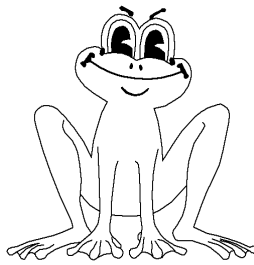
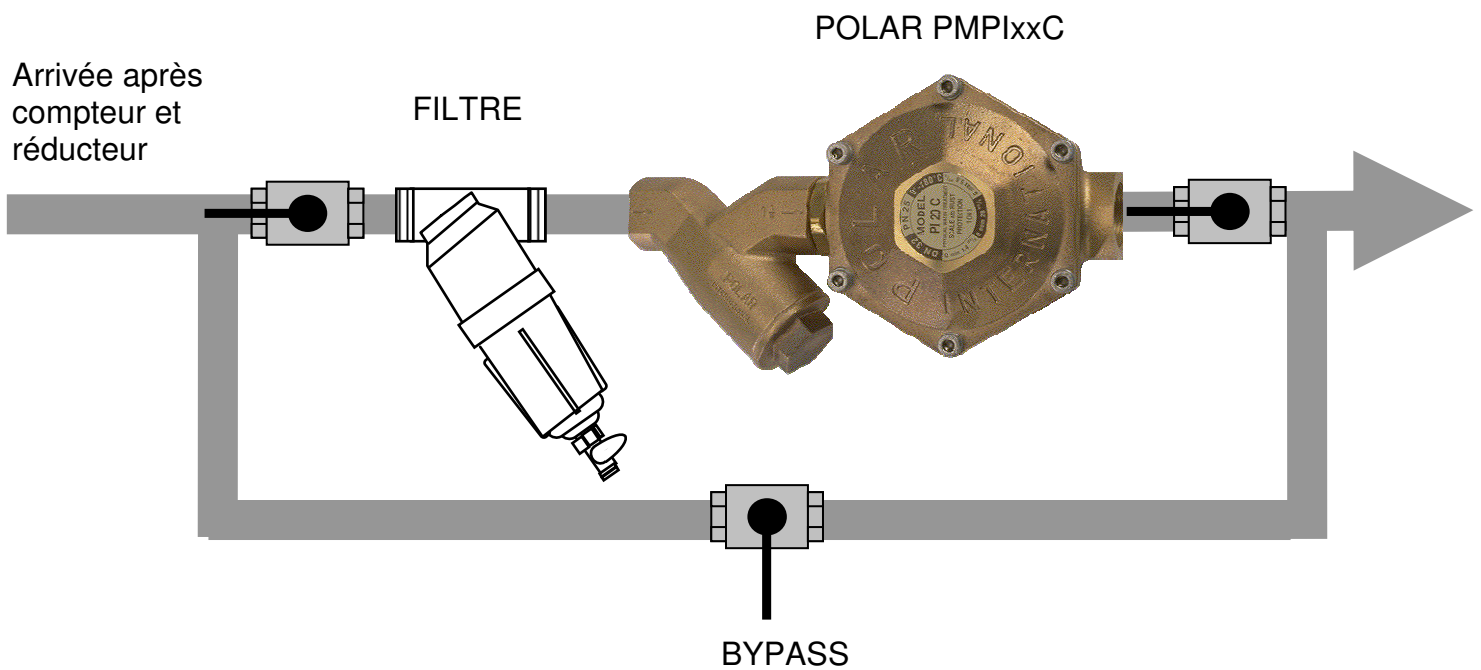


POLAR

GAMME INDUSTRIELLE

PM-PI 20 C - PM-PI 25 C - PM-PI 32 C

AVEC AIMANT CERAMIQUE



POLAR France
MACHINES NORDIQUES
Tél : 00 33 1 48 69 36 27
Fax : 00 33 1 48 69 43 33

TRES IMPORTANT ! Si vous avez le moindre doute, contacter POLAR France au 01.48.69.36.27.

INSTALLATION

1. Installer le PM-PI après le compteur et un éventuel réducteur de pression,
2. Respecter le sens de passage de l'eau indiqué sur les appareils,
3. Installer le PM-PI à au moins 3 mètres du premier point d'eau à protéger,
4. Installer le PM-PI dans un endroit facilement accessible pour le nettoyage et l'entretien et avec ses raccords facilement démontables,
5. L'eau à traiter doit être impérativement filtrée à 100 microns minimum et le filtre entretenu régulièrement.
6. Ne pas installer le PM-PI entre deux tuyaux de matériaux différents (prévenir l'effet de pile) et s'assurer que la canalisation est correctement reliée à la terre.
7. Le PI peut être installé dans n'importe quelle position, le PM doit être installé la partie démontable vers le bas pour faciliter l'extraction et le nettoyage du filtre magnétique.

