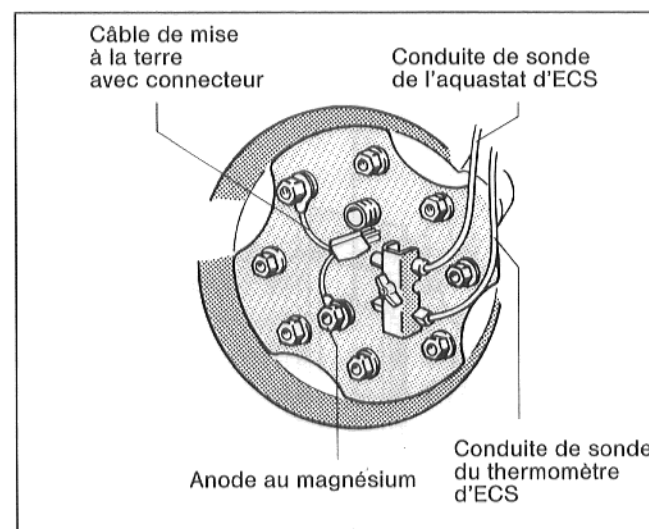


Fig. 14

Contactez alors une entreprise spécialisée. Evitez de salir l'anode avec de l'huile ou de la graisse.

A conserver soigneusement !

Consignes de transport

Le préparateur d'ECS peut se transporter, avec ou sans emballage, à l'aide d'un moyen de transport usuel.

En cas de transport sans emballage, il est possible de retirer le panneau de façade et les panneaux latéraux afin d'éviter de les endommager (fig. 15).

- Tirer le bas du panneau de façade/panneau latéral vers l'avant et décrocher le haut des crochets du corps du préparateur (fig. 15).

Pieds réglables

Nota : les pieds réglables ou les vis six pans font partie de l'étendue de livraison de la chaudière.

- Découper le film d'emballage du côté opposé à celui comportant l'adhésif "fixation chaudière-préparateur" conformément à la fig. 16 et n'enlever **que la partie découpée**.
- Retirer les deux baguettes de bois.
- Visser les 4 pieds réglables dans le socle du préparateur en laissant une garde de 15 à 25 mm (fig. 17).
- Basculer le préparateur et le mettre en place (fig. 18).
- Soulever légèrement le préparateur et retirer le reste du film d'emballage, le dessus et le dessous de l'emballage, puis la palette.

L'utilisation des barres de transport (à la charge du client) facilite le transport du préparateur (fig. 1, page 3).

Recommandation : pour éviter d'endommager le revêtement de la sortie d'ECS (AB), de l'entrée d'eau froide (EK) et de la circulation (EZ), n'y introduire aucun objet à arêtes vives.

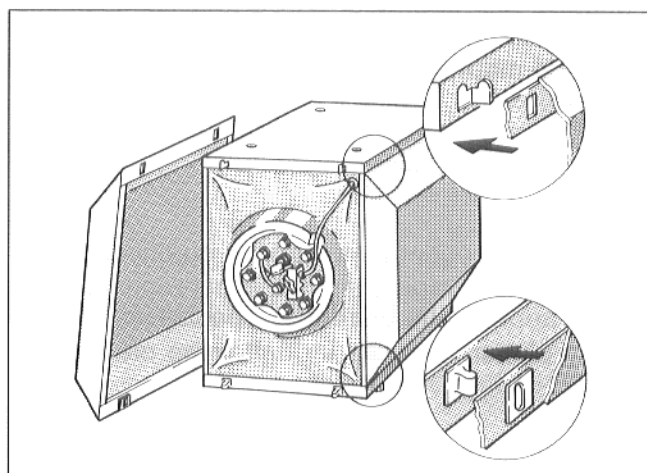


Fig. 15

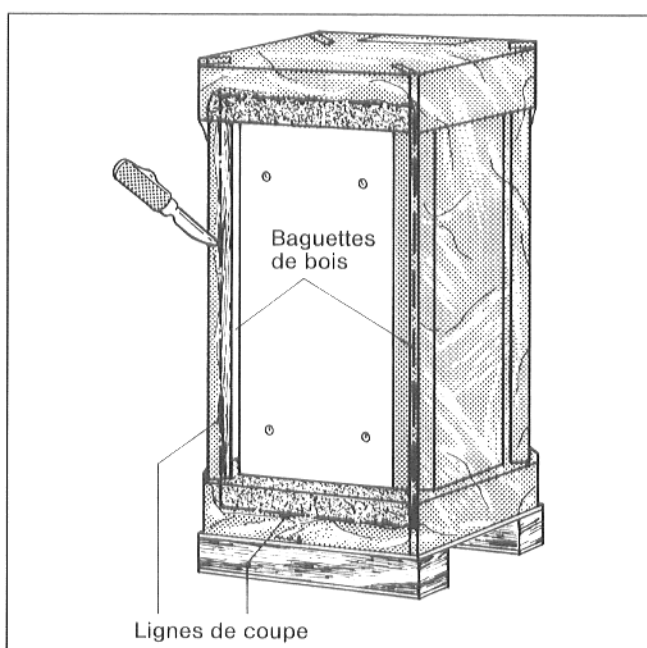


Fig. 16

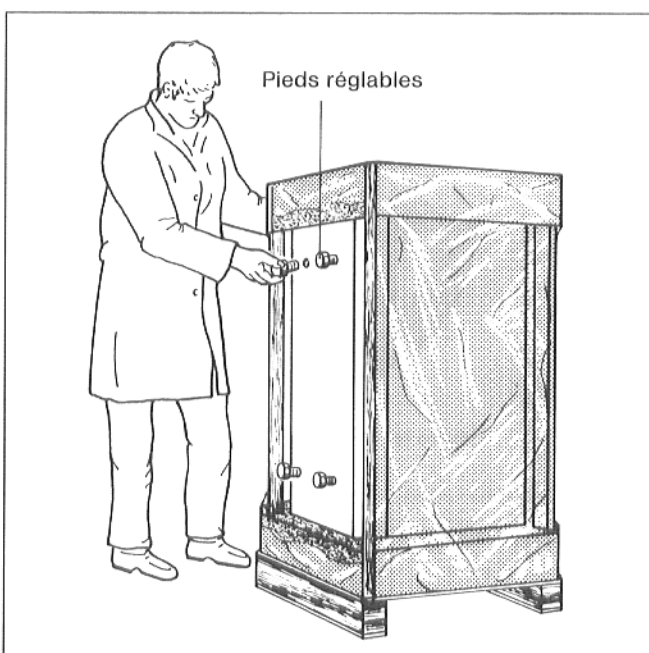


Fig. 17



Fig. 18

Sous réserve de modifications !