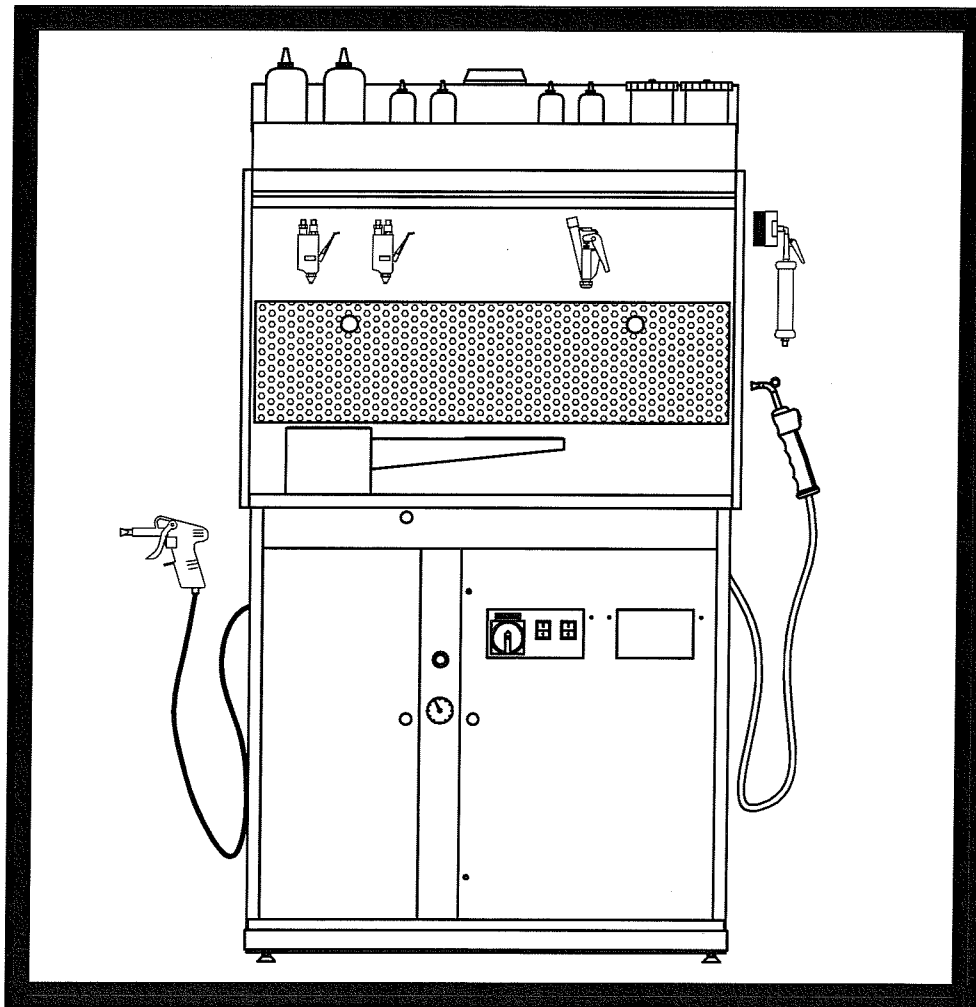


COVEMAT

INSTALLATION UTILISATION
ENTRETIEN



C820

SOMMAIRE

| | |
|---|----|
| - INTRODUCTION | 2 |
| - AVERTISSEMENTS GENERAUX DE SECURITE | 2 |
| - PRESENTATION | 3 |
| - NIVEAU SONORE | 3 |
| - DIRECTIVE EQUIPEMENTS SOUS PRESSION | 4 |
| - CARACTERISTIQUES TECHNIQUES | 5 |
| - GARANTIE | 5 |
| - INSTALLATION ET DEBALLAGE | 6 |
| - RACCORDEMENT ELECTRIQUE | 6 |
| - RACCORDEMENT HYDRAULIQUE | 6 |
| - RACCORDEMENT AIR COMPRIMER | 7 |
| - RACCORDEMENT DE LA VIDANGE | 7 |
| - MISE EN ROUTE | 7 |
| - MISE EN ROUTE OPTION GENERATEUR | 8 |
| - ENTRETIEN ET VERIFICATION GENERAL | 9 |
| - NETTOYAGE DE LA CUVE | 9 |
| - INCONVENIENTS ET REMEDES | 10 |
| | |
| PLANS - SCHEMAS - NOMENCLATURES - | |
| OPTIONS - | |
| - Schéma d'implantation C820 | 11 |
| - Entretien des filtres à charbon actif | 12 |
| - Bâti & Socle | 13 |
| - Tablier & Caisson aspiration jeannette | 14 |
| - Calandre cabine | 15 |
| - Circuit d'air & Circuit savon | 16 |
| - Circuit pompe option chaudière | 17 |
| - Circuit régulation option chaudière | 18 |
| - Générateur 3.5 Kw option chaudière | 19 |
| - Décompression chaudière option bache de décompression | 20 |
| - Poignée air-vapeur option chaudière | 21 |
| - Option poignée air-vapeur sur réseau vapeur | 22 |
| - Option compresseur | 23 |
| - Coffret électrique C820 | 24 |
| - Coffret électrique option générateur | 25 |
| - Plan de fabrication cuve GE 135 | 26 |
| - Schéma de câblage C820 | 27 |
| - Schéma de câblage option générateur | 28 |
| - Clef ouverture vanne de vidange | 29 |
| - Position adhésifs | 30 |
| - Encombrement emballage | 31 |

INTRODUCTION

COVEMAT vous remercie d'avoir choisi un produit de sa gamme et vous invite à lire attentivement ce manuel.

A l'intérieur, vous trouverez tous les renseignements nécessaires pour un usage correct de la machine.

Respecter les instructions contenues dans ce manuel.

AVERTISSEMENTS GENERAUX DE SECURITE

- Une cabine à détacher et à prébrosser équipée d'un générateur de vapeur, quel qu'il soit, doit rester en permanence, sous surveillance d'un personnel averti et compétent.
- Après une première mise en service, il est interdit de coucher ou de renverser l'appareil lors d'un transfert dans un autre local, afin que les boues éventuelles ne viennent obstruer les canalisations reliant les équipements de sécurité tels que, pressostat et soupape de sécurité ou éventuellement, niveau d'eau.
- Un dispositif de coupure, par disjoncteur calibré dont les instructions sont contenues dans ce manuel au paragraphe « Raccordement électrique », doit être inséré A HAUTEUR D'HOMME, sur la ligne électrique conduisant au canalis ou à toute sorte d'alimentation sur réseau électrique afin d'isoler l'équipement de travail lors de toute intervention de maintenance.
- Afin d'éviter tout risque de brûlure par contact, il est impératif d'utiliser des gants isolants thermiques pour toute manipulation des poignées de vanne équipant le générateur.
- Tout générateur de vapeur ne doit pas être utilisé en atmosphère explosible.
- Avant tout raccordement de générateur de vapeur sur le réseau d'eau potable, veuillez respecter la législation en vigueur.
- Il est formellement interdit de bloquer les organes de sécurités installées sur la chaudière.
- Il est formellement interdit de boucher les aérations prévues sur la chaudière.
- Il est formellement interdit d'enlever, de modifier, ou d'échanger avec des pièces de rechange non d'origine, les dispositifs de sécurité électrique et de vapeur.
- Il est important de faire contrôler par un technicien installateur l'état de conservation général de tous les composants de la chaudière tous les ans, surtout les dispositifs de régulation et de sécurité comme les manomètre, la soupape de sécurité, thermostat de sécurité, les câbles électriques, les suintements etc....

PRESENTATION

La nouvelle cabine de nettoyage C820 réunit les derniers perfectionnements que les utilisateurs peuvent attendre d'un tel matériel.

- Présentation soignée.
- Surface de prébrossage largement dimensionnée en inox pour le prétraitement des vêtements avec aspiration jeannette et plateau.
- Haut de cabine pouvant être en contact avec les produits entièrement en INOX.
- 2 pistolets à produits pulsés par venturis reliés à 2 récipients de produits.
- 1 réservoir à savon sous pression d'air raccordé à 1 brosse à savon et 1 pistolet à savon.
- 1 pistolet de séchage.
- 1 ensemble de filtration par filtre à charbon actif interchangeable. Aspiration jeannette plateau et haut de cabine soit commandée par pédale soit en continu.
- Eclairage par néon blanc étanche.
- Option un pistolet électrique KREBS.
- Option une chaudière type GE135 sur réseau d'eau équipée d'un pistolet air-vapeur.
- Option un ensemble N°3 poignée air-vapeur sur réseau vapeur.
- Option compresseur d'air comprimé et insonorisé.

NIVEAU SONORE

- Le niveau sonore maximum de la cabine est de 70 dB, (mesure réalisée à 1mètre devant la cabine et 1 mètre du sol).

DIRECTIVE EQUIPEMENTS SOUS PRESSION

Les générateurs GE135 – 250 et 360 sont conformes à la Directive Equipements sous Pression 97/23/CE et à son décret français d'application 99-1046.

La directive s'applique aux équipements sous pression de gaz ou de liquide de plus de 0,5 bar. Elle vise à harmoniser les réglementations nationales des états membres de l'Union Européenne.

Les exigences de la directive établissent une graduation en fonction du niveau de risque présenté par les équipements.

Trois facteurs principaux sont à prendre en compte pour déterminer la classification d'un équipement :

- le type d'équipement : réservoir, tuyauterie, accessoire sous pression, accessoire de sécurité :
- la nature physique du fluide contenu : gaz, liquide ou vapeur
- la dangerosité du fluide contenu : fluide dangereux du groupe 1 ou fluide du groupe 2

Les modèles GE135 250 et 360, avec un volume de 7,5l et une Pression maximale admissible de 6 bars, se situent en Catégorie I, le fluide utilisé (la vapeur d'eau) étant du groupe 2.

La directive fixe des exigences essentielles auxquelles sont soumis les équipements sous pression. Elles concernent :

la conception :

Les générateurs GE135 250 et 360 ont fait l'objet d'une validation de conception interne.

Un programme d'essais de résistance à la pression a été réalisé ainsi qu'une revue des accessoires de sécurité.

la fabrication :

La société Covemat a chargé l'organisme notifié ASAP de procéder à la qualification de ses Modes Opératoires de Soudage et à la Qualification de son personnel de soudage.

D'autre part, tous les générateurs produits sont soumis à une vérification finale destinée à s'assurer du respect de la directive. Ce contrôle comprend un examen de l'équipement et des documents de fabrication ainsi qu'une épreuve hydraulique, **à une pression de 11,3 bars.**

les matériaux :

Tous les matériaux utilisés doivent, selon la directive, être conforme aux normes harmonisées, avoir fait l'objet d'une approbation européenne de matériaux ou avoir subi une évaluation particulière.

Tous les matériaux soumis à pression dans le GE135 250 et 360 sont conformes à des normes harmonisées ou sont reconnus d'usage sur et ont fait l'objet d'une évaluation particulière de matériaux. Le détail des matériaux et des normes correspondantes est donné sur le plan de fabrication de la cuve du générateur : D135-64

les instructions et le marquage :

Les générateurs GE135 – 250 et 360 portent le marquage CE, garantissant sa conformité aux directives européennes, ainsi qu'une plaque mentionnant les informations essentielles à la traçabilité de ses composants ainsi qu'à la sécurité.

Afin de vérifier le respect de ces exigences essentielles, les équipements sous pression sont soumis, avant leur mise sur le marché, à des procédures d'évaluation de la conformité.

Les générateurs GE135 250 et 360 sont soumis à un module d'évaluation A, qui consiste en un contrôle interne de la fabrication.

CARACTERISTIQUES TECHNIQUES

| DESCRIPTION | UNITE DE MESURE | Modèle C820 |
|---------------------------------------|----------------------------|--------------------|
| Tension d'alimentation | Volt | 400 Volts TRI +T |
| Fréquence d'alimentation | Hertz | 50 |
| Puissance moteur aspiration Jeannette | Watt | 375 |
| Plateau | | |
| Puissance moteur aspiration frontale | Watt | 375 |
| Largeur | cm | 1050 |
| Profondeur | cm | 630 |
| Hauteur | cm | 1735 |
| Poids net | Kg | 130 |
| Dimension emballage | cm | 1100x750x1920 |
| Poids brut | Kg | 145 |
| OPTION GENERATEUR DE VAPEUR | | |
| Puissance électropompe | Watt | 500 |
| Puissance de chauffe résistance | Watt | 3500 |
| Production vapeur | Kg/h | 5 |
| Pression vapeur | Bar | 3.8 |
| Volume cuve | Litre | 7.5 |
| Volume eau | Litre | 4.5 |
| OPTION COMPRESSEUR D'AIR | | |
| Puissance compresseur | Watt | 1100 |
| Pression d'air Maxi | Bar | 8 |

GARANTIE

- Le matériel est garanti un an à partir de sa date d'expédition.
- La garantie ne peut jouer, que si les appareils ont fait l'objet d'un usage normal dans les conditions d'emploi pour lesquels ils sont destinés.
- La garantie ne s'applique pas, dans le cas de chute ou détérioration provenant de négligence, défaut de surveillance ou d'entretien dans l'utilisation de la machine.
- La garantie est limitée au remplacement gratuit ou à la réparation par la société des pièces défectueuses. Les frais de main-d'œuvre et de port sont à la charge du client.

COVEMAT

INSTALLATION ET DEBALLAGE

- La machine est livrée sur une palette en bois, recouverte d'un carton épais double cannelures, le tout cerclé ensemble.
- Au moment de la réception, vérifier que l'emballage n'a pas subi de dommages. En cas de litige, faire une réclamation auprès du transporteur et contacter votre revendeur.
- Pour décharger la machine emballée, utiliser un chariot élévateur répondant à la charge de l'ensemble cité dans le chapitre caractéristique (poids brut).
- Enlever le cerclage, soulever le carton vers le haut, retirer les protections en mousse et le film plastique. Vous trouverez la documentation technique à l'intérieur de l'emballage.
- Ranger le matériel d'emballage en cas de besoin futur, ou l'éliminer en respectant les normes en vigueur dans le pays d'utilisation de la machine.
- Positionner la machine sur une surface horizontale et parfaitement plane.
- Laisser au moins 10 cm d'espace libre entre la face arrière de la machine et le mur derrière celle-ci.
- Aucun branchement d'évacuation n'est à prévoir.
- Vous devez prévoir un passage de 80 cm au minimum pour accéder sur les côtés de la machine.

RACCORDEMENT ELECTRIQUE

NOTA : Tout accès à l'intérieur de l'appareil nécessite obligatoirement la mise hors tension de celui-ci.

CABINE C820:

La cabine est livrée en 400Volts + Neutre + Terre, avec un câble 5x2,5² longueur 4 mètres à raccorder au réseau par l'intermédiaire d'un disjoncteur **10 Ampères**.

Avec option compresseur d'air 1,1kw à raccorder au réseau par l'intermédiaire d'un disjoncteur **16 Ampères**.

Avec option générateur de vapeur 3,5kw à raccorder au réseau par l'intermédiaire d'un disjoncteur **16 Ampères**.

RACCORDEMENT HYDRAULIQUE

- Pression du réseau d'eau 4 bars maxi. Si votre pression d'eau est supérieure à 4 Bars installer un détendeur à l'arrivée d'eau.
- Brancher l'arrivée d'eau sur la vanne d'arrêt ½ femelle réf. 3615. voir plan (circuit pompe).
- Vérifier périodiquement la propreté du filtre situé après la vanne d'arrêt.

COVEMAT

RACCORDEMENT AIR COMPRIME

- A brancher sur le filtre d'air ø1/4 femelle, pression 5 bars minimum – 7 bars maximum.

RACCORDEMENT DE LA VIDANGE

IMPORTANT- la vanne de vidange de la chaudière doit être obligatoirement reliée à un système de vidange (exemple : option bache de décompression réf. 6937).

- Comme mentionné dans le chapitre ENTRETIEN, la chaudière doit être périodiquement vidangée afin d'évacuer les dépôts de tartre.
- La vidange s'effectue sur la vanne ½ femelle, située sur le côté droit de la cabine.
- Brancher un tube cuivre ou un tuyau pouvant résister à une température de 170°C minimum et à une pression de 6 bars minimum.

MISE EN ROUTE

- S'assurer au manomètre que la pression d'air est bien établie à **5 bars** et que celle du réservoir à savon ne dépasse en **aucun cas 2 bars**.
- Tourner le sectionneur sur la position 1.
- Pour obtenir l'éclairage basculer l'interrupteur éclairage.
- La pédale met les moteurs d'aspiration en route et permet l'aspiration des vapeurs de produits dans la partie frontale et inférieure jeannette et plateau.

Pour une aspiration en continu basculer l'interrupteur aspiration en façade du coffret électrique.

