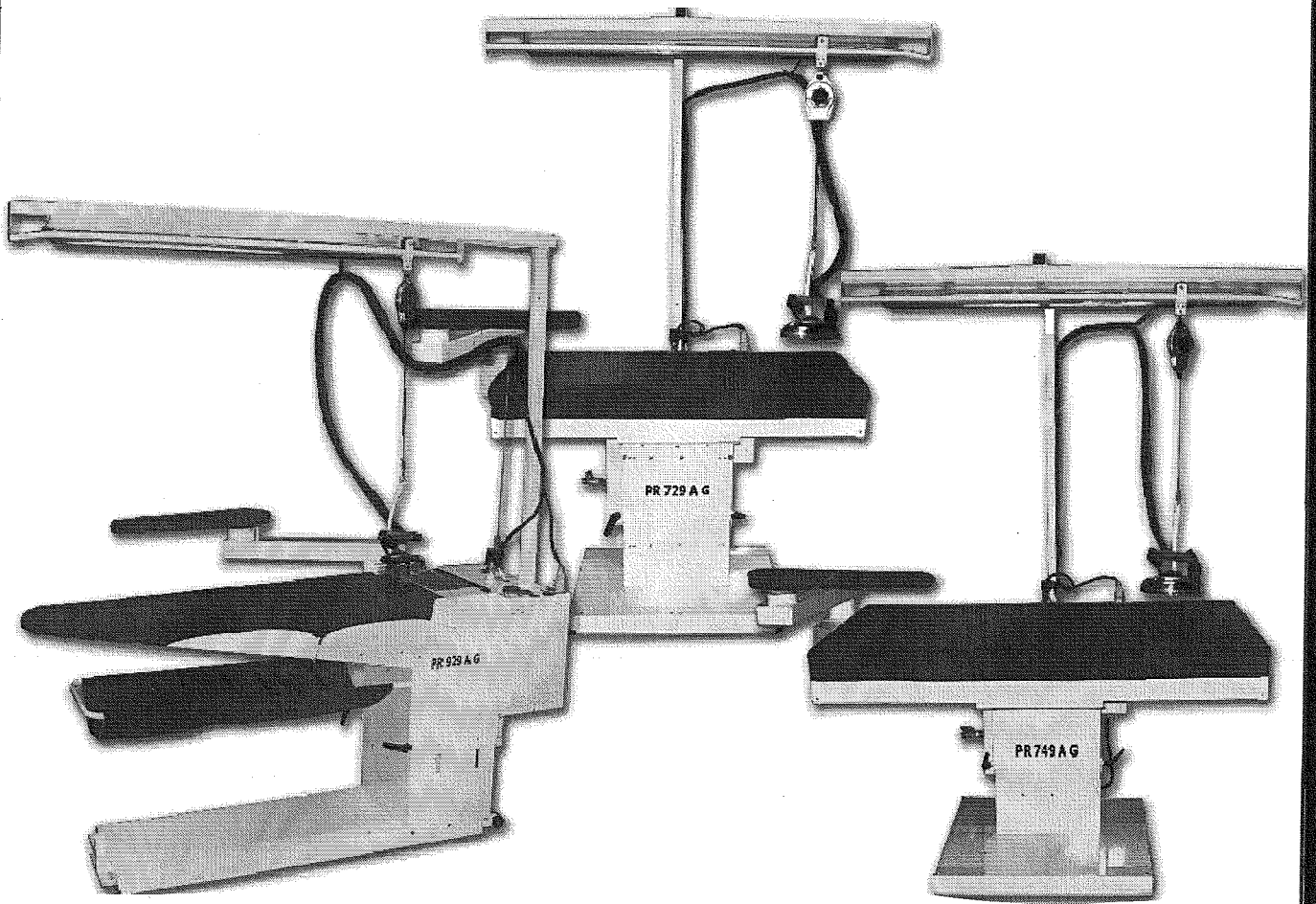


COVEMAT

INSTALLATION UTILISATION
ENTRETIEN



PR929A/S G

PR729A/S G - PR749A/S G

SOMMAIRE

- INTRODUCTION :	2
- AVERTISSEMENTS GENERALES DE SECURITE :	2
- PRESENTATION :	3
PR929A/S G	4
PR729A/S G	5
PR749A/S G	6
- NIVEAU SONORE :	7
- CARACTERISTIQUES TECHNIQUES :	7
- GARANTIE :	7
- INSTALLATION ET DEBALLAGE :	7
- RACCORDEMENT ELECTRIQUE :	8
- RACCORDEMENT HYDRAULIQUE :	8
- RACCORDEMENT DE LA VIDANGE :	9
- RACCORDEMENT DES FERS VAPEURS :	9
- MISE EN ROUTE :	9
- TRAITEMENT DE L'EAU -"GEMAPRO" :	10
- ENTRETIEN ET VERIFICATION GENERAL :	11
- INCONVENIENTS ET REMEDES :	12
- DIRECTIVE EQUIPEMENTS SOUS PRESSION	13
PLANS - SCHEMAS - NOMENCLATURES - OPTIONS -	
- Plan fabrication cuve GE135	14
- Schéma d'implantation PR929A/S G	15
- Schéma d'implantation PR729A/S G	16
- Schéma d'implantation PE749A/S G	17
- Réglage du poste de travail en hauteur	18
- Montage garniture PR929 et PR729-PR749	19-20
- Eclaté PR929A G	21
- Eclaté option soufflerie PR929-PR729-PR749	22
- Eclaté PR729A G	23
- Eclaté plateau PR729A G	24
- Eclaté PR749A G	25
- Eclaté plateau PR749A G	26
- Eclaté tôlerie générateur	27
- Eclaté générateur	28
- Eclaté circuit régulation générateur	29
- Eclaté circuit pompe générateur	30
- Position adhésifs sur poste de repassage	31
- Emballage	32
- Coffret électrique PR929A G-PR729A G-PR749A G	33
- Coffret électrique PR929A/S G-PR729A/S G-PR749A/S G	34
- Schéma de câblage PR929A/S G-PR729A/S G-PR749A/S G	35
- Liste options	36

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 GENERALES DE SECURITE

- Un poste de repassage avec 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.
- Ne laissez pas votre fer à repasser sur la garniture de votre poste de repassage, poser le sur son support silicone livré avec la table.
- 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 tout les ans, surtout les dispositifs de régulation et de sécurité comme le manomètre, la soupape de sécurité, thermostat de sécurité, les câbles électriques, les suintements etc...

COVEMAT

- En cas d'avarie constatée (fuite etc.....), un démontage de la cuve et une inspection par du personnel qualifié sont nécessaires.
- L'exploitant est tenu de se conformer à la réglementation en vigueur dans le pays d'installation, notamment en ce qui concerne les opérations de maintenances et de surveillance.
- Après chaque utilisation, décompresser complètement la cuve, afin d'éliminer la chaleur résiduelle.

PRESENTATION

La nouvelle gamme de table PR929A G-PR729A G-PR749A G à été conçue sur la base d'un bâti réglable commun ainsi qu'une cuve inox commune.

Modèle PR929A/S G : Equipé pour 1 fer à repasser, Puissance de chauffe 3,5 kw.
Plateau triangulaire 1300mm x 400mm x 210mm.

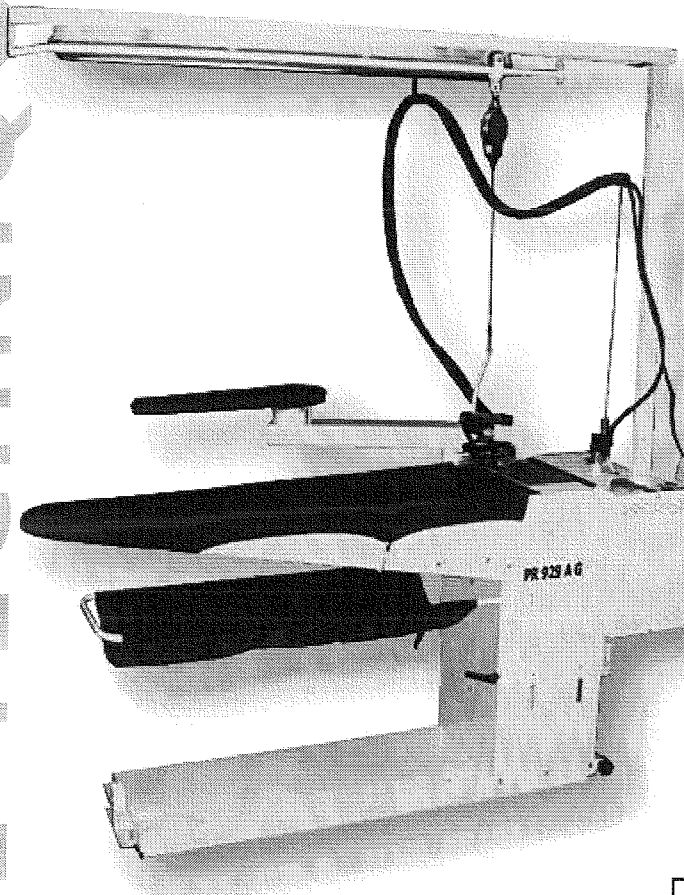
Modèle PR729A/S G : Equipé pour 1 fer à repasser, Puissance de chauffe 3,5 kw.
Plateau rectangulaire 1200mm x 600mm.

Modèle PR749A/S G : Equipé pour 1 fer à repasser, Puissance de chauffe 3,5 kw.
Plateau rectangulaire 1400mm x 800mm.

- Coffret électrique séparé de l'enceinte chaudière.
- Cuve en acier inox 304L construite selon les normes de sécurité, DESP 97/23/CE
Cat : 1
- Chauffe par thermo plongeur cuivre.
- Raccord au contact de l'eau en laiton et laiton nickelé.
- Remplissage automatique de la cuve par électropompe.
- Contrôle de niveau d'eau électronique, avec une électrode dans la cuve, et visualisation par témoin lumineux.
- Manomètre indiquant la pression dans la cuve de la chaudière.
- Régulation de la chauffe par pressostat réglé à 3 bars.
- Thermostat de sécurité à réarmement manuel.
- Soupape de sécurité plombée, décharge surpression dirigée vers le bas.
- Vanne de vidange extérieure, pour entretien périodique.
- Accessibilité du coffret électrique et des composants pour le SAV.
- Coffret électrique équipé d'un interrupteur général, interrupteur chaudière, interrupteur fer, interrupteur table, interrupteur jeannette et livré avec son câble d'alimentation.
- Branchement du fer à repasser sur le dessus de la table.
- Réglage du débit vapeur par molette.
- Option bache de vidange, facilité et sécurité d'emploi.

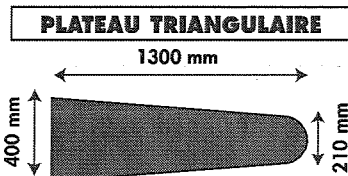
POSTE DE REPASSAGE

FICHE TECHNIQUE



Idéal pour les Maisons de retraite, CAT, Ateliers de retouches et Repasseries

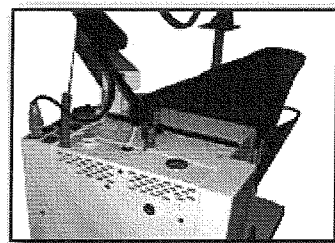
CARACTÉRISTIQUES TECHNIQUES	
Alimentation électrique	230/400 V tri + N + Terre
Puissance installée	6,1 kW
Moteur asp.-souff.	375 W - 2,9 A
Résistance chauffe plateau	1000 W
Encombrement - L x l	1780 x 600 mm (avec bras)
Hauteur réglable	de 800 à 950 mm
Poids net : 929A/929AS	106/112 kg
Niveau sonore dB	69 dB



PR 929 A-A/S G

**POSTES DE REPASSAGE
TRIANGULAIRES CHAUFFANTS
ASPIRANTS ou ASPIRANTS-
SOUFFLANTS
HAUTEUR REGLABLE PAR
RESSORT A GAZ**

**COMPACT & AUTONOME
AVEC CHAUDIÈRE TOUT INOX
INCORPORÉE 3,5 kW À BRANCHER
SUR RESEAU D'EAU**

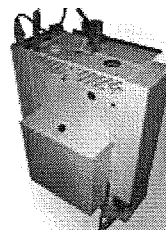


ÉQUIPÉ DE :

1 chaudière tout inox 3,5 kW, 3 bars vapeur
1 fer Jolly + 1 semelle teflon
1 régulateur de chauffe (120°C maxi)
1 berceau
Plateau perforé triangulaire avec toile + garniture molleton assemblés
Commandes aspiration et soufflerie par pédales

OPTIONS RECOMMANDÉES :

- Bras pour jeannette
- Jeannette
- Potence avec éclairage
- Support repose fer pointe à droite
- Option double pédale
- Roulettes
- Bache inox de remplissage
- Bache plastique de vidange et décompression



Générateur avec bache (option)

COVEMAT

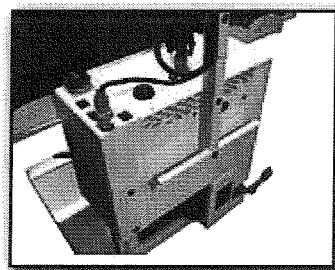
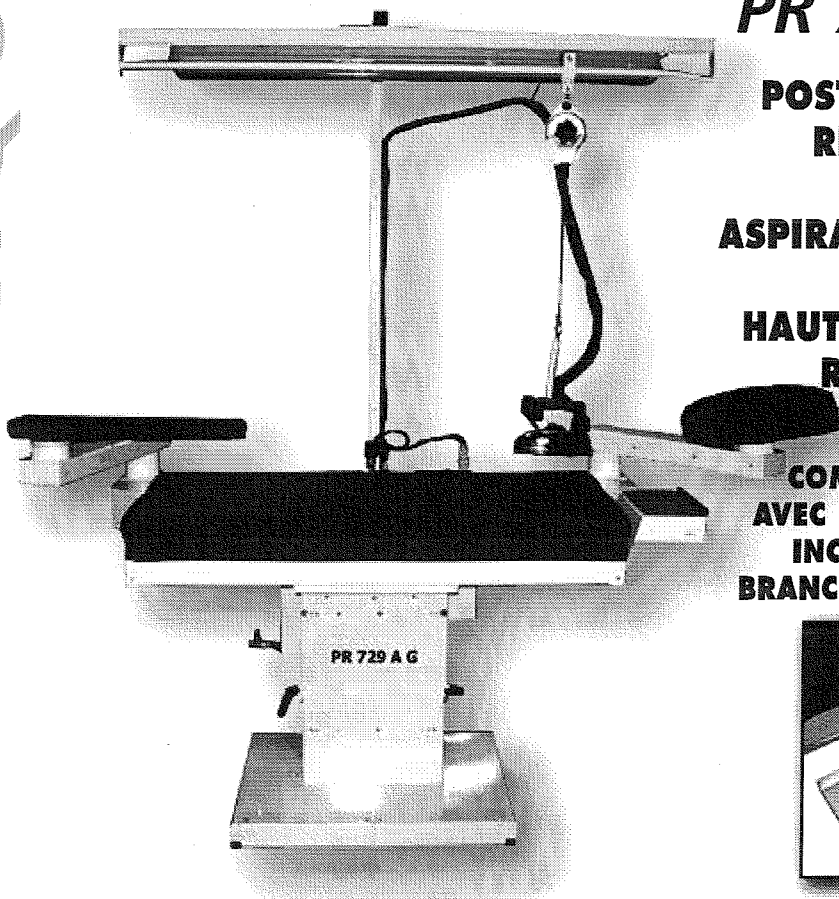
FABRICANT FRANÇAIS D'ÉQUIPEMENT DE PRESSING
Tél.: 04 74 55 82 42 - Fax : 04 74 55 80 15
Route de Bains - 01990 SAINT TRIVIER SUR MOIGNANS
Email : info@covemat.fr - Site web : www.covemat.fr

POSTE DE REPASSAGE

PR 729 A-A/S G

**POSTES DE REPASSAGE
RECTANGULAIRES
CHAUFFANTS
ASPIRANTS ou ASPIRANTS-
SOUFFLANTS
HAUTEUR REGLABLE PAR
RESSORT A GAZ**

**COMPACT & AUTONOME
AVEC CHAUDIÈRE TOUT INOX
INCORPORÉE 3,5 kW À
BRANCHER SUR RESEAU D'EAU**



Idéal pour les Maisons de retraite, CAT,
Ateliers de retouches et Repasseries ...

CARACTÉRISTIQUES TECHNIQUES

Alimentation électrique	230/400 V tri + N + Terre
Puissance installée	6,1 kW
Moteur asp.-souff.	375 W - 2,9 A
Résistance chauffe plateau	1000 W
Encombrement - L x l	1520 x 860 mm (avec bras)
Hauteur réglable	de 800 à 950 mm
Poids net : 729A/729AS	126/132 kg
Niveau sonore dB	69 dB

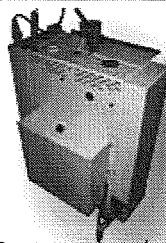
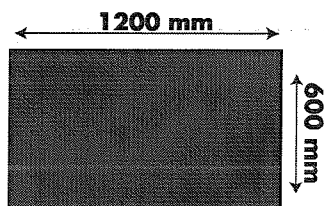
ÉQUIPÉ DE :

1 chaudière tout inox 3,5 kW, 3 bars vapeur
1 fer Jolly + 1 semelle teflon
1 régulateur de chauffe (120°C maxi)
Plateau perforé rectangulaire avec toile +
garniture molleton assemblés
Commandes aspiration et soufflerie par pédales

OPTIONS RECOMMANDÉES :

- Bras pour jeannette
- Jeannettes
- Potence avec éclairage
- Roulettes
- Bache inox de remplissage
- Bache plastique de vidange et décompression

PLATEAU RECTANGULAIRE

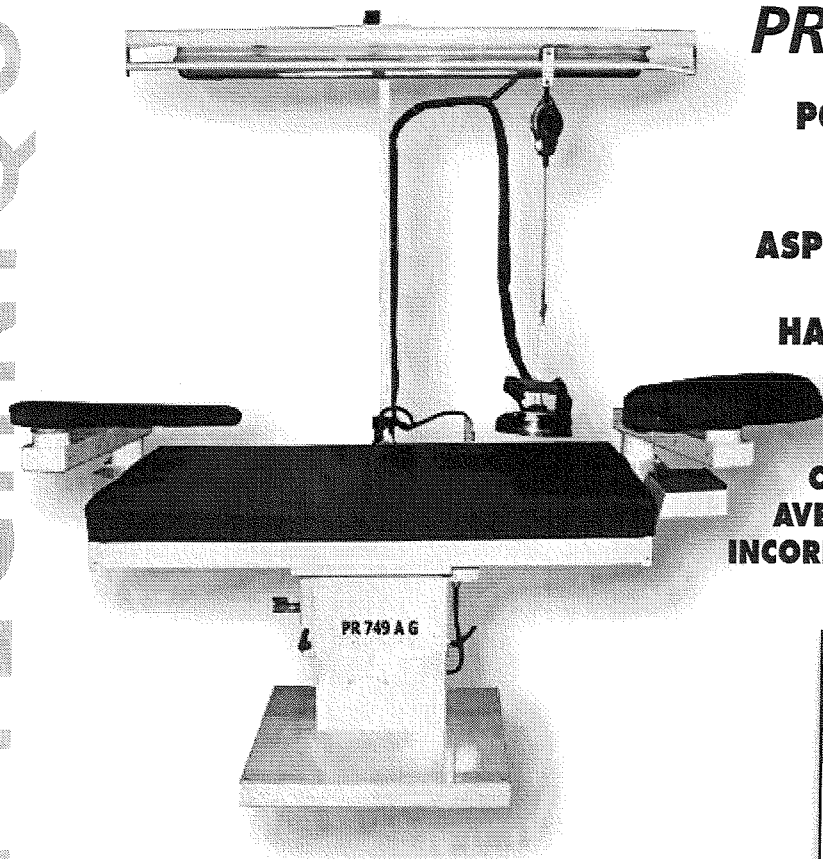


Générateur avec bache
(option)

COVEMAT

FABRICANT FRANÇAIS D'ÉQUIPEMENT DE PRESSING
Tél.: 04 74 55 82 42 - Fax : 04 74 55 80 15
Route de Baneins - 01990 SAINT TRIVIER SUR MOIGNANS
Email : info@covemat.fr - Site web : www.covemat.fr

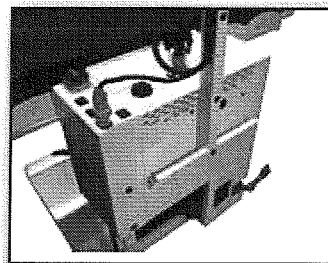
POSTE DE REPASSAGE



PR 749 A-A/S G

**POSTES DE REPASSAGE
RECTANGULAIRES
CHAUFFANTS
ASPIRANTS ou ASPIRANTS-
SOUFFLANTS
HAUTEUR REGLABLE PAR
RESSORT A GAZ**

**COMPACT & AUTONOME
AVEC CHAUDIÈRE TOUT INOX
INCORPORÉE 3,5 kW À BRANCHER
SUR RESEAU D'EAU**



Ces postes de repassage sont les parfaits outils pour la préparation d'en-cours et pour les retouches de vêtements masculins.
Peut recevoir 2 jeannettes.

CARACTÉRISTIQUES TECHNIQUES

Alimentation électrique	230/400 V tri + N + Terre
Puissance installée	7,1 kW
Moteur asp.-souff.	375 W - 2,9 A
Résistance chauffe plateau	2000 W
Encombrement - L x l	1720 x 1060 mm (avec bras)
Hauteur réglable	de 800 à 950 mm
Poids net : 749A/749AS	144/150 kg
Niveau sonore dB	69 dB

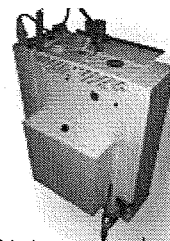
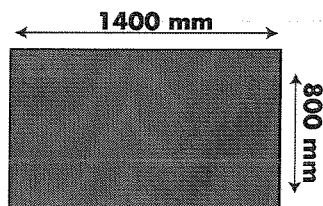
ÉQUIPÉ DE :

1 chaudière tout inox 3,5 kW, 3 bars vapeur
1 fer Jolly + 1 semelle teflon
1 régulateur de chauffe (120°C maxi)
Plateau perforé rectangulaire avec toile + garniture molleton assemblés
Commandes aspiration et soufflerie par pédales

OPTIONS RECOMMANDÉES :

- Bras pour jeannette
- Jeannettes
- Potence avec éclairage
- Roulettes
- Bache inox de remplissage
- Bache plastique de vidange et décompression

PLATEAU RECTANGULAIRE



Générateur avec bache (option)

COVEMAT

FABRICANT FRANÇAIS D'ÉQUIPEMENT DE PRESSING
Tél.: 04 74 55 82 42 - Fax : 04 74 55 80 15
Route de Bains - 01990 SAINT TRIVIER SUR MOIGNANS
Email : info@covemat.fr - Site web : www.covemat.fr

COVEMAT

NIVEAU SONORE

- Le niveau sonore maximum de ces tables est de 68 dB, (mesure réalisée à 1mètre devant la table et 1 mètre du sol).

CARACTERISTIQUES TECHNIQUES

DESCRIPTION	UNITE DE MESURE	Modèle	Modèle	Modèle
		PR929A/S G	PR729A/S G	PR749A/S G
Tension d'alimentation	Volt	400V+N+T	400V+N+T	400V+N+T
Puissance installée	Kw	6,1	6,1	7,1
Fréquence d'alimentation	Hertz	50	50	50
Puissance moteur aspiration	Watt	375	375	375
Puissance moteur soufflerie	Watt	375	375	375
Puissance électropompe	Watt	500	500	500
Puissance de chauffe plateau	Watt	1000	1000	2000
Puissance de chauffe générateur vapeur	Watt	3500	3500	3500
Production vapeur	Kg/h	5	5	5
Pression vapeur	Bar	3	3	3
Volume cuve	Litre	7,5	7,5	7,5
Volume eau	Litre	4,5	4,5	4,5
Longueur	cm	178	140	160
Largeur	cm	60	86	106
Hauteur maxi	cm	95	95	95
Poids net	Kg	112	132	150
Dimension emballage	cm	184x63x112	126x93x97	150x113x112
Poids brut	Kg	134	158	186

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.

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.

COVEMAT

- 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.
- Vous devez prévoir des allées de passage de 80cm au minimum pour accéder à la machine

RACCORDEMENT ELECTRIQUE

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

MODELE PR929A/S G – PR729A/S G:

- Le poste de repassage est livré en 400Volts+Neutre+Terre, avec un câble 5x2,5mm² longueur 3m50 à raccorder au réseau par l'intermédiaire d'un disjoncteur 16 Ampères.

Puissance installée : 6,1Kw

Pour coupler le poste de repassage en 230 Volts Triphasé :
Ce reporter au schéma électrique D-NT-01.

MODELE PR749A/S G :

- Le poste de repassage est livré en 400Volts+Neutre+Terre, avec un câble 5x2,5mm² longueur 3m50 à raccorder au réseau par l'intermédiaire d'un disjoncteur 16 Ampères.

Puissance installée :7,1 Kw

Pour coupler le poste de repassage en 230 Volts Triphasé :
Ce reporter au schéma électrique D-NT-01.

RACCORDEMENT HYDRAULIQUE

- Pression du réseau d'eau 3 bars maxi. Si votre pression d'eau est supérieure à 3 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 (Schémas d'implantation (C-NT-18 p15 , C-NT-20p16, C-NT-21).
- Vérifier périodiquement la propreté du filtre situé après la vanne d'arrêt.

RACCORDEMENT DE LA VIDANGE

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

- Comme mentionné dans le chapitre **ENTRETIEN** page 9 , la chaudière doit être périodiquement vidangée afin d'évacuer les dépôts de tartre.
- La vidange s'effectue sur la vanne 1/2 femelle, située à l'arrière du poste de repassage.
- Brancher un tube cuivre ou un tuyau pouvant résister à une température de 170°C minimum et à une pression de 6 bars minimum.
- Nous préconisons une bêche de décompression référence **06937** pour effectuer les vidanges, voir page 32.

RACCORDEMENT DU FER VAPEUR

- Raccorder le tuyau vapeur de votre fer à repasser, sur le coude de l'électrovanne vapeur située sur le dessus du poste de repassage.
- Raccorder la prise électrique de votre fer à repasser, sur le socle situé sur le dessus du coffret électrique.
- Vous avez la possibilité de régler et de fermer complètement le débit vapeur de l'électrovanne à l'aide du bouton moleté situé sur l'électrovanne vapeur.

MISE EN ROUTE

Votre installation est terminée, opéré comme suit :

- Mettre le poste de repassage sous-tension par l'intermédiaire de votre disjoncteur général.
- Positionner l'interrupteur sectionneur général du poste de repassage sur « ON ».
- Vérifier que la vanne d'arrivée d'eau est en position ouverte et 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.
- Pendant le temps de montée en pression de la chaudière, basculer l'interrupteur fer sur position « 1 » afin de permettre la chauffe du fer à repasser. Appuyer sur le micro du fer à repasser afin de chasser l'air qui est entré dans la cuve, lors du premier remplissage .
- Lorsque le manomètre indique 3 bars de pression, vous pouvez débiter le travail.