MAINTENANCE

Le pré-filtre magnétique PM doit être inspecté et nettoyé en moyenne tous les 3 mois.
Le conditionneur PI doit être inspecté et nettoyé tous les ans ou plus souvent si nécessaire.
Pour toutes les pièces détachées, contactez votre revendeur POLAR.

ATTENTION : Avant de démonter l'appareil, actionner les vannes du by-pass et relâcher la pression dans les tuyaux.

Entretien du PM :

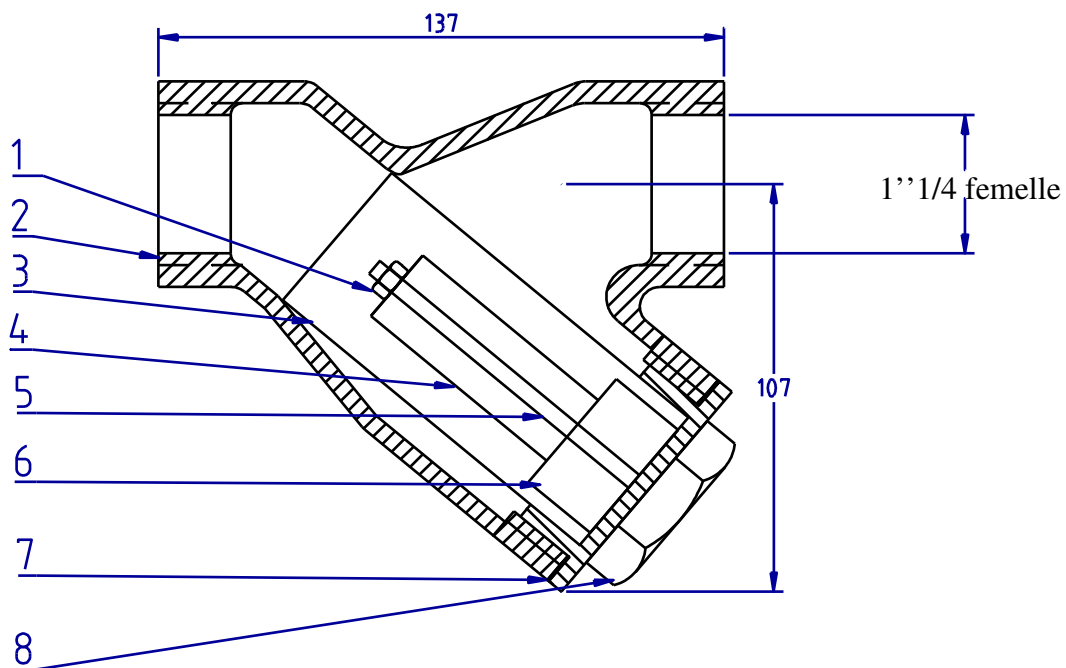
1. Dévisser l'écrou ③ avec une clé de 41 mm. Vider le panier du filtre ⑤. Nettoyer le bâton magnétique ④ et contrôler l'anode zinc ⑥.
2. Si l'anode a disparu ou est considérablement érodée, défaire la vis ①, extraire soigneusement le bâton magnétique ④ et l'anode ⑥ de l'axe ⑤ et remplacer l'anode.
3. Avant de remonter le PM, s'assurer du bon état du joint ⑦.

Entretien du PI :

Tout l'entretien du PI peut se faire sans retirer l'appareil de la canalisation.

1. Ouvrir le couvercle ① en dévissant les 6 vis BTR 6 mm et démonter l'unité de traitement comme suit :
2. Dévisser la vis BTR centrale ④ avec une clé allen. Retirer délicatement l'unité de traitement. Si celle-ci est difficile à extraire, utiliser la vis allen comme levier en l'introduisant à moitié dans l'axe central en tenant l'unité magnétique dans l'autre main.
3. Nettoyer l'unité magnétique avec une brosse **non métallique** et un nettoyeur à eau sous pression. Etre sûr que les différents orifices et ouvertures sont parfaitement propres, utiliser un goupillon non métallique si nécessaire.
4. Inspecter l'anode zinc ⑥ et la remplacer si nécessaire. Pour ce faire, retirer l'adaptateur ①① avec les joints toriques ⑨ et ①② à la main ou avec une pince.
5. Si des traces de calcaires persistent sur les parties métalliques de l'unité magnétique, immerger celle-ci pendant quelques minutes dans du vinaigre blanc tiède en ayant pris soin de retirer l'anode zinc préalablement. Nettoyer les 7 vis allen et leurs rondelles.
6. Vérifier le joint torique ② et les surfaces de contact doivent être parfaitement propres.
7. Remonter les vis allen avec un serrage maximum de 2 kg/m.