- Pour mettre le savon dans le réservoir à savon, procéder de la façon suivante :
 1. Fermer la vanne d'arrivée d'air sur le réservoir.
 2. Tirer sur l'anneau de la soupape de sécurité pour faire tomber la pression d'air à zéro.
 3. Lorsque la pression d'air est vraiment à zéro, faire basculer la poignée de maintien du couvercle et retirer ce couvercle.
 4. Introduire le savon liquide dans le réservoir jusqu'à une hauteur raisonnable afin de pouvoir réintroduire le couvercle sans qu'il trempe dans le savon.
 5. Réintroduire le couvercle à l'intérieur du réservoir et en tenant ce couvercle par l'anneau de la soupape de sécurité vérifier qu'il ne soit pas légèrement décalé d'un côté ou d'un autre avant de reverrouiller la poignée.
 6. Ouvrir à nouveau la vanne d'arrivée d'air sur le réservoir et contrôler que la pression **ne dépasse pas 2 bars**.
- La cabine est équipée de filtres à charbon actif et de pré filtres mousse.
 1. **Tous les 3 mois :**
Démonter et changer les filtres mousse.
Nettoyer les filtres à charbon actif.
 2. **Tous les ans :**
Changer les filtres à charbon actif.

MISE EN ROUTE OPTION GENERATEUR

- Mettre la chaudière sous-tension par l'intermédiaire de votre disjoncteur général.
- Positionner l'interrupteur sectionneur général de la chaudière sur « ON ».
- Basculer l'interrupteur chaudière sur position « 1 ». La pompe démarre et remplit la cuve jusqu'à la sonde de niveau d'eau. A l'arrêt de la pompe, le témoin vert « niveau d'eau maximum » s'éclaire et la chauffe débute.
- Lorsque le manomètre indique 3,8 bars de pression, vous pouvez débiter le travail.

- Il est bien connu que les eaux naturelles sont impropres à l'alimentation des chaudières. Bien conduit, l'adoucissement de l'eau évite l'entartrage des générateurs mais est sans action sur la corrosion provoquée, notamment par les gaz dissous dans l'eau tels que l'oxygène et le gaz carbonique.
Seul un conditionnement correcte de l'eau à l'aide d'additifs chimiques appropriés permet d'assurer un fonctionnement normal et la bonne tenue du matériel.
Un traitement complet doit réunir les fonctions :
 - Réductrices de l'oxygène
 - Phosphatant
 - Alcalinisant
 - Filmogènes de l'acier
 - Dispersantes

QUALITE EAU RECOMMANDEE

Eau de chaudière :

- TAC compris entre 60° et 120°
- PH > 11
- SO 3 : 30 à 200 mg/l (GEMAPRO)
- Chlorure Cl- < 25mg/l

CONSEIL D'ENTRETIEN

Le détartrage est possible avec l'aide de l'acide phosphorique ou formique ou PREMOPRO AP et PERMOPRO AF.

Indépendamment des perforations par les chlorures, nous vous rappelons qu'il faut impérativement avoir en permanence en eau de chaudière un pH > 11 et un excès de réducteur d'oxygène (GEMAPRO).

Les purges et vidanges sur les générateurs sont de la plus haute importance, faute de quoi, l'eau passe en phase vapeur (tâche sur le linge, attaque des semelles aluminium des fers à repasser, primage).

COVEMAT

ENTRETIEN ET VERIFICATION GENERAL

Les opérations d'entretien doivent être exclusivement réalisées par un personnel compétent et averti.

**NOTA : Effectuer les opérations d'entretien avec la mise hors tension de l'appareil.
Attendre le refroidissement complet des parties chaudes de la chaudière.**

- **INSTALLATION ELECTRIQUE :**

Contrôler périodiquement l'état de l'installation électrique en prêtant une attention particulière aux connexions et au câble d'alimentation de la chaudière.

- **DETECTION NIVEAU D'EAU DANS LA CUVE :**

Démonter tous les 3 mois la sonde située sur la cuve. Contrôler son état de propreté et nettoyer la , avec un chiffon et une brosse (**n'utiliser pas de produit inflammable**).

Remonter la sonde en ayant pris soin d'étancher les filets avec du TEFLON.

Une sonde incrustée de calcaire modifie le niveau d'eau dans la cuve, perturbant ainsi le fonctionnement de la chaudière.

- **SOUPAPE DE SECURITE :**

Vérifier périodiquement son bon fonctionnement avec son levier de décharge : cette manœuvre doit être réalisé sous 2 bars de pression. Attention, utiliser des gants isolants thermiques pour cette opération.

- **CIRCUIT EAU ET VAPEUR :**

Contrôler périodiquement l'état des connexions vapeur et eau. Vérifier qu'il n'y ai pas de suintements ou de fuites aux différents tuyaux et raccords.

- **VIDANGE DE LA CUVE :**

La cuve de la chaudière doit être périodiquement vidangée afin d'évacuer la concentration du produit GEMAPRO et les dépôts de tarte.

- **Une fois par jour, purger pendant quelques secondes sous pression à 4 bars.**
- **Une fois par semaine, vidanger complètement la cuve sous pression à 2 bars.**

Le non respect de ces purges et vidanges conduirai à un endommagement irréversible de la cuve et des résistances de chauffe.

NETTOYAGE DE LA CUVE

- Tous les ans, démonter le corps de chauffe et nettoyer soigneusement les résistances de leur dépôt de calcaire : Le calcaire incrusté sur la résistance provoque une perte d'efficacité de la chauffe et à la longue sa destruction, en effet l'échange thermique n'étant plus correct, la résistance surchauffe à certain points et éclate.

- Nettoyer l'intérieure de la cuve et retirer tous le dépôt de calcaire. Utiliser un chiffon humide. **N'utiliser en aucun cas de produit inflammable.**

- Démonter le tuyau cuivre venant de la pompe à la cuve et nettoyer l'intérieur du raccord monter sur la cuve, le calcaire peut boucher cet orifice et gêner l'entrée d'eau dans la cuve. Important, lors du remontage de la bride, changer le joint et serrer les six boulons inox avec une clé dynamométrique à 4m/kg.

- Lors de la remise en fonctionnement de la chaudière, procéder à un lavage de la cuve.

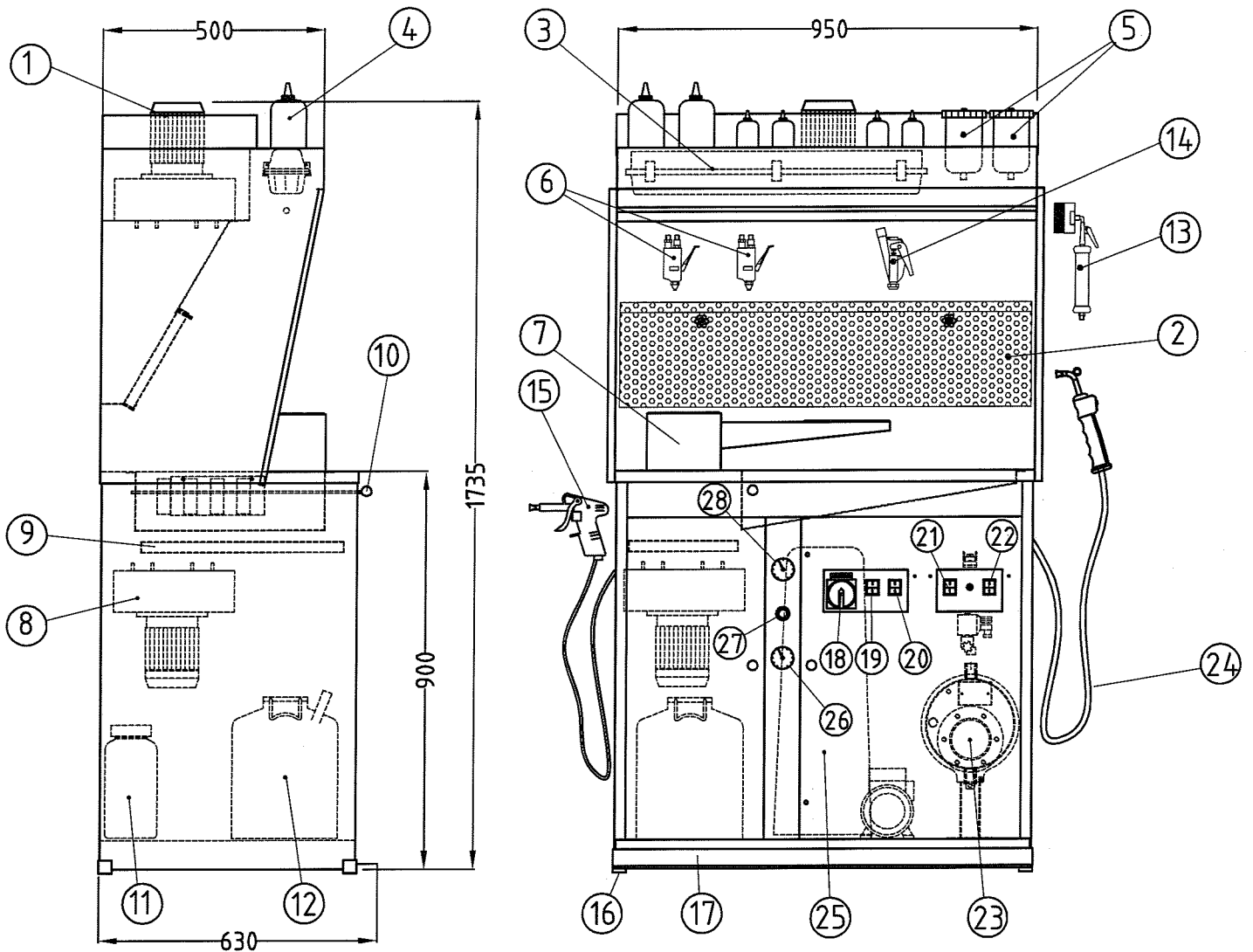
COVEMAT

Vidanger les deux premiers remplissages, ensuite laisser monter en pression et vidanger sous pression la totalité de la cuve. Vérifier la propreté de l'eau lors de la vidange, sinon renouveler la manœuvre.

INCONVENIENTS ET REMEDES

- **Les opérations de maintenance doivent être effectuées par un technicien. Avant toute intervention sur la machine, procéder à la mise hors tension de celle-ci et attendre le refroidissement complet de l'appareil.**

| INCONVENIENTS | CAUSES | REMEDES |
|---|--|---|
| La pompe ne fonctionne pas | Alimentation électrique coupée | Rétablir l'alimentation électrique |
| | Fusible platine électronique HS | Changer le fusible sur la platine |
| | Platine électronique HS | Changer la platine électronique |
| | Fusible F1 dans coffret électrique HS | changer le fusible F1 dans coffret |
| | Turbine pompe bloquée | Débloquer la turbine de la pompe |
| | Condensateur pompe HS | Changer le condensateur de la pompe |
| | Sonde de niveau d'eau à la masse | Changer la sonde de niveau d'eau |
| La pompe fonctionne mais ne s'arrête pas | Vanne de vidange ouverte | Fermer la vanne de vidange |
| | Le filtre du réservoir d'eau est bouché | Nettoyer le filtre du réservoir d'eau |
| | Pompe défectueuse | Changer la pompe |
| | Clapet anti-retour défectueux | Changer le clapet anti-retour |
| | Platine électronique HS | Changer la platine électronique |
| | Sonde de niveau défectueuse | Changer la sonde de niveau d'eau |
| | Raccord entrée d'eau bouché | Déboucher le raccord entrée d'eau |
| La chaudière ne monte pas en pression | Fusible F1 dans coffret électrique HS | Changer le fusible F1 dans coffret |
| | Pressostat défectueux | Changer le pressostat |
| | Thermostat de sécurité défectueux | Changer le thermostat de sécurité |
| | Contacteur de chauffe défectueux | Changer le contacteur de chauffe |
| | Résistance de chauffe défectueuse | Changer les résistances de chauffe |
| | Platine électronique défectueuse | Changer la platine électronique |
| Le manomètre indique une pression supérieure à 4 Bars | Manomètre défectueux | Changer le manomètre |
| | Pressostat défectueux | Changer le pressostat |
| De la vapeur sort de la soupape de sécurité | Pressostat défectueux | Changer le pressostat |
| | Contacteur de chauffe reste enclenché | Changer le contacteur de chauffe |
| | Soupape de sécurité défectueuse | Changer la soupape de sécurité |
| Le pistolet ne fonctionne plus | L'électrovanne vapeur est bouchée | Démonter et nettoyer l'électrovanne |
| | Le micro du pistolet est défectueux | Changer le micro du pistolet à repasser |
| | La bobine d'électrovanne est défectueuse | Changer la bobine de l'électrovanne |
| Il sort de l'eau du pistolet vapeur | La cuve est pleine d'eau | Nettoyer la sonde de niveau de la cuve |
| | | Changer la platine électronique |



| Repère | DESIGNATION | Repère | DESIGNATION |
|--------|--|--------|---|
| 1 | Moteur aspiration frontale | 15 | Pistolet de séchage |
| 2 | Filtre à charbon aspiration frontale | 16 | Embout plastique |
| 3 | Eclairage néon blanc étanche lg:60cm | 17 | Pédale commande aspiration jeannette et plateau |
| 4 | Rangement produit | 18 | Interrupteur sectionneur général |
| 5 | Réceptacle à produit pour pistolet venturi | 19 | Interrupteur aspiration en continu |
| 6 | Pistolet à détacher venturi | 20 | Interrupteur éclairage |
| 7 | Jeannette à détacher | 21 | Interrupteur générateur de vapeur |
| 8 | Moteur aspiration jeannette et plateau | 22 | Interrupteur pistolet air-vapeur (option) |
| 9 | Filtre à charbon aspiration jeannette et plateau | 23 | Générateur de vapeur (option) |
| 10 | Commande volet aspiration plateau / jeannette | 24 | Pistolet air-vapeur (option) |
| 11 | Réceptacle récupération produit plateau | 25 | Compresseur d'air comprimé (option) |
| 12 | Cuve à savon sous pression | 26 | Manomètre pression d'air |
| 13 | Brosse à savon | 27 | Régulateur pression d'air |
| 14 | Pistolet à savon | 28 | Manomètre pression vapeur (option) |

Branchement électrique : 400 V TRI+N+T

Puissance installée : 1 Kw

Ampérage 400V TRI : 8 Ampères

Puissance électrique : Moteur asp frontale : 375 w
Moteur asp jeannette : 375w

1 Filtre à charbon sur jeannette

1 Filtre à charbon sur Cabine

Arrivée d'air comprimé : 6 bars

Encombrement: 1050 x 630 x 1735

pois : 130 Kg

Aucune gaine de sortie d'air n'est à prévoir

Option générateur vapeur incorporé 3.5 Kw -16 A

Option compresseur d'air incorporé 1.1Kw -7,5 A

11

COVEMAT

St Trivier/Moignans
FRANCE

CABINE A DETACHER ET PREBROSSER C820

SCHEMA D'IMPLANTATION

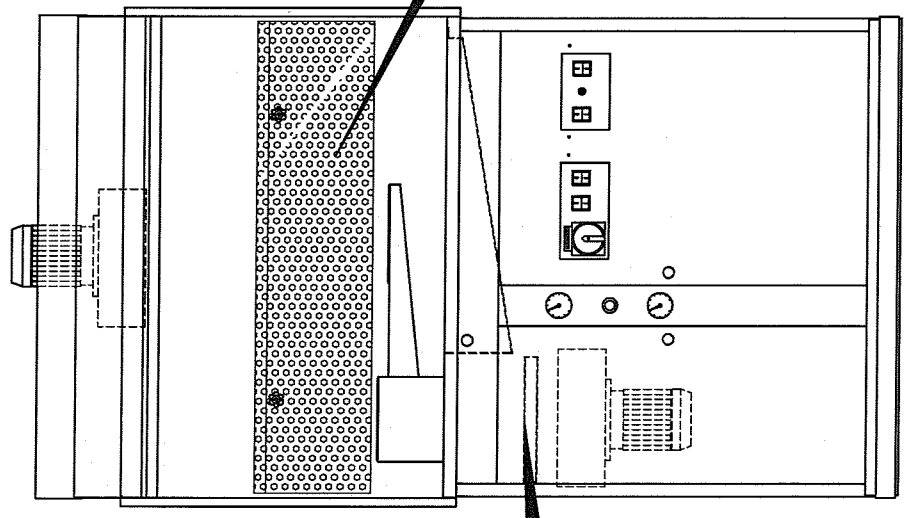
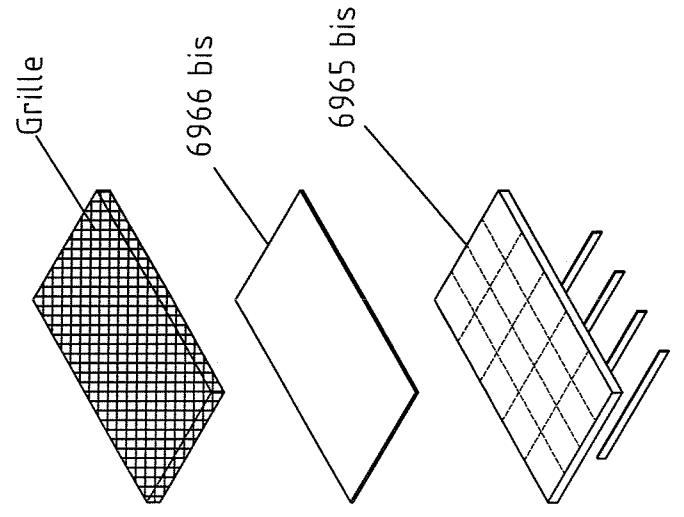
DATE : 04/12/2003