TRAITEMENT DE L'EAU

- 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 correct 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
 - Phosphatantes
 - Alcalinisantes
 - 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

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

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 connections et au câble d'alimentation du poste de repassage.

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

Démonter tous les 3 mois la sonde situé 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 connections 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 les dépôts de tarte.

- **Une fois par jour, purger pendant quelques secondes sous pression à 3 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 monté 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 du poste de repassage, procéder à un lavage de la cuve.

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
	Manque d'eau dans le réservoir	Ajouter de l'eau dans le réservoir
	Fusible platine électronique HS	Changer le fusible sur la platine
	Platine électronique HS	Changer la platine électronique
	Fusibles dans coffret électrique HS	changer les fusibles 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	Fusibles dans coffret électrique HS	Changer les fusibles 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 3 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 fer à repasser est chaud, mais il ne sort pas de vapeur	La semelle du fer est bouchée	Changer la semelle du fer à repasser
	Le micro du fer est défectueux	Changer le micro du fer à repasser
	La bobine d'électrovanne est défectueuse	Changer la bobine de l'électrovanne
	L'électrovanne vapeur est bouchée	Démonter et nettoyer l'électrovanne
Il sort de l'eau du fer à repasser	Le fer à repasser ne chauffe pas	Changer le thermostat sur le fer
		Changer la résistance du fer
	La cuve est pleine d'eau	Nettoyer la sonde de niveau de la cuve
		Changer la platine électronique

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 :

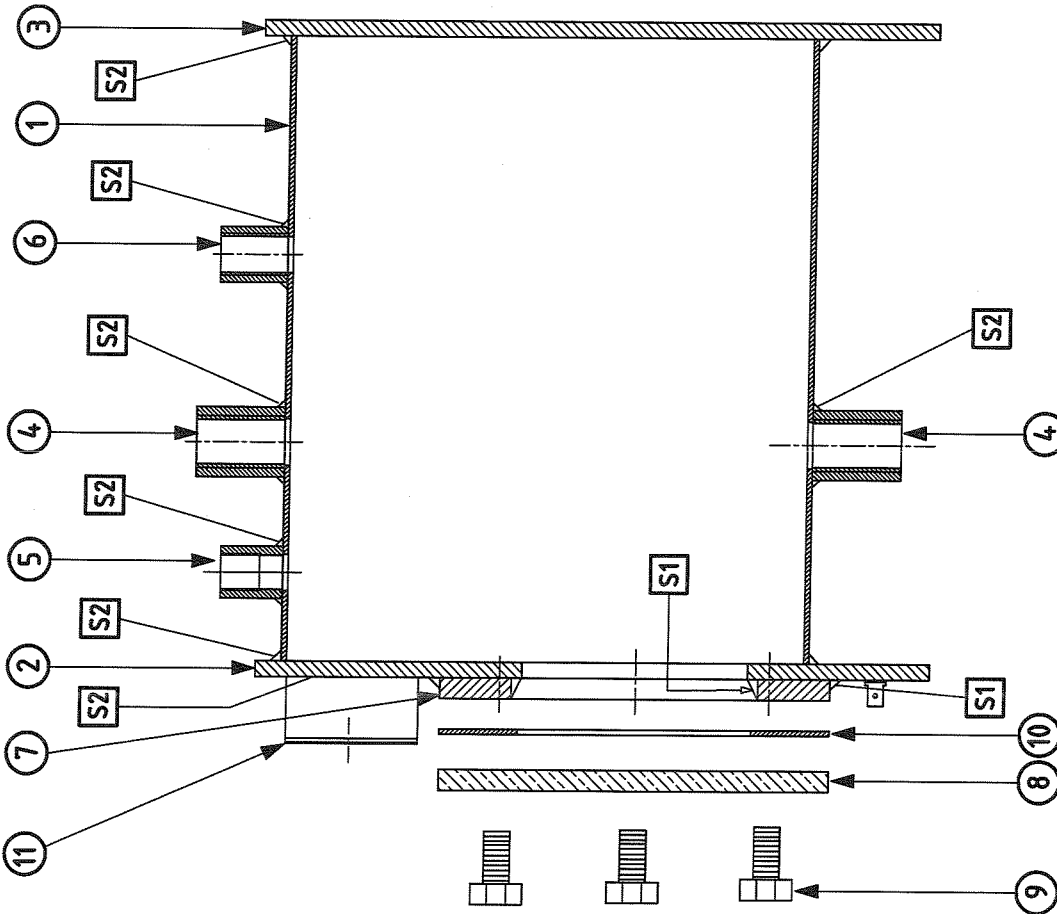
Les générateurs GE135 – 250 et 360 portent le marquage CE, garantissant sa conformité aux directives européennes, ainsi qu'une plaque mentionnant les informations essentielles à la traçabilité de ses composants ainsi qu'à la sécurité.

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.

PLAN DE FABRICATION

CUVE GE 135-250-360-490 - PR4006
 PR929A G - PR729A G - PR749A G 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	DESIGNATION
COVEMAT	GENERATEUR GE135 - PR3006
DESIGNATION	PLAN DE FABRICATION CUVE GE135
DATE	FORMAT
10/02/2003	A4
ECHELLE	N° PLAN
1/3	D135-64
VERIFIÉ PAR	REV.
J.P.	0

COVEMAT - Route de Bains
 FRANCE 01990 St Trivier s/Moignans

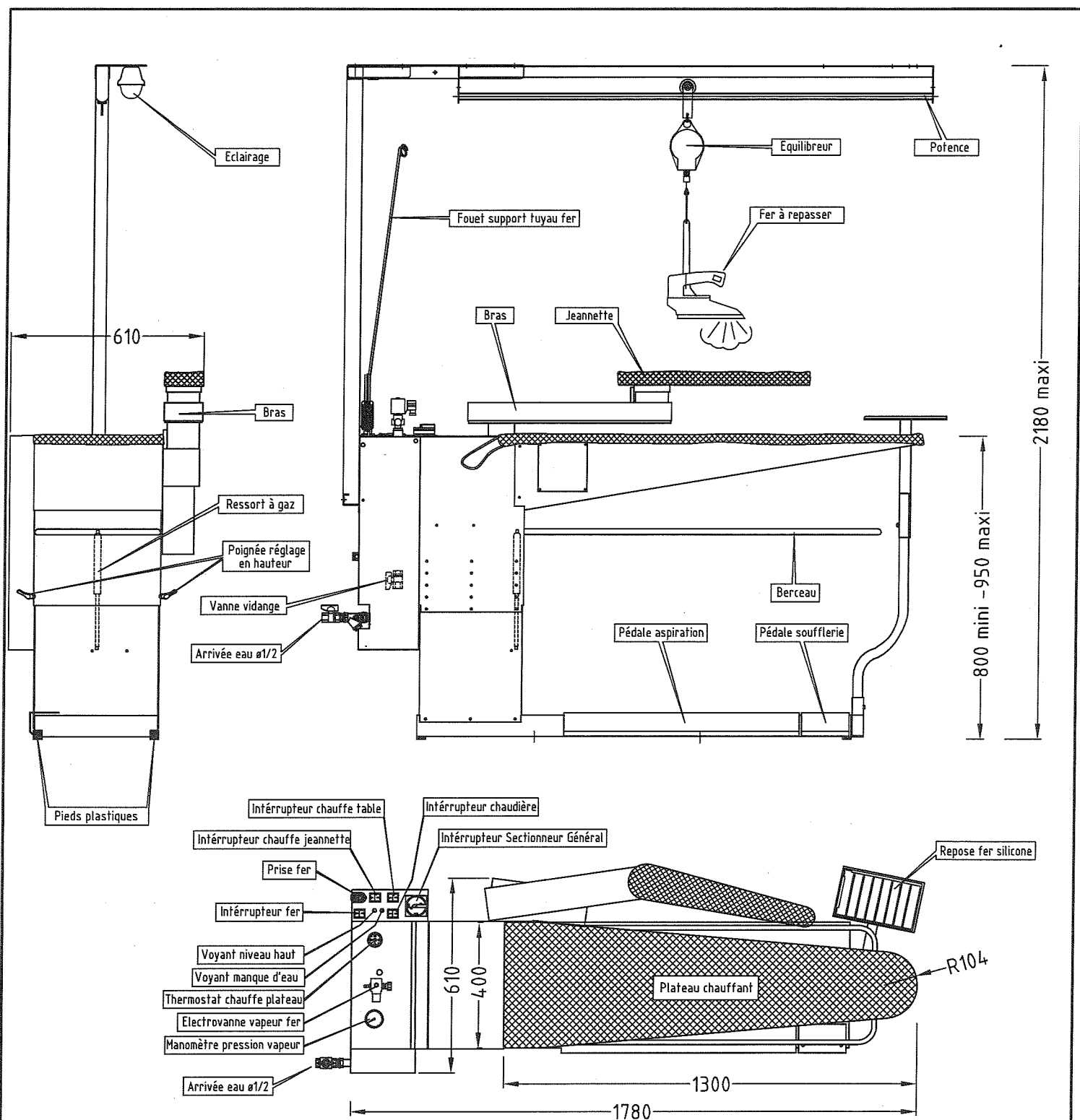
CE Année 2003

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

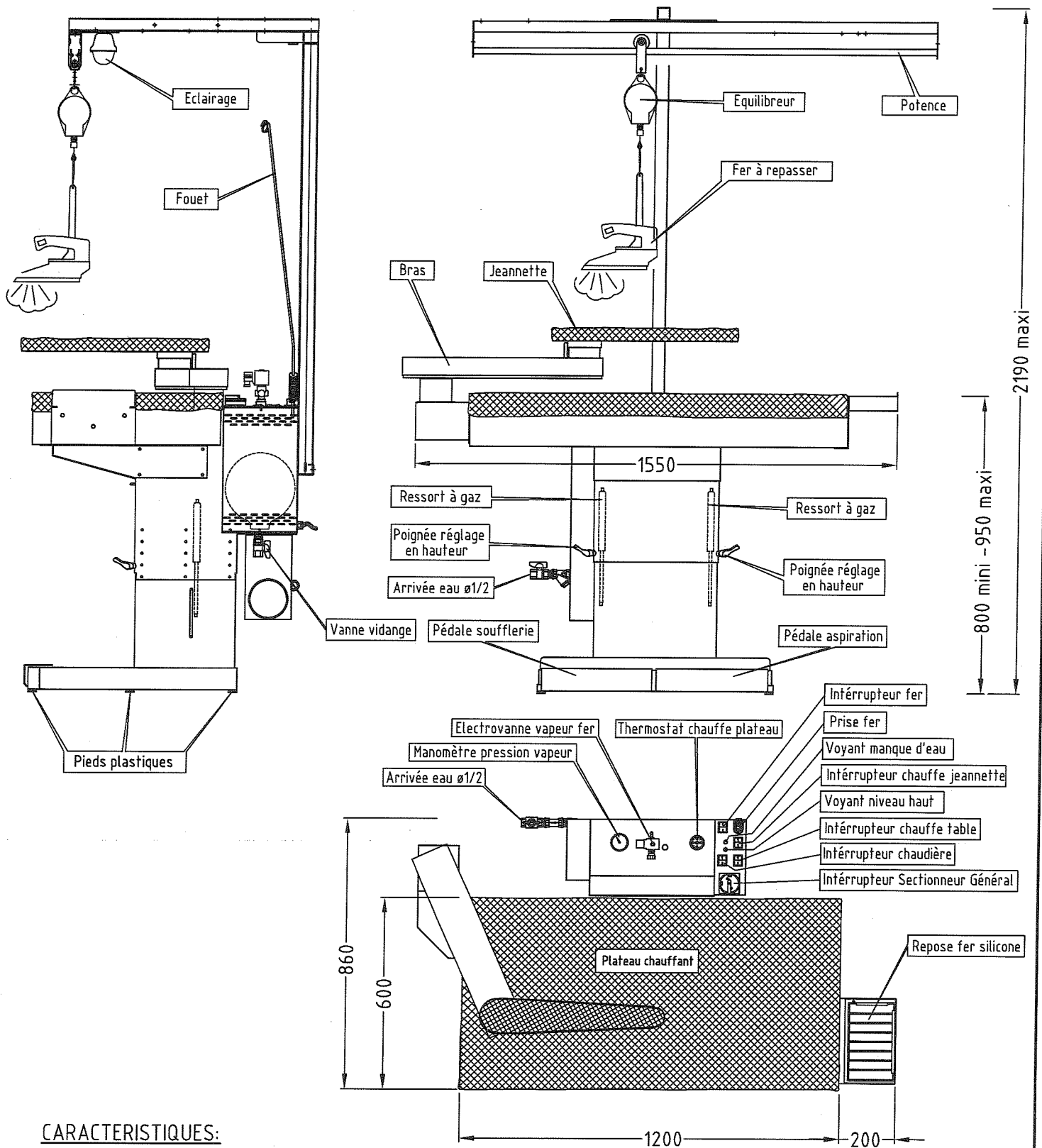


CARACTERISTIQUES:

Alimentation 230/400 V TRI+N+T
 Puissance installée : 6100 W
 Résistance chaudière: 3500 W
 Résistance plateau: 1000 W
 Moteur aspiration: 375 W
 Moteur soufflerie: 375 W
 Résistance fer: 800 W
 Puissance pompe: 500 W

Résistance jeannette: 75 W
 Pression vapeur = 3 bars
 Alimentation sur réseau d'eau ø1/2 (4 bars maxi)
 Vidange chaudière ø1/2
 Hauteur de travail réglable: 800mm à 950mm.
 Sortie aspiration : Aucune gaine d'évacuation n'est à prévoir
 Poids net : 112kg
 Niveau sonore: 68 Décibels.

COVEMAT	St Trivier/Moignans FRANCE	PR929 A G - PR929 AS G	DATE: 04/07/2009	
		SCHEMA D'IMPLANTATION	N° PLAN: C-NT-18	REV: 0



CARACTERISTIQUES:

Alimentation 230/400 V TRI+N+T
 Puissance installée : 6100 W
 Résistance chaudière: 3500 W
 Résistance plateau: 1000 W
 Moteur aspiration: 375 W
 Moteur soufflerie: 375 W
 Résistance fer: 800 W
 Puissance pompe: 500 W

Résistance jeannette: 75 W
 Pression vapeur = 3 bars
 Alimentation sur réseau d'eau ø1/2 (4 bars maxi)
 Vidange chaudière ø1/2
 Hauteur de travail réglable: 800mm à 950mm.
 Sortie aspiration : Aucune gaine d'évacuation n'est à prévoir
 Poids net : 132kg
 Niveau sonore: 68 Décibels.

COVEMAT

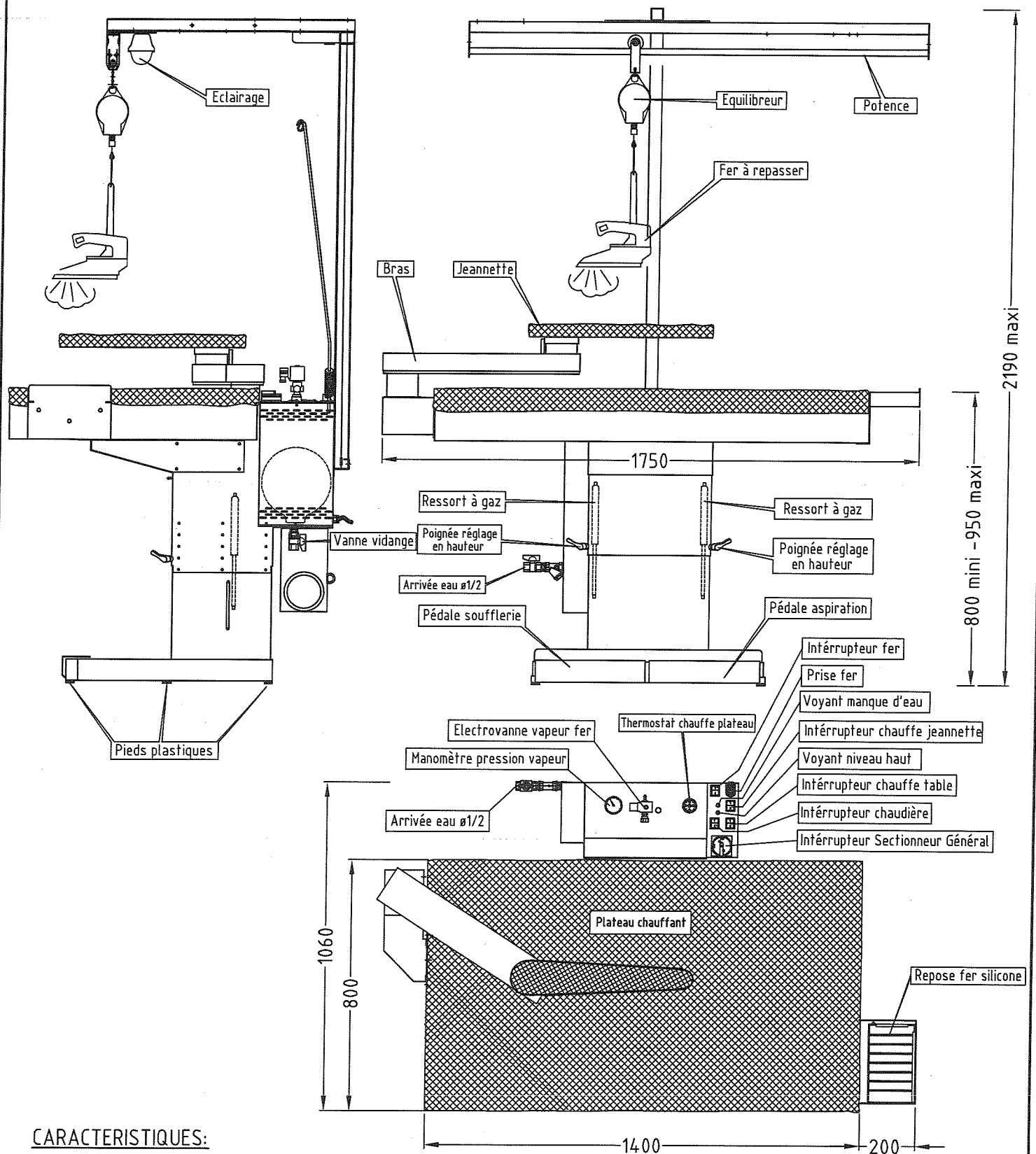
St Trivier/Moignans
FRANCE

PR729 A G - PR729 AS G
SCHEMA D'IMPLANTATION

DATE: 04/07/2009

N° PLAN: C-NT-20

REV: 0

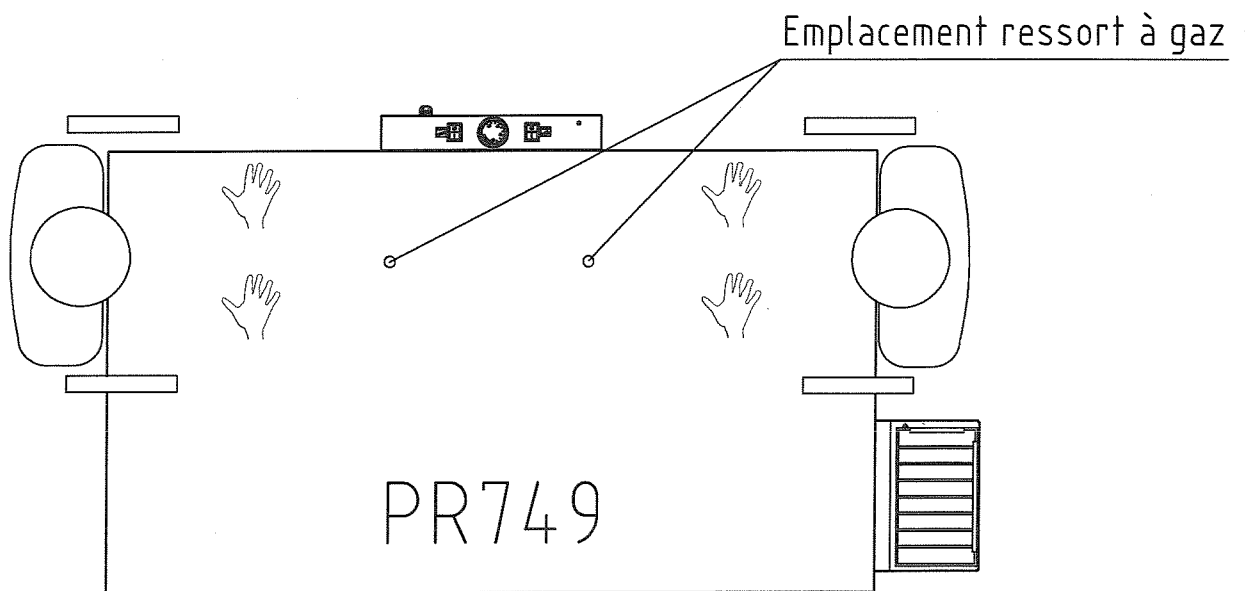
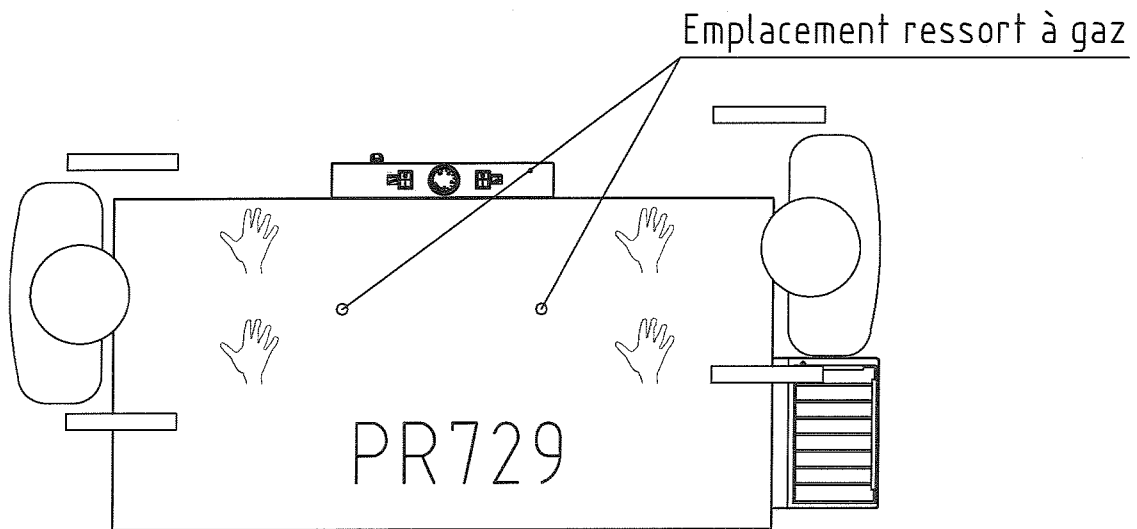
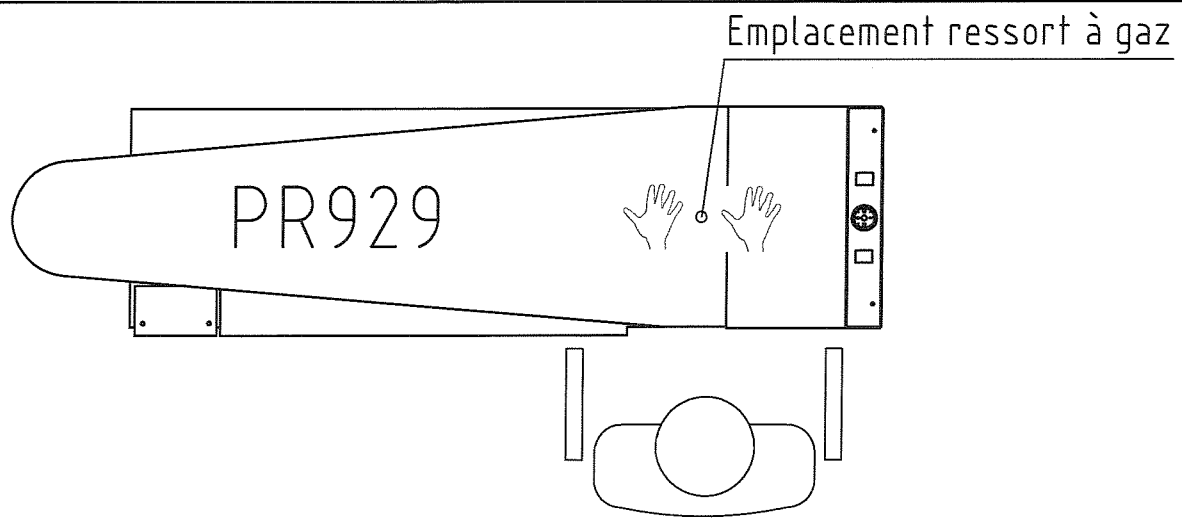


CARACTERISTIQUES:

Alimentation 230/400 V TRI+N+T
 Puissance installée : 7100 W
 Résistance chaudière: 3500 W
 Résistance plateau: 2000 W
 Moteur aspiration: 375 W
 Moteur soufflerie: 375 W
 Résistance fer: 800 W
 Puissance pompe: 500 W

Résistance jeannette: 75 W
 Pression vapeur = 3 bars
 Alimentation sur réseau d'eau ø1/2 (4 bars maxi)
 Vidange chaudière ø1/2
 Hauteur de travail réglable: 800mm à 950mm.
 Sortie aspiration : Aucune gaine d'évacuation n'est à prévoir
 Poids net : 150kg
 Niveau sonore: 68 Décibels.

17



Mode opératoire:

- Dévisser les deux poignées noires situées sous le plateau de la table.
- Pour descendre la table , appuyer fortement aux endroits prescrits suivant le schéma.
- Pour monter la table , relever la table aux endroits prescrits suivant le schéma.
- Après l'opération de réglage en hauteur , visser fermement les deux poignées noires.

