

## SYSTEME DE DOSAGE ET D'ALIMENTATION EN LUBRIFIANT SOUS PRESSION



Système FG30-EA

photo non contractuelle

### 1) Présentation – Fonctionnement.

*Cet appareil est conçu pour :*

- *Préparer le mélange eau + produit au dosage désiré.*
- *Mettre à la pression voulue le mélange obtenu.*

#### 1.) Préparer le mélange eau + produit : (voir schéma)

*En absence de mélange (eau + produit) dans la cuve 9, la vanne à commande magnétique 7, grâce au flotteur, commande le passage de l'eau ; celle-ci passant avant au travers d'un filtre et d'un régulateur de pression 6.*

*Ensuite, elle entraîne la turbine du mesureur de flux 4. Cet appareil est relié à un sélecteur 1 ou compteur grâce auquel il est possible de présélectionner le nombre de tours de turbine (ex : X tours de turbine représente Y cm<sup>3</sup> d'eau) ou directement le pourcentage souhaité. A chaque fois que le nombre de tours de turbine correspondant au nombre de tours présélectionné ou au pourcentage affiché est atteint, le sélecteur ou compteur donne une impulsion à la vanne électropneumatique 5 qui commande le piston pneumatique de la pompe 2.*

*Cette pompe aspire à chaque impulsion un volume réglable de 0 à 100% de produit à mélanger.*



Pompe à piston

photo non contractuelle

*Le réglage de la concentration désirée se fait directement sur le sélecteur 1.*

*Au sortir du mesureur de flux et de la pompe à piston l'eau et le produit se mélangent grâce à un raccord de liaison puis d'un mixer statique 3 avant de remplir la cuve en inox 9. Quand le mélange a atteint un certain niveau dans cette cuve, le flotteur commande la fermeture de la vanne magnétique 7.*

## 2) Mettre à la pression voulue le mélange obtenu : (voir schéma)

Le mélange obtenu est stocké et agité dans la cuve 9. Il est pompé par la pompe à membrane 11 grâce à un tube muni d'un antiretour. Le distributeur pneumatique actionne la pompe. En absence de « demande de produit ⇒ pulvé », le mélange pompé retourne dans la cuve grâce à un tube muni d'une vanne de réglage. Par contre, dès la « demande produit ⇒ pulvé », le mélange est dirigé vers le système de pulvérisation.

## 3) Equipement :

Le système est équipé d'un détecteur de fond de fût produit avec alarme lumineuse.

En option, il est possible d'adjoindre au système un système de pulvérisation type BS (voir photographie exemple systèmes BS06, système à 6 buses de pulvérisation).

Le système peut être fourni dans une armoire deux ou trois compartiments (option buses), dont un compartiment dosage et envoi sous pression et un compartiment stockage du fût de produit.