N° PLAN: Doc C820-03

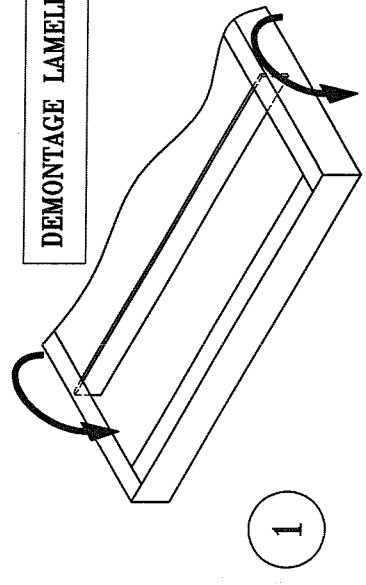
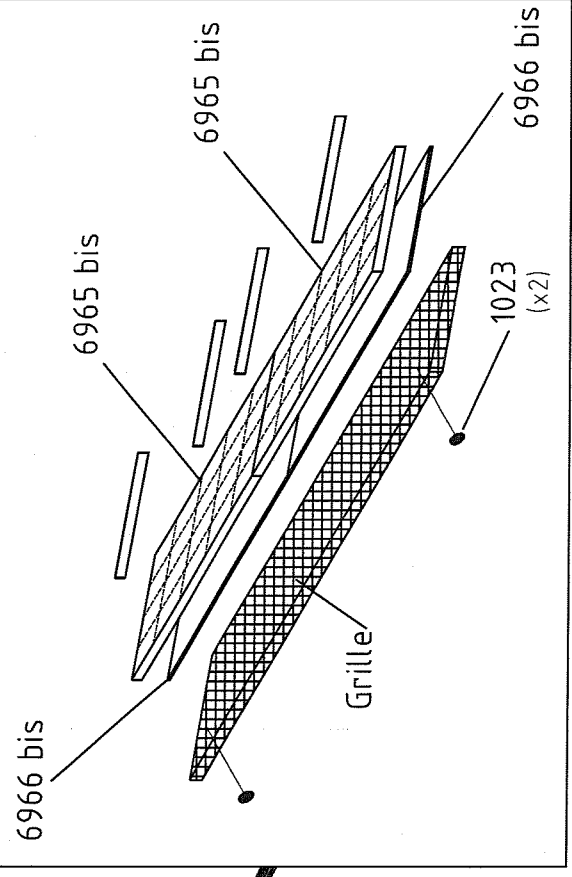
JJP

REV : 0

**ASPIRATION
JEANNETTE ET PLATEAU**
AVEC TRAITEMENT PAR CHARBON ACTIF
(Vitesse de passage : 0,8 m/s)



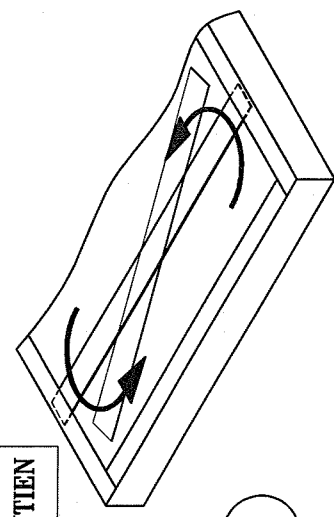
ASPIRATION FRONTALE
AVEC TRAITEMENT PAR CHARBON ACTIF
(Vitesse de passage : 0,6 m/s)



DEMONTAGE LAMELLE DE SOUTIEN

1

Faire pivoter suivant les flèches



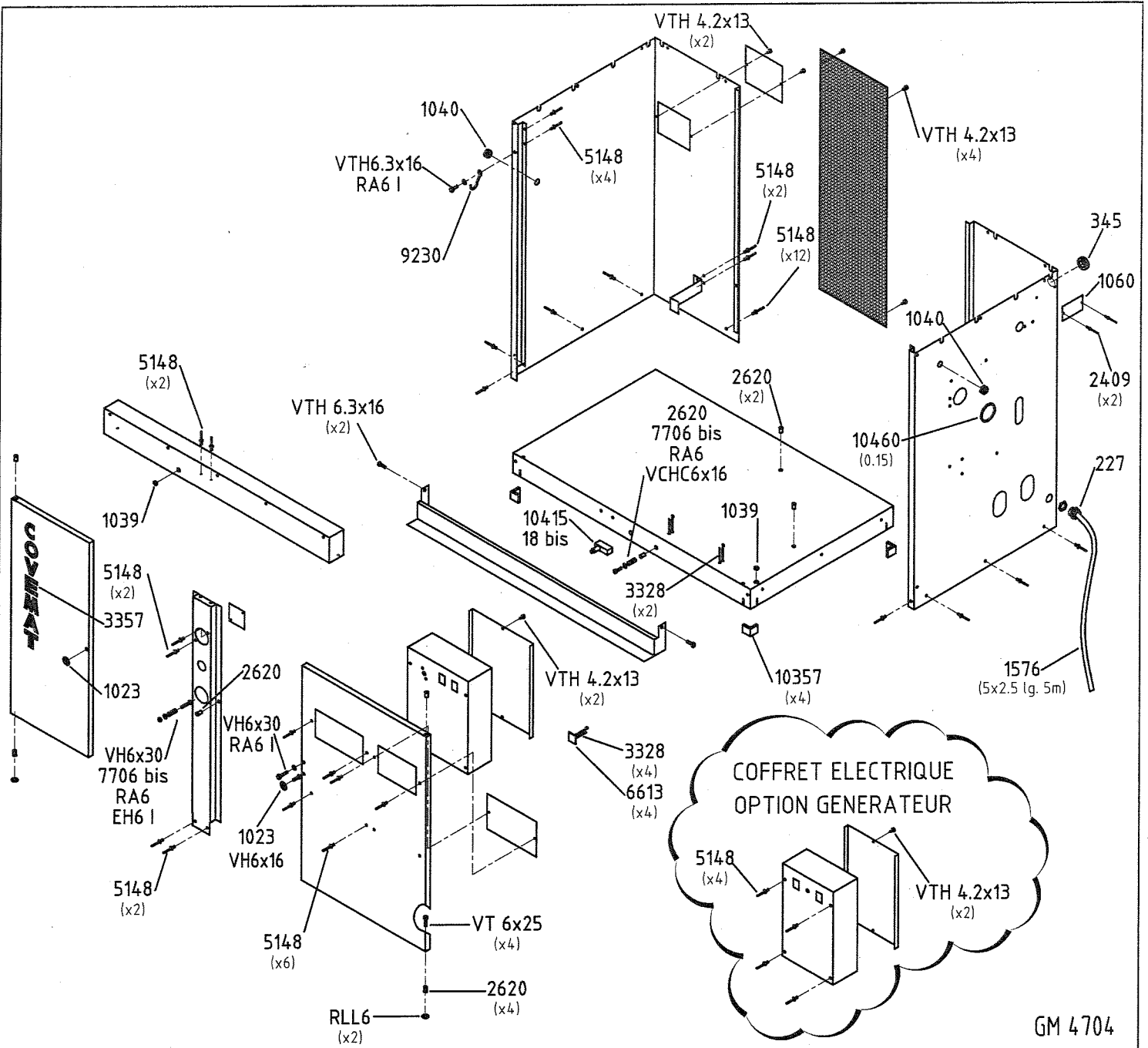
2

Une fois à plat faire pivoter
suivant les flèches . Répéter l'opération
à chaque lamelle de soutien

ENTRETIEN

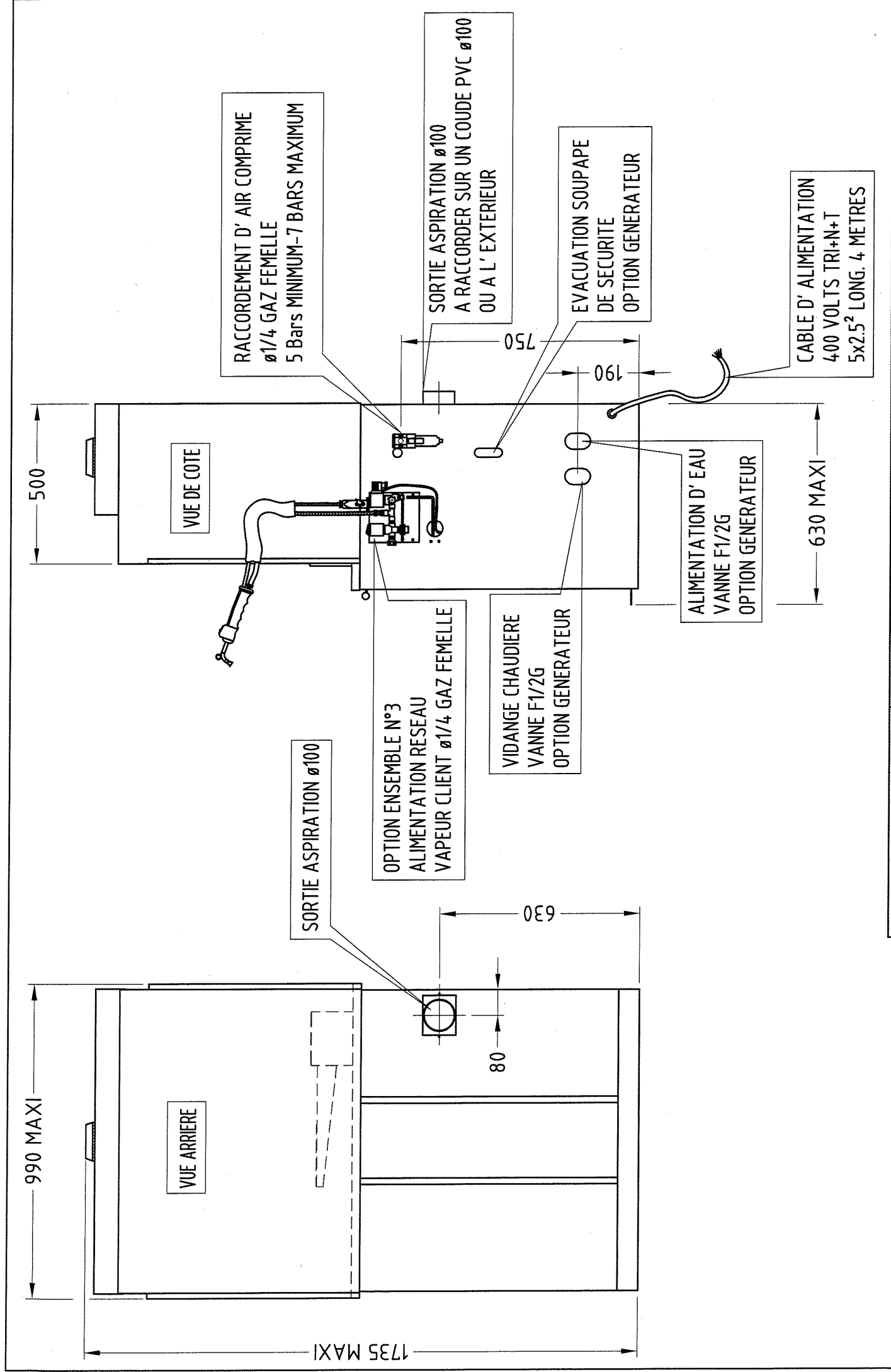
Tous les 3 mois:
Démonter et changer les filtres mousse.
Nettoyer les filtres à charbon actif

Tous les ans:
Changer les filtres à charbon actif.

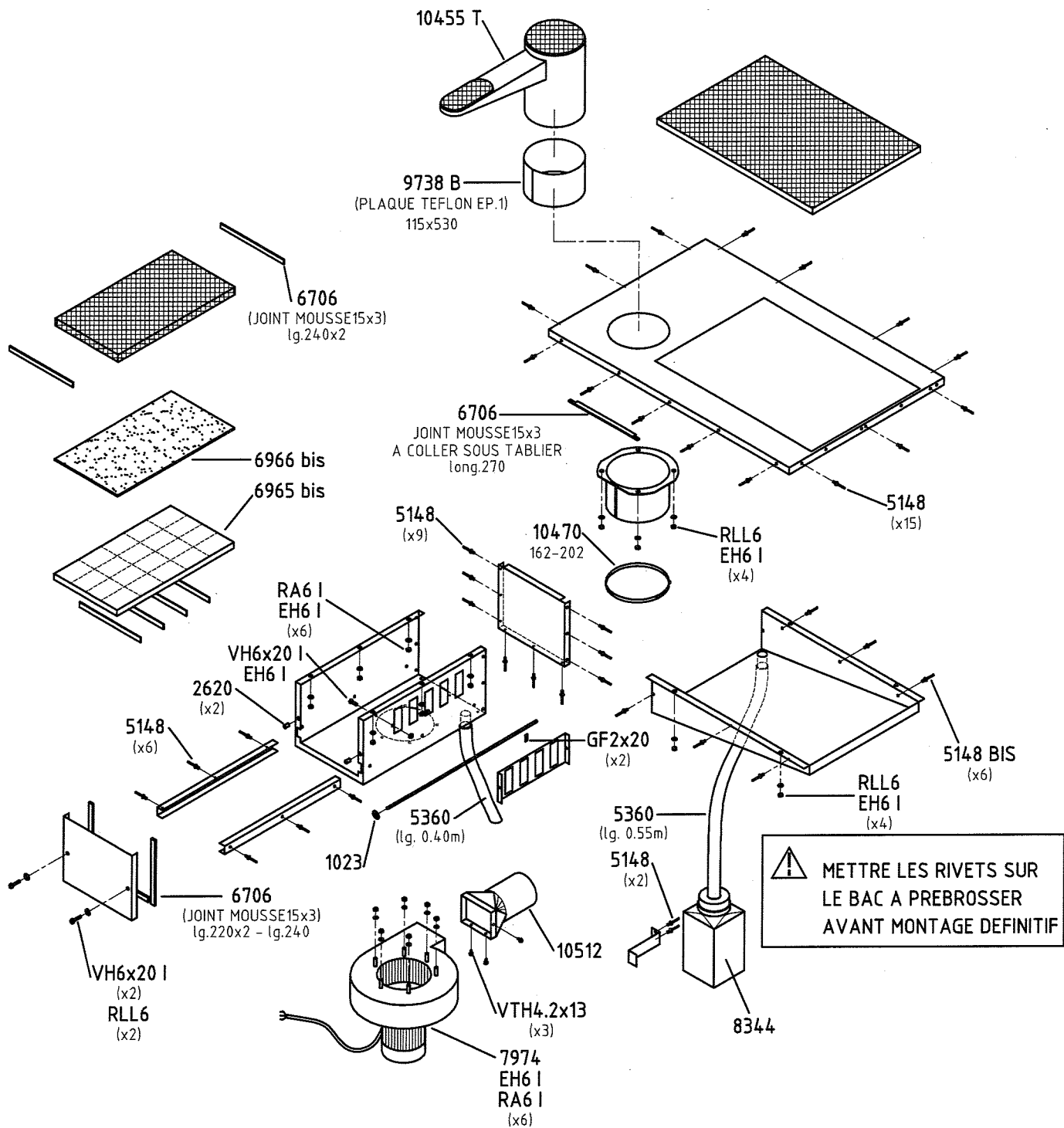


| REFERENCE | DESIGNATION | QUANTITE |
|-----------|--------------------------|----------|
| 18 bis | CAPOT DE MICRO | 1 |
| 227 | PRESSE ETOUPE -16 | 1 |
| 345 | PASSE FIL -28 | 1 |
| 1023 | BOULE BAKELITE | 2 |
| 1039 | PASSE FIL -11 | 2 |
| 1040 | PASSE FIL -17 | 2 |
| 1060 | PLAQUE DE FIRME | 1 |
| 1576 | CABLE 5x2.5 | 5m |
| 2409 | RIVET POP 3x10 | 2 |
| 2620 | RIVET OTALU M6 | 8 |
| 3328 | COLLIER RILSAN | 6 |
| 3357 | ADHESIF COVEMAT VERTICAL | 1 |
| 5148 | RIVET POP 4.8x8 | 30 |
| 6613 | PLAQUETTE AUTO COLLANTE | 4 |
| 7706 bis | RESSORT | 2 |

| REFERENCE | DESIGNATION | QUANTITE |
|-----------|-------------------------|----------|
| 9230 | CROCHET | 1 |
| 10357 | EMBOUIT PLASTIQUE | 4 |
| 10415 | INTERRUPTEUR A POUSSOIR | 1 |
| 10460 | PROTECTION TOLE | 0.15m |
| VTH6.3x16 | VIS AUTOFOREUSE 6.3x16 | 3 |
| VTH4.2x13 | VIS AUTOFOREUSE 4.2x13 | 8 |
| VT6x25 | VIS VT6x25 | 4 |
| VC6x16 | VIS CYLINDRIQUE HC6x16 | 1 |
| VH6x16 | VIS H6x16 | 1 |
| VH6x30 | VIS H6x30 | 2 |
| EH6 I | ECROU H6 INOX | 1 |
| RA6 I | RONDELLE PLATE-6 INOX | 2 |
| RA6 | RONDELLE PLATE-6 | 2 |
| RLL6 | RONDELLE LARGE LAITON-6 | 2 |

