



GUIDE UTILISATEUR DE LA SÉRIE AA / BB

USER GUIDE UNITS EXTRACTION AA / BB

BENUTZERHANDBUCH BRENNER VON MOBILE ABSAUGGERÄTE

SÉRIE AA



SÉRIE BB



EN 21904-4

EN 21904-1

EN 60974-7

UK

CE

Septembre 2026 -



La présente déclaration est établie sous la seule responsabilité du fabricant.
 This declaration of conformity is issued under the sole responsibility of the manufacturer.
 Die alleinige Verantwortung für die Ausstellung dieser Konformitätserklärung trägt der Hersteller.
 Esta declaración se realiza bajo la única responsabilidad del fabricante.
 FABRICANT - MANUFACTURER - HERSTELLER - FABRICANTE

ENGMAR SAS

Siège social : GROUPE BONNEFON | ZAC du Moulin Cassé | 13 Rue du Moulin cassé | 44340 BOUGUENAIS | France
Usine : ENGMAR SAS | ZA La Poste | Impasse du Pré Rond | 69490 SAINT ROMAIN DE POPEY | France

GROUPES ASPIRANTS
UNITS EXTRACTION
BENUTZERHANDBUCH BRENNER VON MOBILE ABSAUGGERÄTE

Réf. - codes - Produkte : Groupes aspirants

Type - types - Typen : AAT / AATD / AAT30F / AATDP / AATIG / AATIGPD / AATIDP / BBM / BBT / BBTD

Le produit désigné ci-dessus est conforme aux dispositions des Directives Européennes suivantes :
 The designated product complies with the provisions of the following European Directives:
 Der Unterzeichner erklärt, dass o.g. Produkt nach den nachfolgenden Richtlinien hergestellt worden ist
 El producto designado arriba cumple con las disposiciones de las siguientes directivas europeas:

2014/35/UE	Directive Basse tension	Low Voltage	Niederspannungs-richtlinie	Directiva de baja tensión
2014/30/UE	Directive Compatibilité électromagnétique	EMC	Elektromagnetische Verträglichkeit	Directiva de Compatibilidad Electromagnética

Les normes harmonisées suivantes ont été appliquées :
 The following standards have been applied:
 Die folgenden harmonisierten Richtlinien wurden angewandt:
 Se aplican las siguientes normas armonizadas:

EN 60974-7	Basse tension	Low Voltage	Lichtbogenschweißen - Brenner	Baja tensión
EN 61000-6-2 EN 61000-6-4	Compatibilité électromagnétique	EMC	EMV-Richtlinie	Compatibilidad Electromagnética
	Règles de sécurité pour matériel de soudage électrique.	Safety rules for electrical welding's material.	Sicherheitsvorschriften für Schweißmaterial	Normas de seguridad para los equipos de soldadura eléctrica.
EN 21904	Hygiène et sécurité en soudage et techniques connexes - Equipements de captage et de filtration des fumées	Health and safety in welding and related techniques - Fume capture and filtration equipment	Hygiene und Sicherheit beim Schweißen und verwandte Techniken - Geräte zur Rauchabscheidung und filterung	Salud y seguridad en la soldadura y técnicas afines - Equipos de captación y filtración de humos

02/2022

Responsable de la machine
 Le Directeur, Julien CHEERE



GUIDE UTILISATEUR

GROUPES ASPIRANTS - SÉRIE AA / BB



CE EN 60974-7 EN 21904-1 EN 21904-4



ENGMAR

Solutions d'aspiration innovantes
pour la protection des soudeurs

Reproduction totale ou partielle interdite sans accord écrit de la société ENGMAR

**NOUS VOUS REMERCIONS POUR L'ACHAT
DE CE PRODUIT ENGMAR.**

Nos kits de nettoyage sont spécialement conçus pour un usage professionnel intensif.

Nous nous efforçons de créer un outil de travail qui répond au mieux à vos exigences :

soit un outil de travail robuste, performant, économique et qui respecte les normes de sécurité les plus strictes.

Néanmoins, une mauvaise conduite ou une mauvaise manipulation de l'utilisateur peuvent conduire à des situations à risque. Merci donc de lire et respecter nos instructions et préconisations.

L'entreprise ENGMAR se réserve le droit d'effectuer des modifications sans préavis.
Toutes les données à l'intérieur de ce manuel sont à titre d'information et ne peuvent mettre en cause la société ENGMAR en cas de problème.

