

PROVASET 2P

spéciale moules à injecter

La Détection de Fuite
par Delta Control Services

Appareillage à microprocesseur
pour tests d'étanchéité par
chute de pression air-air :

- △ Simple d'utilisation
- △ Précis
- △ Fiable
- △ Compact



CARACTERISTIQUES PRINCIPALES

- **Tester rapidement les** différents circuits de refroidissement sur moule à injecter après **Réparation** ou sur **presse**.
- **Temps de contrôle inférieur à 2 minutes** en fonction du volume de test.
- **Appareil programmable** avec gestion des temps de contrôles et des niveaux de fuite admissibles.
- **Ensemble transportable** (7 kg), équipé d'un ensemble FR + vanne de coupure, d'un coupleur de test pour la vérification du moyen par **fuite étalon** avec **certificat rattaché COFRAC**.

DETECTION DE FUITE PAR CHUTE DE PRESSION :

Mesure relative (sensibilité au dixième de mbar)

GAMME DE PRESSION REGLABLE:

Jusqu'à 6 bar

2 UNITES DE MESURE DISPONIBLES :

mbar, kPa

16 PROGRAMMES DISPONIBLES :

Accessibles depuis la face avant
Rapidité et grande sensibilité de mesure

COFFRET TRES COMPACT ET BRANCHEMENTS SIMPLIFIES :

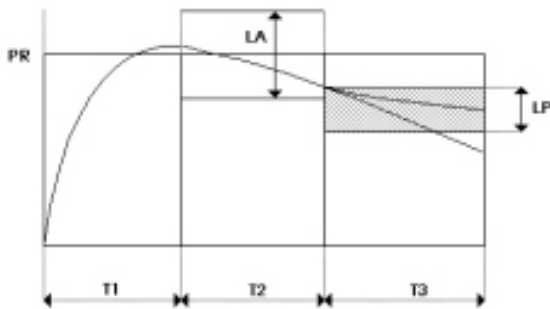
L300 x H270 x P250 mm



DELTA CONTROL SERVICES
ZA « Au Pardy » • 01480 FRANS
FRANCE

Tél : + 33 437 55 10 85 • Fax : +33 474 09 55 89

Email : info@deltaccontrol.fr • site internet : www.deltaccontrol.fr date : 28.12.10



PRINCIPE DE FONCTIONNEMENT :

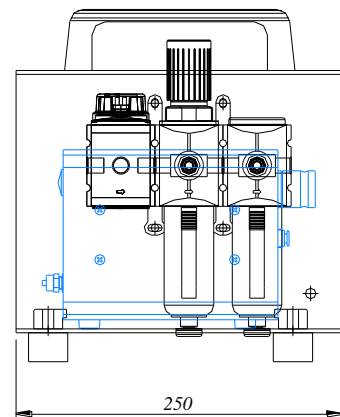
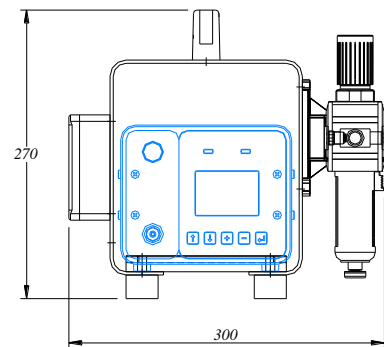
L'appareillage met à disposition 16 tableaux programmables de paramètres d'essai. Chaque tableau contient les paramètres qui définissent un cycle d'essai et il est donc possible de sélectionner différentes conditions d'essai pour différents produits.

Le cycle d'essai comprend trois phases :

- **REPLISSAGE** (temps T1) : la pièce en test est remplie d'air à la pression nominale d'essai programmée.
- **STABILISATION** (temps T2) : temps qui permet de stabiliser la pression dans la pièce à tester.
- **MESURE DE LA FUIITE** (temps T3) : mesure de la chute de pression dans la pièce mise en test.

Caractéristiques Techniques :

Alimentation	85 - 264 VAC, 47 - 63 Hz
Puissance	30 VA
Ligne air comprimé	8 bar max, air filtré, raccord pour tuyau 6x4 mm
Température de fonctionnement	5 - 50°C
Humidité relative	80% maxi
Etalonnage capteur	Procédure informatique par clavier
Convertisseur A/D	16 bits – 20 lectures par seconde
Pression d'essai	Jusqu'à 6 bar
Résolution	0.1 mbar
Classe	0.5 % FS
Clavier	À effleurement (protection contre les modifications accidentelles des paramètres) 5 touches de réglage des paramètres Bouton de marche manuelle
Visualisation	Afficheur à cristaux liquides 128 x 64 rétro-éclairé Diode VERTE, diode ROUGE
Compteur d'essai	Compteur BONS/MAUVAIS avec RAZ totaux
Alarme sonore	Vibreur intégré, temporisable
Entrée	1 entrée photo-couplée pnp, START : démarrage essai
Sorties	3 sorties photo-couplées pnp, BON, MAUVAIS, ESSAI EN COURS
Coffret	Acier inoxydable / Aluminium brossé
Dimension	L300 x H270 x P250 mm
Poids	7 Kg



DELTA CONTROL SERVICES
ZA « Au Pardy » • 01480 FRANS
FRANCE

Tél : + 33 437 55 10 85 • Fax : +33 474 09 55 89

Email : info@deltaccontrol.fr • site internet : www.deltaccontrol.fr date : 28.12.10

PROVASET 2P

spéciale moules à injecter

Mode opératoire du test d'étanchéité

- 1- Alimenter l'appareil en électricité (1) et en **air non lubrifié** (2)
- 2- Raccorder le moule avec le tuyau (3) sur le "IN" et le robinet d'arrêt (4) sur le "OUT" (possibilité d'utiliser des shunts)
- 3- Ouvrir le robinet d'arrêt (4)
- 4- Démarrer le cycle de test avec la commande (5)
 - T1: temps de remplissage (20 sec.)
 - T2: temps de stabilisation (10 sec.)
 - T3: temps de mesurage (30 sec.)
- 5- Au début de la phase T1, fermer le robinet d'arrêt (4) après avoir vérifié que le circuit ne soit pas bouché
- 6- A la fin du cycle, si l'écran indique « erreur », vérifier l'étanchéité des raccords avant d'entreprendre un éventuel démontage du moule



DELTA CONTROL SERVICES
ZA « Au Pardy » • 01480 FRANS
FRANCE

Phone : +33 (0)4 37 55 10 85 • Fax : +33 (0)4 74 09 55 89

Email : info@deltaccontrol.fr • web site : www.deltaccontrol.fr • date : 28.12.10