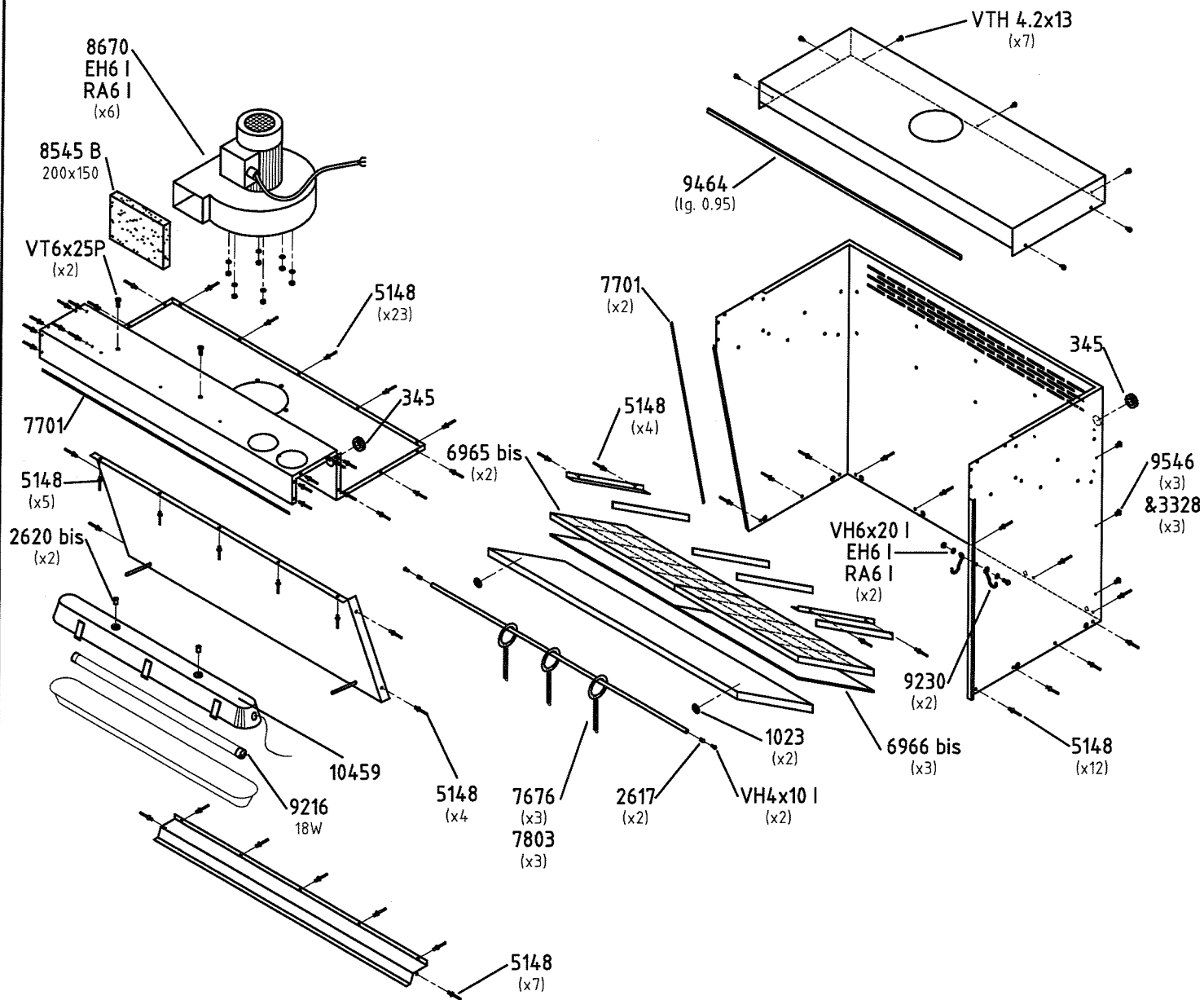


| | | | | |
|----------------|-------------------------------|--|----------------------|--------|
| COVEMAT | St Trivier/Moignans FRANCE | CABINE A DETACHER ET PREBROSSER C820 RACCORDEMENTS STANDARDS ET OPTIONS | DATE: 30 Sept. 2002 | AR |
| | | | N° PLAN: Doc C820-19 | REV: 0 |



| REFERENCE | DESIGNATION | QUANTITE |
|-----------|----------------------------|----------|
| 1023 | BOULE BAKELITE | 1 |
| 2620 | RIVET OTALU M6 | 2 |
| 5148 | RIVET POP 4.8x8 | 36 |
| 5360 | TUYAU PVC TRICOCLAIR 25x34 | 0.55 |
| 6683 | COLLIER RILSAN | 2 |
| 6706 | JOINT MOUSSE 15x3 | 1.42 |
| 6965 bis | PANNEAU CHARBON ACTIF | 1 |
| 6966 bis | PLAQUE FIBRE MOUSSE | 1 |
| 7974 | MOTEUR ASPIRATION | 1 |
| 8344 | FLACON PLASTIQUE 2.5L | 1 |

| REFERENCE | DESIGNATION | QUANTITE |
|-----------|-------------------------|----------|
| 9738B | PLAQUE TEFLON EP.1 | 1 |
| 10455T | JEANNETTE INOX C820 | 1 |
| 10470 | COLLIER INOX 162-202-14 | 1 |
| 10512 | MANCHETTE DIAM. 100 | 1 |
| GF2x20 | GOUPILLE FENDUE 2x20 | 2 |
| VH6x20 I | VIS H6x20 INOX | 3 |
| EH6 I | ECROU H6 INOX | 21 |
| RA6 I | RONDELLE PLATE-6 INOX | 12 |
| RLL6 | RONDELLE LARGE LAITON-6 | 10 |
| VTH4.2x13 | VIS AUTOFOREUSE 4.2x13 | 3 |



| REFERENCE | DESIGNATION | QUANTITE |
|-----------|-----------------------|----------|
| 345 | PASSE FIL -28 | 2 |
| 1023 | BOULE BAKELITE | 2 |
| 2617 | RIVET OTALU M4 | 2 |
| 2620 bis | RIVET OTALU M6 | 2 |
| 3328 | COLLIER RILSAN | 3 |
| 5148 | RIVET POP 4.8x8 | 51 |
| 6965 bis | PANNEAU CHARBON ACTIF | 2 |
| 6966 bis | PLAQUE FIBRE MOUSSE | 2 |
| 7676 | ANNEAU BLANC | 3 |
| 7701 | PROFIL SILVATRIM | 2.3 |
| 7803 | RESSORT | 3 |
| 8545B | PLAQUE ACOUSTIQUE | 1 |
| 8670 | MOTEUR ASPIRATION | 1 |

| REFERENCE | DESIGNATION | QUANTITE |
|-----------|------------------------|----------|
| 9216 | TUBE FLUORESCENT 18W | 1 |
| 9230 | CROCHET | 2 |
| 9464 | PROFIL EPDM | 0.95 |
| 9546 | FIXE CABLE | 3 |
| 10459 | LUMINAIRE ET ANCHE | 1 |
| VT6x25P | VIS POELIER 6x25 | 2 |
| VH4x10 I | VIS H4x10 INOX | 2 |
| VTH4.2x13 | VIS AUTOFOREUSE 4.2x13 | 7 |
| VH6x20 I | VIS H6x20 INOX | 1 |
| EH6 I | ECROU H6 INOX | 7 |
| RA6 I | RONDELLE PLATE-6 INOX | 8 |
| - | - | - |
| - | - | - |

CABINE A DETACHER ET PREBROSSER C820

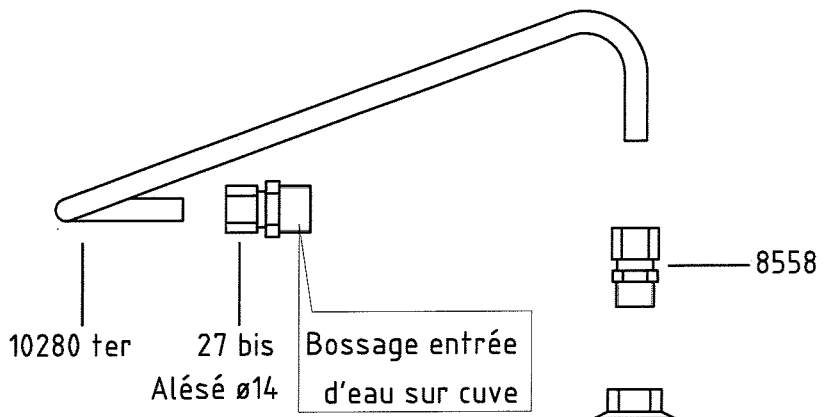
DATE: 21.6.2004

AR

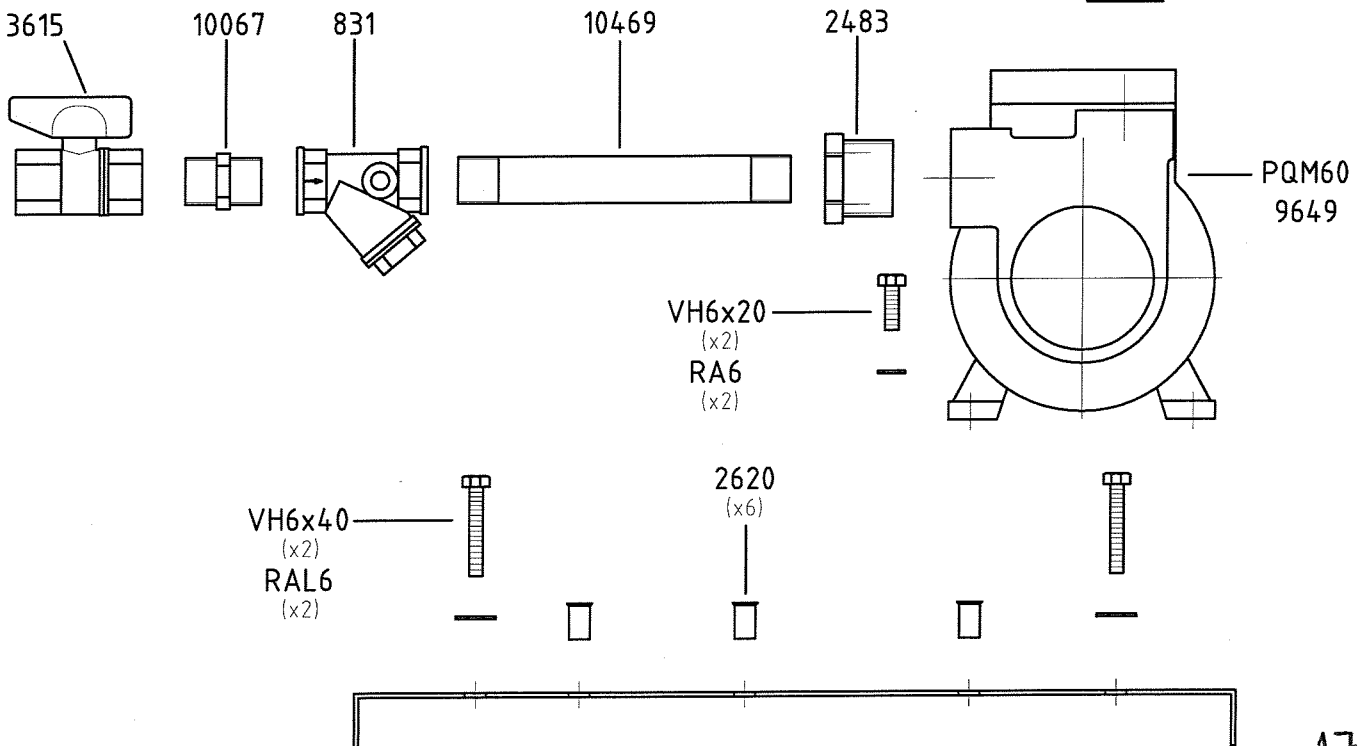
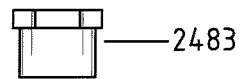
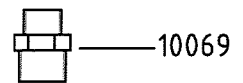
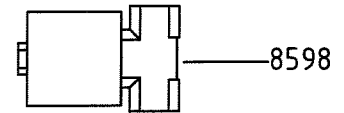
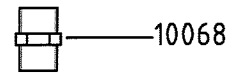
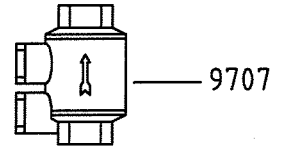
CALANDRE CABINE

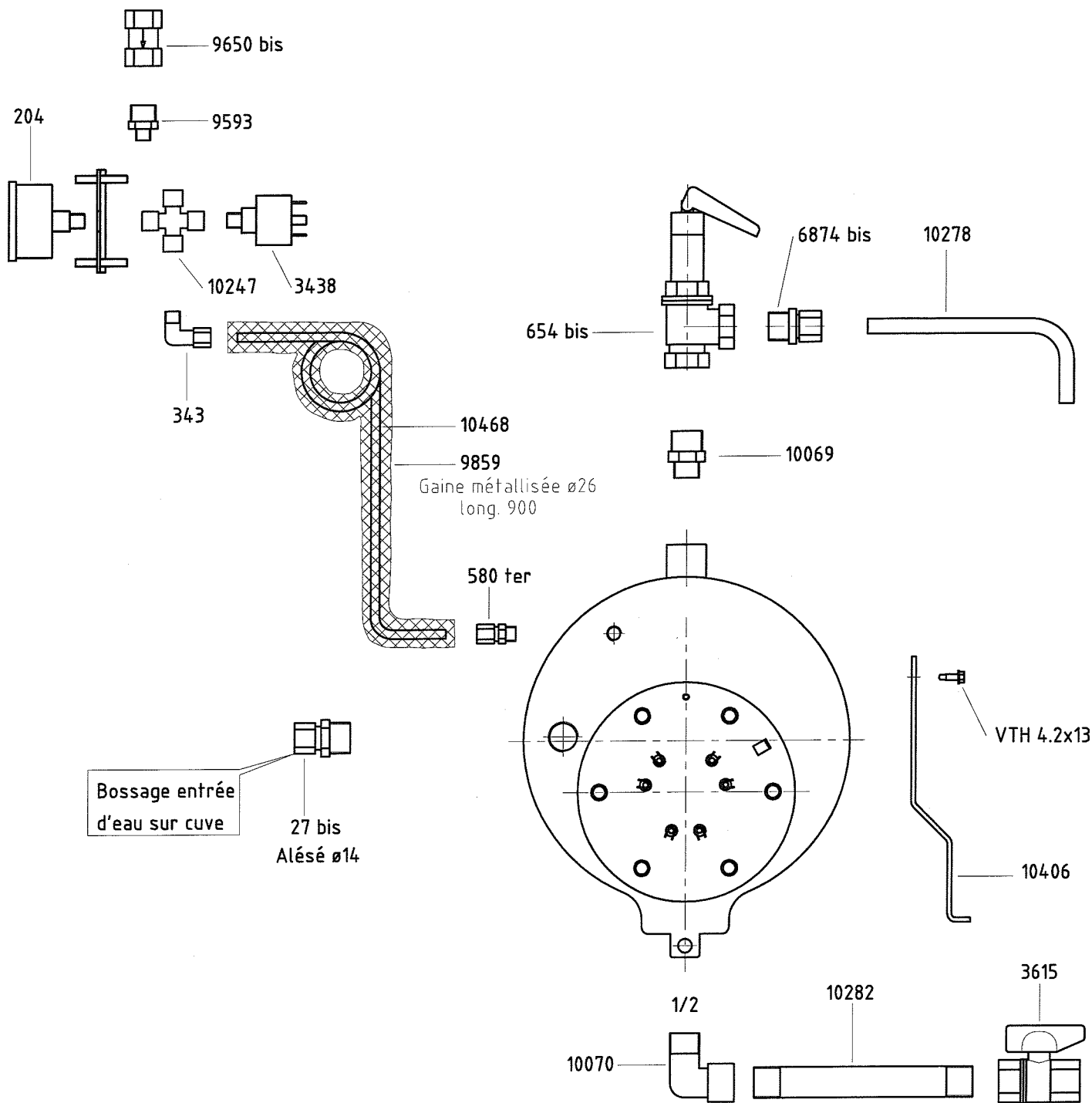
N° PLAN: Doc C820-06

REV: 1



| REFERENCE | DESIGNATION | QUANTITE |
|-----------|-----------------------------------|----------|
| 27 bis | RACCORD DROIT M1/2-12 ALESAGE ø14 | 1 |
| 831 | FILTRE A TAMIS F1/2 | 1 |
| 2483 | REDUCTION M1-F1/2 | 2 |
| 2620 | RIVET OTALU M6 | 6 |
| 3615 | VANNE F1/2 | 1 |
| 8558 | RACCORD DROIT M3/8-12 | 1 |
| 8598 | ELECTROVANNE EAU F3/8 | 1 |
| 9649 | POMPE PERIPHERIQUE 230V-0.37KW | 1 |
| 9707 | CLAPET ANTI-RETOUR FF3/8 | 1 |
| 10067 | MAMELON M1/2 | 1 |
| 10068 | MAMELON M3/8 | 1 |
| 10069 | REDUCTION M1/2-M3/8 | 1 |
| 10280 ter | TUBE CUIVRE 10-12 - CUVE-POMPE | 1 |
| 10469 | TUBE INOX M1/2 LG.300 | 1 |
| VH6x20 | VIS H6x20 | 2 |
| RA6 | RONDELLE PLATE ø6 | 2 |
| VH6x40 | VIS H6x40 | 2 |
| RAL6 | RONDELLE PLATE LARGE ø6 | 2 |