18

COVEMAT

St Trivier/Moignans
FRANCE

PR929-PR729-PR749
Réglage en hauteur

DATE: 08/07/2009

N° PLAN: C-NT-34

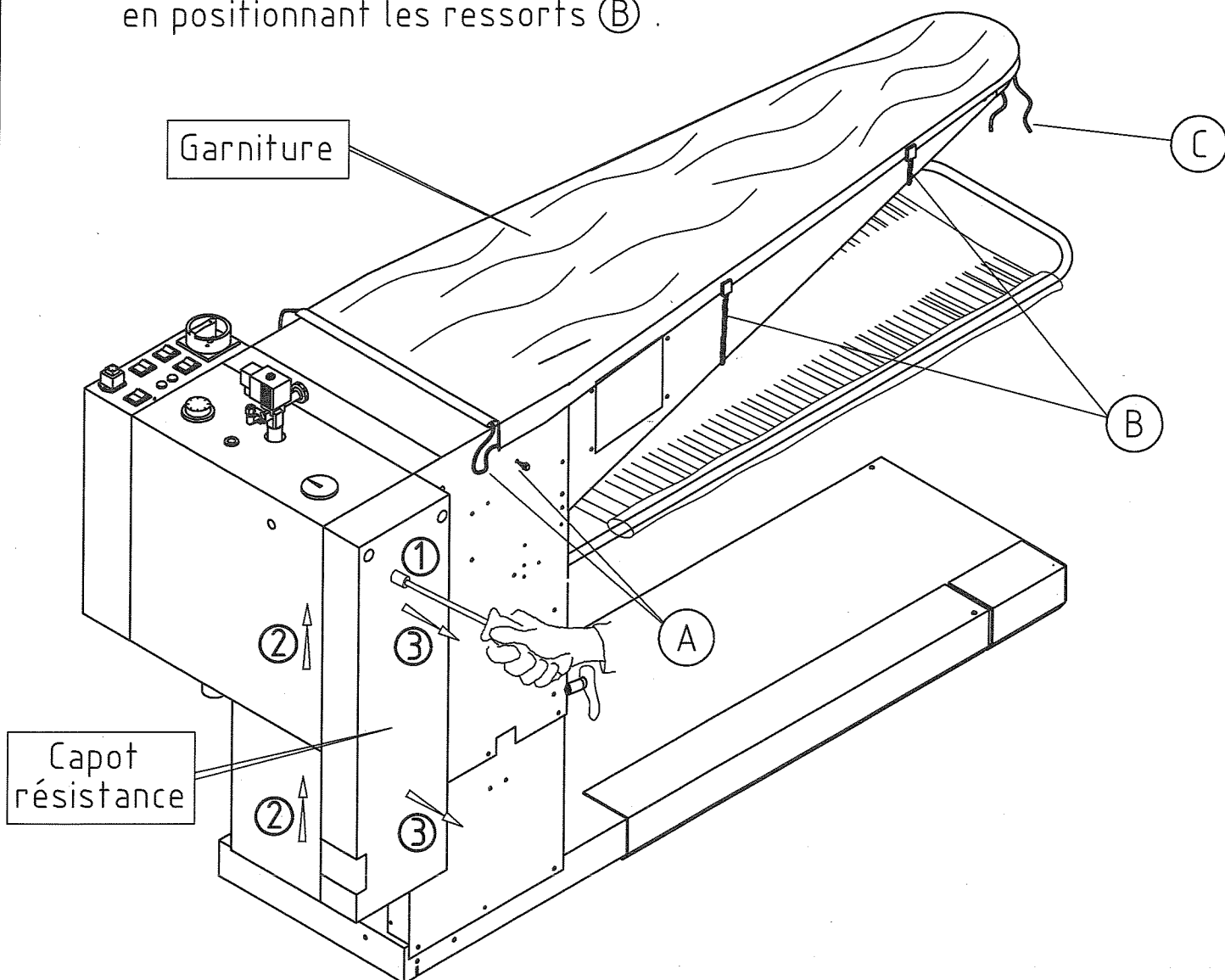
REV: 0

NOTICE DE MONTAGE ET DE CHANGEMENT DE LA GARNITURE REF. 9494 AL

1- Passer la cordelette de chaque côté du poste de repassage derrière la vis repère (A)

2- Tendre la cordelette à l'avant du poste de repassage repère (C) pour assurer une tension idéale de la garniture.
Ranger la cordelette sous la toile.

3- Mettre en place de chaque côté du plan de travail la garniture en positionnant les ressorts (B).



DEMONTAGE DU CAPOT COTE RESISTANCE GENERATEUR

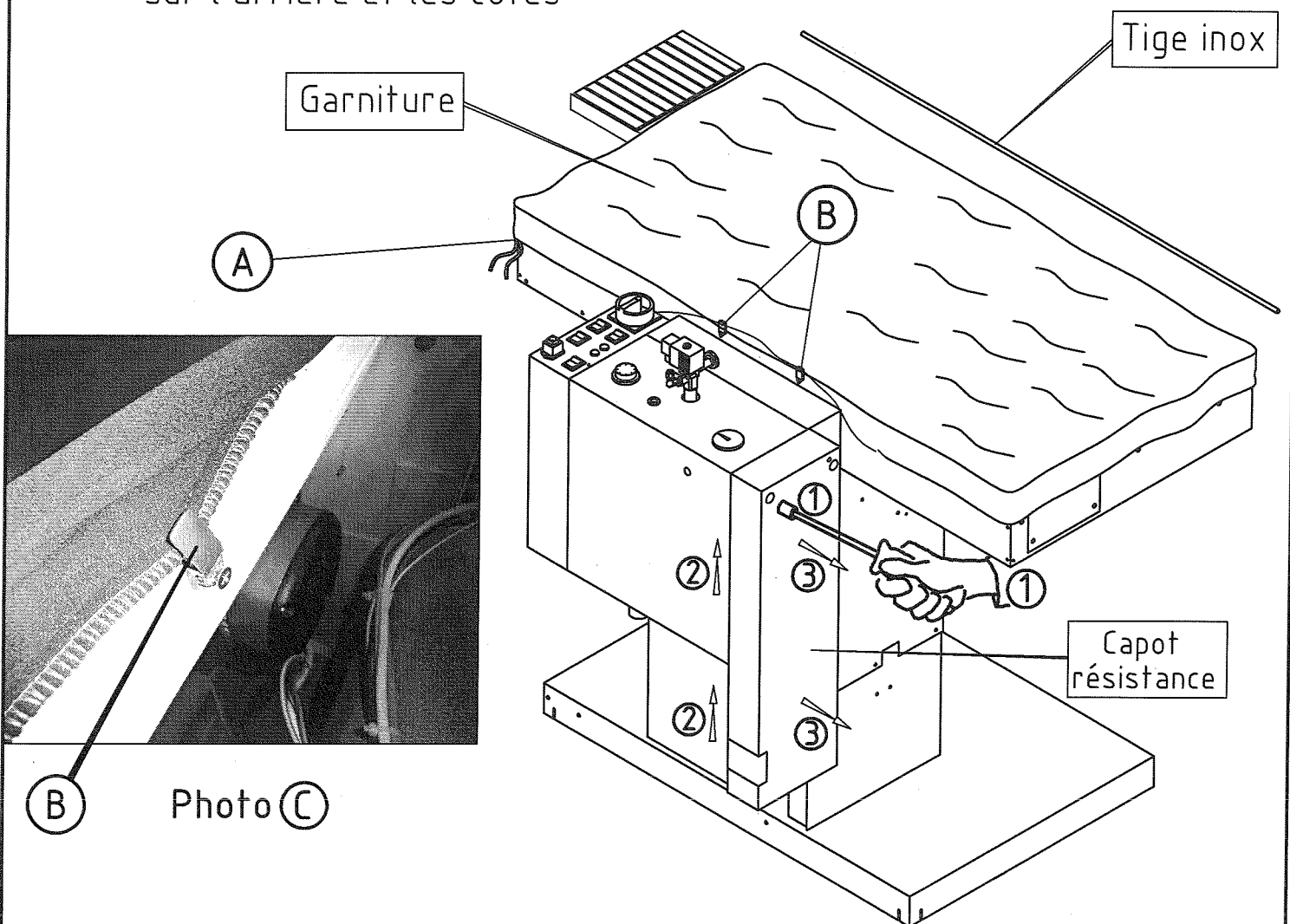
Le capot coté résistance est fixé par 4 vis à tôle.

- ① Dévisser légèrement les deux vis à tôle situés sur le haut du capot.
- ② Soulever le capot vers le haut d'environ 1cm.
- ③ Tirer le capot vers l'arrière.

NOTICE DE MONTAGE ET DE CHANGEMENT DE LA GARNITURE

REF: 9480 sur PR729 et REF: 9645 sur PR749

- 1- Introduire la tige inox $\varnothing 4$ à l'arrière, coté cordellette (A) et faire glisser dans l'ourlet jusqu' à l'avant de la garniture
- 2- Centrer la garniture sur le plateau, accrocher la aux 4 coins sous les têtes de vis, et faire tendre légèrement la cordellette.
- 3- Accrocher la tige à l'avant sous les têtes de vis.
- 4- A l'arrière , soulever l'ourlet et accrocher la garniture avec les 2 crochets (B) montés sur le plateau (voir photo (C)).
- 5- Finir d'accrocher la garniture sous les têtes de vis situés sur l'arrière et les cotés



DEMONTAGE DU CAPOT COTE RESISTANCE GENERATEUR

Le capot coté résistance est fixé par 4 vis à tôle.

- ① Dévisser légèrement les deux vis à tôle situés sur le haut du capot.
- ② Soulever le capot vers le haut d'environ 1cm.
- ③ Tirer le capot vers l'arrière.

20

COVEMAT

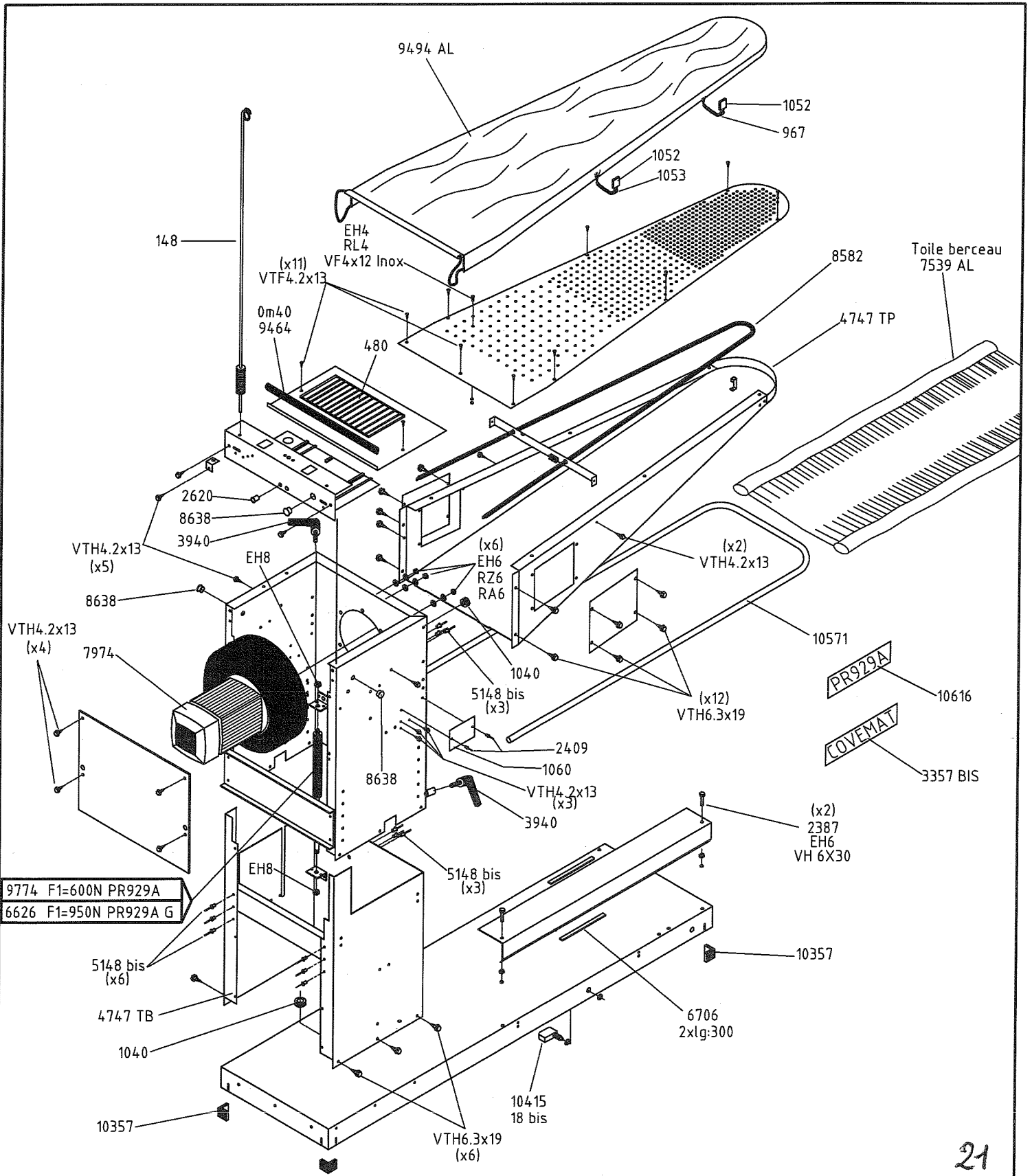
St Trivier/Moignans
FRANCE

PR929-PR729-PR749
Montage garniture PR729 et PR749

DATE: 08/07/2009

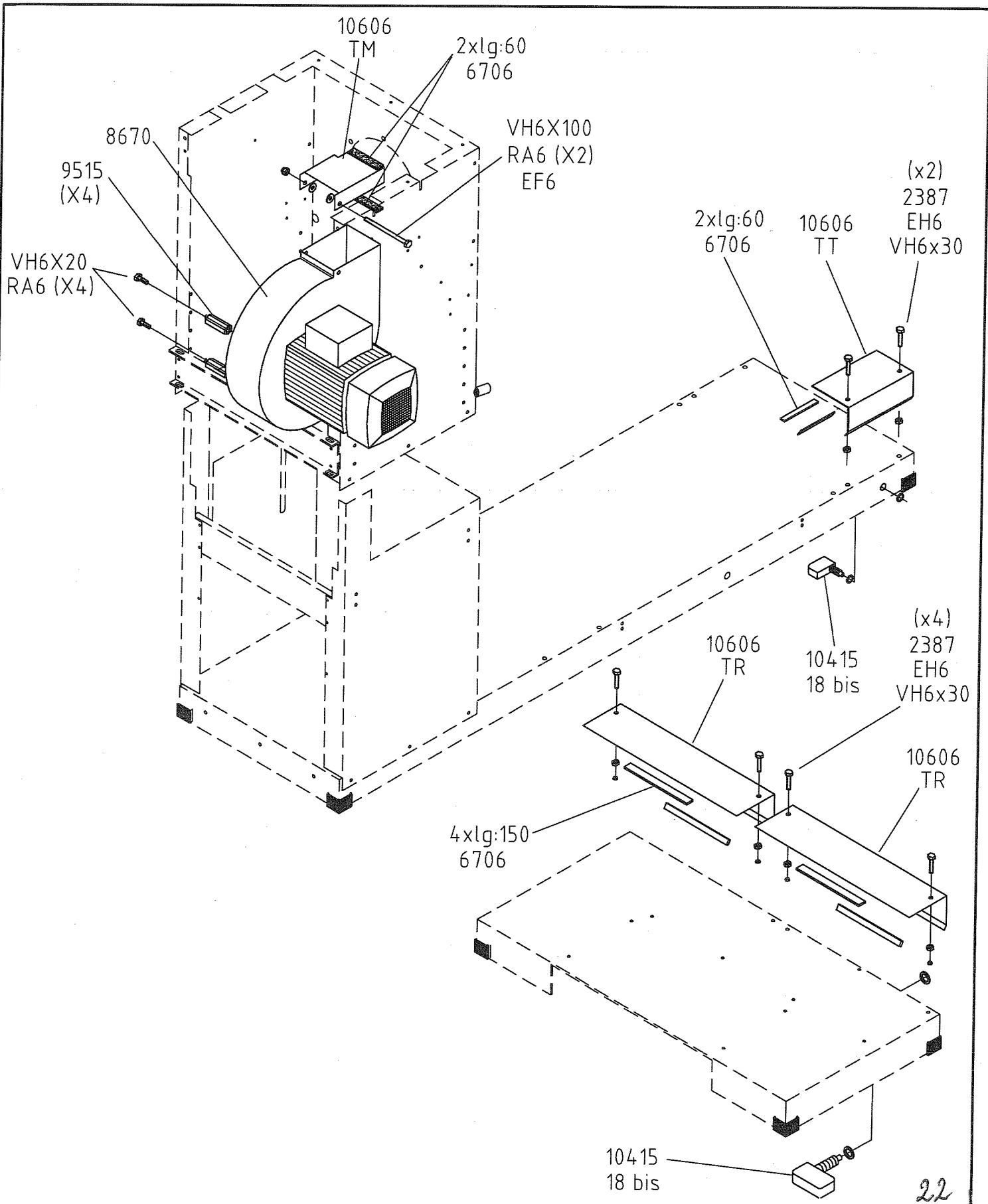
N° PLAN: C-NT-36

REV: 0



REFERENCE	DESIGNATION	QUANTITE
18 bis	CAPOT MICRO CONTACT	1
148	FOUET	1
480	REPOSE FER SILICONE	1
967	RESSORT	1
1040	PASSE FIL	2
1052	AGRAFE GARNITURE	4
1053	RESSORT	1
1060	PLAQUE DE SERIE	1
2387	JOINT TORIQUE	2
2409	RIVET POP ø 3	2
3940	POIGNEE DE SERRAGE	2
5148 bis	RIVET POP 4.8x12	10

REFERENCE	DESIGNATION	QUANTITE
6706	JOINT MOUSSE AUTOCOLLANT 15x3	0m60
7539 AL	TOILE BERCEAU	1
7974	MOTEUR ASPIRATION 230V-50HZ - 375W	1
8582	RESISTANCE 230v - 1000w	1
9494 AL	GARNITURE	1
9774	RESSORT A GAZ 600N pour PR929A	1
6626	RESSORT A GAZ 950N pour PR929A G	1
10357	EMBOUT PLASTIQUE	4
10415	MICRO CONTACT	1
10571	BERCEAU	1
4747 TB	TOLERIE BATI REGLABLE PR929- 729- 749	1
4747 TP	TOLERIE PLATEAU PR929	1



22

REFERENCE	DESIGNATION	QUANTITE
18 bis	CAPOT MICRO CONTACT	1
2387	JOINT TORIQUE	6
6706	JOINT MOUSSE AUTOCOLLANT 15x3	0m90
8670	MOTEUR ASPIRATION 230V-50HZ - 375W	1
9515	ENTRETOISE	4
10415	MICRO CONTACT	1
10606TT	PEDALE PR929	1
10606TR	PEDALE PR729 - PR749	2

REFERENCE	DESIGNATION	QUANTITE
10606TM	VOLET SOUFFLERIE PR929-PR729-PR749	1
VH 6 x 100	VIS M6 lg: 100	1
VH 6 x 30	VIS M6 lg: 30	6
VH 6 x 20	VIS M6 lg: 20	4
EF6	ECROU FREIN M6	1
EH6	ECROU M6	6
RA6	RONDELLE ø6	6

COVEMAT

St Trivier/Moignans
FRANCE

PR929A-PR729A-PR749A

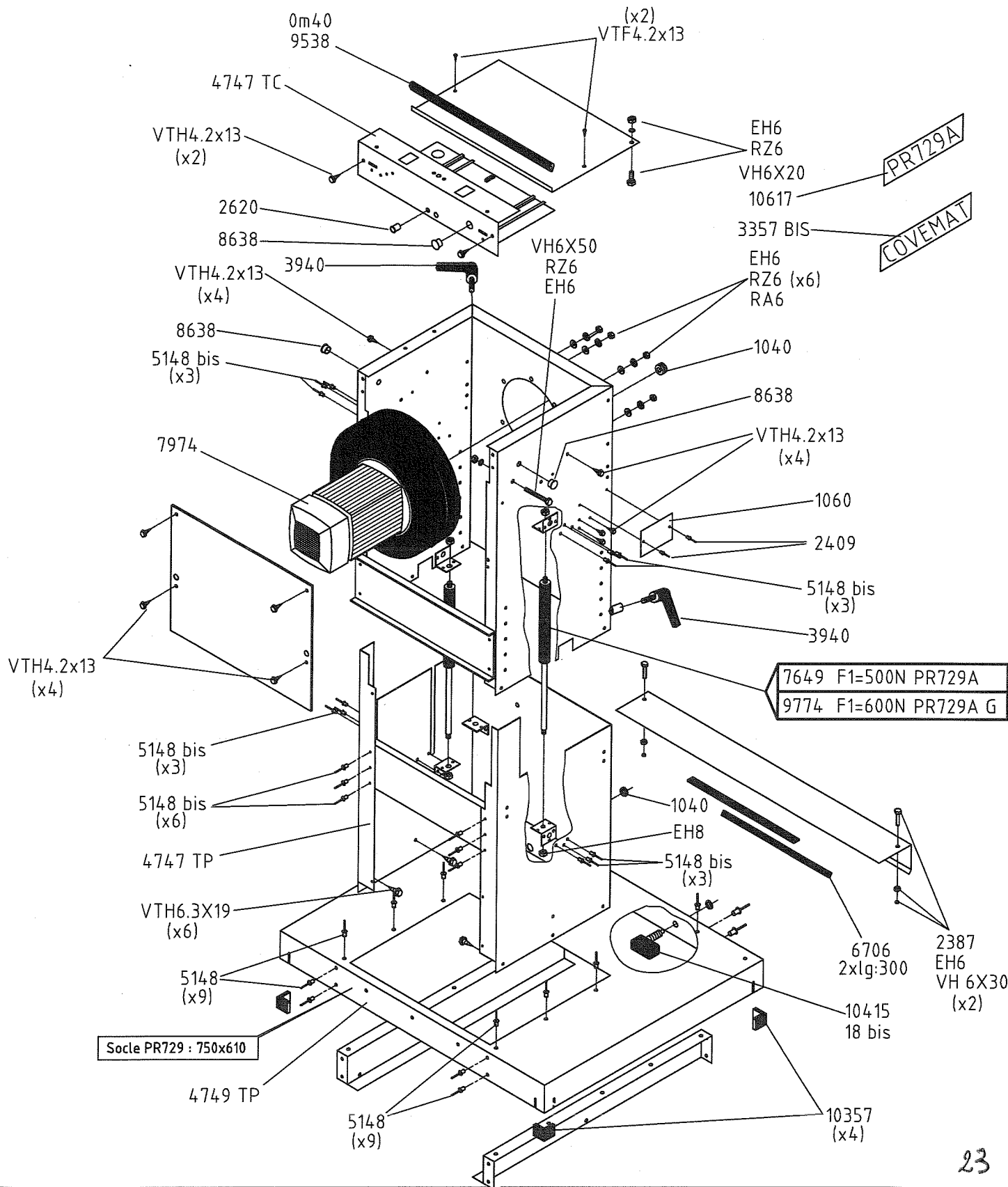
ECLATE OPTION SOUFFLERIE PR929A-PR729A-PR749A

DATE: 03/06/2009

N° PLAN: C-NT-07

AR

REV: 0



REFERENCE	DESIGNATION	QUANTITE
18 bis	CAPOT MICRO CONTACT	1
1040	PASSE FIL	2
1060	PLAQUE DE SERIE	1
2387	JOINT TORIQUE	2
2409	RIVET POP ø 3	2
2620	RIVET OTALU M6	6
3940	POIGNEE DE SERRAGE	2
5148	RIVET POP 4.8x8	18
5148 bis	RIVET POP 4.8x12	12
6706	JOINT MOUSSE AUTOCOLLANT 15x3	0m60
7974	MOTEUR ASPIRATION 230V-50HZ - 375W	1
9538	PROFILE CAOUTCHOUC	0m40

REFERENCE	DESIGNATION	QUANTITE
9538	PROFILE CAOUTCHOUC	0m40
7649	RESSORT A GAZ 500N pour PR729A	2
9774	RESSORT A GAZ 600N pour PR729A G	2
10357	EMBOUT PLASTIQUE	4
10415	MICRO CONTACT	1
VTH4.2x13	VIS A TOLE	12
VTF4.2x13	VIS A TOLE FRAISEE	2
VH 6 x 30	VIS M6 lg:30	2
VTH 6.3X19	VIS M6 lg:20	6
EH6	ECROU M6	8
EH8	ECROU M8	4
RA6	RONDELLE ø6	12

COVEMAT

St Trivier/Moignans
FRANCE

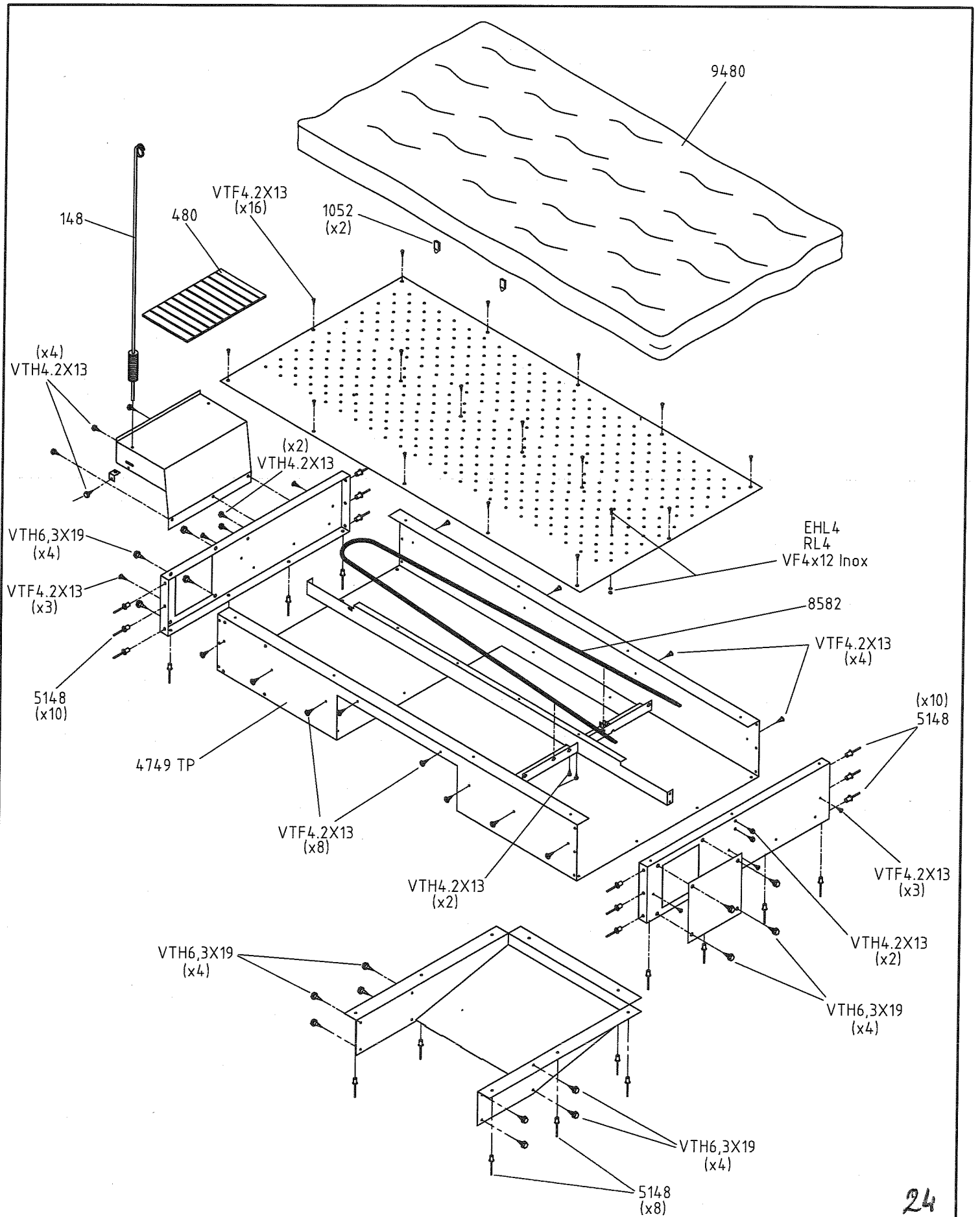
PR729A
ECLATE PR729A

DATE: 03/06/2009

AR

N° PLAN: C-NT-06

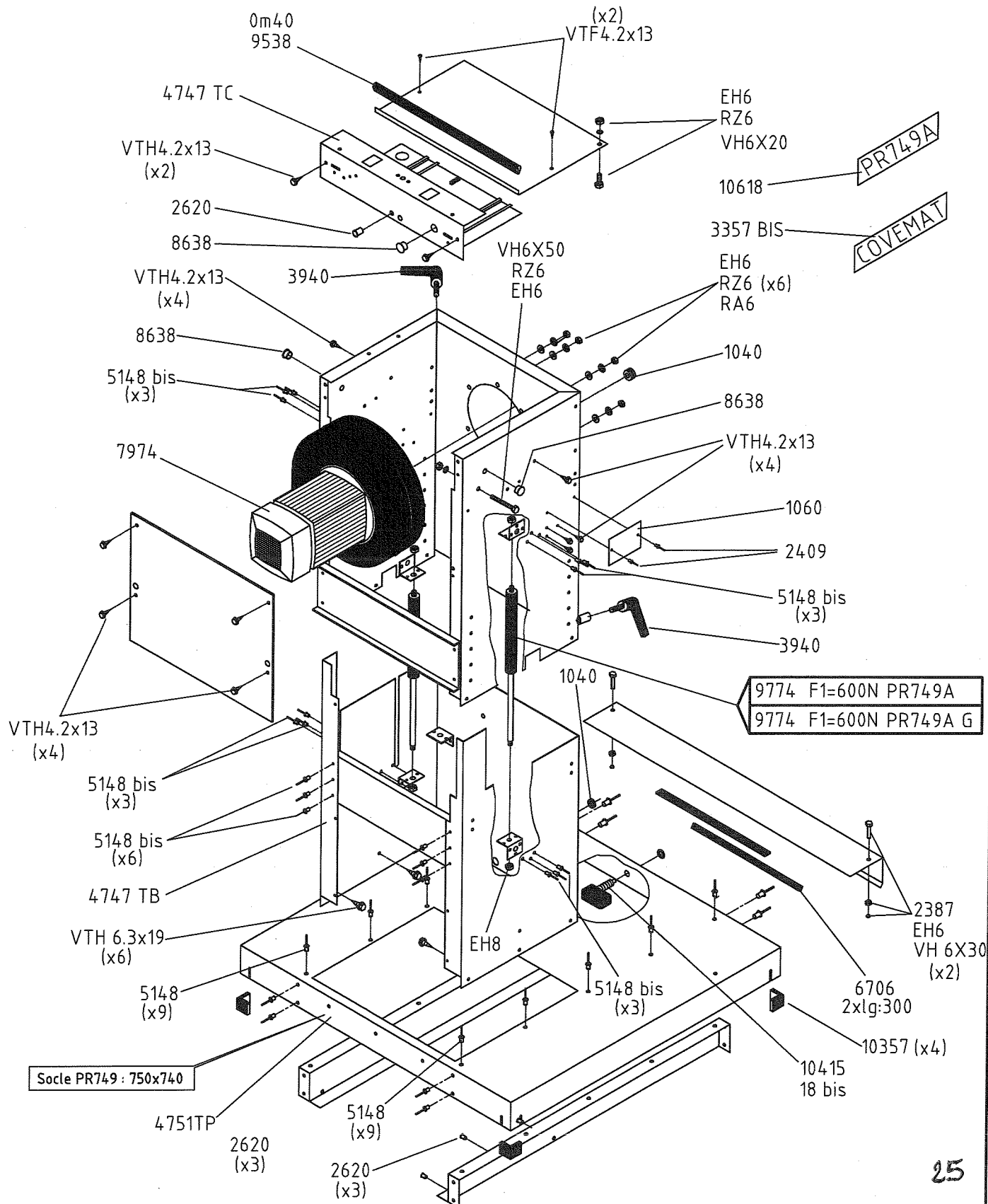
REV: 0



24

REFERENCE	DESIGNATION	QUANTITE
148	FOUET	1
480	REPOSE FER SILICONE	1
1052	CROCHET MAINTIEN GARNITURE	2
5148	RIVET POP 4.8X8	28
8582	RESISTANCE 1000W	1
9480	GARNITURE PR729	1