Ce manuel doit être conservé durant toute la durée de vie du matériel.

La traduction en langue étrangère a été réalisée pour l'utilisateur dans un seul but explicatif. Nous tenons à souligner que seul le texte en langue française fera foi dans le cadre d'éventuels contentieux.

SOMMAIRE

1. SÉCURITÉ	6
CONDITIONS D'UTILISATION	6
SÉCURITÉ	7
2. GARANTIE.....	9
3. CONTRÔLE PÉRIODIQUE	9
GARANTIE MÉCANIQUE	9
4. TRANSPORT ET STOCKAGE.....	10
5. FONCTIONNEMENT - AFFECTATION - FILTRATION.....	10
STOCKAGE	10
6. COFFRET ÉLECTRIQUE.....	12
7. INDICATIONS D'UTILISATION GÉNÉRALES.....	14
8. GROUPE ASPIRANT AAT	16
VUE GÉNÉRALE	16
CARACTERISTIQUES TECHNIQUES.....	17
VUE ECLATEE - COMPOSITION	18
9. GROUPE ASPIRANT AATIG	19
VUE GÉNÉRALE	19
CARACTERISTIQUES TECHNIQUES.....	20
VUE ECLATEE - COMPOSITION	21
10. GROUPE ASPIRANT AATIDP	22
VUE GÉNÉRALE	22
CARACTERISTIQUES TECHNIQUES.....	23
VUE ECLATEE - COMPOSITION	24
11. GROUPE ASPIRANT BB	25
VUE GÉNÉRALE	25
CARACTERISTIQUES TECHNIQUES.....	26
VUE ECLATEE - COMPOSITION	27
12. OPTIONS COMPATIBLES.....	28
OPTIONS COMMUNES À TOUS LES GROUPES.....	28
OPTIONS PROPRES AU BBT.....	29
OPTIONS PROPRES AU AAT.....	29
13. MISE EN SERVICE.....	31
14. MAINTENANCE ET ENTRETIEN	31
MAINTENANCE PREMIER NIVEAU	32
MAINTENANCE SECOND NIVEAU	35
15. MISE HORS SERVICE.....	36



ATTENTION !

Veuillez lire ces instructions avant d'utiliser l'aspiration et observer les consignes de sécurité pour éviter les blessures ! Lire attentivement toutes les instructions.

Téléphone :

+33 (0) 474 01 10 10

- Conservez ce manuel dans un endroit sûr.
- Les opérateurs doivent impérativement prendre connaissance de ce mode d'emploi avant utilisation !
- Utilisez uniquement des pièces de rechange d'origine ENGMAR !
- L'entrée et la sortie de l'aspiration ne doit en aucun cas être obstruée ou bouchée !
- Respectez les instructions du fabricant. Contactez ENGMAR si vous avez des questions.

Nos dispositifs d'aspiration sont optimisés pour l'extraction des poussières sèches et des fumées de soudage. Le volume d'air aspiré est relativement faible, mais la dépression est relativement élevée (~200mBar). Cet appareil est conçu pour être utilisé en intérieur exclusivement et sous surveillance.

ATTENTION !

L'appareil NE convient PAS pour aspirer les matériaux suivants :



- Vapeurs, liquides, poussières et gaz hautement inflammables, mélanges explosifs, substances organiques ou corrosives, substances en combustion ou incandescentes (cigarettes, allumettes, papier, copeaux, etc.), produits chimiques, produits de nettoyage, etc.
- N'utilisez pas l'appareil dans des atmosphères potentiellement explosives.

Les fumées de soudage qui sont extraites au point d'émissions sont composées de particules de tailles diverses :

- Les grosses particules sont filtrées à 85% par un préfiltre (cartouche filtrante).
- Les petites particules de poussière filtrées avec une efficacité de 99,9%. Avec cette configuration, il est possible de renvoyer l'air épuré dans l'espace de travail.

ATTENTION !

Afin de garantir des performances d'aspiration constantes, l'appareil doit être nettoyé régulièrement.



- Le filtre à poussières fines doit être nettoyé au minimum une fois par semaine et le boîtier du filtre à poussières fines au moins une fois par mois. (Voir le chapitre Maintenance)

Les produits ENGMAR sont conçus conformément à la législation en vigueur selon l'état de l'art propre au soudage. Une utilisation inappropriée ou incorrecte peut entraîner un danger de mort, de blessures ou endommager la machine. Par conséquent, veuillez prendre connaissance et respecter les consignes de sécurité suivantes avant toute utilisation.