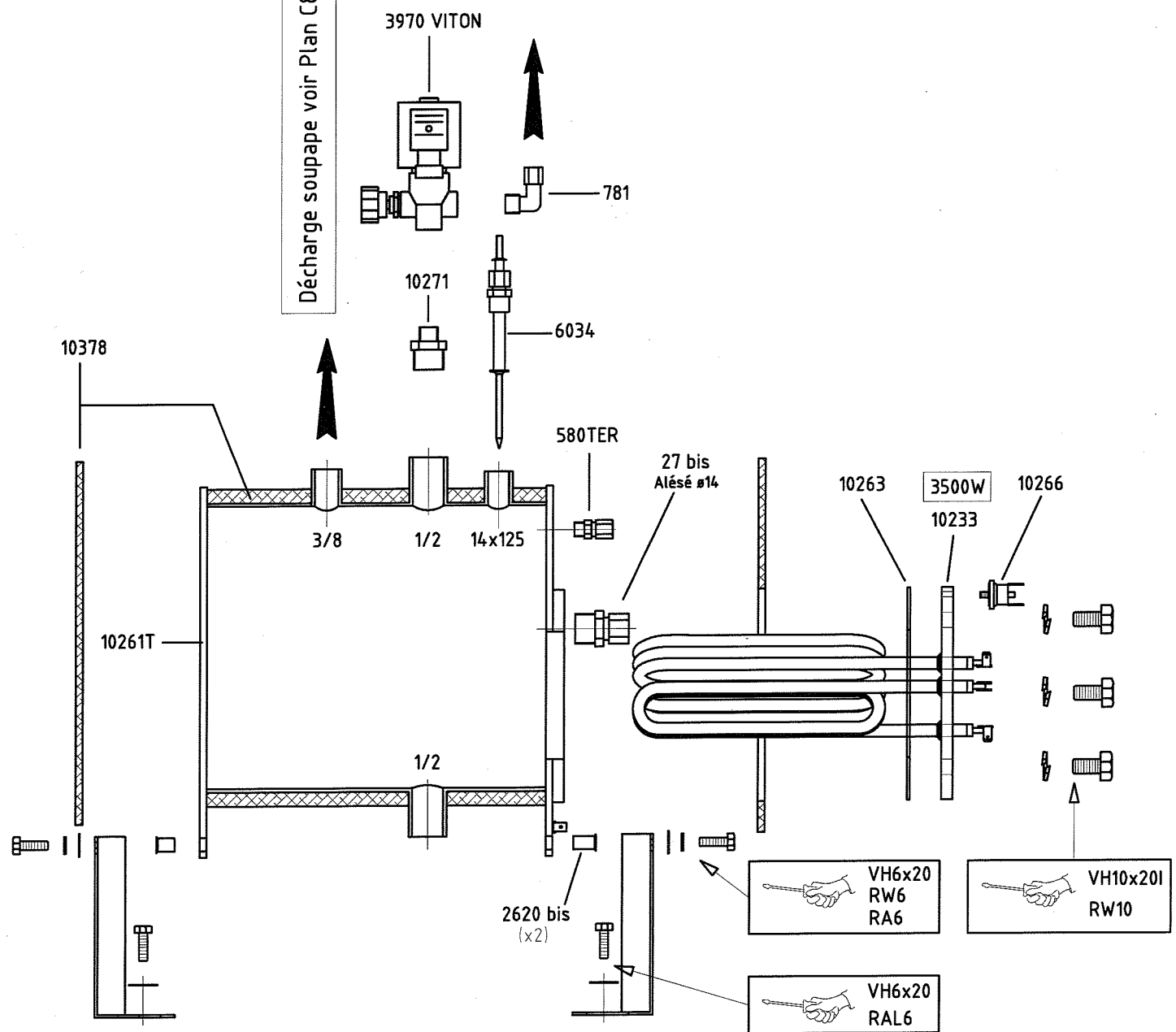


| REFERENCE | DESIGNATION | QUANTITE |
|-----------|----------------------------------|----------|
| 27 bis | RACCORD DROIT 1/2-12 ALESAGE ø14 | 1 |
| 204 | MANOMETRE | 1 |
| 343 | COUDE 1/8-6 | 1 |
| 580 ter | RACCORD DROIT 1/8-6 | 1 |
| 654 bis | SOUPAPE DE SECURITE F1/2 | 1 |
| 3438 | PRESSOSTAT 1/8-REGLE A 3,8 BARS | 1 |
| 3615 | VANNE F1/2 | 1 |
| 6874 bis | RACCORD DROIT M1/2-10 | 1 |
| 9593 | REDUCTION M3/8-M1/8 | 1 |
| 9650 bis | CLAPET DE MISE A L' AIR 3/8 | 1 |

| REFERENCE | DESIGNATION | QUANTITE |
|------------|-------------------------------------|----------|
| 9859 | GAINE METALLISEE ø26 | 0.9m |
| 10069 | REDUCTION M1/2-M3/8 | 1 |
| 10070 | COUDE 90° M1/2-F1/2 | 1 |
| 10247 | CROIX EGALE F1/8 | 1 |
| 10278 | TUBE CUIVRE 8-10 EVACUATION SOUPAPE | 1 |
| 10282 | TUBE INOX M1/2 LG.130 | 1 |
| 10406 | CLEF DE VIDANGE CHAUDIERE | 1 |
| 10468 | TUBE CUIVRE 4/6 CUVE MANOMETRE | 1 |
| VTH 4.2x13 | VIS AUTOFOREUSE TH 4.2x13 | 1 |

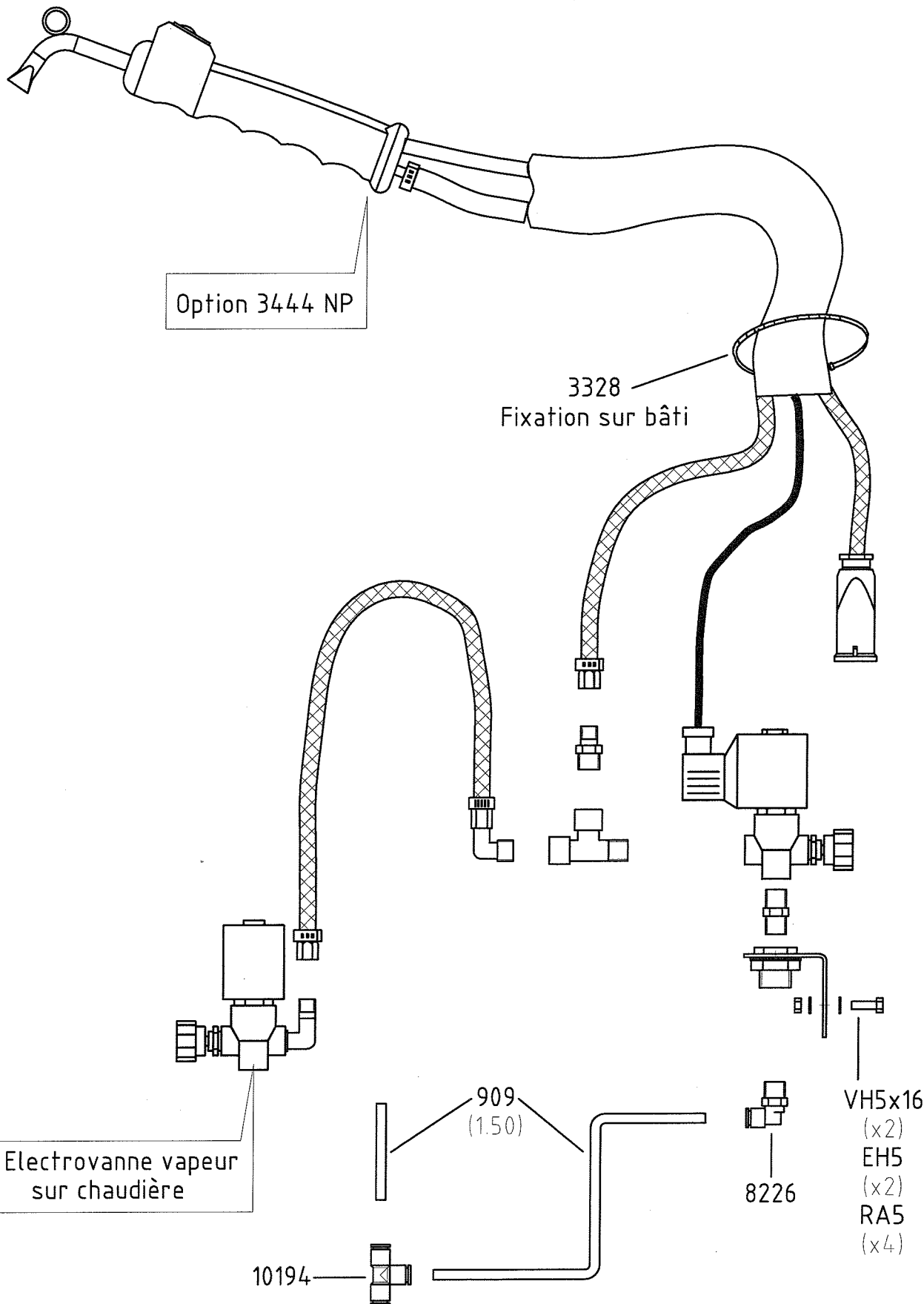
Vers Option Pistolet Air-Vapeur
3444 NP

Décharge soupape voir Plan C820-11



| REFERENCE | DESIGNATION | QUANTITE |
|------------|-------------------------------------|----------|
| 781 | COUDE 1/4-6 | 1 |
| 2620 bis | RIVET OTALU M6 LONG | 2 |
| 3970 Viton | ELECTROVANNE VAPEUR 230V | 1 |
| 6034 | BOUGIE NIVEAU D' EAU | 1 |
| 10233 | RESISTANCES 230V - 3500W | 1 |
| 10261T | CUVE INOX | 1 |
| 10263 | JOINT DE RESISTANCE | 1 |
| 10266 | THERMOSTAT DE SECURITE A REARMEMENT | 1 |
| 10271 | REDUCTION M1/2-M1/4 | 1 |

| REFERENCE | DESIGNATION | QUANTITE |
|-----------|--------------------------|----------|
| 10378 | CALORIFUGE DOUBLE COUCHE | 1 |
| VH10x20I | VIS H10x20 INOX | 6 |
| RW10 | RONDELLE GROWER ø10 | 6 |
| VH6x20 | VIS H6x20 | 6 |
| RW6 | RONDELLE GROWER ø6 | 2 |
| RAL6 | RONDELLE PLATE LARGE ø6 | 4 |
| RA6 | RONDELLE PLATE ø6 | 2 |



20

| REFERENCE | DESIGNATION | QUANTITE |
|-----------|----------------------------|----------|
| 909 | TUBE POLYURETHANE BLEU 4-9 | 1.50m |
| 3328 | COLLIER RILSAN | 1 |
| 3444 NP | OPTION POIGNEE AIR-VAPEUR | 1 |
| 8226 | RACCORD COUDE M1/4-6 | 1 |
| 10194 | TE-6 | 1 |

| REFERENCE | DESIGNATION | QUANTITE |
|-----------|------------------|----------|
| VH5x15 | VIS H5x15 | 2 |
| EH5 | ECROU H5 | 2 |
| RA6 | RONDELLE PLATE-6 | 4 |
| . | . | . |
| . | . | . |