REFERENCE	DESIGNATION	QUANTITE
VTH4.2x13	Vis à tête	10
VTF4.2x13	Vis à tête fraisée	34
VTH6.3x19	Vis à tête	16
VF 4 x 12 inox	Vis inox masse	1
EHL4	ECROU LAITON M4	1
RL4	RONDELLE LAITON ø4	1



REFERENCE	DESIGNATION	QUANTITE
18 bis	CAPOT MICRO CONTACT	1
1040	PASSE FIL	2
1060	PLAQUE DE SERIE	1
2387	JOINT TORIQUE	2
2409	RIVET POP ø 3	2
2620	RIVET OTALU M6	7
3940	POIGNEE DE SERRAGE	2
5148	RIVET POP 4.8x8	18
5148 bis	RIVET POP 4.8x12	12
6706	JOINT MOUSSE AUTOCOLLANT 15x3	0m60
7974	MOTEUR ASPIRATION 230V-50HZ - 375W	1
8638	BOUCHON PLASTIQUE	1

REFERENCE	DESIGNATION	QUANTITE
9538	PROFILE CAOUTCHOUC	0m40
9774	RESSORT A GAZ 600N	2
10357	EMBOUT PLASTIQUE	4
10415	MICRO CONTACT	1
VTH4.2x13	VIS A TOLE	14
VTF4.2x13	VIS A TOLE FRAISEE	2
VH 6 x 30	VIS M6 lg:30	2
VTH6.3x19	VIS A TOLE	6
EH6	ECROU M6	8
EH8	ECROU M8	4
RA6	RONDELLE ø6	12
RZ6	RONDELLE EVENTAIL ø6	6

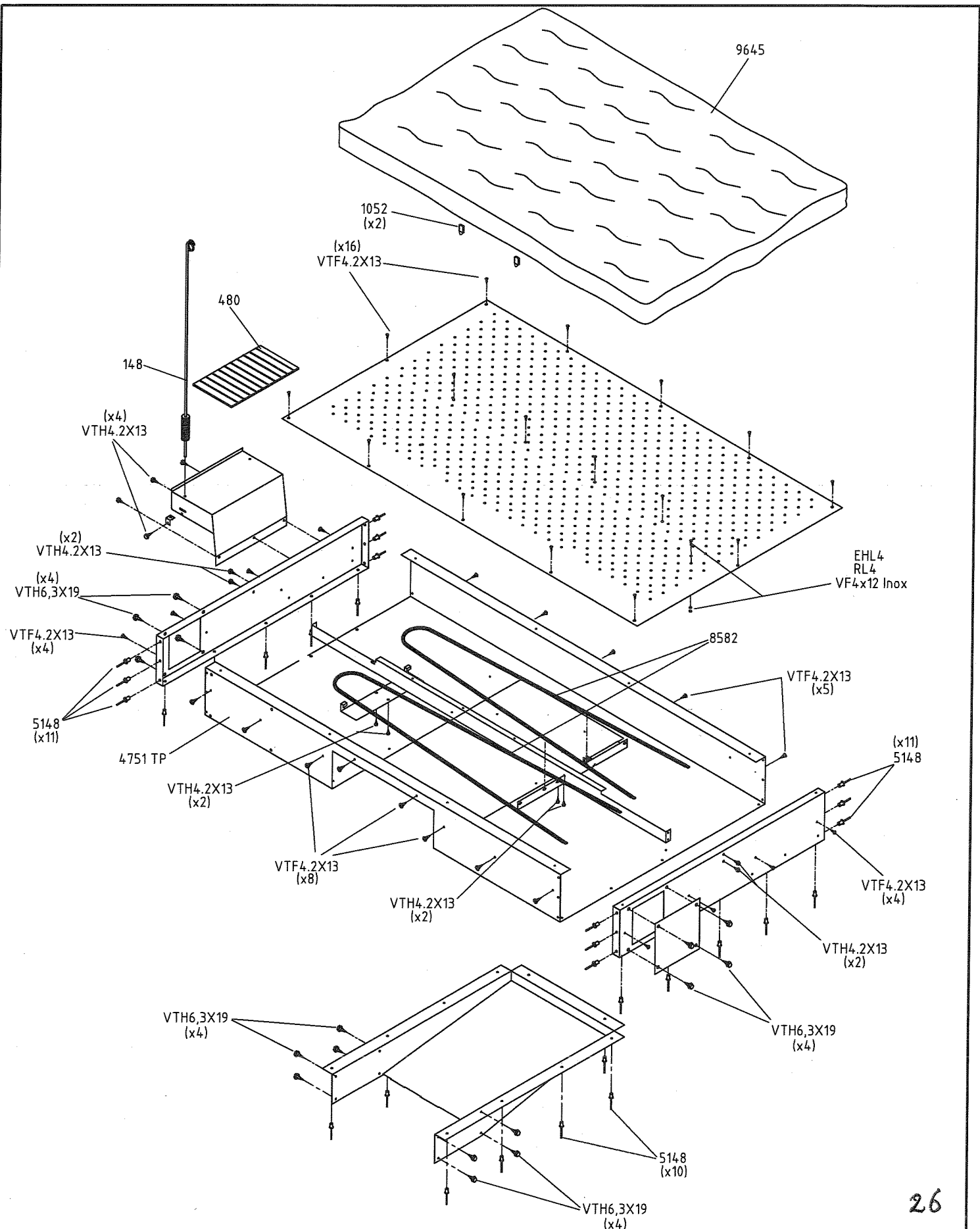
COVEMAT

St Trivier/Moignans
FRANCE

PR749A
ECLATE PR749A

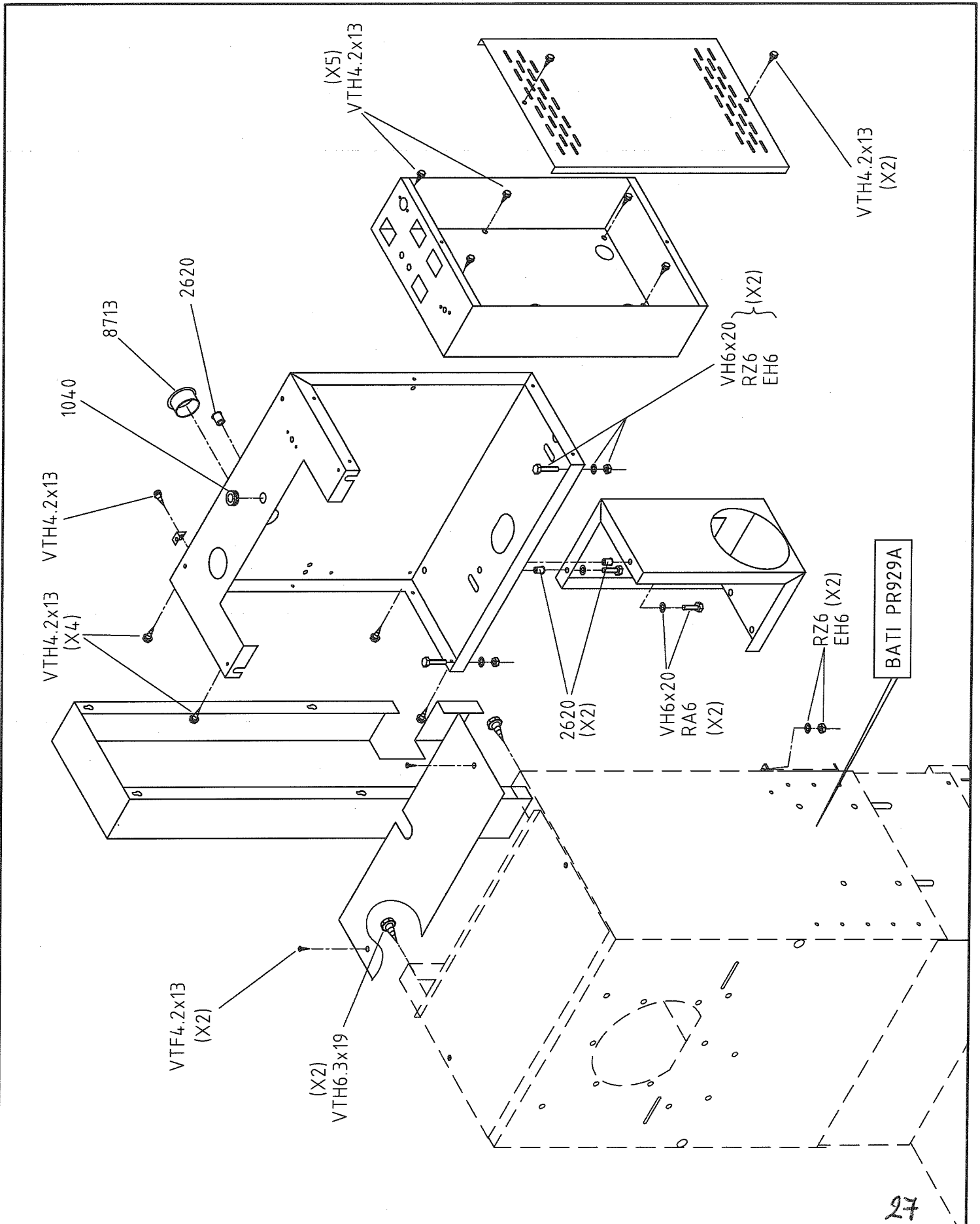
DATE: 03/06/2009
N° PLAN: C-NT-08

AR
REV: 0



REFERENCE	DESIGNATION	QUANTITE
148	FOUET	1
480	REPOSE FER SILICONE	1
1052	CROCHET MAINTIEN GARNITURE	1
5148	RIVET POP 4.8X8	32
8582	RESISTANCE 1000W	2
9645	GARNITURE PR729	1

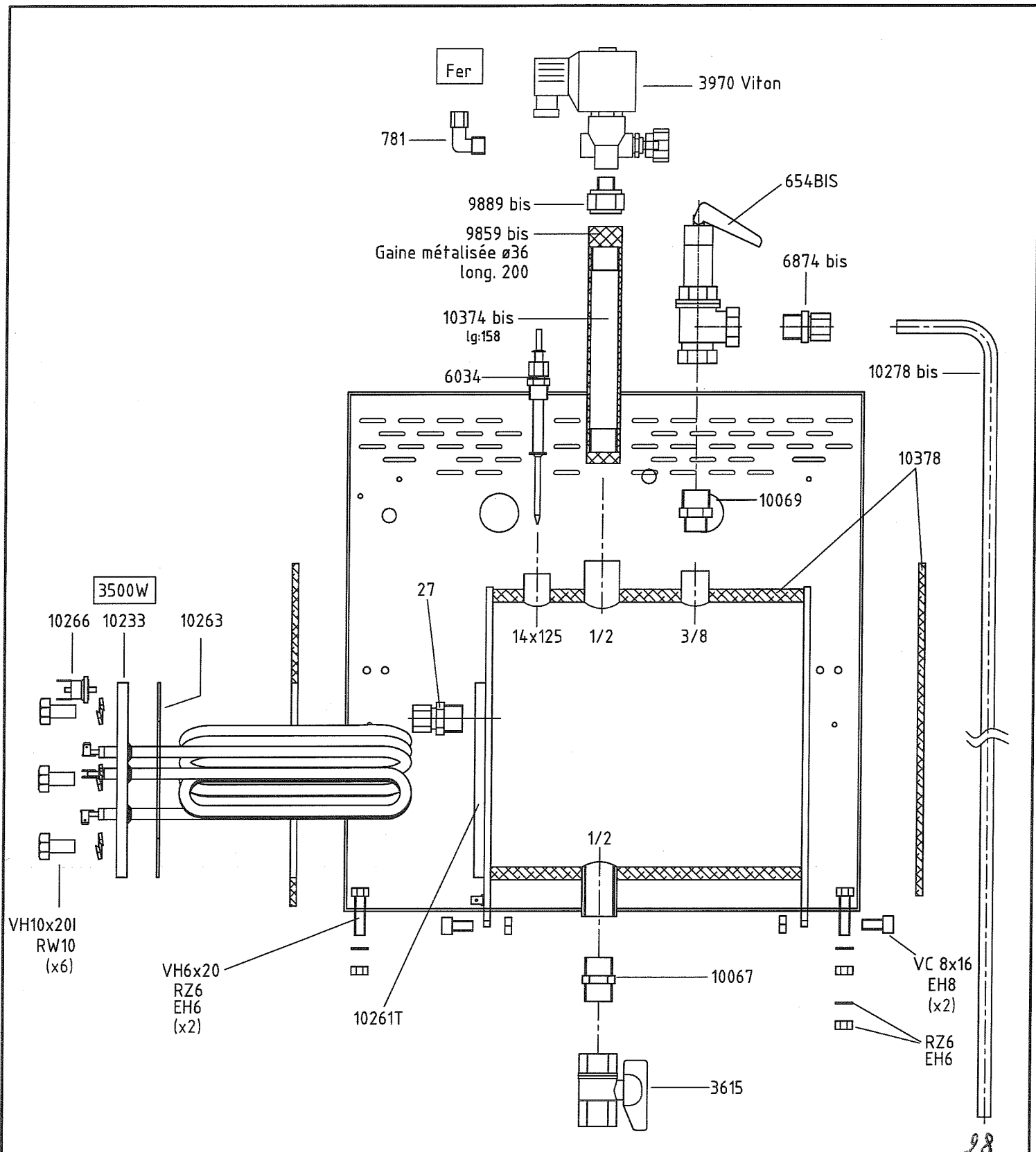
REFERENCE	DESIGNATION	QUANTITE
VTH4.2x13	Vis à tête	11
VTF4.2x13	Vis à tête fraisée	35
VTH6.3x19	Vis à tête	16
VF 4X12 INOX	VIS INOX MASSE	1
EHL4	ECROU LAITON M4	1
RL4	RONDELLE LAITON ø4	1



27

REFERENCE	DESIGNATION	QUANTITE
1040	PASSE FIL	1
2620	RIVET OTALU M6	3
VTH4.2x13	Vis à tôle	13
VTF4.2x13	Vis à tôle fraisée	2
VTH6.3x19	Vis M6 lg:30	2
VH 6 x 20	Vis M6 lg:30	5

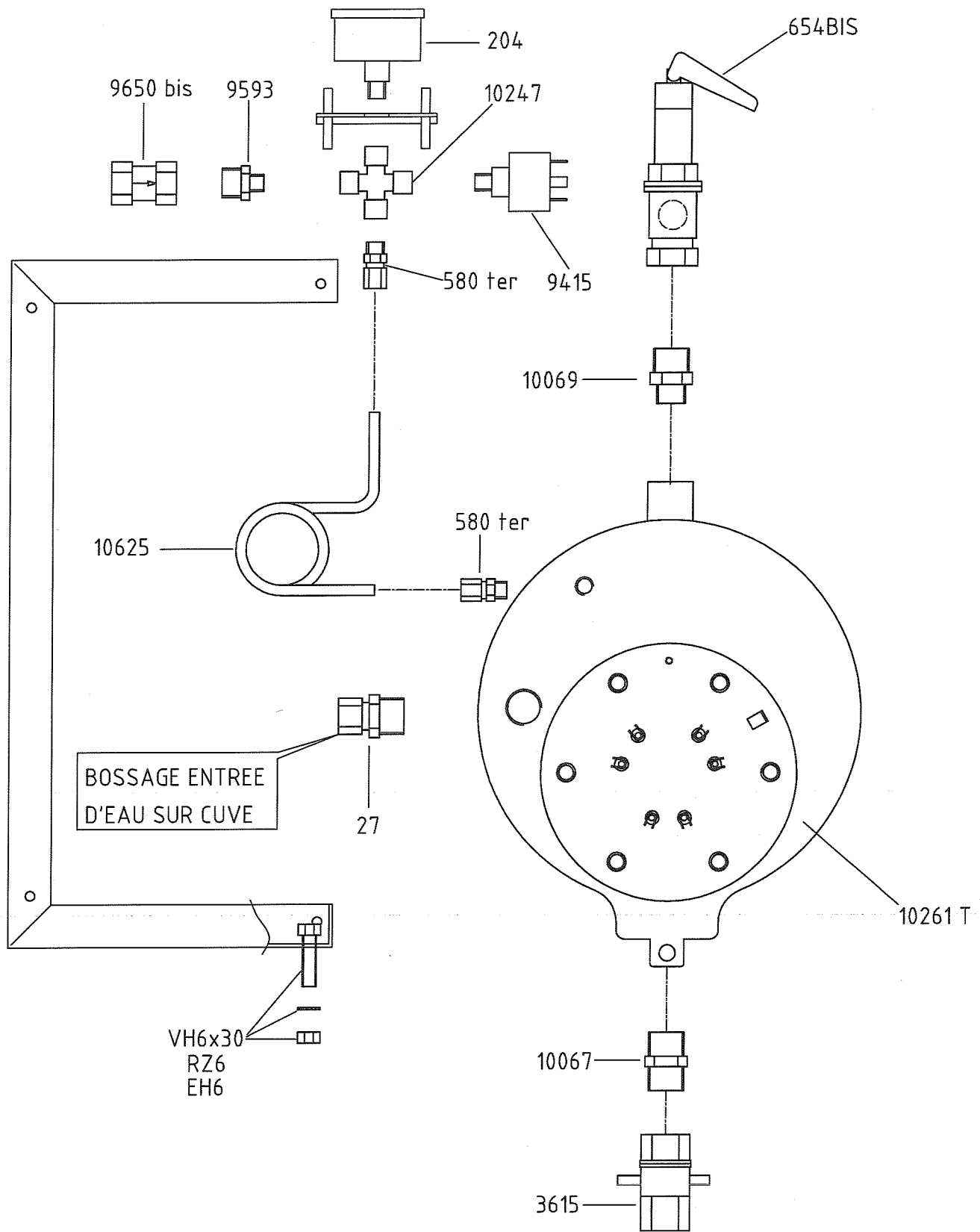
REFERENCE	DESIGNATION	QUANTITE
EH6	Ecrou M6	4
RA6	RONDELLE PLATE ø6	2
RZ6	RONDELLE EVENTAIL ø6	



28

REFERENCE	DESIGNATION	QUANTITE
27	RACCORD DROIT M1/2-12 Alésé ø14	1
654 bis	SOUPAPE DE SECURITE F1/2	1
781	COUDE 1/4-6	1
3615	VANNE ø1/2 F	1
3970 VITON	ELECTROVANNE VAPEUR 230V	1
6034	BOUGIE NIVEAU D' EAU	1
6874 bis	RACCORD DROIT M1/2-10	1
9859 bis	GAINE METALLISEE REMBOUREE-36	0,20m
9889 bis	REDUCTION F1/2-M1/4	1
10067	MAMELON M1/2	1
10069	REDUCTION M1/2-M3/8	1
10233	RESISTANCE 230V-3500W	1
10261T	CUVE INOX	1

REFERENCE	DESIGNATION	QUANTITE
10263	JOINT DE RESISTANCE	1
10266	THERMOSTAT DE SECURITE A REARMEMENT	1
10278 bis	TUBE CUIVRE 8-10 EVACUATION SOUPAPE	1
10374 bis	TUBE INOX M1/2 LG:158	1
10378	CALORIFUGE DOUBLE COUCHE	1
VC8x16	VIS VCHc8x16	2
EH8	ECROU H8	2
VH10x20I	VIS H10x20 INOX	6
VH6x20	VIS HEXAGONAL M6	2
RW10	RONDELLE GROWER-10	6
EH6	ECROU M6	3
RZ6	RONDELLE EVENTAIL ø6	3



REFERENCE	DESIGNATION	QUANTITE	REFERENCE	DESIGNATION	QUANTITE
27	RACCORD DROIT M1/2-12	1	9650 bis	CLAPET DE MISE A L' AIR 3/8	1
204	MANOMETRE	1	10067	MAMELON MM 1/2	1
580 ter	RACCORD DROIT 1/8-6	2	10069	REDUCTION M3/8-M1/2	1
654 bis	SOUPAPE DE SECURITE M1/2	1	10247	CROIX EGALE F1/8	1
3615	VANNE F1/2	1	10261	CUVE INOX	1
9415	PRESSOSTAT 1/8-REGLE A 3 BARS	1	10625	TUBE CUIVRE 4/6 -CUVE MONOMETRE	1
9593	REDUCTION M3/8-M1/8	1			

COVEMAT

St Trivier/Moignans
FRANCE

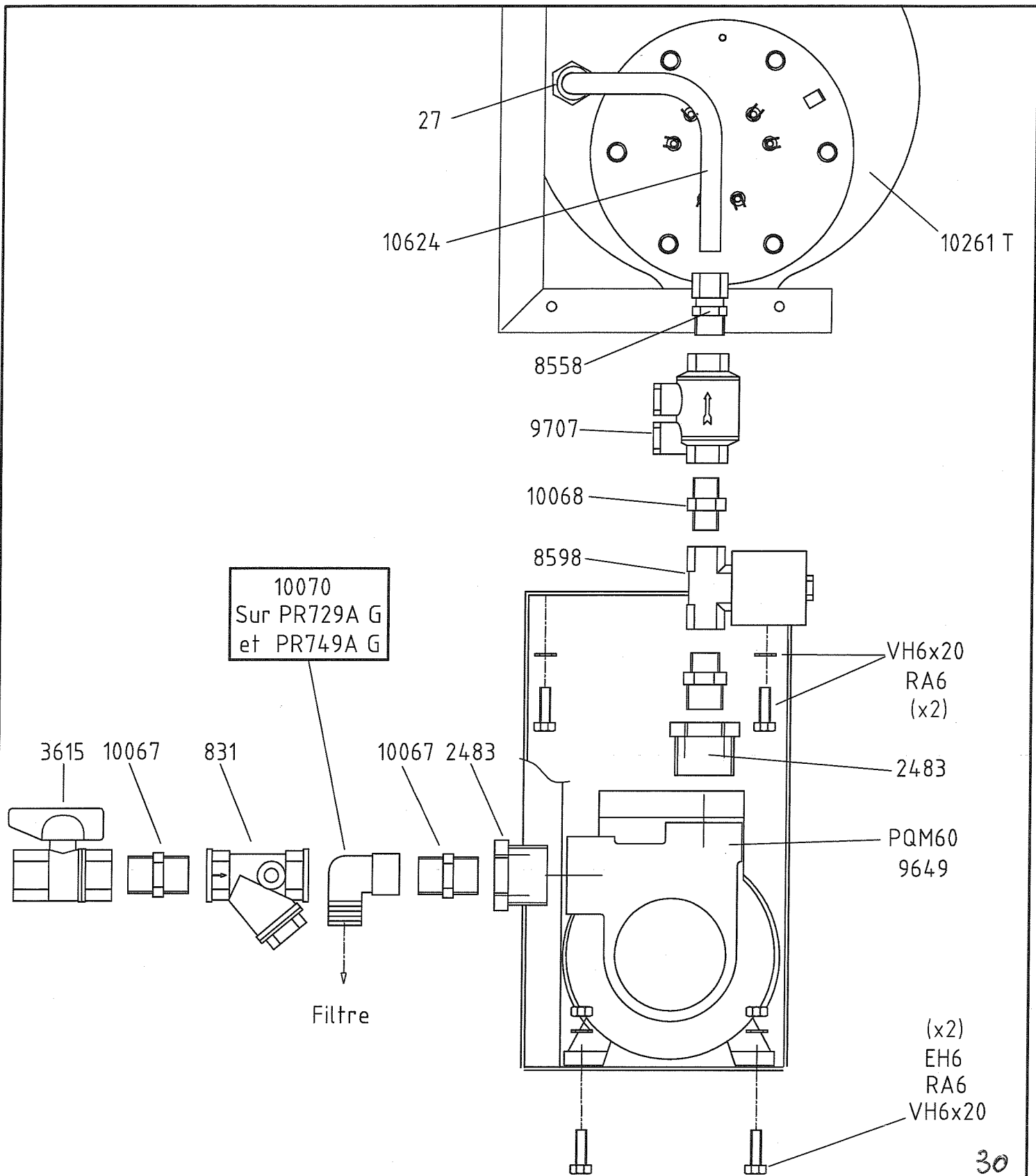
PR929A G - PR729A G - PR749A G
CIRCUIT REGULATION GENERATEUR