ATTENTION ! Un choc électrique peut entraîner la mort !

Avant de raccorder votre appareil :

- Vérifiez bien que le compteur, le dispositif de protection contre les surintensités et l'installation électrique sont compatibles avec la puissance maximale et la tension d'alimentation indiqués sur la plaque signalétique.

- Vérifiez que les raccordements électriques sont compatibles.
- Bien vérifier que le sectionneur de l'armoire est sur la position " ARRET ".
- Des dispositions doivent être prises pour empêcher le branchement accidentel de la fiche sur un socle.

Avant d'effectuer une intervention sur la machine :

- Avant toute vérification interne et réparation, vous assurer que l'armoire est court-circuitée de l'installation électrique par consignation et condamnation et la prise de courant doit être débranchée.
- Les travaux d'entretien des installations électriques doivent être confiés à des personnes qualifiées et habilitées pour les effectuer.

Avant d'effectuer la maintenance de l'appareil :

- Avant toute vérification interne et réparation, vous assurez que la pompe est court-circuitée de l'installation électrique par consignation et condamnation et la prise de courant doit être débranchée.
- Les travaux d'entretien des installations électriques doivent être confiés à des personnes qualifiées et habilitées pour les effectuer.
- La coupure par l'intermédiaire d'un dispositif de raccordement fixe doit être omnipolaire (phases et neutre). Il est en position " ARRET " et ne peut pas être mis en service accidentellement.
- Il est important de vérifier périodiquement le bon serrage et le non-chauffement des connexions électriques.



- Pour toute opération d'inspection ou de maintenance, assurez-vous que l'appareil soit hors tension. Prévenez-vous également de toute remise sous tension accidentelle.

• Veillez à ne pas utiliser le groupe aspirant ou tout autre appareil électrique avec un isolant électrique endommagé. Toute anomalie nécessitera le remplacement immédiat de l'élément endommagé par un électricien qualifié.

- N'utilisez pas l'appareil d'aspiration si certaines de ses pièces sont manquantes, endommagées ou défectueuses.
- Tenez compte de la tension d'alimentation admissible ! Veuillez-vous référer à la plaque signalétique présente sur le groupe.

- Assurez-vous que le dispositif de protection contre les surintensités ainsi que l'ensemble de l'installation électrique sont compatibles avec l'appareil.
- Protégez le câble de raccordement et le connecteur de la chaleur, de l'humidité, de l'huile et des arêtes vives.



ATTENTION ! Les vapeurs et les gaz de soudage mettent votre santé en danger !

- Sans cartouches filtrantes, l'aspiration ne doit pas être utilisée.
- Le moyen d'aspiration (torche ou capteur laminaire) doit être installé sur l'unité d'aspiration avant la mise en service (voir le chapitre Mise en service).
- Utilisez uniquement des pièces de rechange d'origine ENGMAR. Dans le cas contraire, la garantie expire (voir également les Conditions générales ENGMAR).



ATTENTION ! Le rayonnement généré par l'arc de soudage peut créer des lésions irréversibles aux yeux et brûler la peau !

- Assurez-vous que le dispositif de protection contre les surintensités ainsi que l'ensemble de l'installation électrique sont compatibles avec l'appareil.
- Protégez le câble de raccordement et le connecteur de la chaleur, de l'humidité, de l'huile et des arêtes vives.



ATTENTION ! Risque de blessures lié au transport !

- L'appareil doit être sécurisé contre le renversement pendant le transport.
- Gardez une distance de sécurité suffisante lors du levage ou de la descente.



ATTENTION ! Le dispositif d'aspiration doit être vérifié avant chaque démarrage.

- Assurez-vous que les deux filtres sont installés correctement et que le système d'aspiration (torches aspirantes, capteurs laminaires) est branché.
- Réglez l'interrupteur principal sur " OFF " avant de connecter l'appareil sur secteur.



ATTENTION ! Précautions risque incendie :

La mise en place d'unité de filtration dans des installations d'aspiration de polluants nécessite que certaines précautions soient prises afin d'éviter les risques d'incendie à l'intérieur du filtre :

- Ne pas jeter de mégots de cigarettes ou de corps incandescents dans les capteurs d'aspiration, dans les bacs de décantation, dans les périphériques de captage ou dans toutes autres parties du réseau d'aspiration.
- Ne pas jeter de corps tels que papiers, chiffons ou autres qui peuvent être aspirés dans le réseau. Ces éléments peuvent créer des dangers de colmatage du filtre, d'incendie, ou d'explosion.

