

Guide rapide d'utilisation de la Degutron® eco

Cher Client :

Après avoir installé la machine comme indiqué dans son mode d'emploi, veuillez effectuer les contrôles ci-dessous avant de la mettre en marche :

Bien revérifier tous les branchements ! :



- Alimentation électrique : La prise mâle est-elle bien branchée ?
- Eau de refroidissement : Vérifier que chaque tuyau est bien branché sur la bonne prise (prises « Water In » et « Water out ») ?
- Vide : La pompe à vide a-t-elle été installée et raccordée correctement ?
- Alimentation en air comprimé : Le tuyau à air comprimé est-il correctement branché sur « Gas In » ? La pression d'air est-elle bien de 4-6 bars ? Vérifier qu'il n'y a pas d'autres appareils branchés qui risqueraient d'avoir un effet perturbateur ?



Fonte et coulée :

Vérifier que le creuset et son tube protecteur soient bien propres, et pas abîmés !

Le creuset doit simplement reposer sur la ouate en fibre de quartz, mais il faut aussi que son bord supérieur soit bien aligné par rapport à celui du tube protecteur.

Recommandations générales :

- Quantité minimale d'alliage requise : 10 g pour un creuset graphite, 15 g pour un graphite céramique.
- Avant d'utiliser pour la première fois un creuset céramique avec un alliage de métaux précieux : le vitrifier avec un fondant. En règle générale, concernant la fonte des alliages de métaux précieux avec un creuset céramique : il est recommandé de toujours ajouter du fondant. Afin de faciliter le couplage du champ d'induction, l'alliage (plaquettes ou cubes) devra bien reposer à plat dans le creuset. Si tout l'alliage ne tient pas dans celui-ci, commencer par en faire fondre seulement une partie. Après affaissement de cette partie, actionner la touche « Stop » puis introduire la quantité d'alliage restante et procéder à la fonte « principale ». Le moule ne devra être introduit que lors de cette dernière.
- La pression « standard » pour la coulée est de 2 bars.
- Si l'alliage « crépite », vous pouvez à tout moment passer de « vide total » à « vide partiel » avec la touche « Start » pour y remédier.
- Afin de prévenir ce risque de crépitements, nous vous conseillons de bien éliminer du creuset tous les résidus d'alliage une fois la coulée terminée.

Procédure d'utilisation :

- Ouvrir le robinet d'arrivée d'eau/activer le circuit de refroidissement.
- Ouvrir le robinet d'alimentation en air comprimé.
- Mettre en route la pompe à vide.
- Mettre en marche la machine de coulée en actionnant son interrupteur principal.
- Après avoir effectué un autotest, la machine vous affichera le message suivant : « Power » « --- » (= prêt).
- Lors de la première fonte, la machine fait d'abord un test de pression. Si ce test échoue (par exemple parce que le capot de la chambre de coulée a été mal rabattu), un message d'erreur s'affichera – E081 par exemple.

Si le processus de fonte doit durer longtemps, vous pouvez – afin de limiter le refroidissement du moule – procéder de la façon suivante :

- Introduire dans la bobine d'induction le creuset vide (et avec lui le tube de verre).
- Refermer le couvercle et le verrouiller.
- Lancer le test de pression en pressant la touche « Start ». Le test est considéré comme réussi lorsque le vide s'effectue et que le processus de chauffe commence (« Pxxx » s'affiche à l'écran).
- Actionner alors la touche « Stop » puis introduire le creuset **en faisant attention de ne pas se brûler car il est très chaud !**

- Introduire le creuset (chargé et placé dans le tube de verre) dans la bobine d'induction.
- Prendre un support de moule de la bonne taille puis l'adapter.
- Avec les touches « + » et « - » de l'écran « Power » : régler la puissance de chauffe sur la valeur souhaitée (elle se règle par tranches de 10 %).
- Introduire le moule dans l'adaptateur.
- Fermer la chambre de coulée puis la verrouiller.
- Presser une fois la touche « Start » : le vide d'air dans la chambre de coulée va s'effectuer.
- Quand le vide devient < -0,98 bar, l'écran passe du mode d'affichage « pression » au mode d'affichage « Timer » (horloge).
- Pour passer de « vide total » à « vide partiel », réappuyer sur la touche « Start ».
- Quand c'est le moment de déclencher la coulée (voir recommandations du fabricant de l'alliage) : appuyer sur le bouton de la poignée du levier de la machine puis basculer ce levier complètement vers la droite. Appuyer sur le bouton du levier de façon à ce qu'il se verrouille correctement. Le basculement aura pour effet de mettre automatiquement la chambre de coulée en surpression. Sur l'écran « Pressure » (pression), l'horloge décomptera automatiquement le temps en secondes.
- Quand le temps souhaité se sera écoulé (temps : au moins 1 minute) : débloquer le levier en réappuyant sur son bouton puis rebasculer la chambre de coulée pour la remettre à l'horizontale. L'admission d'air dans la chambre de coulée se fera automatiquement.
- Ouvrir la chambre de coulée et sortir le moule de celle-ci.