DATE: 22/06/2009

AR

N° PLAN: C-NT-13

REV: 0



REFERENCE	DESIGNATION	QUANTITE	REFERENCE	DESIGNATION	QUANTITE
27 bis	RACCORD DROIT M1/2-12 ALESE ϕ 14	1	10067	MAMELON M1/2	2
831	FILTRE A TAMIS F1/2	1	10068	MAMELON MM3/8	2
2483	REDUCTION M1-F1/2	2	10069	REDUCTION M1/2-M3/8	1
3615	VANNE F1/2	1	10261 T	CUVE INOX	1
8558	RACCORD DROIT M3/8-12	1	10624	TUBE CUIVRE 10-12 - CUVE-POMPE	1
8598	ELECTROVANNE EAU F3/8	1	VH6x20	VIS H6x20	5
9649	POMPE PERIPHERIQUE 230V-0.37KW	1	EH6	ECROU H6	2
9707	CLAPET ANTI-RETOUR FF3/8	1	RA6	RONDELLE PLATE ϕ 6	5

COVEMAT

St Trivier/Moignans
FRANCE

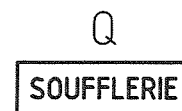
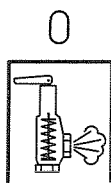
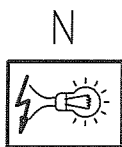
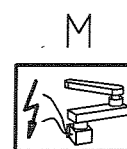
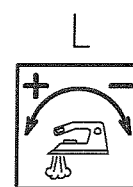
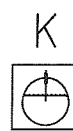
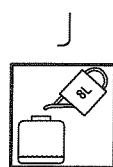
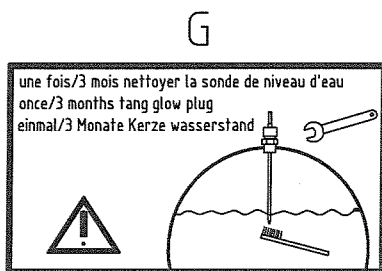
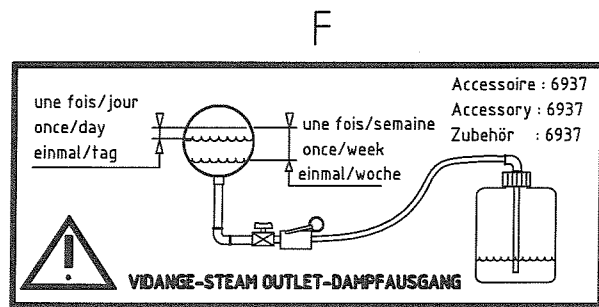
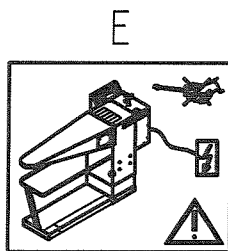
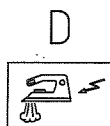
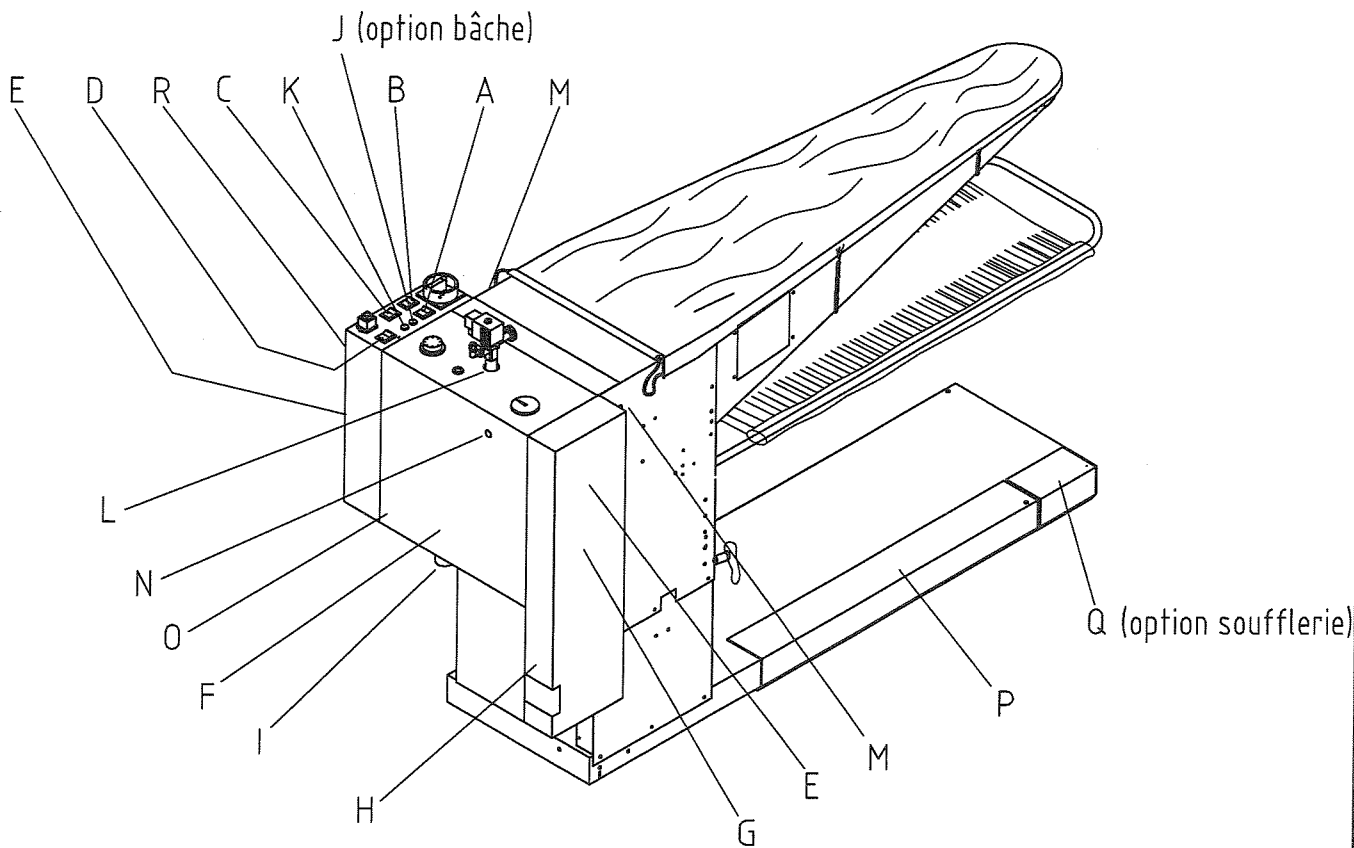
PR929A G - PR729A G - PR749A G
CIRCUIT POMPE GENERATEUR

DATE: 24/06/2007

AR

N° PLAN: C-NT-14

REV: 0



REPERE	DESIGNATION
A	MISE EN MARCHÉ CHAUDIERE
B	CHAUFFE PLATEAU
C	CHAUFFE JEANNETTE
D	FER A REPASSER
E	DANGER D'INTERVENTION SOUS TENSION
F	VIDANGE CHAUDIERE
G	MAINTENANCE SONDE

REPERE	DESIGNATION
H	ARRIVEE D'EAU
I	VIDANGE CHAUDIERE
J	NIVEAU D'EAU BACHE
K	NIVEAU D'EAU GENERATEUR
L	REGLAGE VAPEUR ELECTROVANNE
M	PASSAGE FIL JEANNETTE
N	PASSAGE FIL POTENCE

REPERE	DESIGNATION
O	DECHARGE SOUPAPE DE SECURITE
P	PEDALE ASPIRATION
Q	PEDALE SOUFFLERIE
R	COFFRET ELECTRIQUE
.	.
.	.
.	.

9324
31

COVEMAT

St Trivier/Moignans
FRANCE

POSTE DE REPASSAGE PR929A G - PR729A G - PR749A G

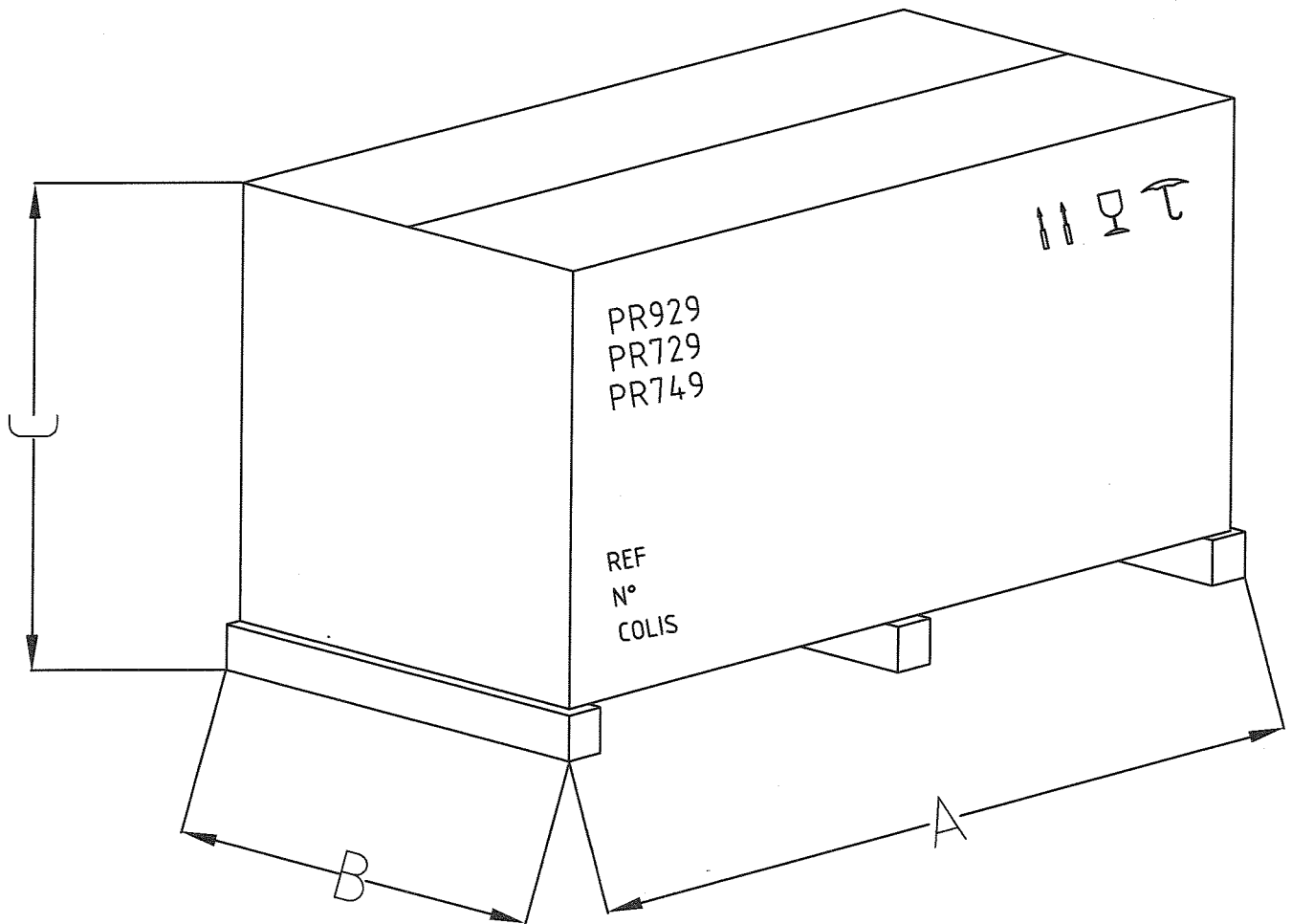
POSITION ADHESIFS POSTE DE REPASSAGE

DATE: 02/03/2010

N° PLAN: C-NT-27

AR

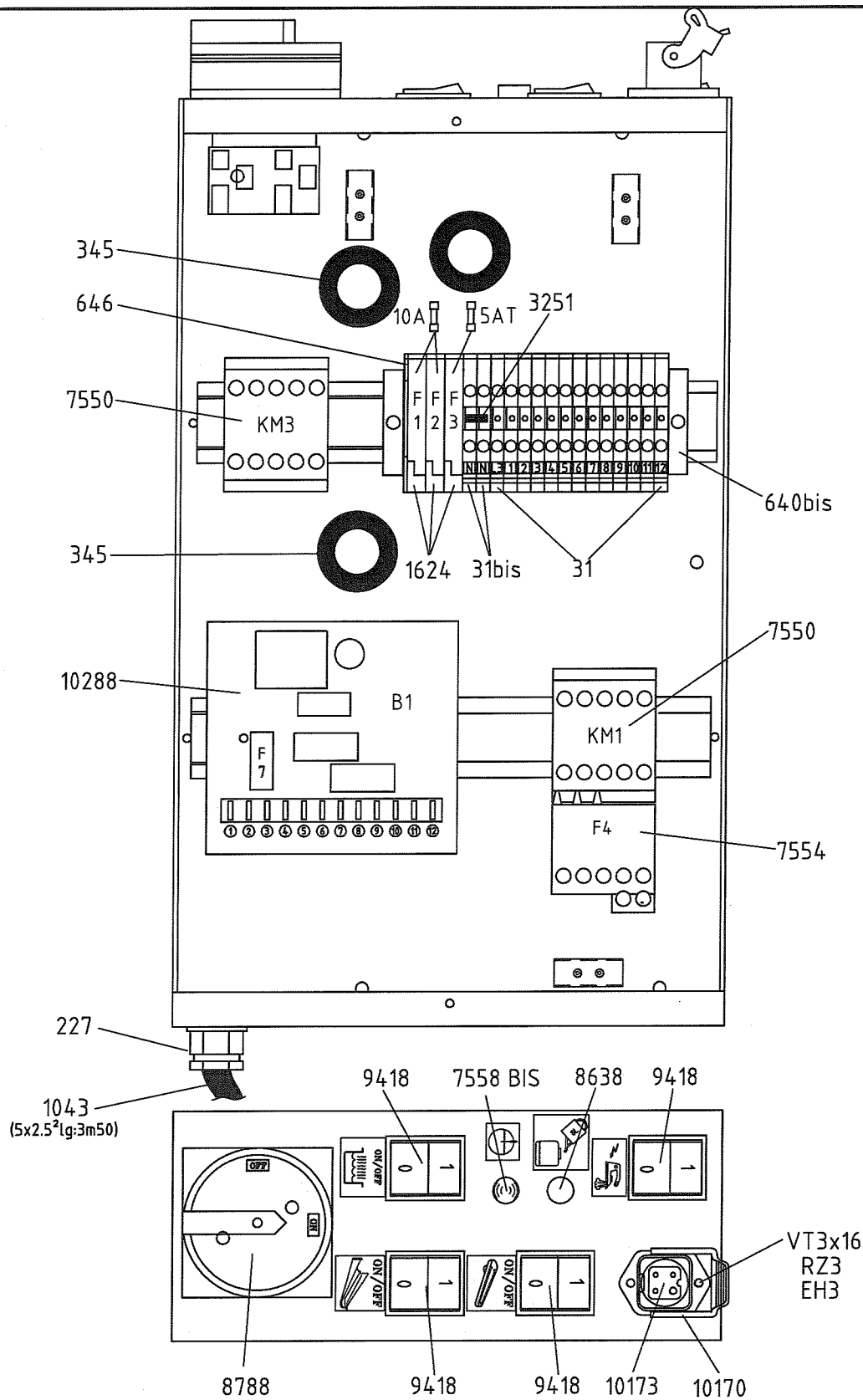
REV: 0



32

Poste de repassage	Réf carton	Réf palette	A	B	C	Poids brut
PR929A	10620	10620 pal	1840	630	1120	95 Kg
PR929A/S						101 Kg
PR929A G						128 Kg
PR929A/S G						134 Kg
PR729A	10621	10621 pal	1260	930	970	119 Kg
PR729A/S						125 Kg
PR729A G						152 Kg
PR729A/S G						158 Kg
PR749A	10622	10622 pal	1500	1130	1120	147 Kg
PR749A/S						153 Kg
PR749A G						180 Kg
PR749A/S G						186 Kg

COVEMAT	NOUVELLE TABLE	DATE:09/02/2010	
		Echelle : sans	
S ^t TRIVIER/MOIGNANS FRANCE	EMBALLAGE PR929 - PR729 - PR749	N°PLAN	REV.
		C-NT-28	0



REFERENCE	DESIGNATION	QUANTITE
31	BLOC DE JONCTION	13
31bis	BLOC DE JONCTION BLEU	2
2417	PRESSE ETOUPE	1
345	PASSE FIL	5
640bis	BUTEE D' ARRET	2
646	PLAQUE D' EXTREMITE	1
1043	CABLE 5x2.5 ²	3m50
1624	BLOC DE JONCTION FUSIBLE	4
3251	PONTAGE 2 BORNES	1

REFERENCE	DESIGNATION	QUANTITE
7550	CONTACTEUR 230V	2
7554	RELAIS THERMIQUE	1
7558 bis	VOYANT VERT	1
8638	BOUCHON	2
9418	INTERRUPTEUR BIPOLAIRE	4
10170	EMBASE 3 POLES+TERRE	1
10173	INSERT FEMELLE 3 POLES+TERRE	1
10288	PLATINE ELECTRONIQUE	1

COVEMAT

St Trivier/Moignans
FRANCE

PR929A G-PR729A G-PR749A G

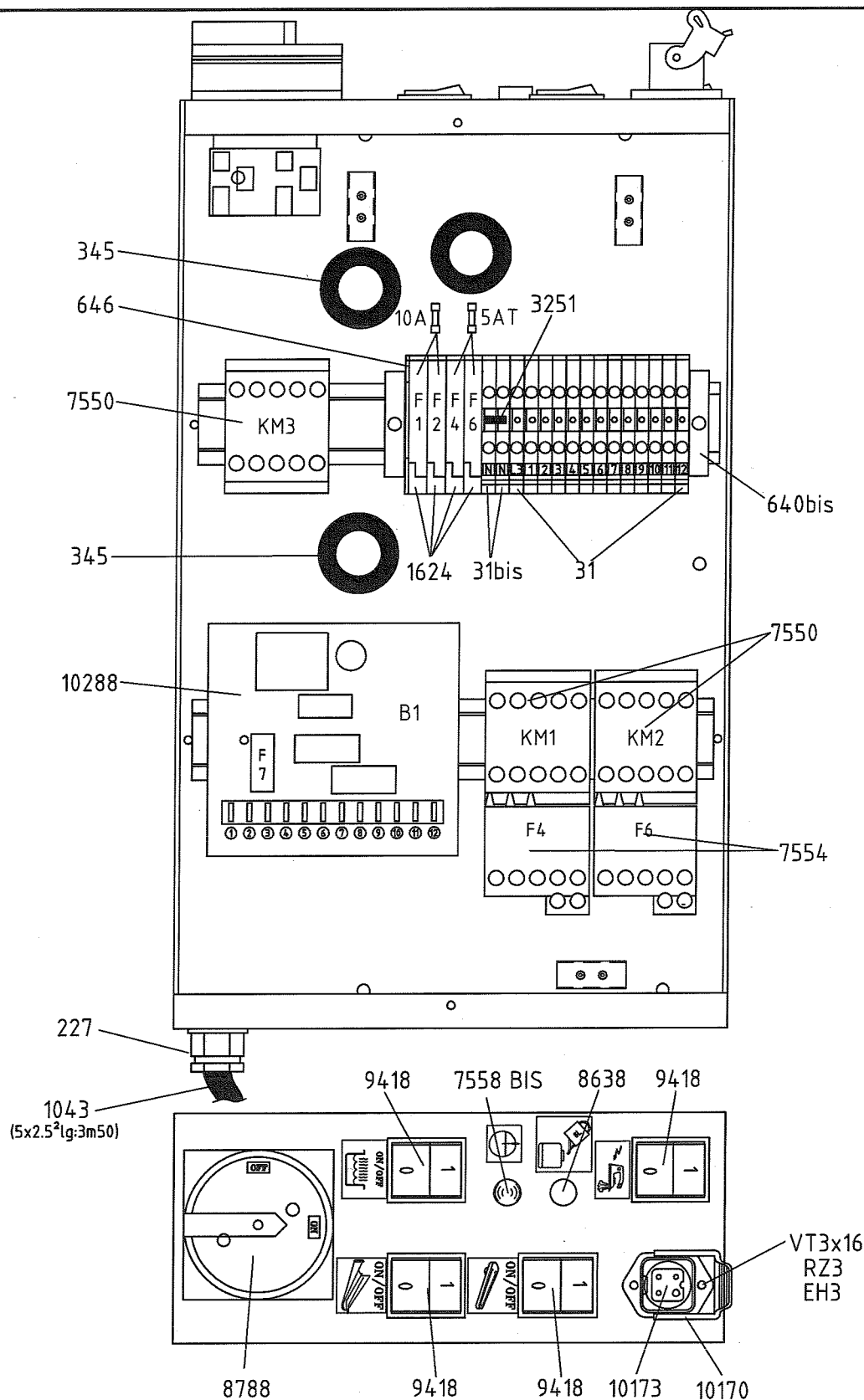
COFFRET ELECTRIQUE A G

DATE: 05/06/2007

N° PLAN: C-NT-04

AR

REV: 0



REFERENCE	DESIGNATION	QUANTITE
31	BLOC DE JONCTION	14
31bis	BLOC DE JONCTION BLEU	2
2417	PRESSE ETOUPE	1
345	PASSE FIL	5
640bis	BUTEE D' ARRET	2
646	PLAQUE D' EXTREMITE	1
1043	CABLE 5x2.5 ²	3m50
1624	BLOC DE JONCTION FUSIBLE	4
3251	PONTAGE 2 BORNES	1

REFERENCE	DESIGNATION	QUANTITE
7550	CONTACTEUR 230V	3
7554	RELAIS THERMIQUE	2
7558 bis	VOYANT VERT	1
8638	BOUCHON	2
9418	INTERRUPTEUR BIPOLAIRE	4
10170	EMBASE 3 POLES+TERRE	1
10173	INSERT FEMELLE 3 POLES+TERRE	1
10288	PLATINE ELECTRONIQUE	1

COVEMAT

St Trivier/Moignans
FRANCE

PR929AS G-PR729AS G-PR749AS G

COFFRET ELECTRIQUE AS G

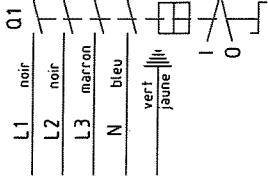
DATE: 05/06/2009

N° PLAN: C-NT-04-1

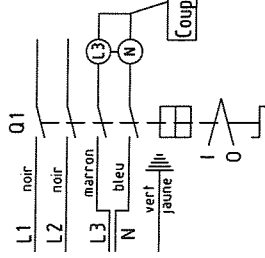
AR

REV: 0

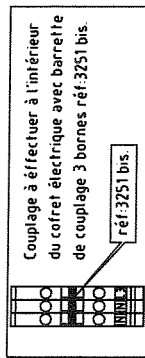
COUPLAGE 380V TRI



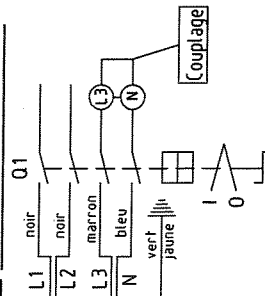
COUPLAGE 230V TRI



Relier au bout du câble d'alimentation le fil marron et le fil bleu.
Monter le couplage sur les bornes N+N et L3 à l'intérieur du coffret électrique



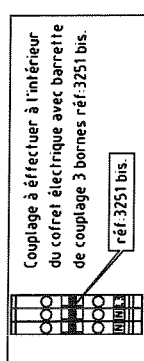
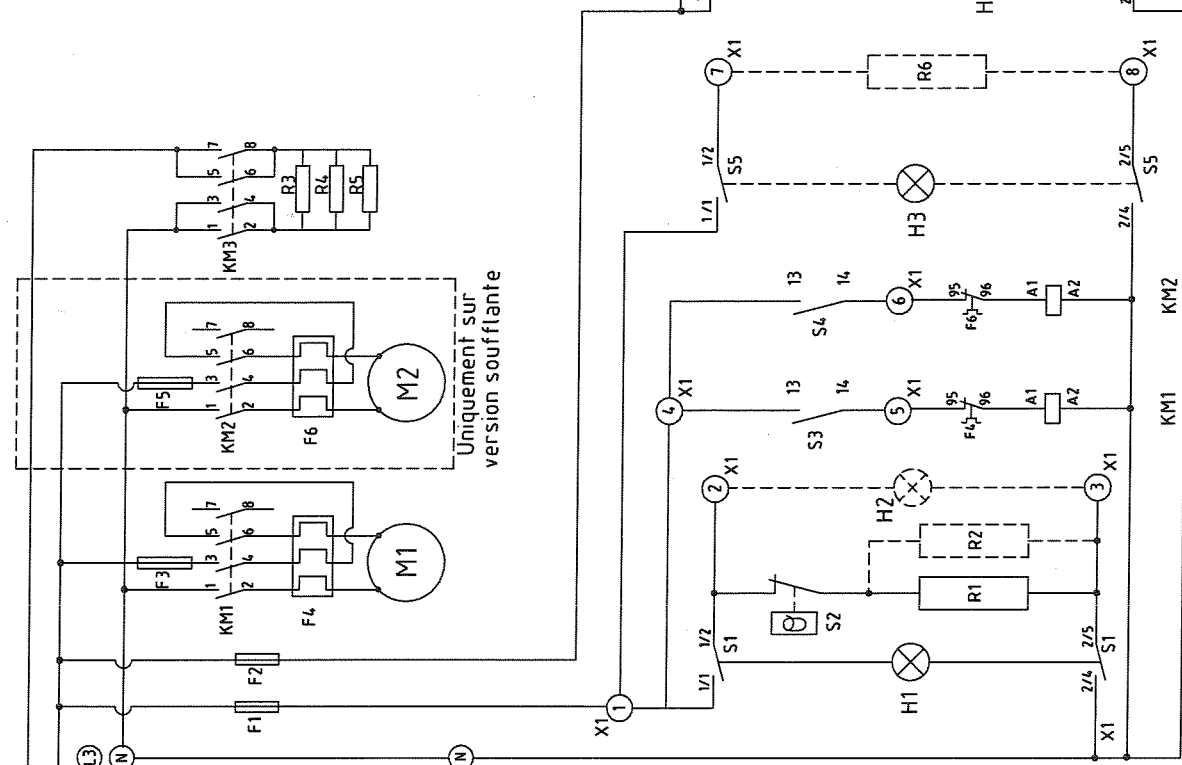
COUPLAGE 230V MONO



Relier au bout du câble d'alimentation le fil marron et le fil bleu
Relier au bout du câble d'alimentation les 2 fils noir et L3 à l'intérieur du coffret électrique