La mise en place des moyens de sécurité incendie adaptés est à la charge et sous la responsabilité de l'utilisateur.

1. SÉCURITÉ



ATTENTION ! Précautions risques divers :

- Ne pas stationner ou intervenir dans les zones d'opérations de l'équipement pendant son fonctionnement.
- Ne pas monter ou intervenir sur la machine pendant son fonctionnement.
- Ne pas monter ou intervenir sur la machine pendant l'entretien, sans les équipements de protection individuelle adéquats.
- Ne pas faire intervenir du personnel non autorisé ou dûment formé sur l'équipement de filtration.

Ceci est une liste non exhaustive des précautions à prendre dans le cadre d'une installation d'un système d'aspiration. Merci de se référer au manuel du filtre pour de plus amples informations.

2. GARANTIE

GARANTIE MÉCANIQUE

Les groupes aspirants ENGMAR sont garantis 12 mois à partir de la date de facturation sauf mention spéciale.

La facture ENGMAR correspondant au matériel livré tient lieu de garantie. Le numéro de cette facture doit être indiqué en cas de demande de prise sous garantie du matériel.

SONT EXCLUS DE LA GARANTIE LES DEFAUTS ET/OU DÉTÉRIORATIONS PROVOQUÉS

(liste non exhaustive) :

- Par l'usure naturelle
- Par un accident extérieur (montage erroné, entretien défectueux mauvaise utilisation du matériel...)
- Par une modification du produit non acceptée par ENGMAR
- Par un montage défectueux

Dans le cas où le dysfonctionnement d'une pièce est constaté il faut retourner la pièce à ENGMAR et en commander une nouvelle. La société ENGMAR expertisera le défaut et engagera une facturation ou un remboursement en fonction du résultat de l'expertise.

3. CONTRÔLE PÉRIODIQUE



Selon l'arrêté du 8 octobre 1987 relatif au contrôle périodique des installations d'aération des locaux de travail, le responsable d'atelier est dans l'obligation de contrôler au minimum une fois par an :

- Le débit global minimal d'air neuf
- Le débit minimal d'air neuf par local

3. CONTRÔLE PÉRIODIQUE

- Les pressions statiques ou vitesses d'air, en des points caractéristiques des installations, associées à des débits
 - Les caractéristiques des filtres installés, classe d'efficacité, perte de charge initiale et maximale admise.
- N'hésitez pas à nous faire une demande pour tous vos besoins de mesures et contrôles périodiques.

4. TRANSPORT ET STOCKAGE

Les groupes aspirants sont contrôlés et emballés sur palette de manière appropriée avant la livraison.

- Ne pas jeter ou laisser tomber le matériel.
- Utiliser des moyens de transport adéquats.

Le transport et les moyens de transport dépendent des conditions locales.

STOCKAGE

- Entreposer l'appareil dans un endroit propre et sec.
- Protéger le matériel contre la saleté, l'humidité et les éventuelles dégradations en le couvrant de façon appropriée.
- Protéger crochets, chaînes, câbles et freins contre la corrosion.

5. FONCTIONNEMENT - AFFECTATION - FILTRATION

L'affectation des turbines à canal latéral sur les groupes aspirants prend en compte une configuration et une implantation respectant les normes en vigueur (INRS / CRAM / DRIRE).

Soit : une connexion au capteur (type torche MIG/MAG à aspiration intégrée / capteur de proximité) et une connexion du refoulement du groupe à l'extérieur du local (soit directement soit par collecteur) avec une préfiltration par décantation et rétention mécanique ou opacimétrie à 99,999% des particules de 0,5 µm et plus.

Les groupes aspirants sont structurés pour fonctionner avec rejet extérieur ou en recyclage des fumées.

Le fonctionnement temporisé permet une utilisation rationnelle.

Il est important de considérer que les turbines haute dépression ont naturellement un rejet pouvant atteindre 80°C (échauffement naturel de l'air par compression).

Dans le cas d'une affectation particulière (recyclage de l'air après filtration de poussières) (* 1), il est nécessaire de prendre en compte l'absence de connexion du refoulement du groupe à l'extérieur pouvant engendrer une augmentation de l'acoustique initial (refoulement libre).