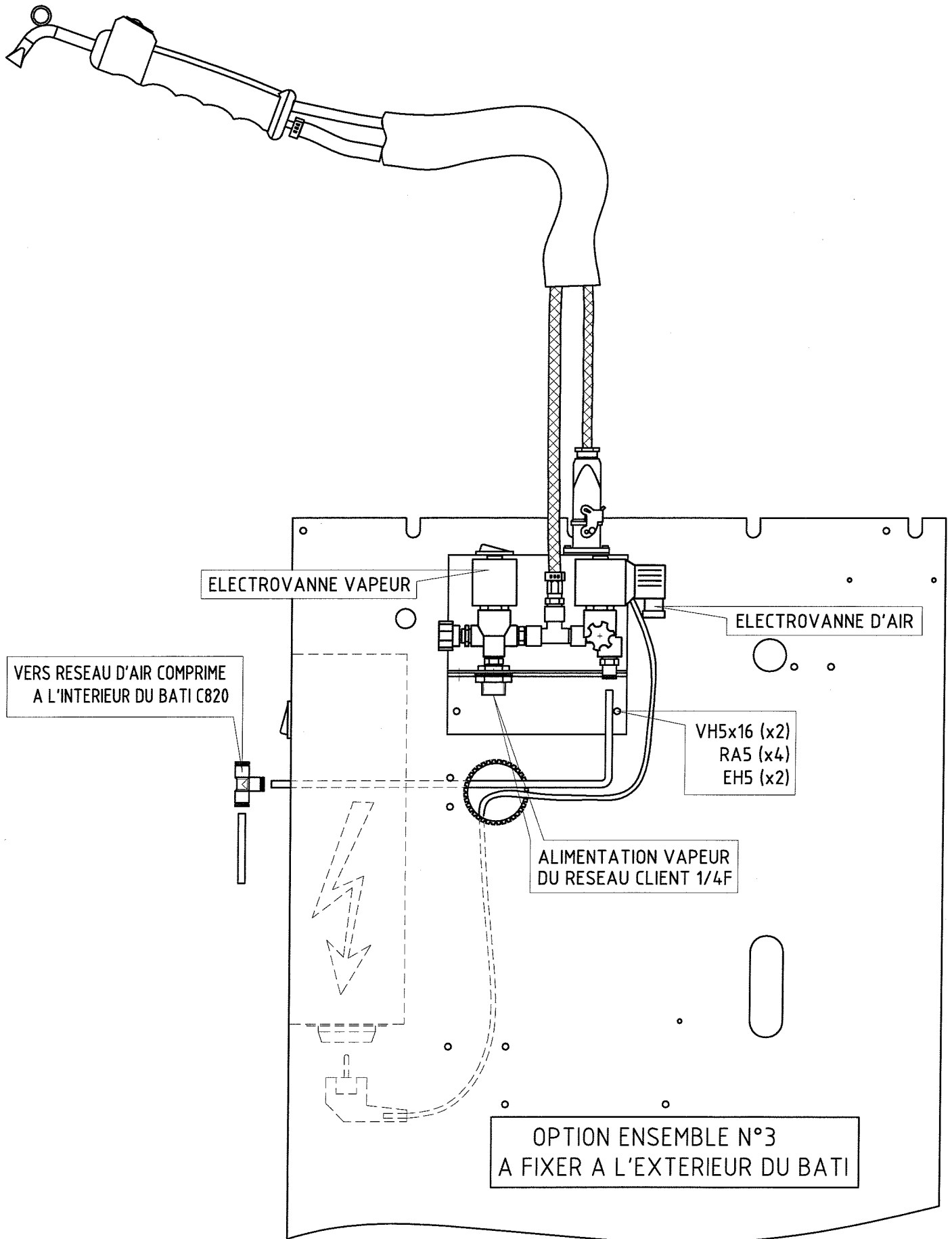
COVEMAT

St Trivier/Moignans
FRANCE

CABINE A DETACHER ET PREBROSSER C820
OPTION GENERATEUR REF. 10452 POIGNEE AIR - VAPEUR

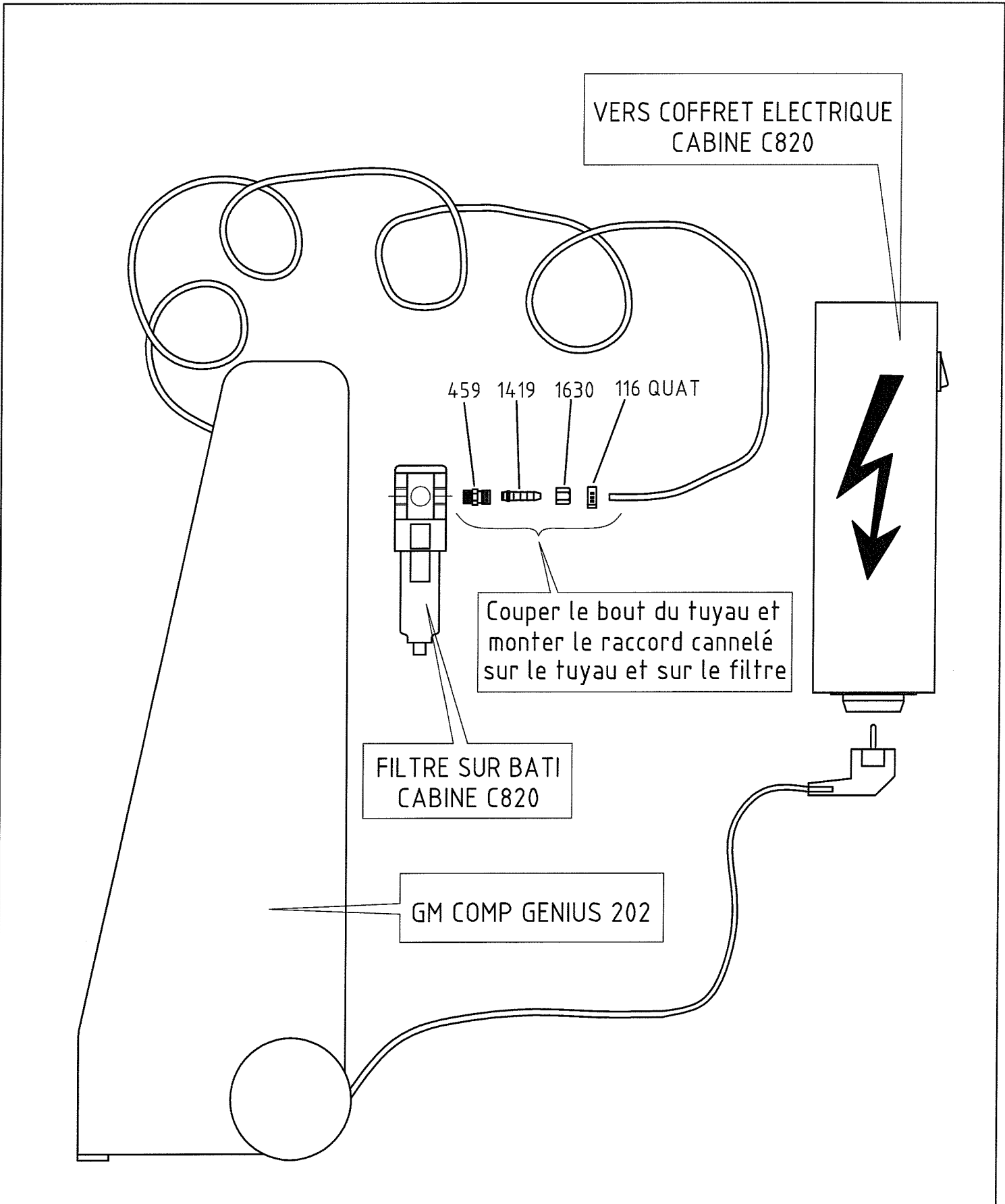
DATE: 14 Sept. 2004
N° PLAN: C820-13

AR
REV: 0

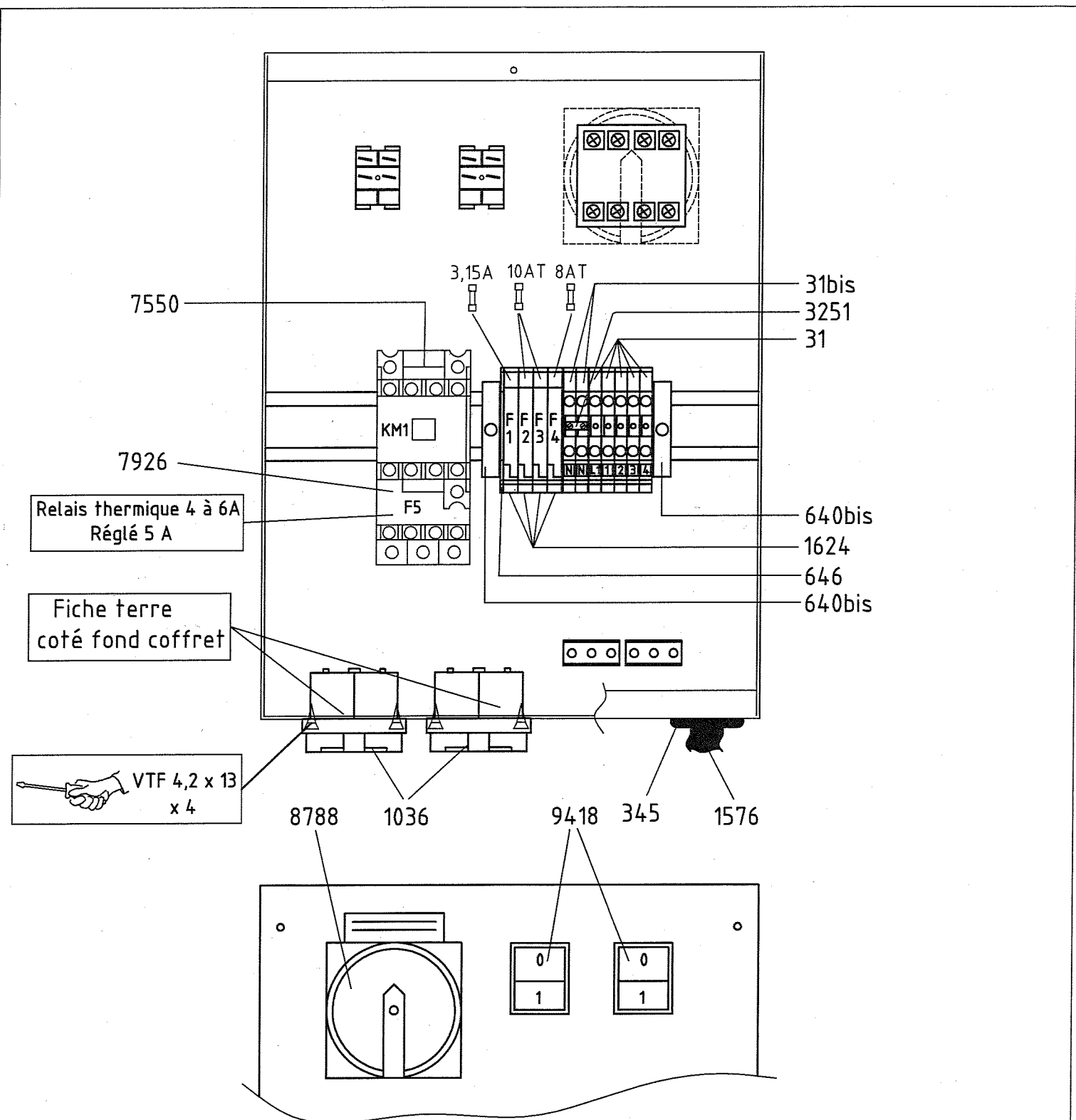


OPTION ENSEMBLE N°3
A FIXER A L'EXTERIEUR DU BATI

OPTION ENSEMBLE N°3
REF. 2035



| REFERENCE | DESIGNATION | QUANTITE |
|--------------------|----------------------|----------|
| GM COMP GENIUS 202 | COMPRESSEUR | 1 |
| 459 | Raccord droit M1/4-6 | 1 |
| 1419 | Embout cannelé | 1 |
| 1630 | Ecrou tournant | 1 |
| 116 QUAT | Collier | 1 |



| REFERENCE | DESIGNATION | Nbre |
|-----------|---|------|
| 31 | Bloc de jonction 4 ² | 5 |
| 31BIS | Bloc de jonction bleu 4 ² | 2 |
| 345 | Passe-fil ø28 | 2 |
| 640BIS | Butée d'arrêt | 2 |
| 646 | Plaque extrémité | 1 |
| 1036 | Socle prise jeannette | 2 |
| 1576 | Cable alimentation 5x2.5 ² lg:5m | 1 |
| 1624 | Bloc de jonction fusible | 4 |

| REFERENCE | DESIGNATION | Nbre |
|-----------|---------------------------------|------|
| 3251 | Barrette de pontage de 3 | 1 |
| 7550 | Contacteur 230V | 1 |
| 7554 | Relais thermique 2.4-4A | 1 |
| 8788 | Interrupteur sectionneur | 1 |
| 9418 | Interrupteur bipolaire | 2 |
| VT4 x 10 | Vis zingué tête fendue ø4 lg:10 | 4 |
| RZ4 | Rondelle zingué éventail ø4 | 4 |
| EH4 | Ecrou zingué ø4 | 4 |

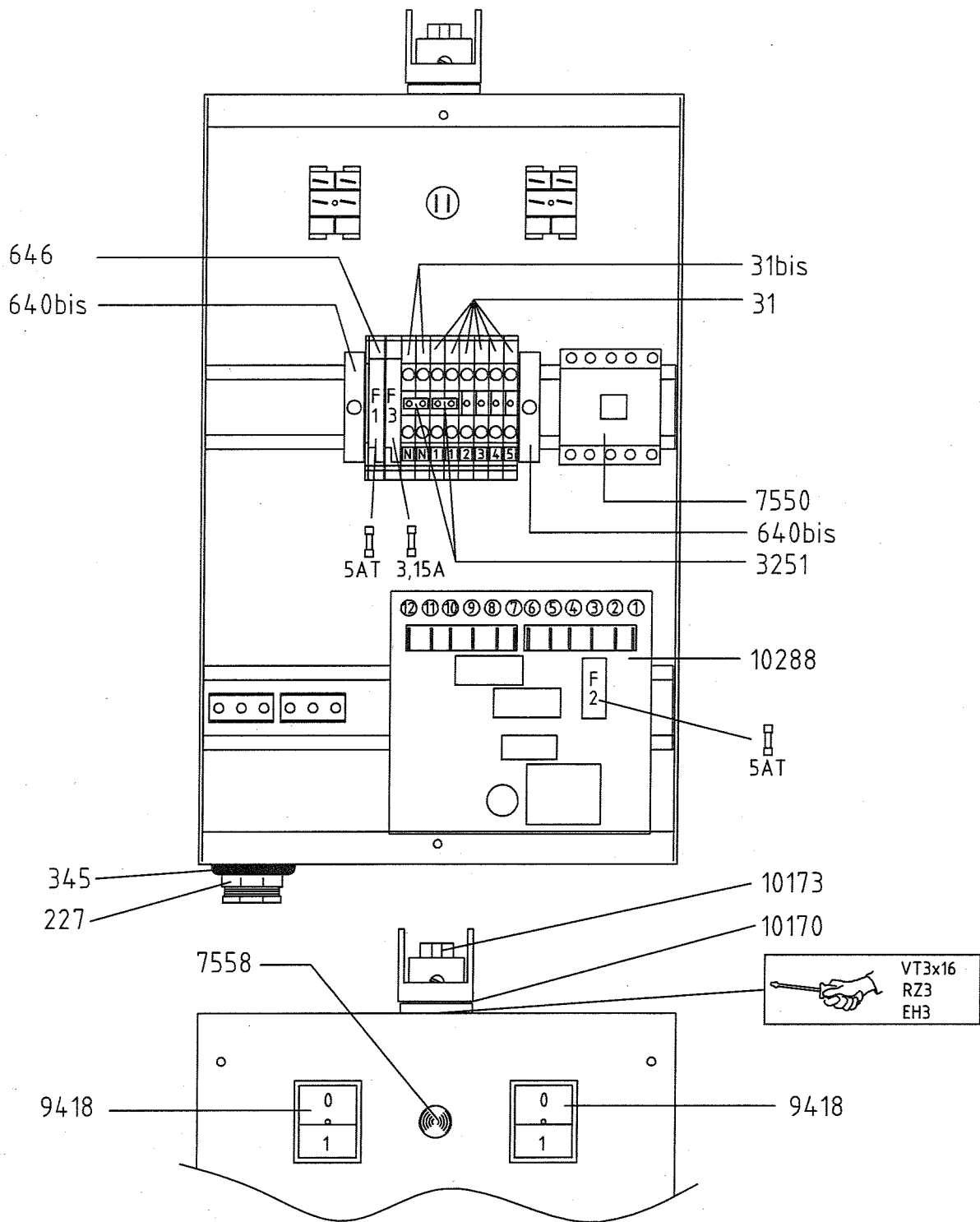
COVEMAT

St Trivier/Moignans
FRANCE

CABINE C820
Coffret électrique C820

DATE : 01/03/2004
N° PLAN: Doc C820-01

JJP
REV : 0



24

| REFERENCE | DESIGNATION | Nbre |
|-----------|--------------------------------------|------|
| 31 | Bloc de jonction 4 ² | 6 |
| 31BIS | Bloc de jonction bleu 4 ² | 2 |
| 227 | Presse Etoupe | 1 |
| 345 | Passe-fil Ø28 | 1 |
| 640BIS | Butée d'arrêt | 2 |
| 646 | Plaque extrémité | 1 |
| 1624 | Bloc de jonction fusible | 2 |
| 3251 | Barrette de pontage de 2 | 2 |

| REFERENCE | DESIGNATION | Nbre |
|-----------|---------------------------------|------|
| 7550 | Contacteur 230V | 1 |
| 7558 | Voyant vert | 1 |
| 9418 | Interrupteur bipolaire | 2 |
| 10170 | Embase 3 pôles+T | 1 |
| 10173 | Insert femelle 3 pôle+T | 1 |
| RZ3 | Rondelle zingué éventail Ø3 | 2 |
| EH3 | Ecrou zingué Ø3 | 3 |
| VT3 x 16 | Vis zingué tête fendue Ø3 lg:16 | 2 |

COVEMAT

St Trivier/Moignans
FRANCE

CABINE C820

Coffret électrique Option générateur

DATE : 01/03/2004

N° PLAN: Doc-C820-02

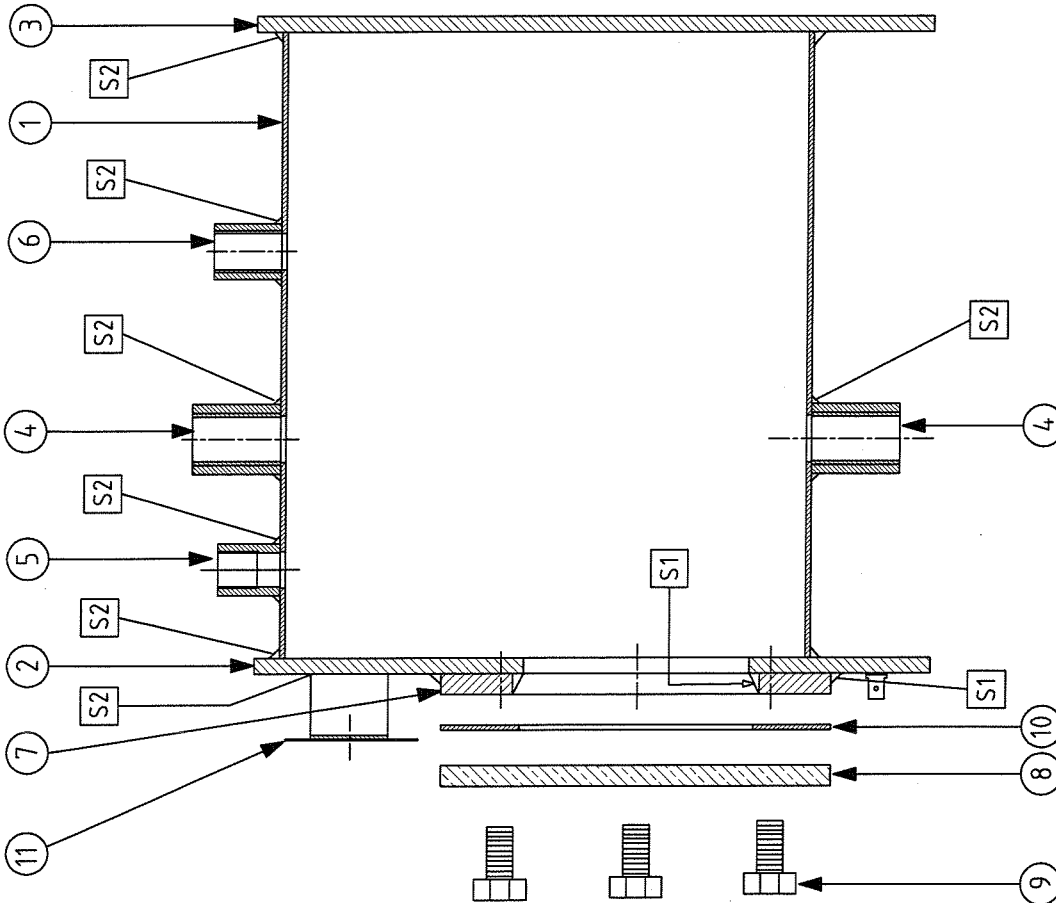
JJP

REV : 0

PLAN DE FABRICATION

CUVE GE 135-250-360-490- PR3006 REF: 10261 T

suivant DESP 97/23/CE Cat: I



| REPERE | REFERENCE COVEMAT | DESIGNATION | MATIERE | NORME |
|--------|-------------------|--|-------------|-----------------|
| 1 | 9985 | Tube ø204 X 2 | Z2 CN 18-10 | NF A 49-147 |
| 2 | 10261 A | Flasque avant | 1.4307 | NF EN 10028-7 |
| 3 | 10261 B | Flasque arrière | 1.4307 | NF EN 10028-7 |
| 4 | 296 BIS | Bossage ø1/2Gaz | Z2 CN 18-10 | NF EN 10088-3 |
| 5 | 3958 | Bossage bougie | Z2 CN 18-10 | NF A 49-147 |
| 6 | 8469 | Bossage ø3/8 Gaz | Z2 CN 18-10 | NF A 49-147 |
| 7 | 10252 | Bride de corps | P265GH | NF EN 10028-2 |
| 8 | 10235 | Bride de résistance | CuZn39Pb0,5 | EN 12165 |
| 9 | VH10x20 Inox | Boulon inox TH M10 x 20 | Inox A4 | DIN 933 |
| 10 | 10263 | Joint ø150 ép:2mm | TESNIT SA-S | BS 7531 Grade Y |
| 11 | 10386 | Plaque d'identification CE cuve GE620 | | |