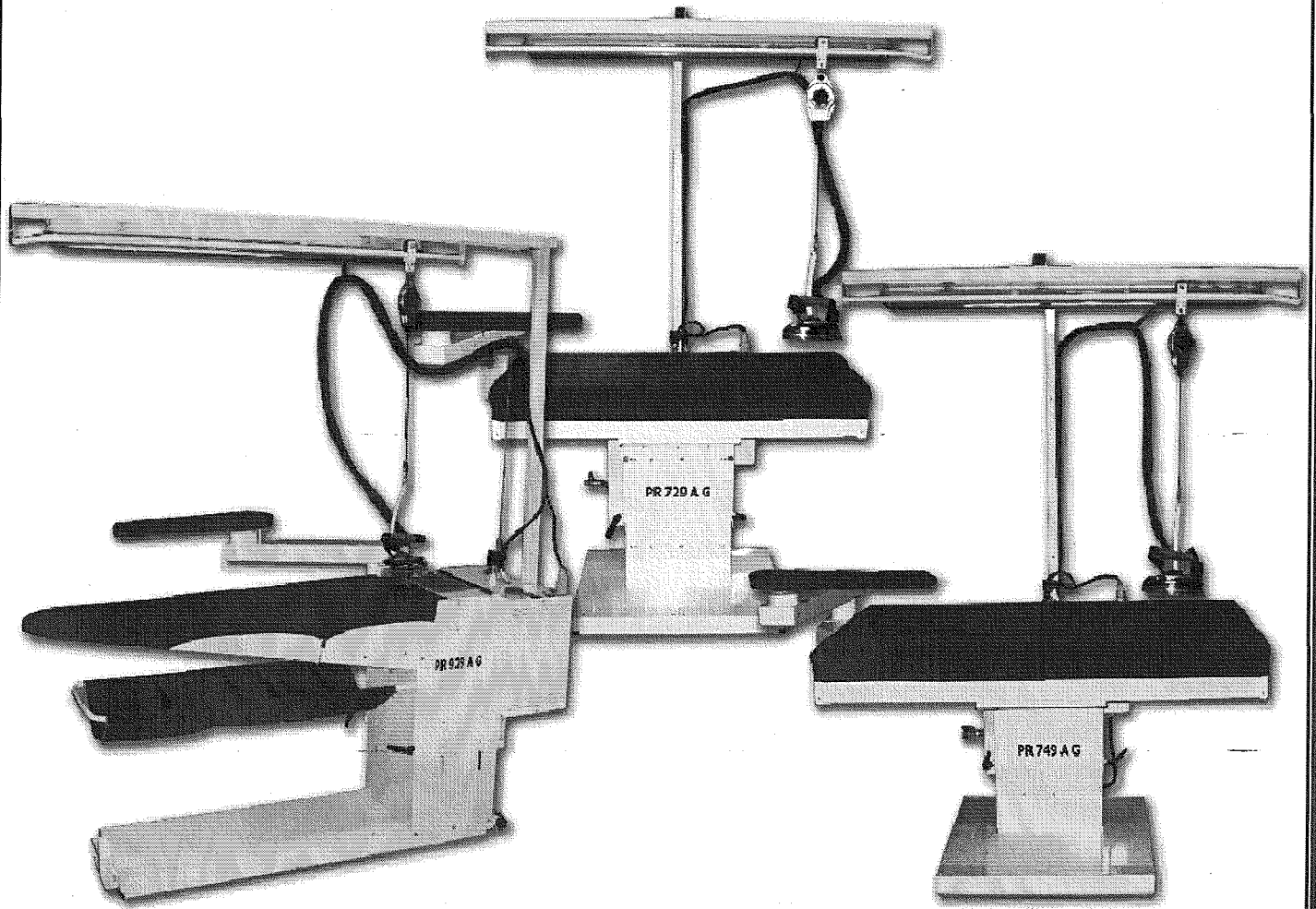
LEGENDE

- | | |
|-------------------------------------|---|
| B1 Régulateur de niveau | M3 Pompe 500w |
| F1 Fusible 10 Ampères | Q1 Interrupteur générale |
| F2 Fusible 10 Ampères | R1 Résistance plateau 1000W |
| F3 Fusible 5A retardé Aspiration | R2 2ème Résistance 1000W plateau PR74.9 |
| F4 Fusible thermique 2,4 à 4 | R3 à R5 Résistances chaudière 3500w |
| F5 Fusible 5A retardé Soufflerie | R6 Résistance jeannette (option bras) |
| F6 Relais thermique 2,4 à 4 | S1 Inter poste de repassage |
| F7 Fusible 5A retardé pompe | S2 Thermostat chauffe plateau |
| H1 Témoins inter poste de repassage | S3 Micro pédale aspiration |
| H2 Option éclairage | S4 Micro pédale soufflerie (option) |
| H3 Témoin inter Jeannette | S5 Inter jeannette |
| H4 Témoin inter chaudière | S6 Inter Chaudière |
| H5 Témoin niveau haut | S7 Pressostat chaudière |
| H6 Témoin inter fer | S8 Thermostat de sécurité à réarmement |
| H7 Témoin manque d'eau option bache | S9 Inter fer |
| KM1 Contacteur Moteur aspiration | X1 Bornier de distribution |
| KM2 Contacteur Moteur soufflerie | X2 Socle prise fer |
| KM3 Contacteur chauffe chaudière | Y1 Electrovanne eau |
| M1 Moteur aspiration 375 W | Y2 Electrovanne vapeur fer |
| M2 Moteur soufflerie 375 W | |



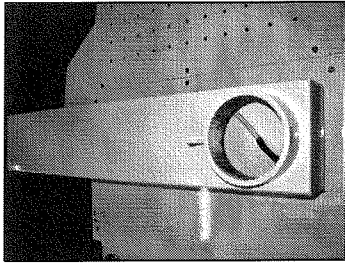
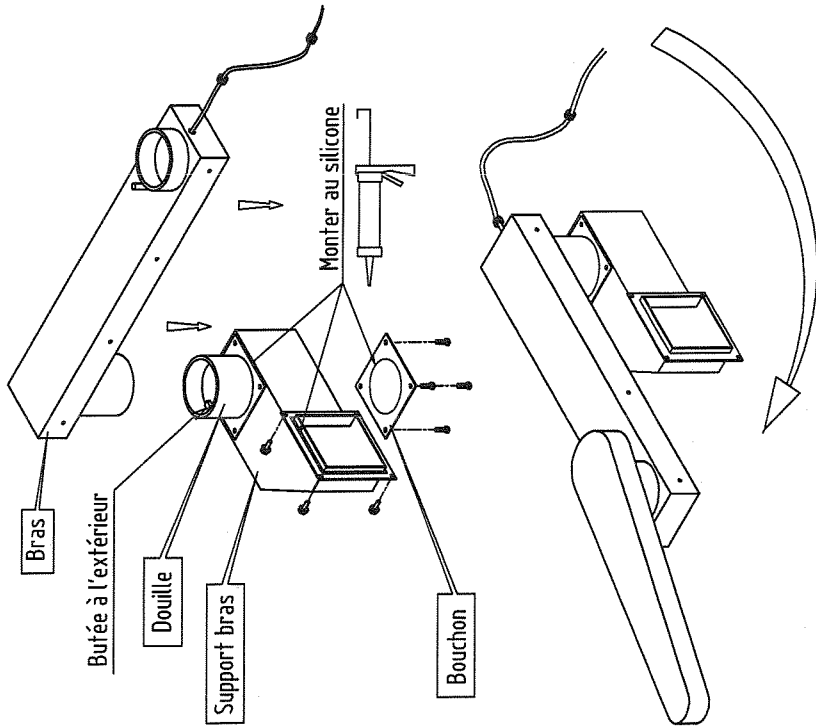
COVEMAT	POSTE DE REPASSAGE PR929A G	DATE:08-06-2007
	SCHEMA DE CABLAGE PR929A G et AS G PR729A G et AS G - PR749A G et AS G	N°PLAN REV.
FRANCOIS MOIGNANS FRANCE		D-NT-01 0

OPTIONS

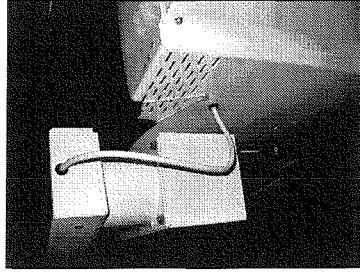
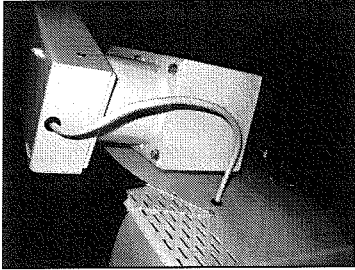
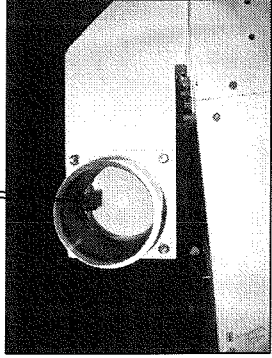


	Référence	Pages
- Support bras + bras PR929-P729-PR749	10588	37-38-39
- Jeannette universelle N°46	07704	40
- Potence avec éclairage intégré PR929	10322	41
- Potence avec éclairage intégré PR729 - PR749	10324	42
- Bâche inox pour remplissage d'eau 12L	10511	43-44
- Repose fer pointe à droite PR929	09485 NM	45
- Roulette avec chariot PR929-PR729-PR749	09537 NM	46
- Bâche plastique de décompression	6937	47

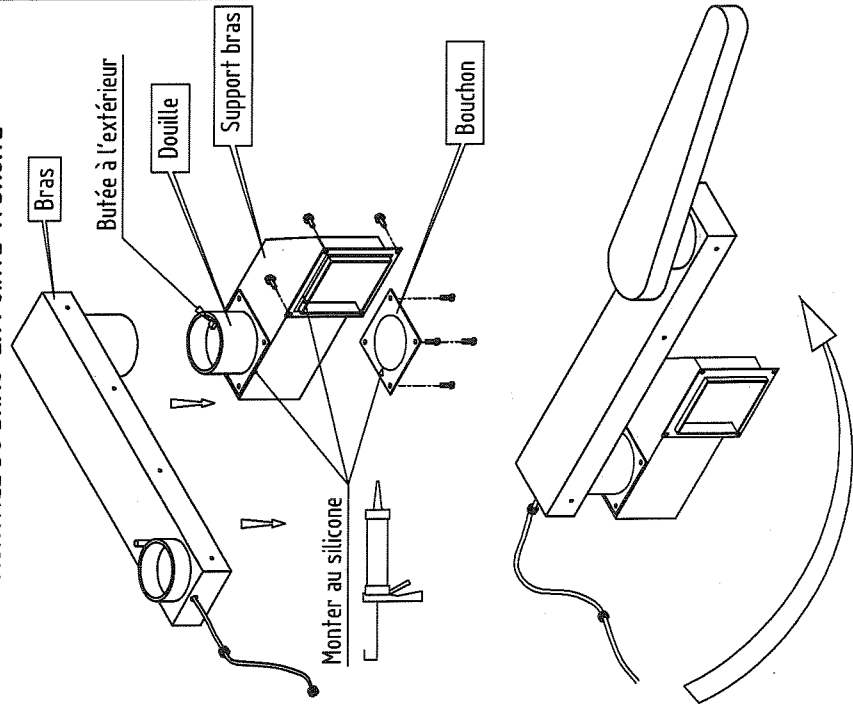
MONTAGE DU BRAS EN POINTE A GAUCHE



Butée à l'extérieur

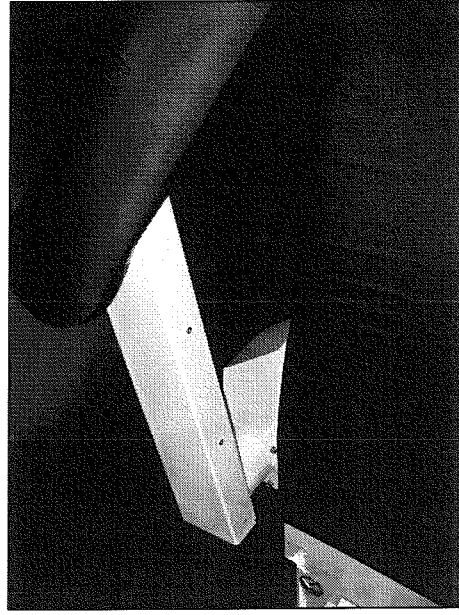
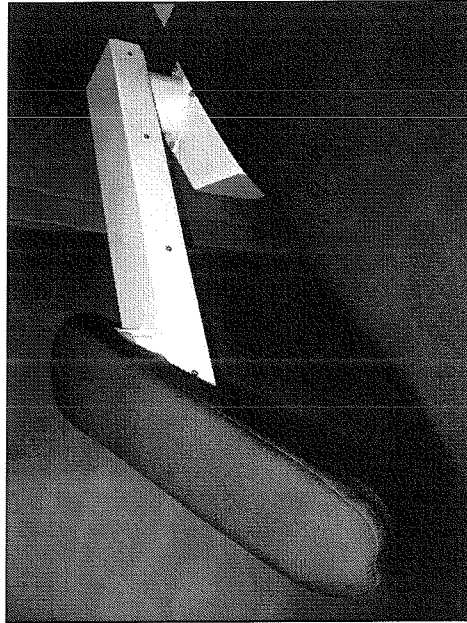


MONTAGE DU BRAS EN POINTE A DROITE



Mode opératoire

- 1 - Monter la douille et le bouchon sur le support bras suivant le montage de votre poste de repassage en pointe à droite ou en pointe à gauche.
Attention: la butée située à l'intérieur de la douille doit toujours être montée à l'extérieur du support bras.
(voir schéma ci contre, il est conseillé de monter ces parties au silicone)
- 2 - Monter au silicone le support bras complet sur le poste de repassage.
- 3 - Monter le bras sur le support en respectant la procédure, c'est-à-dire toujours perpendiculaire au support bras, et faire pivoter ensuite le bras. En effet à l'intérieur du bras se trouve un volet qui est automatiquement fermé lorsque celui-ci est en position repos.
- 4 - Monter la jante sur le bras et relier à la prise située à l'intérieur du bras.
- 5 - Passer le câble du bras à l'intérieur du poste de repassage par le passe fil et brancher au coffret électrique sur les bornes 7 et 8 + la terre.



COVEMAT

St Trivier/Moignans

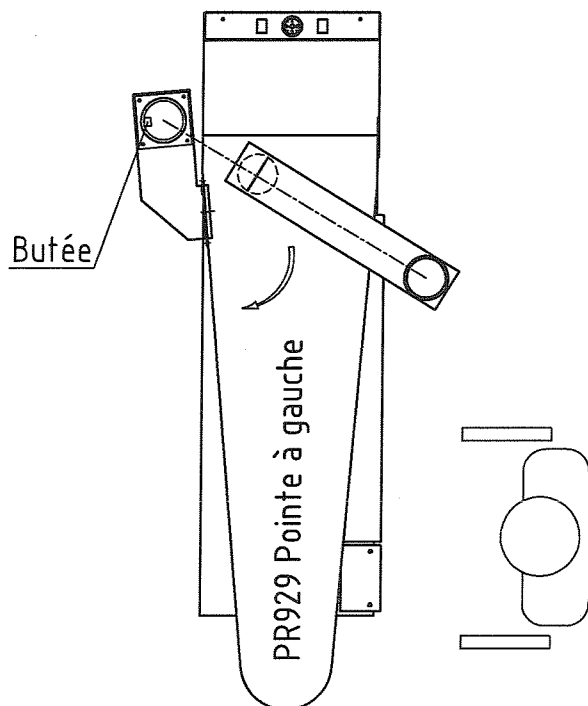
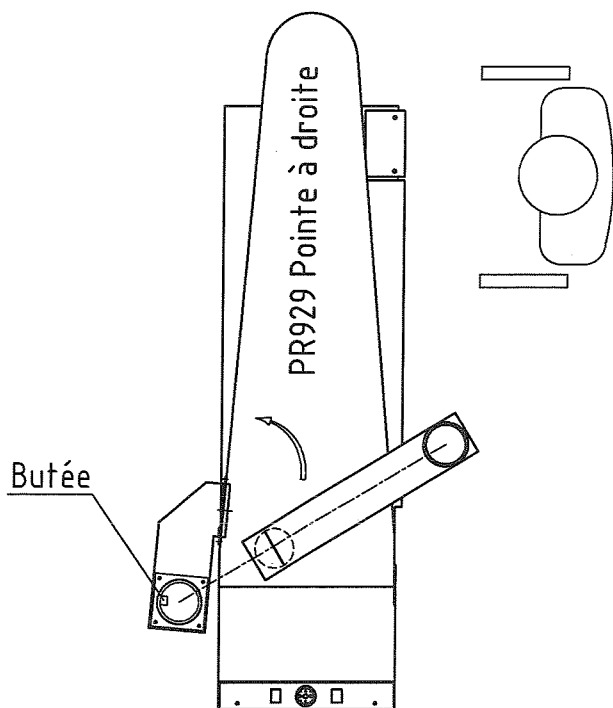
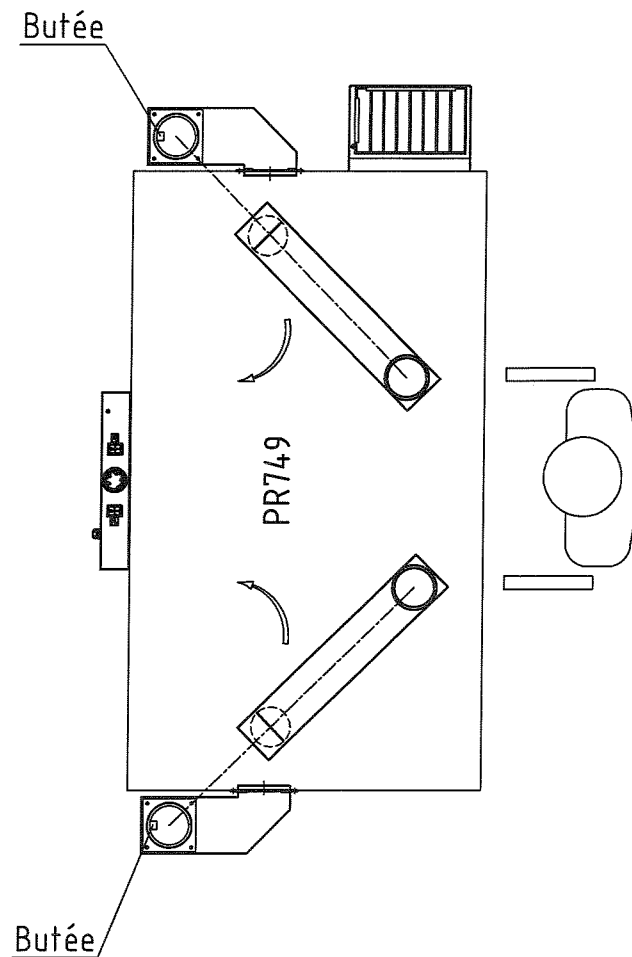
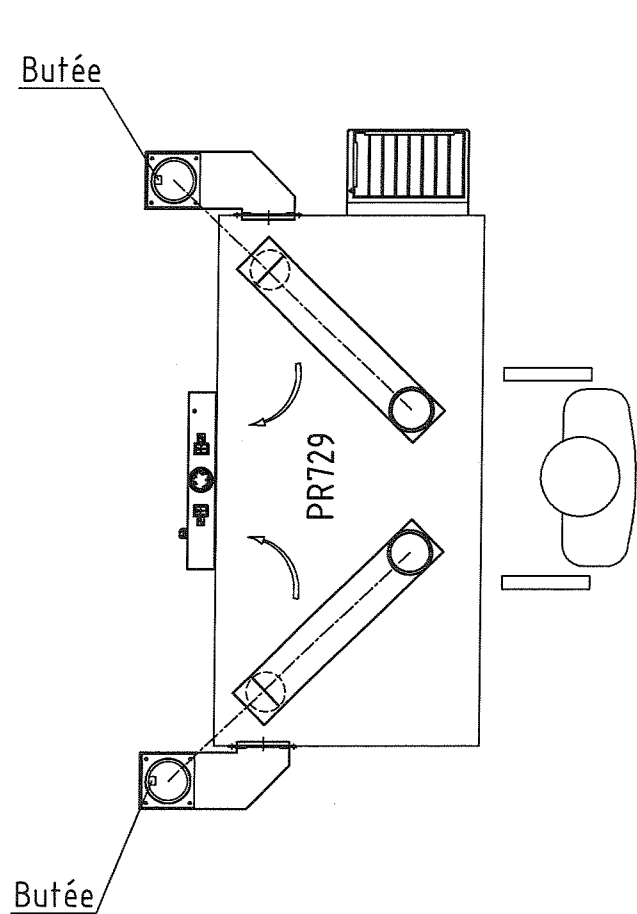
FRANCE

PR4006 - PR929

MONTAGE DU BRAS EN POINTE A DROITE OU POINTE A GAUCHE

N° PLAN: C-4006-24

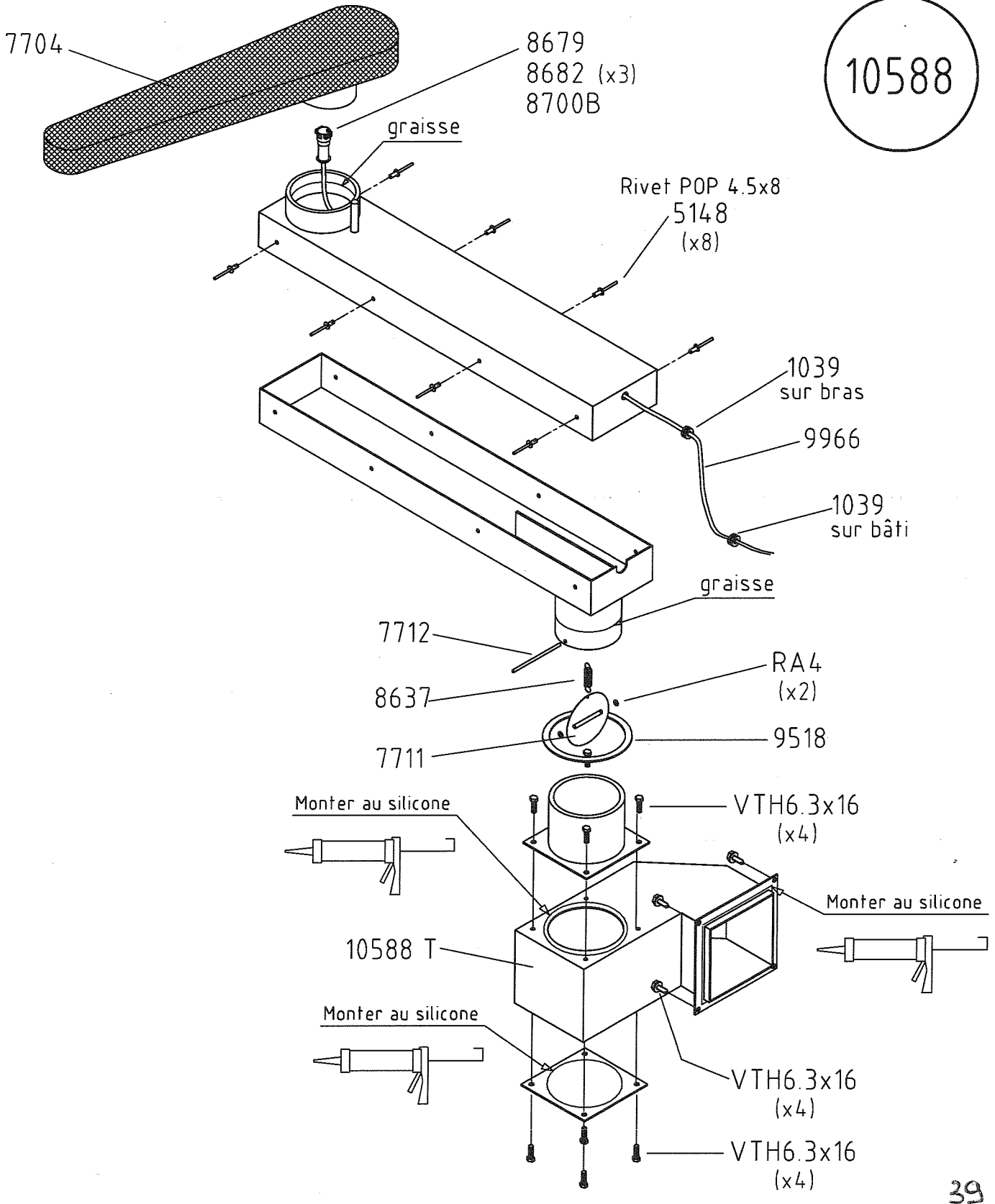
REV: 1



IMPORTANT:

- Respecter la position de la butée du support bras suivant les différents schémas de montage.
- Orienter le bras suivant les différents schémas et le monter sur le support bras .
- A l'intérieur du bras se trouve un volet en inox qui est automatiquement fermé par la butée en position repos .