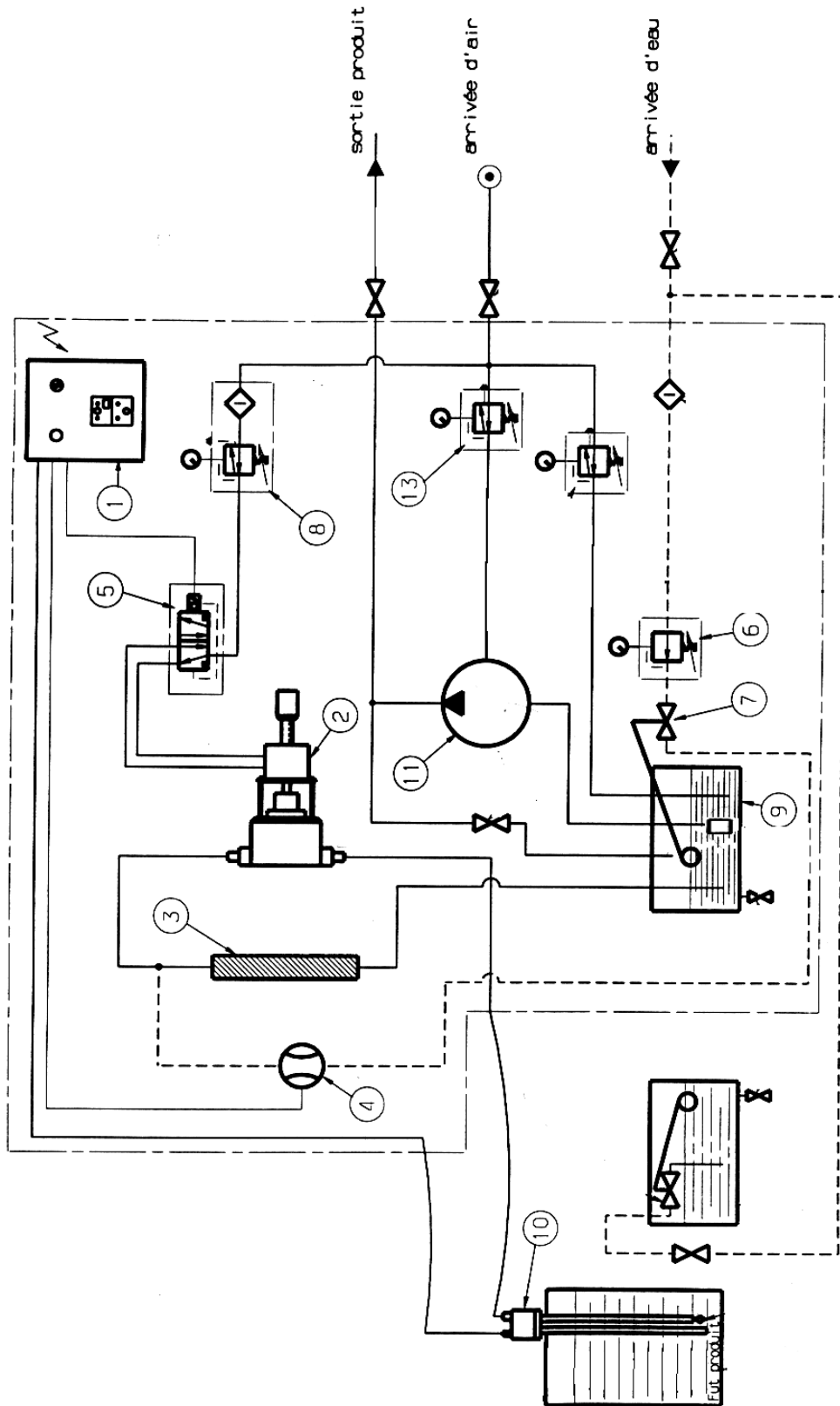
Le système peut également être fourni sur un panneau (partie dosage et envoi sous pression).

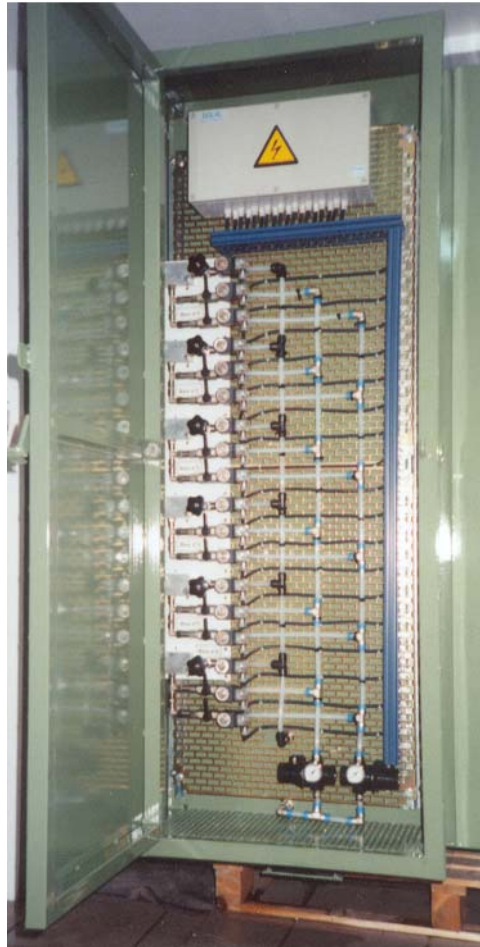
Le système d'envoi sous pression peut être optionnel selon les besoins.

## 4) Plan :

Repère	Désignation
1	Coffret de commande - sélecteur d'impulsions
2	Pompe à piston - molette de réglage
3	Mixer statique
4	Mesureur de débit d'eau
5	Distributeur pneumatique, commande la pompe 2
6	Régulateur de pression circuit d'eau
7	Vanne commandée par flotteur
8	Ensemble filtre régulateur de pression pour pompe 2
9	Cuve produit mélangé
10	Canne d'aspiration
11	Pompe d'alimentation (envoi sous pression)
13	Régulateur de pression pour pompe 11

**FG30-EA : Plan du système de mélange -**





Systeme BS06, 6 buses de pulvérisation.  
photo non contractuelle

*- Le système de pulvérisation BS existe sous la forme BS02 (2 buses), BS04 (4 buses) et BS06 (6 buses).*