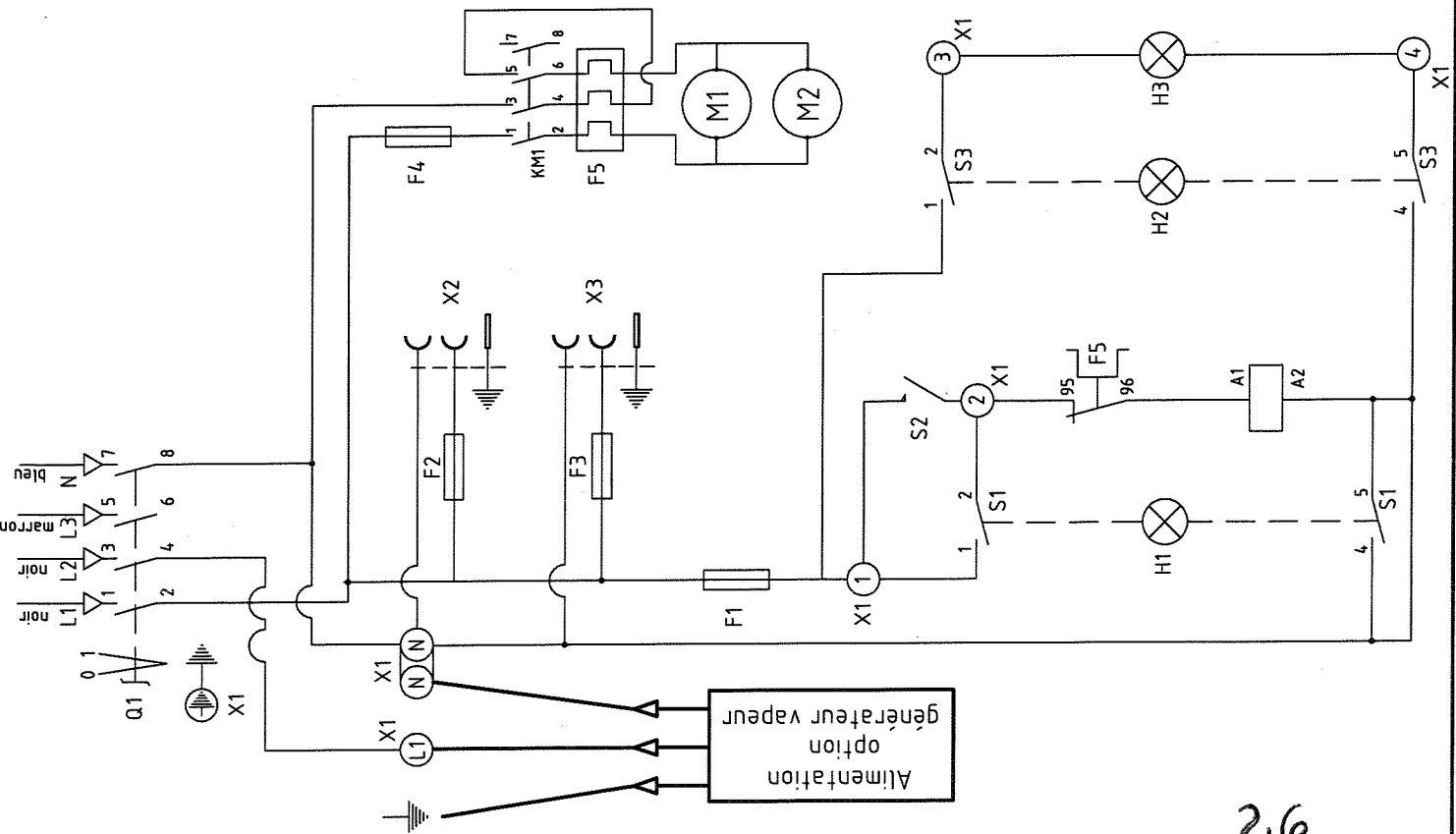
Modes opératoires d'assemblage permanent utilisés

| REPERE | Procès Verbal N° ASAP |
|--------|-----------------------|
| S1 | 3CH03B009 |
| S2 | 3CH03B008 |

| | |
|---|--------------------------------|
| Ce plan est notre propriété et ne peut être copié ou communiqué à des tiers sans notre autorisation | |
| MATIERE: | Dessiné par: PEAUD |
| | Vérifié par: JJP |
| | ECHELLE: 1/3 |
| | DATE: 10/02/2003 |
| | FORMAT: A4 |
| COVEMAT | GENERATEUR GE135 - PR3006 |
| FRANCE | PLAN DE FABRICATION CUVE GE135 |
| N° PLAN | REV. |
| D135-64 | 0 |

COVEMAT - Route de Bains
 FRANCE 01990 St Trivier s/Moignans
 CE Année 2003
 PS 6 Bar T° mini 20 °C
 PT 11,3 Bar T° maxi 150 °C
 N° Fabrication
 DESP 97/23/CE Cat. I
 Volume 7,5 L Fluide: vapeur - eau - GR.2

COUPLAGE 230V TRI

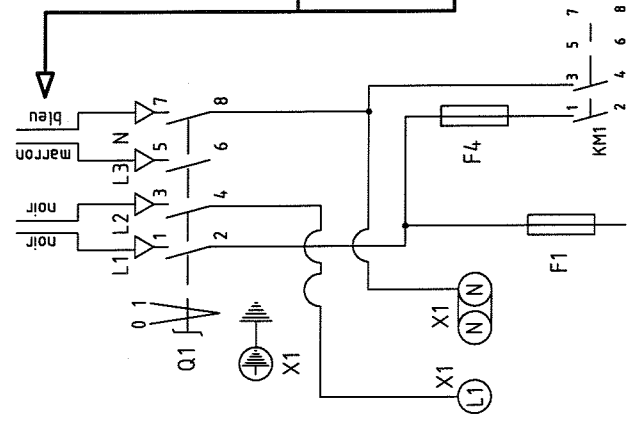


Pour coupler la Cabine C820 en 230V TRI, relier au bout du cable d'alimentation le fil bleu et le fil marron

LEGENDE

- F1 Fusible 3.15 A
- F2 Fusible 10 A temporisé
- F3 Fusible 10 A temporisé
- F4 Fusible 8 A Temporisé
- F5 Relais thermique moteurs aspiration
- H1 Témoin inter aspiration en continue
- H2 Témoin inter éclairage néon
- H3 Eclairage néon
- KM1 Contacteur moteurs aspiration
- M1 Moteur aspiration frontale 375w
- M2 Moteur aspiration jeannette 375w
- Q1 Interrupteur sectionneur
- S1 Inter aspiration en continue
- S2 micro pédale commande aspiration
- S3 Inter éclairage néon
- X1 Bornier d'alimentation et de distribution
- X2 Prise 230 volts option pistolet vapeur
- X3 Prise 230 volts option compresseur

COUPLAGE 230V MONO

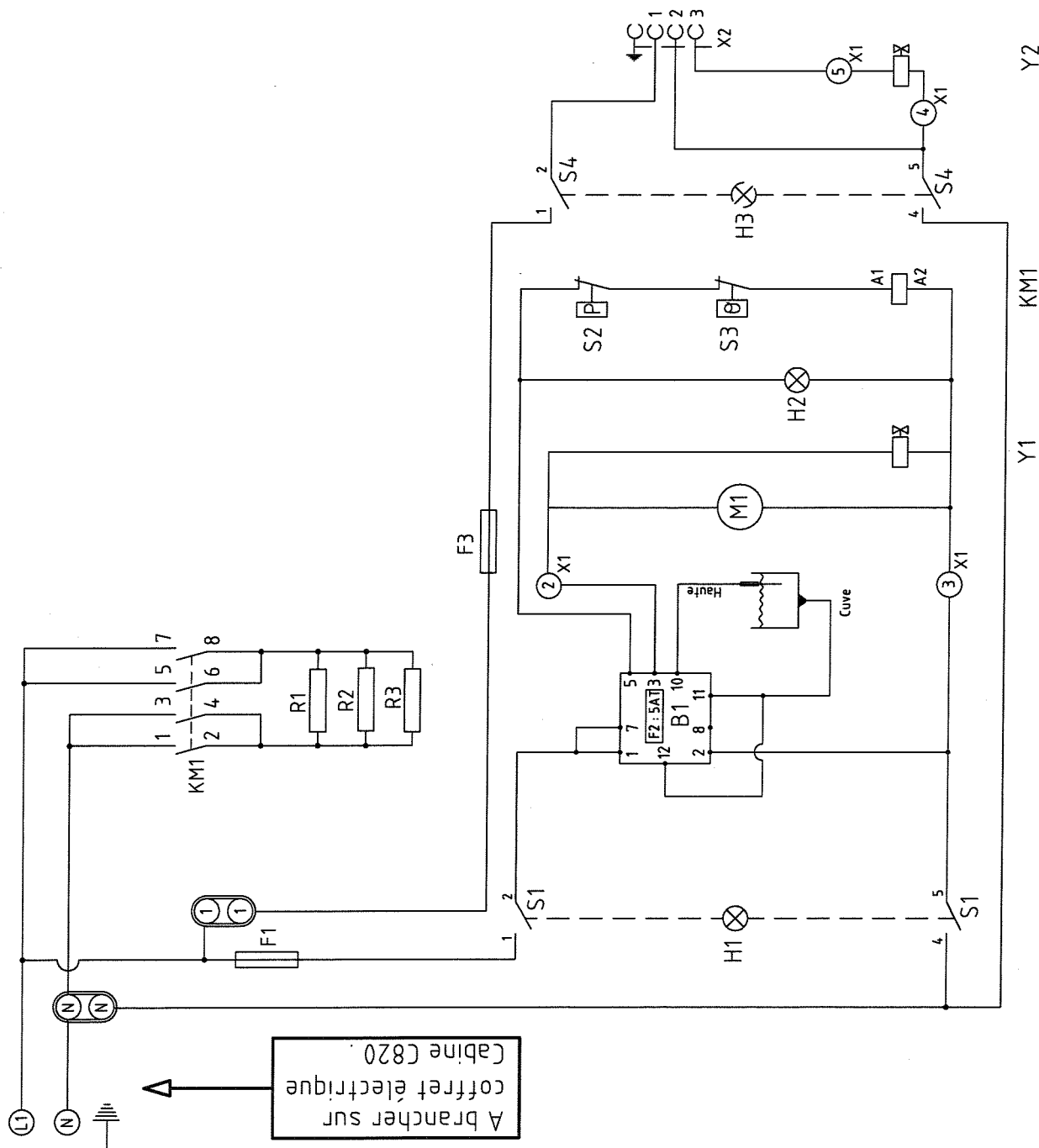


Pour coupler la Cabine C820 en 230V MONO, relier au bout du cable d'alimentation le fil bleu et le fil marron, relier au bout du cable d'alimentation les deux fils noir.

| | | | |
|--|--------------------------|--|--------------------------|
| COVEMAT 5 ^{ème} TRIMESTRIEL/PROGRAMES FRANCE | CABINE C820 | | DATE: 22/12/03 |
| | SCHEMA DE CABLAGE | | N°PLAN REV. C820-19 0 |

LEGENDE

- | | |
|---------|-------------------------------------|
| B1 | Régulateur de niveau |
| F1 | Fusible 5A temporisé |
| F2 | Fusible 5A temporisé |
| F3 | Fusible 5A retardé pompe |
| F4 | Fusible 3,15A pistolet vapeur |
| H1 | Témoins inter chaudière |
| H2 | Témoins niveau haut |
| H3 | Témoins inter pistolet vapeur |
| KM1 | Contacteur chauffe |
| M1 | Moteur pompe |
| R1 à R3 | Résistances 3500w |
| S1 | Inter Chaudière |
| S2 | Pressostat chaudière |
| S3 | Thermostat de sécurité à réarmement |
| S4 | Inter pistolet vapeur |
| X1 | Bornier de distribution |
| X2 | Socle prise pistolet vapeur |
| Y1 | Electrovanne eau |
| Y2 | Electrovanne vapeur pistolet |



COVEMAT

S^t TRIVIER/MOIGNANS
FRANCE

CABINE C820

SCHEMA DE CABLAGE
OPTION GENERATEUR DE VAPEUR

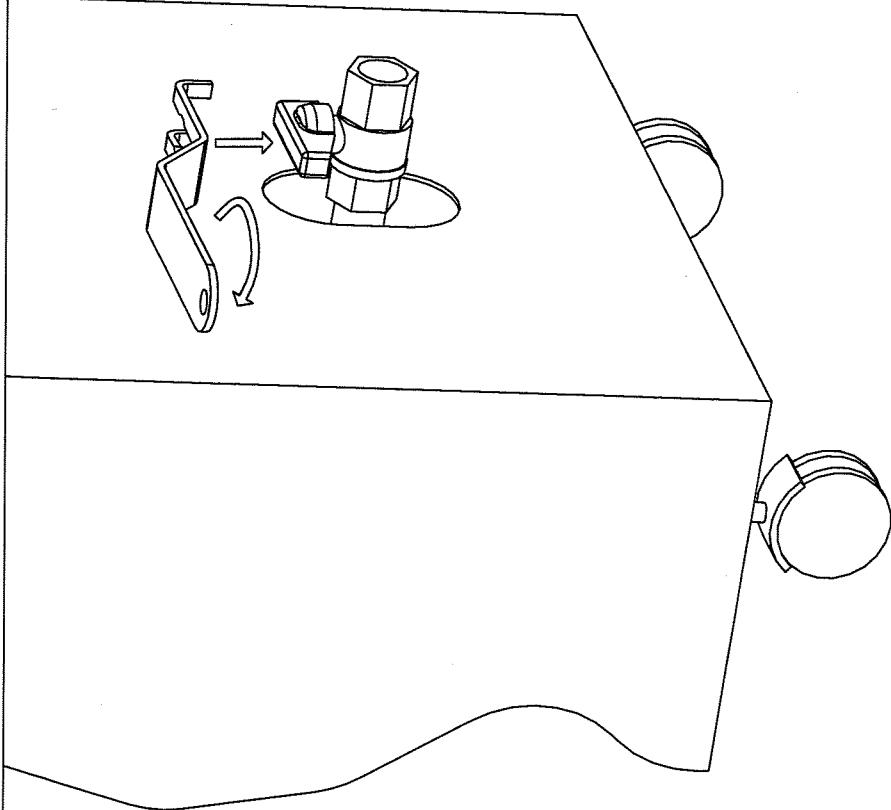
DATE: 22/12/03

N°PLAN

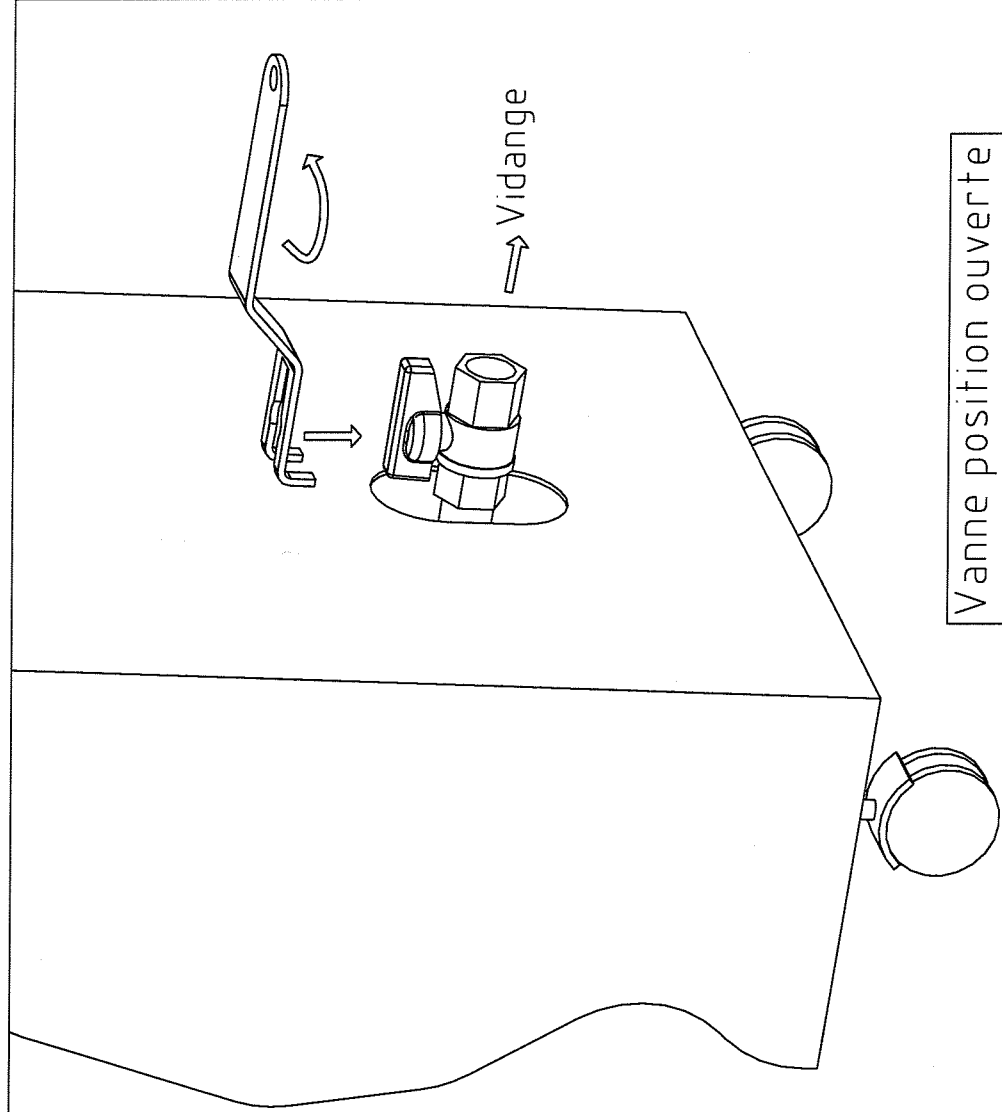
C820-20

REV.