10588



39

REFERENCE	DESIGNATION	QUANTITE
1039	PASSE-FIL -11	2
5148	RIVET POP 4.8x8	8
7704	Jeannette N°46	8
7711	VOLET INOX	1
7712	AXE INOX 4x88	1
8637	RESSORT INOX	1
8679	BOITIER 3 POINTS	1

REFERENCE	DESIGNATION	QUANTITE
8682	CONTACT FEMELLE	3
8700B	GAINE THERMO NOIRE	1
9518	ENTRETOISE POLYETHYLENE	1
9966	CABLE 3x1MM ²	1
VTH6.3x16	VIS A TOLE	12
RA4	RONDELLE PLATE-4	2

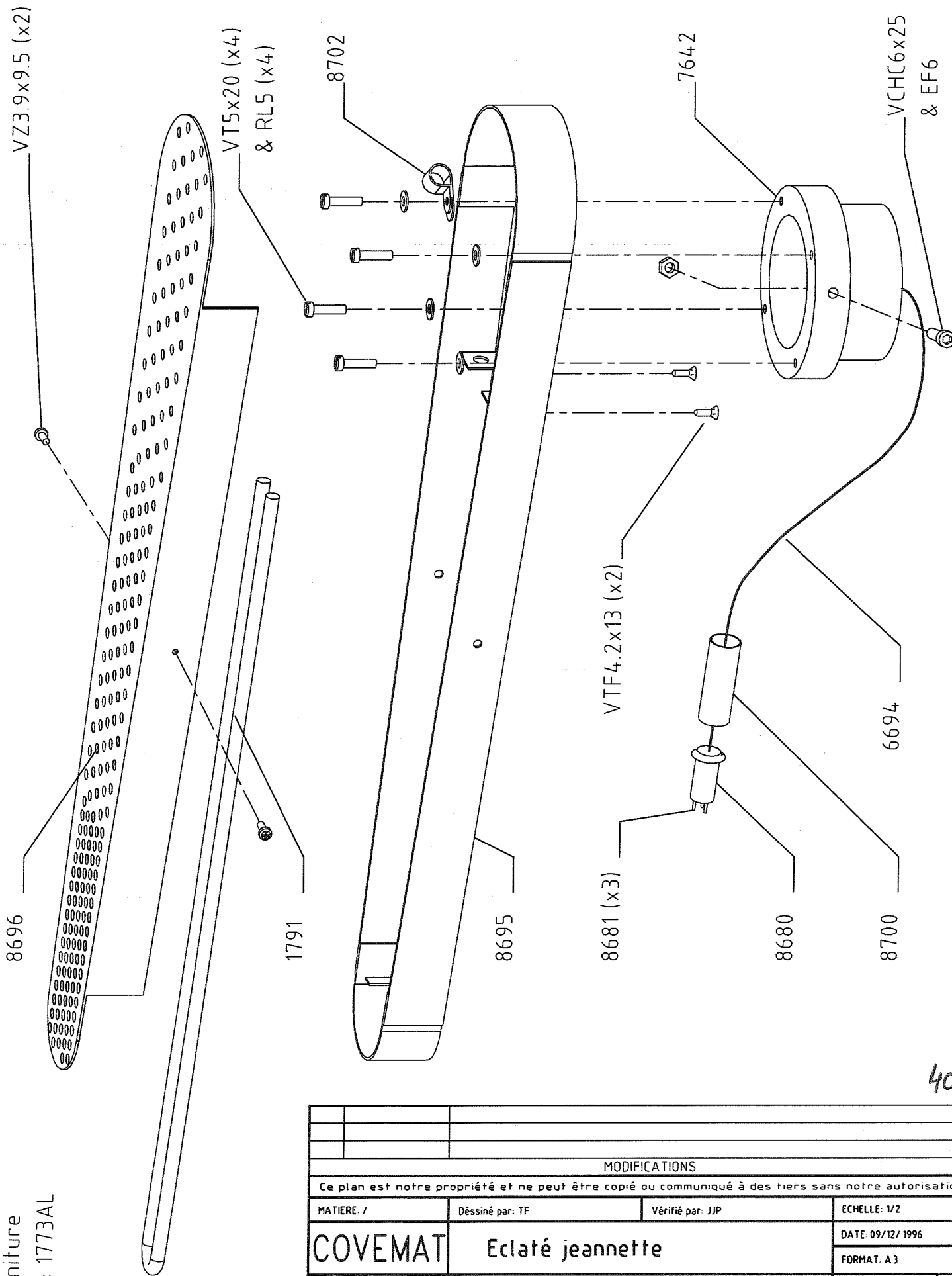
COVEMAT

St Trivier/Moignans
FRANCE

PR4006
SUPPORT BRAS & BRAS DE JEANNETTE

DATE: 23 Nov. 2006
N° PLAN: C-4006-17

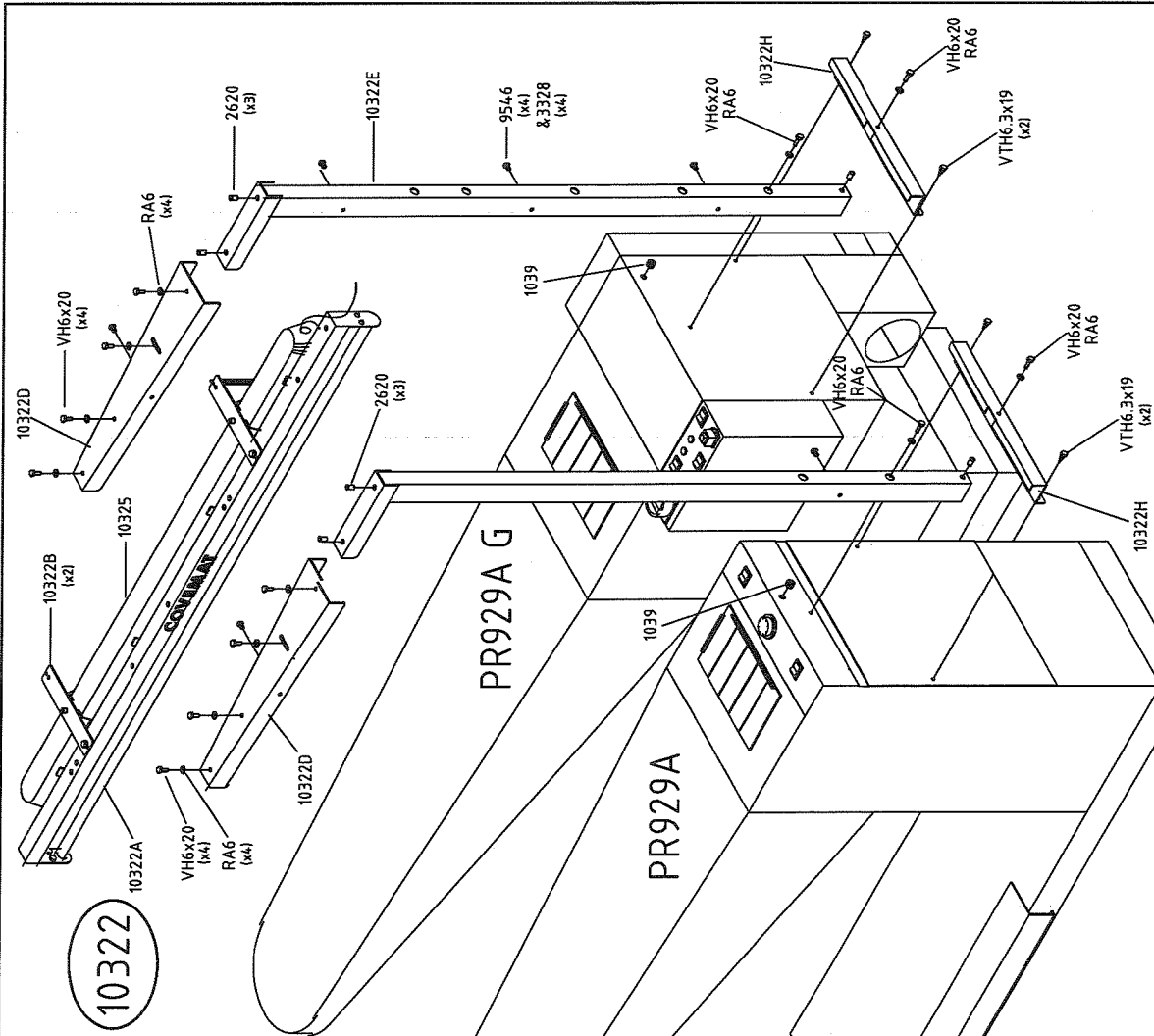
AR
REV: 1



Garniture
Réf: 1773AL

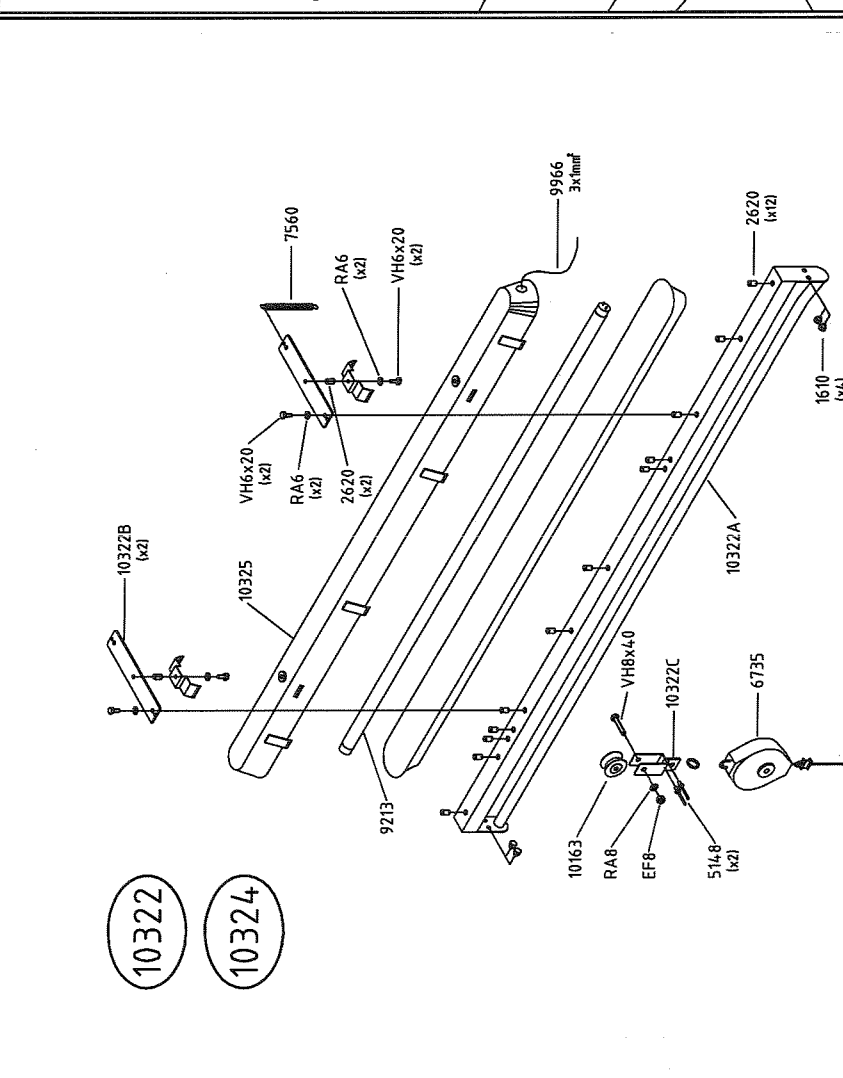
40

MODIFICATIONS			
Ce plan est notre propriété et ne peut être copié ou communiqué à des tiers sans notre autorisation			
MATIERE: /	Dessiné par: TF	Vérifié par: JJP	ECHELLE: 1/2
COVEMAT	Eclaté jeannette		DATE: 09/12/ 1996
			FORMAT: A3
ST TRIVIER/MOIGNANS FRANCE	Jeannette N°46 réf: 7704		Numéro PLAN
			REV.
			C J46-01
			0



REFERENCE	DESIGNATION	QUANTITE	REFERENCE	DESIGNATION	QUANTITE
10322	PASSE FIL-11	1	10322H	SUPPORT MAT	1
2620	RIVET OTALU M6	3	10325	LUMINAIRE ETANCHE COMPLET	1
3328	COLLIER RILSAN	4	VH6x20	VIS H6x20	6
9546	FIXE CABLE	4	RA6	RONDELLE PLATE-6	6
10322A	RAIL	1	VTH6.3x19	VIS A TOLE	2
10322B	PATTE SUPPORT LUMINAIRE	2			
10322D	SUPPORT ORIENTABLE	1			
10322E	MAT	1			

COVEMAT
 St Trivier/Moignans
 FRANCE
 PR929 A - PR929A G
 DATE: 21/02/2010
 N° PLAN: C-Potence-21
 AR
 REV: 0

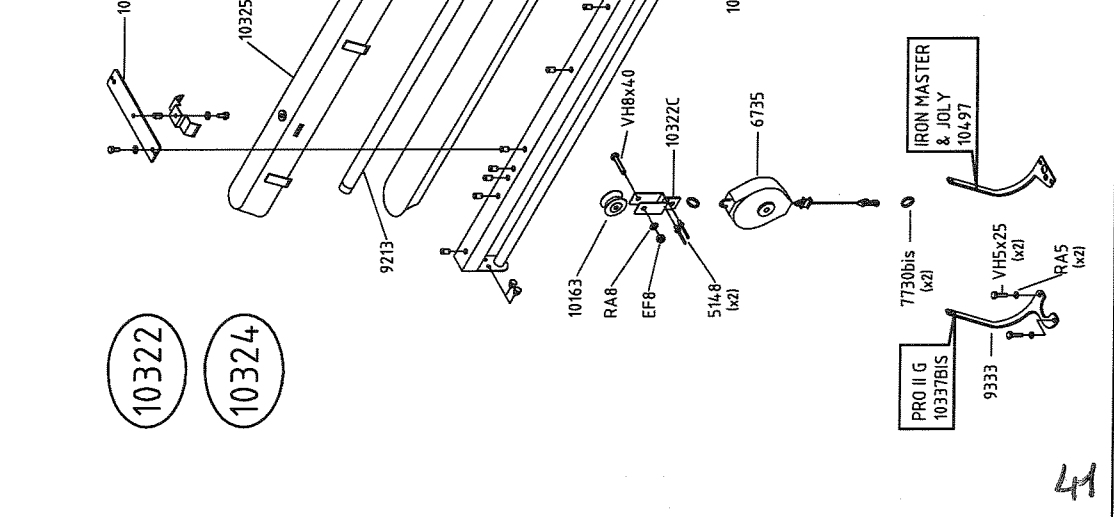


DANS UN SAC

REF.	DESIGNATION	QTE.	REF.	DESIGNATION	QTE.
1039	PASSE FIL	1	VH6x20	VIS	8
3328	COLLIER RILSAN	5	VH6.3x16	VIS AUTOPERCEUSE	2
9546	FIXE CABLE	5	RA8	RONDELLE PLATE	1
6408	BOUCHON	1	VH8x40	VIS	1
6735	EQUILIBREUR	1	EF8	ECROU FREIN	1
7560	RESSORT	1	VH5x25	VIS	2
7730 bis	ANNEAU	2	RA5	RONDELLE PLATE	2
10163	POULIE	1		PLAN	
10322C	SUPPORT POULIE	1			
RA6	RONDELLE PLATE	8			

REFERENCE	DESIGNATION	QUANTITE
10322C	SUPPORT POULIE EN 2 ELEMENTS	1
10325	LUMINAIRE ETANCHE COMPLET + TUBE 9213	1
RA6	RONDELLE PLATE-6	4
VH6x20	VIS H6x20	4
VH8x40	VIS H8x40	1
RA8	RONDELLE PLATE-8	1
EF8	ECROU FREIN H8	1
VH5x25	VIS H5x25	2
RA5	RONDELLE PLATE-5	2

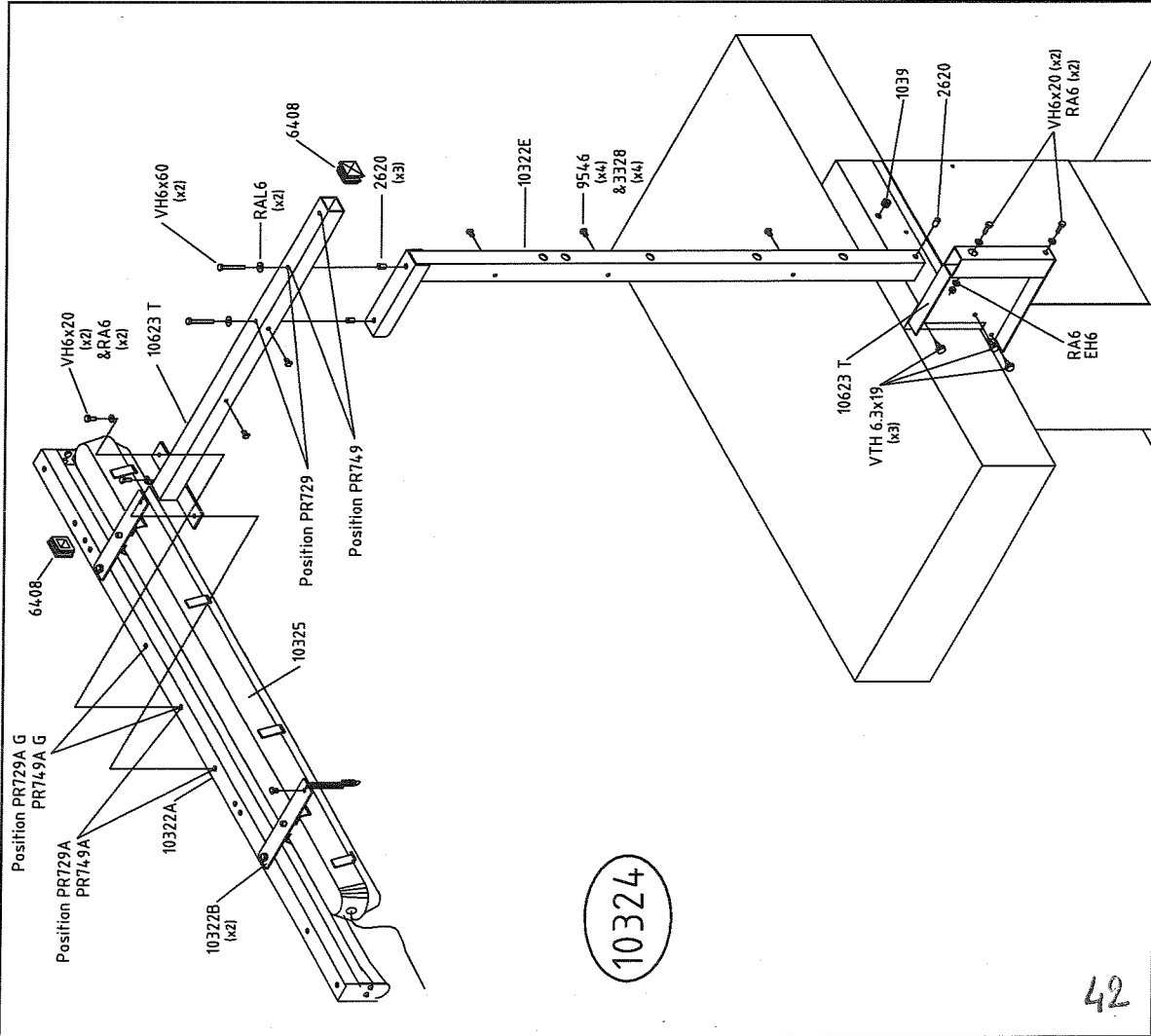
DATE: 21.2.2002
 N° PLAN: C-Potence-01
 AR
 REV: 0



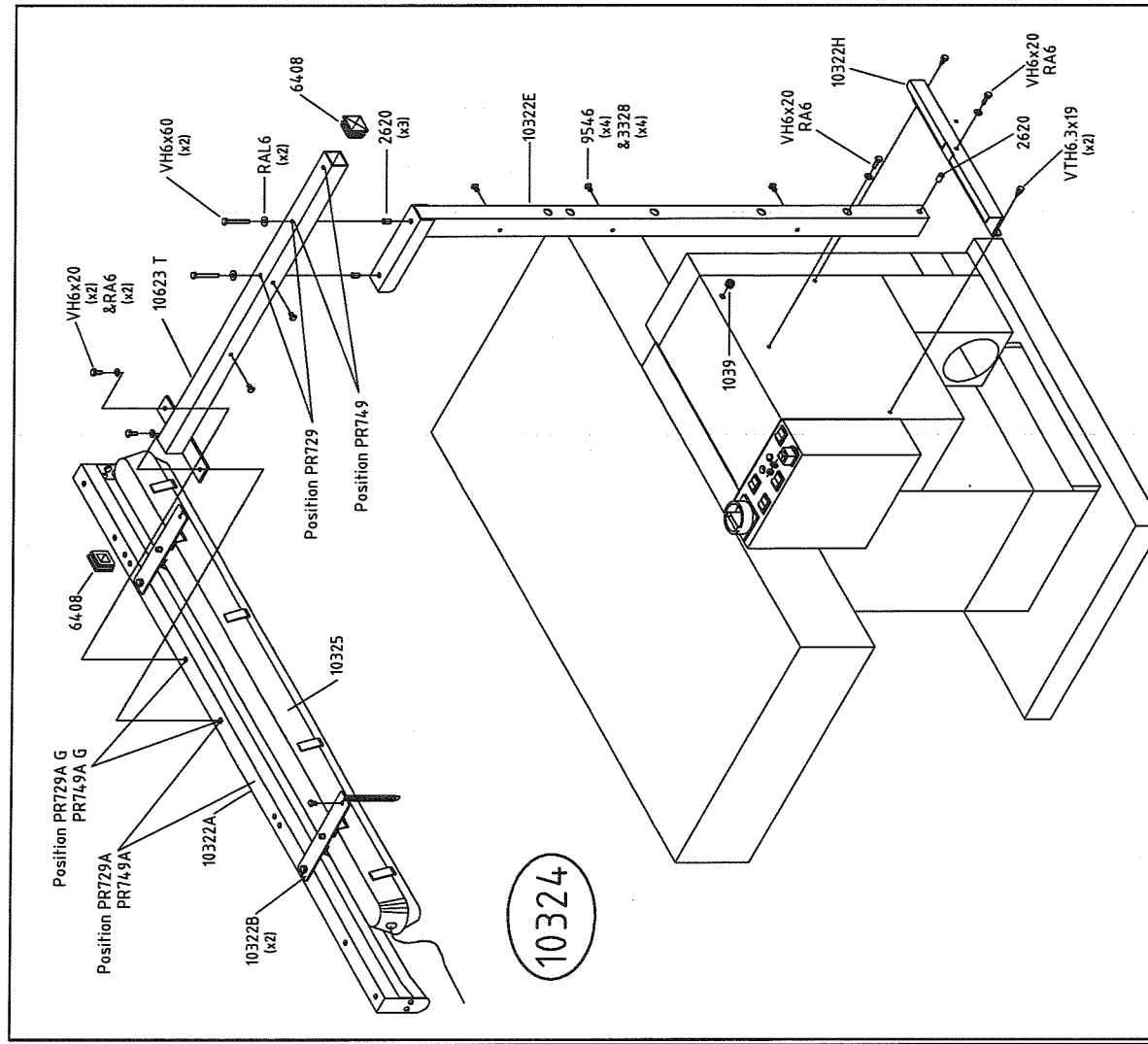
REFERENCE	DESIGNATION	QUANTITE
1610	BUTEE CAOUTCHOUC	4
2620	RIVET OTALU M6	12
5148	RIVET POP Ø5	2
6735	EQUILIBREUR POUR FER	1
7560	RESSORT DE SUSPENSION	1
7730 bis	ANNEAU ACIER NICKLE	2
9333	SUPPORT FER COUDE	1
9966	FIL 3x1mmf	Long. 3800
10163	POULIE POUR TUBE DIA. 20	1
10322A	RAIL	1
10322B	PATTE SUPPORT LUMINAIRE	2

ENSEMBLE RAIL + LUMINAIRE
 PR929 - PR729 - PR749 - PR891-892-893 - PR920 - PR4-006
 DATE: 21.2.2002
 N° PLAN: C-Potence-01
 AR
 REV: 0

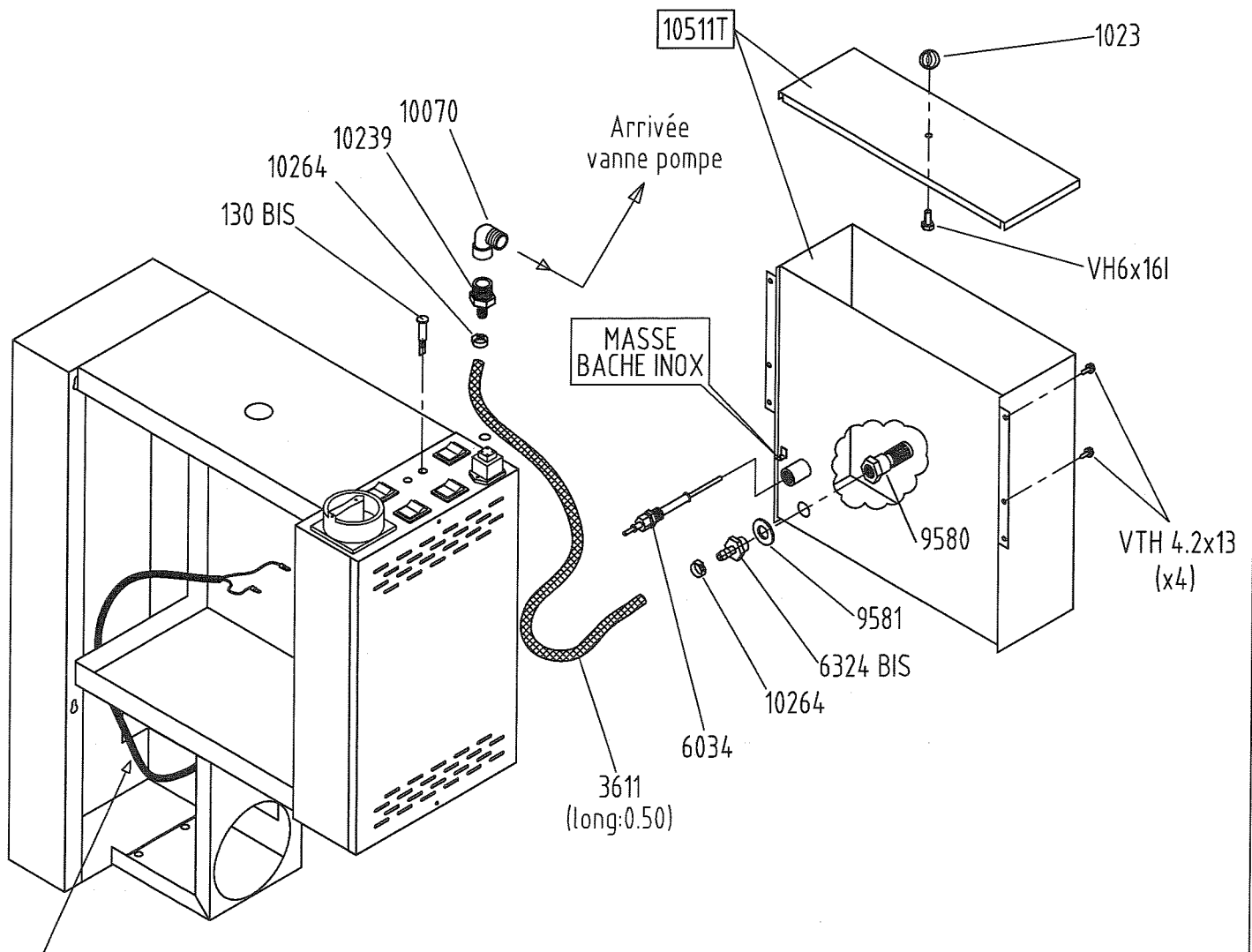
41



REFERENCE	DESIGNATION	QUANTITE	REFERENCE	DESIGNATION	QUANTITE
1039	PASSE FIL-11	1	10325	LUMINAIRE ET ANCHE COMPLET	1
2620	RIVERT OTALU M6	3	6408	BOUCHON PLASTIQUE	2
3328	COLLIER RILSAN	4	VH6x60	VIS H6x60	2
9546	FIXE CABLE	4	VH6x20	VIS H6x20	8
10322A	RAIL	1	VTH6.3 X 19	VIS A TOLE	3
10322B	PATTE SUPPORT LUMINAIRE	2	RA6	RONDELLE PLATE-6	8
10322E	MAT	1	EH6	ECROU M6	1
10623 T	SUPPORT MAT ET SUPPORT RAIL	1			
COVEMAT St Trivier/Meignans FRANCE					
			DATE: 28/02/2010		
			N° PLAN: C-Potence-22		
			REV: 0		
			AR		



REFERENCE	DESIGNATION	QUANTITE	REFERENCE	DESIGNATION	QUANTITE
1039	PASSE FIL-11	1	10325	LUMINAIRE ET ANCHE COMPLET	1
2620	RIVERT OTALU M6	3	6408	BOUCHON PLASTIQUE	2
3328	COLLIER RILSAN	4	VH6x60	VIS H6x60	2
9546	FIXE CABLE	4	VH6x20	VIS H6x20	3
10322A	RAIL	1	VTH6.3 X 19	VIS A TOLE	2
10322B	PATTE SUPPORT LUMINAIRE	2	RA6	RONDELLE PLATE ø6	2
10322E	MAT	1	RAL6	RONDELLE PLATE LARGE ø6	2
10623 T	SUPPORT MAT ET SUPPORT RAIL	1			
COVEMAT St Trivier/Meignans FRANCE					
			DATE: 28/02/2010		
			N° PLAN: C-Potence-23		
			REV: 0		
			AR		



Cable bougie
et masse cuve

10511

NOTA: BRANCHEMENT ELECTRIQUE VOIR PLAN
CABLAGE OPTION SUR BACHE INOX-(C-NT-30)