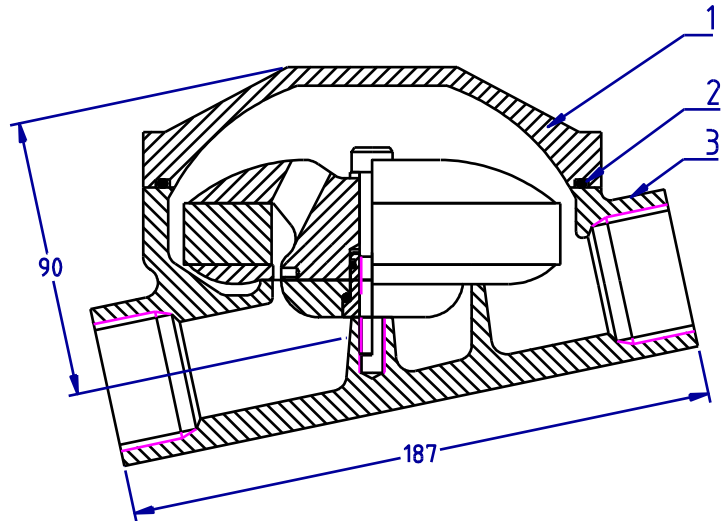
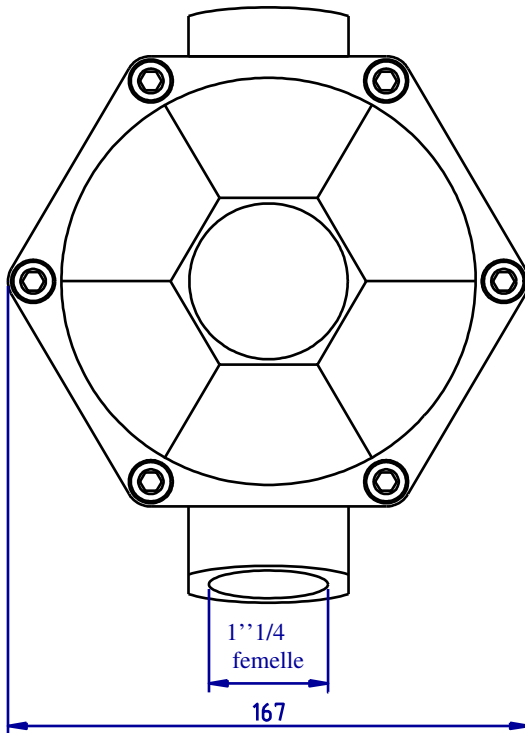
PM20-25-32C
Fiche technique



Préfiltre Magnétique

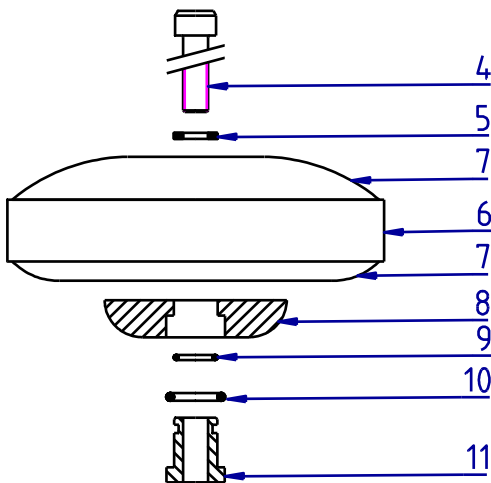
1. boulon en inox A4
2. enveloppe en bronze
3. filtre 1500 microns en inox
4. batterie magnétique
5. vis de centrage en inox A4
6. anode en zinc
7. joint plat graphite
8. vis de couvercle en bronze

Pression nominale : PN 25 bar.
Pression de test : PT 40 bar
Temperature Maxi: 180°C.



PI :

1. Couvercle en bronze
2. Joint torique Nitrile 70
3. Base en bronze



Unité de traitement UTM

4. Vis de centrage
5. Rondelle en Inox A4
6. Aimant en Ferrite
7. Poles Inox
8. Anode en Zinc
9. Joint torique en Nitrile
10. Joint torique en Nitrile
11. Pièce de centrage de l'anode

Pression nominale : PN 25 bar.
Pression de test : PT 40 bar
Temperature Maxi: 180°C.