0

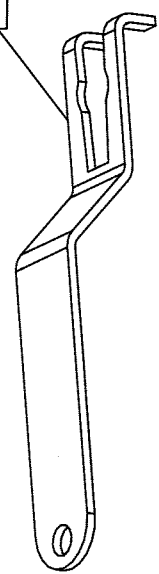


Vanne position fermée



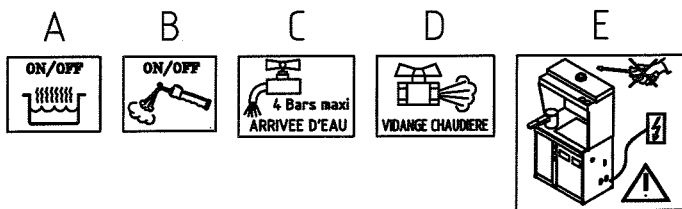
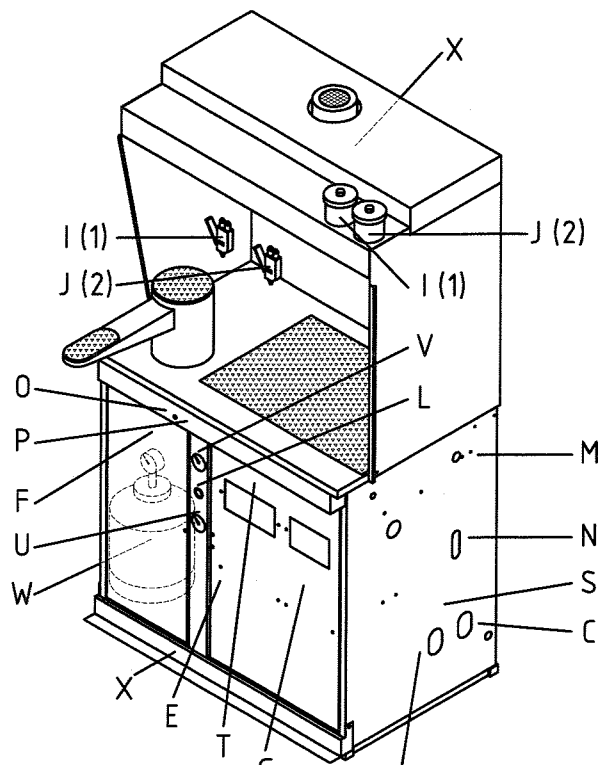
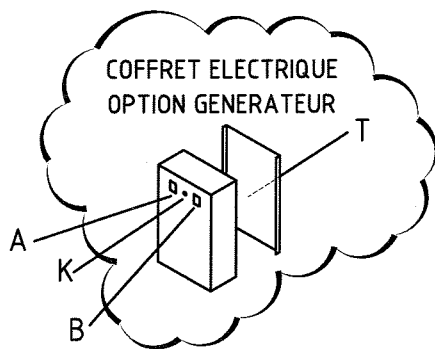
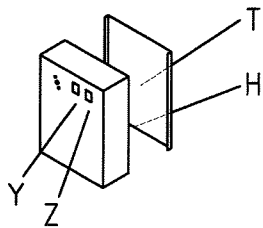
Vanne position ouverte

Réf:10406

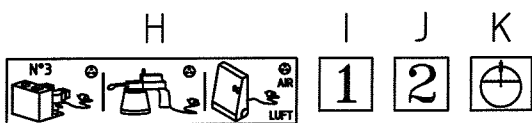


NOTA: Afin d'éviter tout risque de brûlure par contact, utiliser la clé d'ouverture vanne de vidange pour toute manipulation des poignées de vanne équipant le générateur.

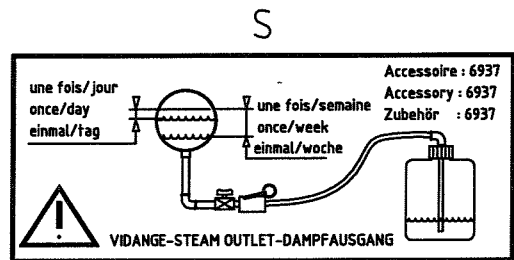
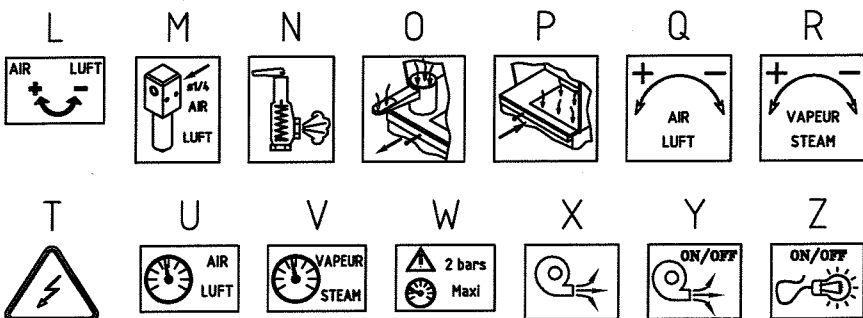
| | |
|---|--------------------|
| Ce plan est notre propriété et ne peut être copié ou communiqué à des tiers sans notre autorisation | |
| Matière: | Dessiné par: T.F. |
| COVEMAT St Trivier/Moignans FRANCE | Vérifié par: J.J.P |
| | Echelle: 1/3 |
| Chaudière GE135 | |
| Clé ouverture vanne de vidange sur générateur - Réf:10406 | |
| Date: 22/10/2003 | Format: A4 |
| N° Plan | Rev. |
| GE135doc71 | 0 |



ENTRETIEN
Tous les 3 mois:
 Démontez et changez les filtres mousse.
 Nettoyez les filtres à charbon actif
Tous les ans:
 Changez les filtres à charbon actif.



(OPTION GENERATEUR)

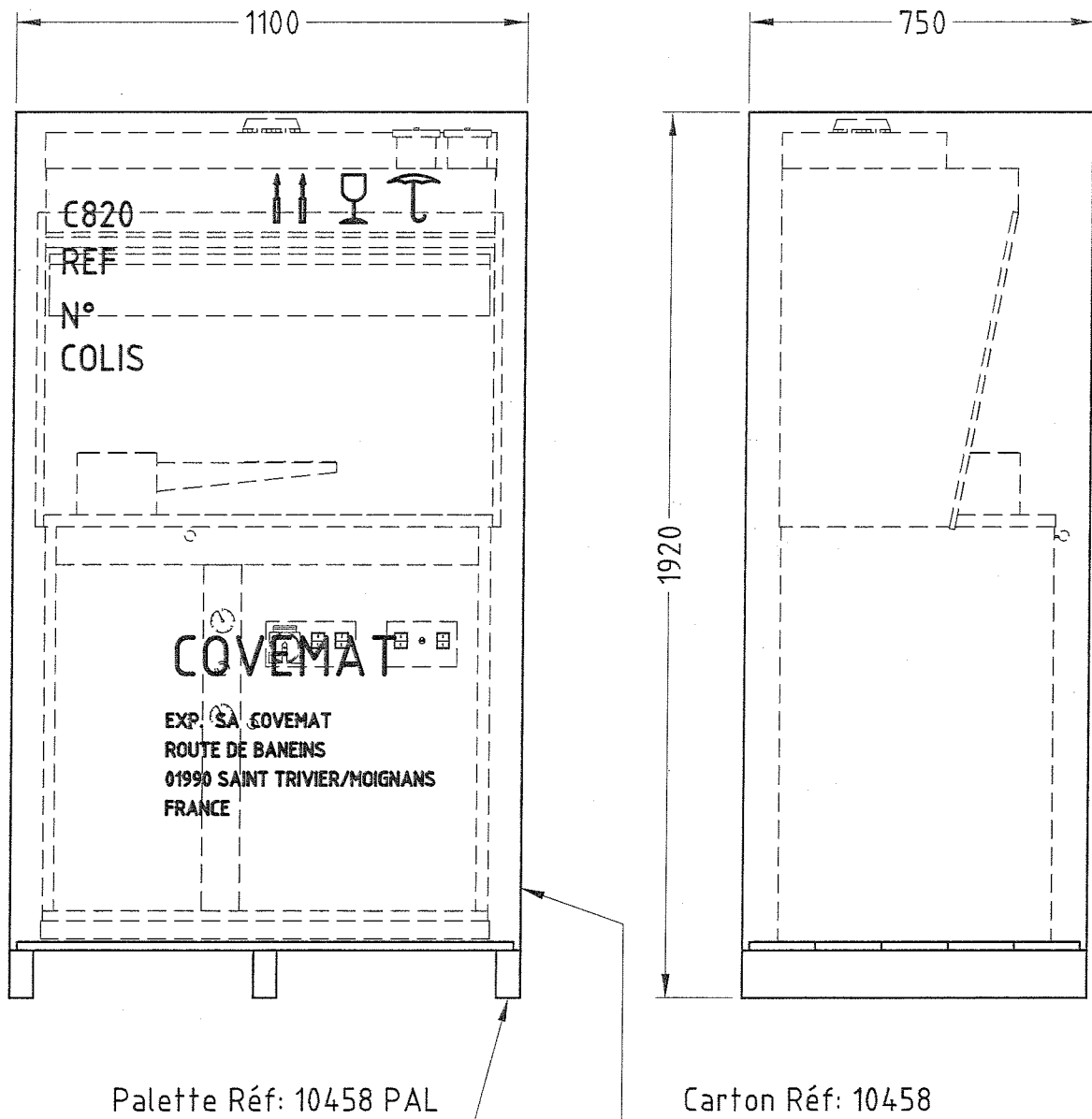


9324

| REPERE | DESIGNATION |
|--------|------------------------------------|
| A | MISE EN MARCHÉ CHAUDIERE (OPTION) |
| B | PISTOLET AIR VAPEUR (OPTION) |
| C | ARRIVEE D'EAU |
| D | VIDANGE CHAUDIERE (OPTION) |
| E | DANGER D'INTERVENTION SOUS TENSION |
| F | MAINTENANCE FILTRE |
| G | MAINTENANCE SONDE (OPTION) |
| H | BRANCHEMENT OPTION SUR COFFRET |
| I | REPERAGE RECIPIENT-PISTOLET |

| REPERE | DESIGNATION |
|--------|--|
| J | REPERAGE RECIPIENT-PISTOLET |
| K | NIVEAU D'EAU GENERATEUR (OPTION) |
| L | REGULATION PRESSION D'AIR |
| M | ALIMENTATION D'AIR SUR FILTRE |
| N | DECHARGE SOUPAPE DE SECURITE |
| O | ASPIRATION JEANNETTE |
| P | ASPIRATION PATEAU |
| Q | REGLAGE AIR (OPTION) - ELECTROVANNE |
| R | REGLAGE VAPEUR (OPTION) - ELECTROVANNE |

| REPERE | DESIGNATION |
|--------|----------------------------|
| S | VIDANGE CHAUDIERE (OPTION) |
| T | COFFRET ELECTRIQUE |
| U | MANOMETRE AIR |
| V | MANOMETRE VAPEUR (OPTION) |
| W | INDICATION CUVE A SAVON |
| X | ASPIRATION PEDALE |
| Y | ASPIRATION CONTINUE |
| Z | INTERRUPTEUR ECLAIRAGE |



DIMENSIONS HORS-TOUT 1100x750x1920
 POIDS NET- 130KG
 POIDS BRUT- 145KG

LISTE PIECES DE RECHANGE POUR SAV: C820

| <i>Référence</i> | <i>Désignation</i> | <i>Quantité</i> |
|------------------|--------------------------|-----------------|
| 7550 | CONTACTEUR | 1 |
| 6966 BIS | FILTRE FIBRE MOUSSE | 3 |
| 6965 BIS | FILTRE A CHARBON ACTIF | 3 |
| 9418 | INTERRUPTEUR BIPOLAIRE | 2 |
| 10415 | INTERRUPTEUR A POUSSOIR | 1 |
| 8788 | INTERRUPTEUR SECTIONNEUR | 1 |
| 204 | MANOMETRE | 1 |
| 7974 | MOTEUR ASPIRATION | 1 |
| 8670 | MOTEUR ASPIRATION | 1 |
| 7554 | RELAIS THERMIQUE | 1 |
| 9189 | RESERVOIR A SAVON | 1 |
| 9216 | TUBE FLUORESCENT | 1 |

| <i>Référence</i> | <i>OPTION CHAUDIERE-10452</i> | <i>Quantité</i> |
|------------------|-------------------------------|-----------------|
| 8598 | ELECTROVANNE EAU | 1 |
| 3970 | ELECTROVANNE VAPEUR | 1 |
| 10263 | JOINT DE RESISTANCE | 1 |
| 9649 | POMPE PERIPHERIQUE | 1 |
| 3438 | PRESSOSTAT-3.8 BARS | 1 |
| 10233 | RESISTANCE 3500W | 1 |
| 10266 | THERMOSTAT A REARMEMENT | 1 |

OPTION POIGNEE AIR-VAPEUR-2035

OPTION COMPRESSEUR- GM COMP GENIUS 202

| | | |
|--|--|--|
| | | |
| | | |



COVEMAT

SERVICE COMMERCIAL

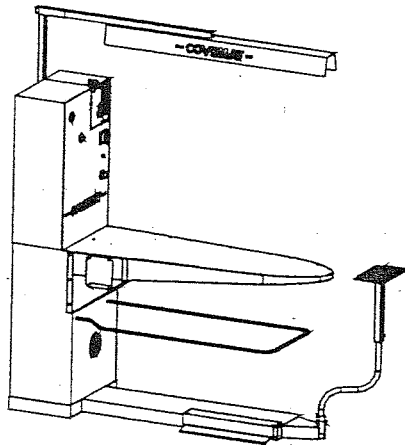
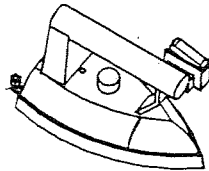
1, rue Rouget de Lisle

B.P : 6069

69604 VILLEURBANNE Cedex FRANCE

Tél : 04 . 78 . 93 . 26 . 20

Fax : 04 . 78 . 89 . 65 . 58



SERVICE APRES VENTE

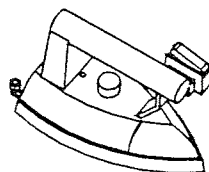
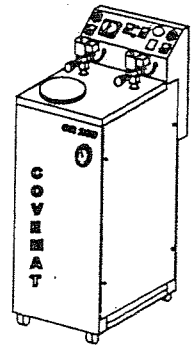
Route de Bancins

B.P : 58

01990 Saint TRIVIER SUR MOIGNANS

Tél : 04 . 74 . 55 . 82 . 42

Fax : 04 . 74 . 55 . 80 . 15



REPASSAGE INDUSTRIEL - PRESSING - LAVERIES

S.A au capital de 5 800 000 F

Numéro SIREN 784 119 315 000 17

Code APE 295 G

T.V.A FR 9378 411 9315



CERTIFICATE OF CONTROL / CERTIFICAT DE CONTROLE



COVEMAT

We declare that product below / Nous certifions que le produit

Type / Type

C820

Serial number / Numéro de série

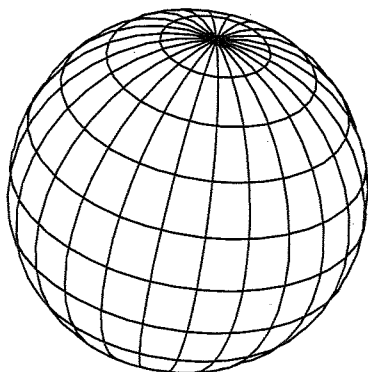
Has met all our Quality Assurance Control Standards
A subi les contrôles standards conformes à nos critères d'assurance Qualité

Saint-Trivier / Fait à Saint-Trivier le

Manager of Quality Control
Le responsable Qualité

Director of Manufacturing
Le responsable d'Usine

Before installing and operating this product
you must refer to our instruction manual.
Se référer impérativement à la notice technique
avant l'installation et le raccordement de ce matériel.



40
YEARS
OF INNOVATIONS

USINE:

Route de baneins
01990 St. Trivier sur Moignans
Tél.: 04 74 55 82 42
Fax: 04 74 55 80 15

BUREAUX COMMERCIAUX:

1, rue Rouget de l'Isle
69100 Villeurbanne
Tél.: 04 78 93 26 20
Fax: 04 78 89 65 58
email: info@covemat.fr

COVEMAT ILE DE FRANCE:

32-34 avenue Paul Vaillant Couturier
93200 Saint Denis
Tél.: 01 48 13 78 78
Fax: 01 42 43 12 52