REFERENCE	DESIGNATION	QUANTITE
130BIS	VOYANT ROUGE 230V	1
1023	BOULE BAKELITE NOIR	1
3611	TUYAU TRICOCLAIR	0.50
6034	BOUGIE NIVEAU D'EAU	1
6324BIS	RACCORD CANNELE 3/8	1
9580	FILTRE 3/8F	1
9581	JOINT CAOUTCHOUC EP.2	1

REFERENCE	DESIGNATION	QUANTITE
10070	Coude MF 1/2	1
10239	DOUILLE CANNELE 1/2M	1
10264	COLLIER DE SERRAGE	2
10511T	TOLERIE INOX	1
VH6x16I	VIS H6x16 INOX	1
VTH4.2x13	VIS H4.2x13	6

43

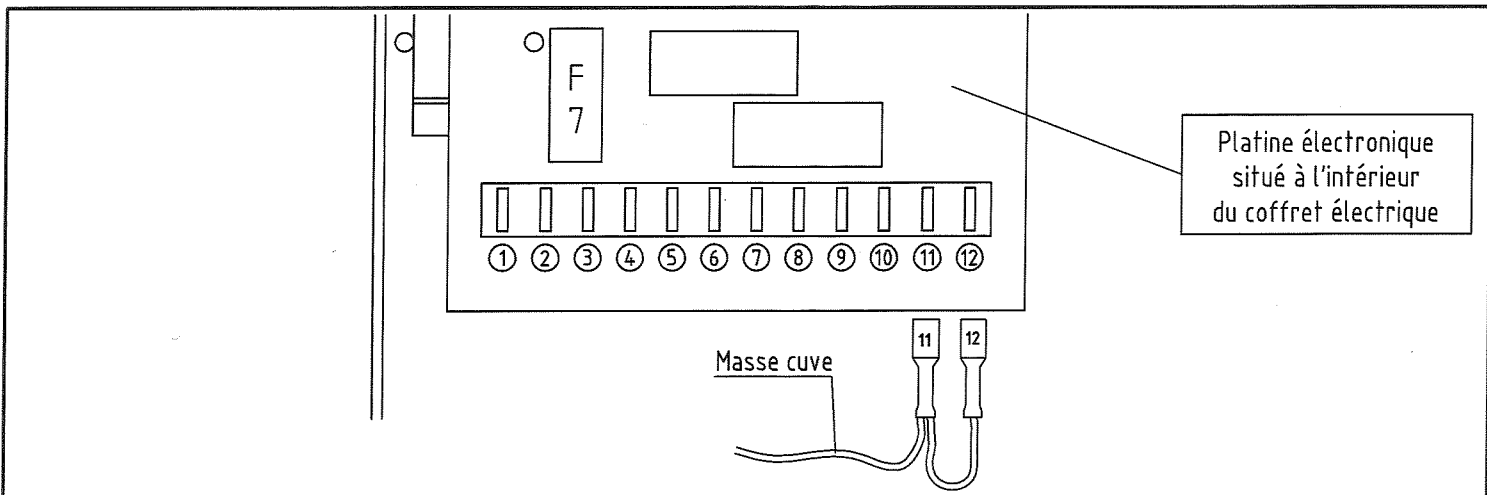
COVEMAT

St Trivier/Moignans
FRANCE

POSTE DE REPASSAGE PR940R-A&AS
OPTION REMPLISSAGE SUR BACHE INOX - 10511

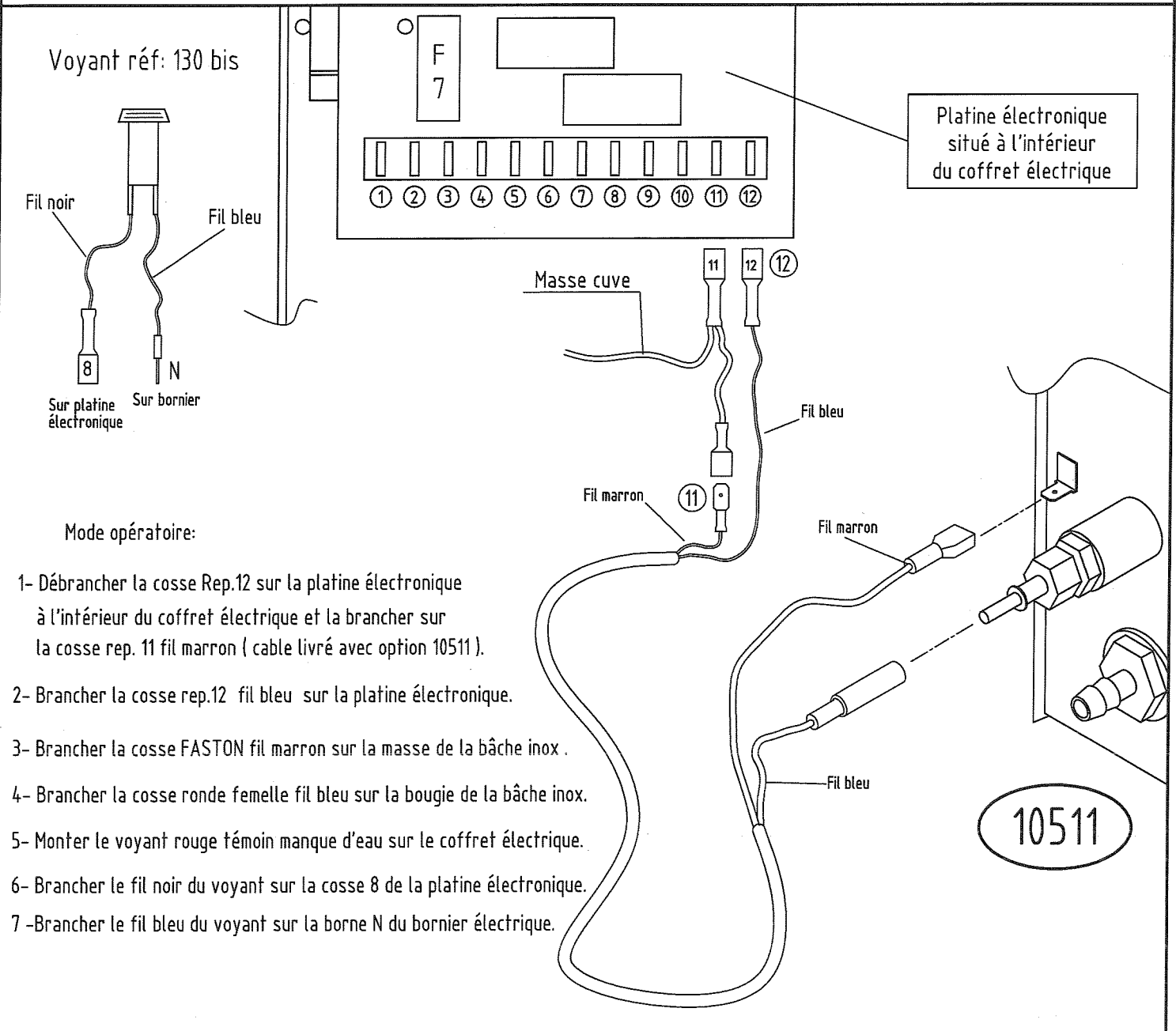
DATE: 26 Mai 2005
N° PLAN: C-PR940R-10

AR
REV: 0

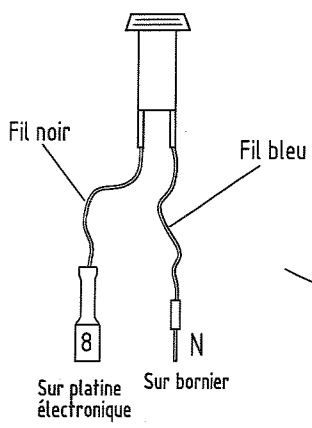


Platine électronique
situé à l'intérieur
du coffret électrique

Cablage PR929A G - PR729A G - PR749A G sur réseau d'eau



Voyant réf: 130 bis



Platine électronique
situé à l'intérieur
du coffret électrique

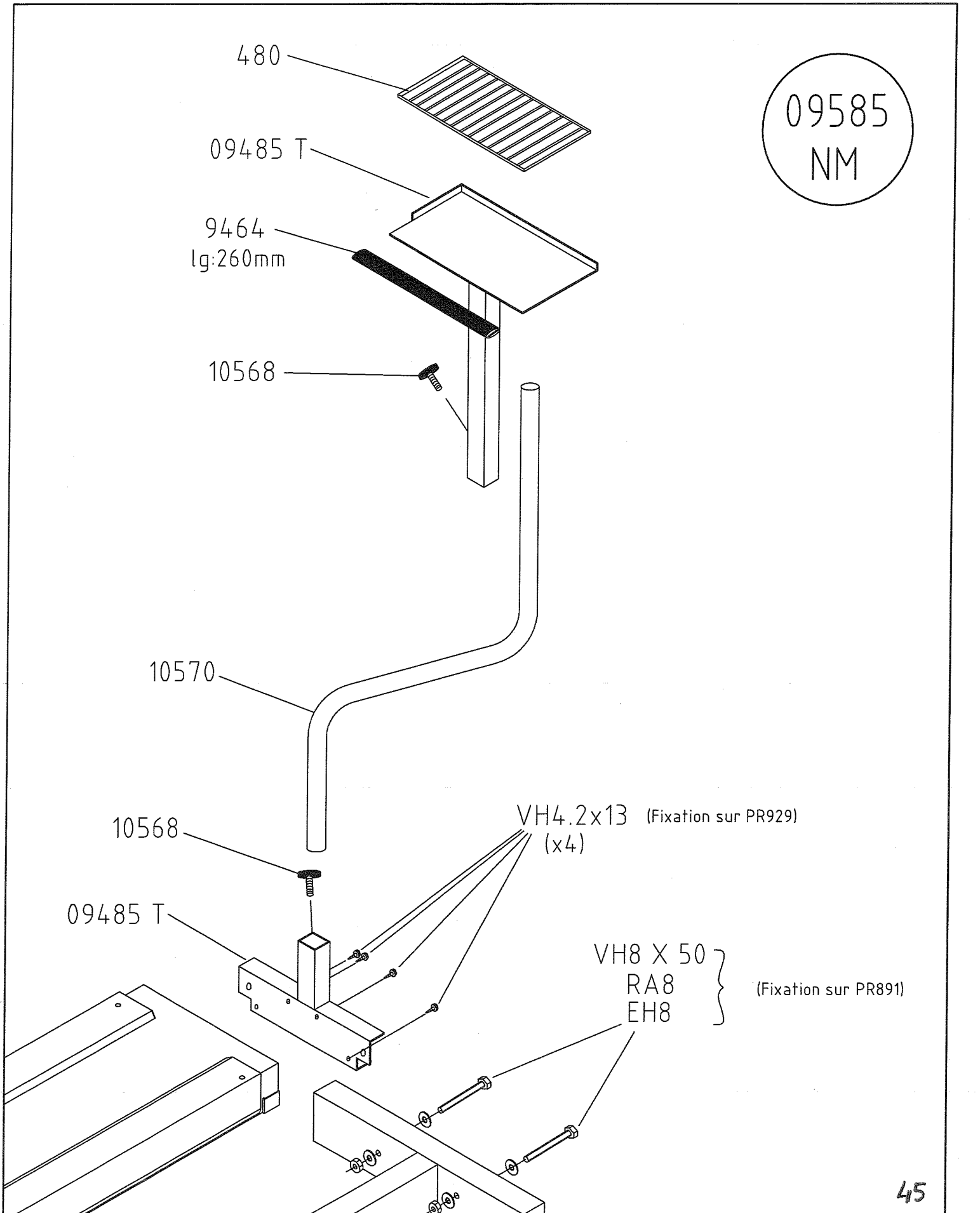
Mode opératoire:

- 1- Débrancher la cosse Rep.12 sur la platine électronique à l'intérieur du coffret électrique et la brancher sur la cosse rep. 11 fil marron (cable livré avec option 10511).
- 2- Brancher la cosse rep.12 fil bleu sur la platine électronique.
- 3- Brancher la cosse FASTON fil marron sur la masse de la bache inox.
- 4- Brancher la cosse ronde femelle fil bleu sur la bougie de la bache inox.
- 5- Monter le voyant rouge témoin manque d'eau sur le coffret électrique.
- 6- Brancher le fil noir du voyant sur la cosse 8 de la platine électronique.
- 7- Brancher le fil bleu du voyant sur la borne N du bornier électrique.

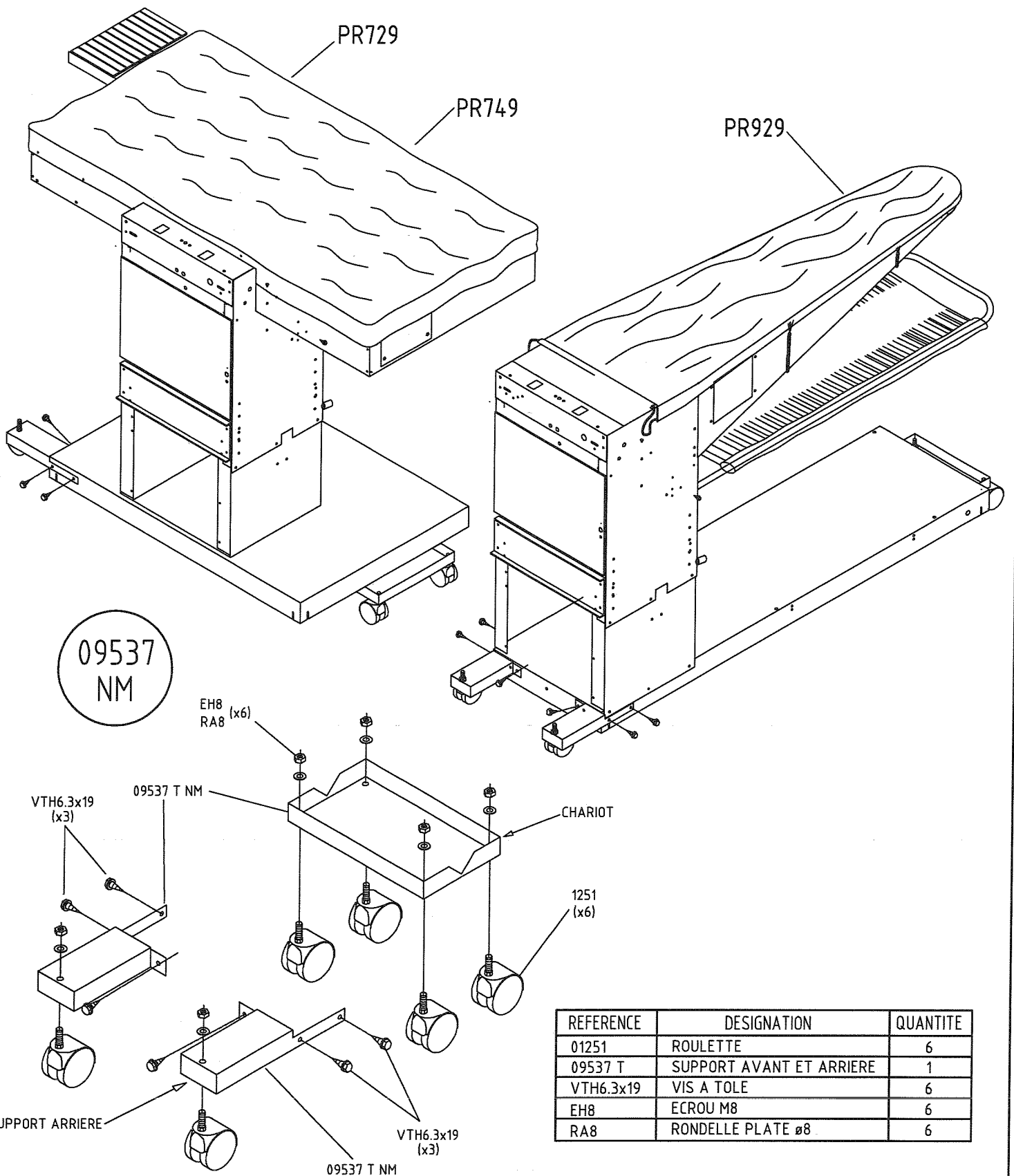
Cablage PR929A G - PR729A G - PR749A G sur bache inox réf: 10511

10511

09585
NM



REFERENCE	DESIGNATION	QUANTITE	REFERENCE	DESIGNATION	QUANTITE
480	REPOSE FER SILICONE	1	VTH4.2X13	VIS A TOLE	4
9464	COUVRE JOINT	0.26	VH8X50	VIS ø8 LG50	2
09485 T	TOLERIE SUPPORT REPOSE FER	1	RA8	RONDELLE PLATE ø8	4
10568	VIS VIOLON ø6	2	EH8	ECROU ø8	2
10570	TUBE SUPPORT REPOSE FER	2			



REFERENCE	DESIGNATION	QUANTITE
01251	ROULETTE	6
09537 T	SUPPORT AVANT ET ARRIERE	1
VTH6.3x19	VIS A TOLE	6
EH8	ECROU M8	6
RA8	RONDELLE PLATE ø8	6

IMPORTANT: L'opération de déplacement doit être réalisée sur une surface horizontale et plane.

1° - Monter les 2 supports arrière sur le coté droit du poste de repassage et les fixer avec 6 vis VTH6.3x19.

2° - Soulever légèrement le coté gauche du poste de repassage et glisser le chariot sous le socle.

3° - Laisser descendre le poste de repassage au centre du chariot, à l'intérieur des ouvertures à 45°.

4° - Maintenant vous pouvez déplacer librement et sans effort le poste de repassage.

5° - L'opération de déplacement terminée, soulever le poste de repassage, retirer le chariot et ranger le à l'intérieur du bâti.

46

BACHE DE DECOMPRESSION Réf:6937 POUR GENERATEUR DE VAPEUR < 15 LITRES

L'opération de vidange doit être effectuée par une personne avertie et compétente.

La bache de décompression réf:6937 GE135 comporte au bout du tuyau de branchement un raccord mâle 1/2G qui doit être vissé sur la vanne de vidange du générateur de vapeur GE135

Niveau d'eau minimum dans la bache:

Avant l'opération de vidange, il doit toujours y avoir de l'eau froide (maxi 20°C) jusqu'au trait indiqué à la peinture sur le bas de la bache, afin de limiter les émissions de vapeur par les trous.

Niveau d'eau maximum dans la bache:

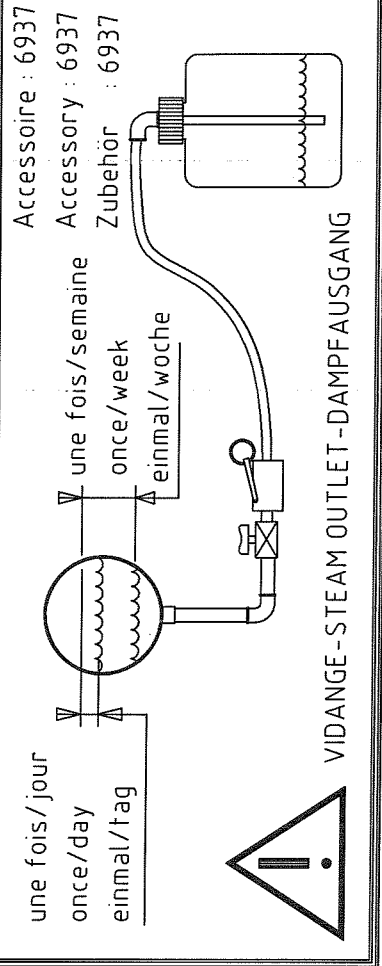
Le niveau de l'eau au remplissage ne doit pas dépasser le trait indiqué à la peinture sur le haut de la bache, afin d'éviter des projections par les trous.

Lorsque la bache est pleine, c'est-à-dire au niveau maximum:

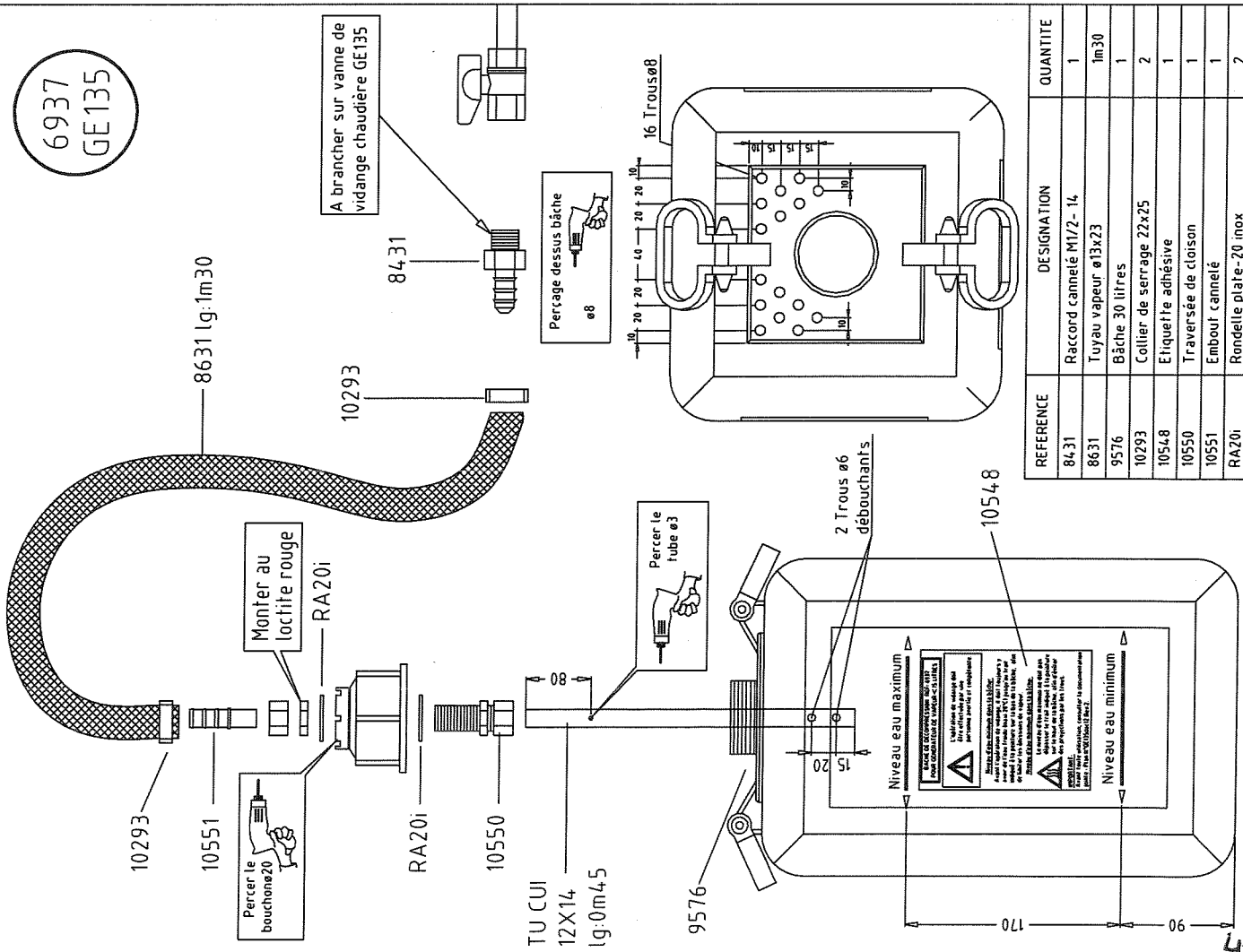
- Attendre le refroidissement complet de la bache (maxi 30°C).
- Vérifier la fermeture de la vanne de vidange du générateur de vapeur.
- Dévisser le gros bouchon en plastique noir de la bache.
- Sortir le tube plongeur.
- Vider complètement la bache à l'égout. (pour cela tenir la bache par la poignée située du côté des trous de décompression afin que l'eau ne s'échappe pas par ces trous).
- Remplir la bache avec de l'eau froide (maxi 20°C) jusqu'au niveau minimum, pour procéder à la prochaine vidange.

Ci-dessous le pictogramme que l'utilisateur retrouvera au dessus de la vanne de vidange du générateur.

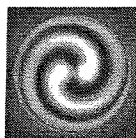
- 1 extraction chaque jour sous pression de 4 Bar.
- 1 vidange complète par semaine sous pression de 2 Bar.



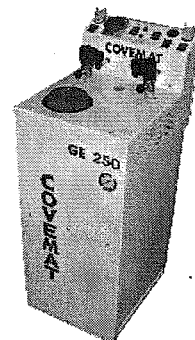
6937
GE135



REFERENCE	DESIGNATION	QUANTITE
8431	Raccord cannelé M1/2- 14	1
8631	Tuyau vapeur ø13x23	1m30
9576	Bâche 30 litres	1
10293	Collier de serrage 22x25	2
10548	Etiquette adhésive	1
10550	Traversee de cloison	1
10551	Embout cannelé	1
RA20i	Rondelle plate-20 inox	2
TU.CUI.12x14	Tube cuivre écroui ø12x14	0m45



COVEMAT



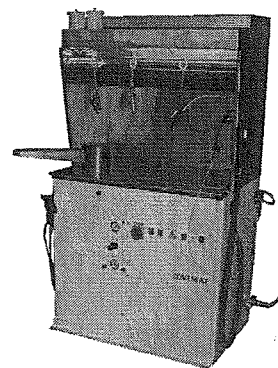
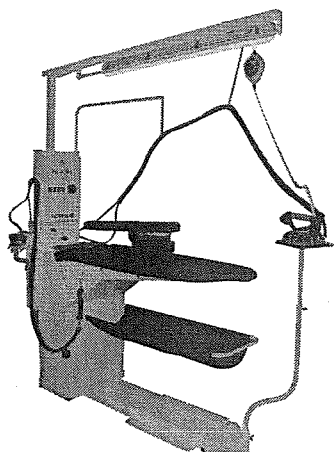
SERVICE COMMERCIAL

SERVICE APRÈS VENTE

Route de Baneins - 01990 SAINT TRIVIER SUR MOIGNANS
Email : info@covemat.fr - Site web : www.covemat.fr

Tél.: 04 74 55 82 42

Fax : 04 74 55 80 15



CERTIFICATE OF CONTROL / CERTIFICAT DE CONTROLE



COVEMAT

We declare that product below / Nous certifions que le produit

Type / Type :

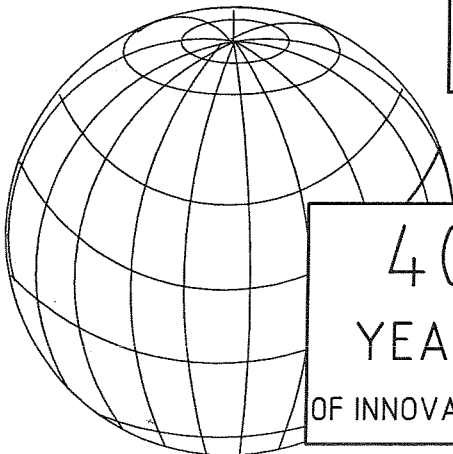
Serial number / Numéro de série :

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



40
YEARS
OF INNOVATIONS

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.

SERVICE COMMERCIAL ET SERVICE APRES-VENTE

Route de Baneins - 01990 Saint Trivier sur Moignans

Email: info@covemat.fr - Site web : www.covemat.fr

tél : 04 74 55 82 42 - Fax : 04 74 55 80 15