Dans des adaptations ou configurations particulières autorisées, un silencieux de refoulement sera éventuellement nécessaire.

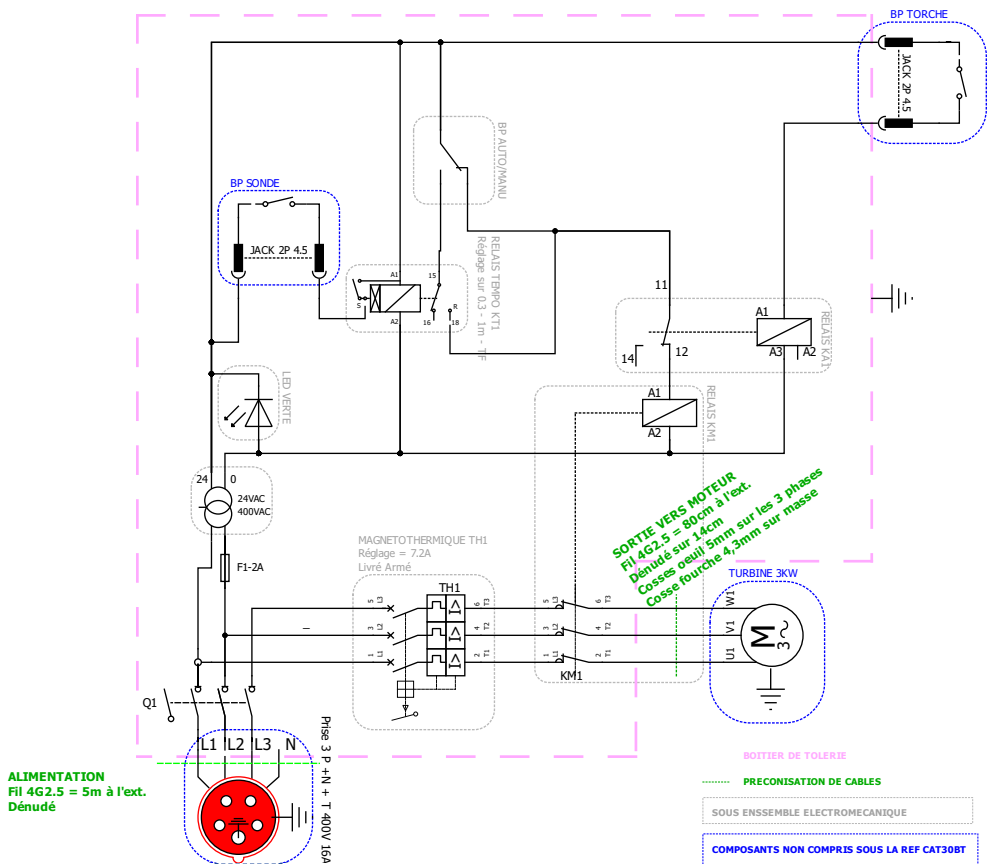
Pour une utilisation du produit en France :

- Tous les captages de fumées provenant des principes de soudage ou de coupage doivent être évacués à l'extérieur, soit directement ou après filtration (selon concentration gravimétrique au m³/h rejeté) (normes INRS et CRAM / DRIRE).
- Un recyclage de l'air doit répondre à une filtration à 100% (gaz compris) et présenter un contrôle de degré de filtration instantané.
- Selon les configurations des ateliers et des volumes de ceux-ci, différentes interprétations et autorisations permettent la seule filtration des poussières. (Les charbons actifs sur les gaz restant incontrôlables en instantané et oxydants à l'oxygène).
- Dans ce type de filtration progressive, le filtre dit absolu (norme Dop) assure une filtration dite de très haute efficacité mais n'est pas actif sur les gaz. Un rejet en atelier demande des précautions particulières et peut faire l'objet d'autorisations de la CRAM selon le renouvellement d'air ambiant.

La mise en place d'une filtration norme Dop (filtration 99,99% sur particules = ou > 0,3 µm et plus) est possible sur la gamme des groupes ENGMAR type AAT / AATIG / AATIDP : filtre cartouche premier niveau opacimétrique classe M en aspiration et filtre finisseur Norme Dop H14 en rejet. Il est néanmoins indispensable de considérer que ce type de filtre n'est pas régénérable et a une longévité limitée (surface / encrassement / maintien du débit).

6. COFFRET ÉLECTRIQUE

SCHEMA CABLAGE COFFRETS ELECTRIQUES 3X400V POUR GROUPES ASPIRANTS
RELAIS GOTI

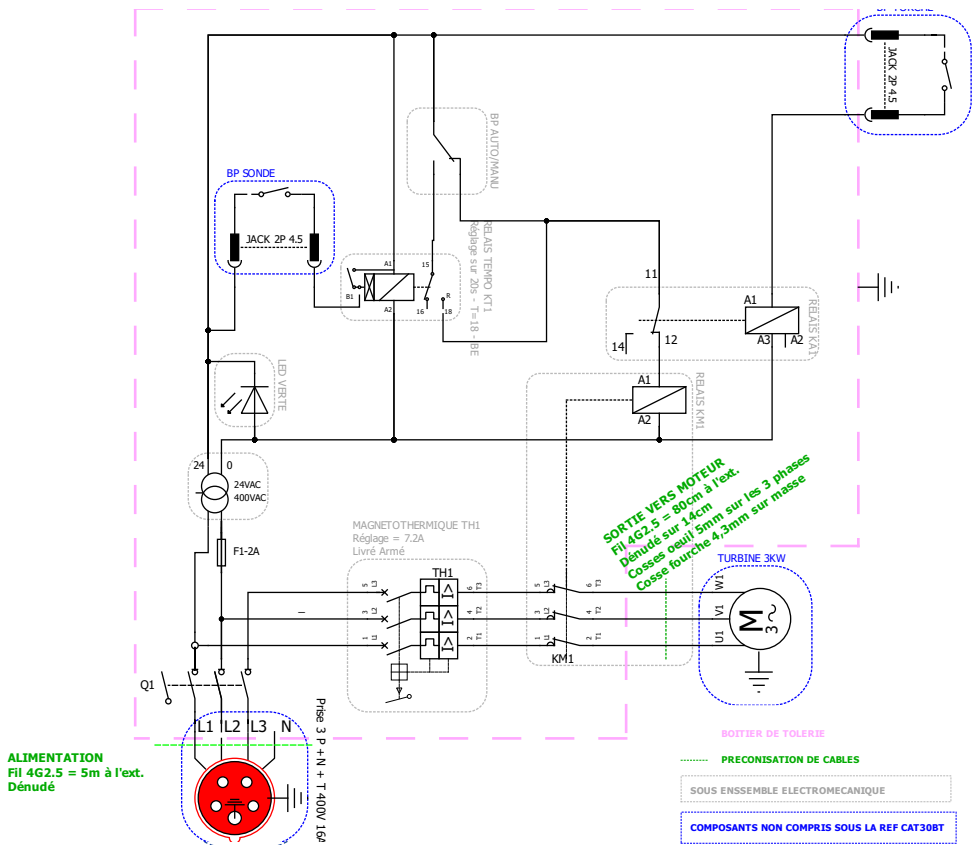


L'interrupteur en haut à droite sur le coffret permet de sélectionner le mode de fonctionnement du groupe

- Mode On/Manuel (bouton vers la droite) : fonctionnement permanent de la turbine
- Mode Arrêt (bouton au milieu) : fonctionnement interrompu / turbine arrêtée
- Mode Automatique (bouton à gauche) : fonctionnement indexé sur le temps d'arc grâce à la sonde à induction pincée sur le câble de masse du poste à souder.

6. COFFRET ÉLECTRIQUE

SCHEMA CABLAGE COFFRETS ELECTRIQUES 3X400V POUR GROUPES ASPIRANTS
RELAIS FINDER



L'interrupteur en haut à droite sur le coffret permet de sélectionner le mode de fonctionnement du groupe

- Mode On/Manuel (bouton vers la droite) : fonctionnement permanent de la turbine
- Mode Arrêt (bouton au milieu) : fonctionnement interrompu / turbine arrêtée
- Mode Automatique (bouton à gauche) : fonctionnement indexé sur le temps d'arc grâce à la sonde à induction pincée sur le câble de masse du poste à souder.

Composition du coffret	
Désignation	Quantité
Boîtier / carrosserie avec couvercle et pattes de fixation	1
Plaque de fond avec oméga de fixation	1
Presse-étoupe type PG13	1
Interrupteur général cadenassable	1
Contacteur	1
Disjoncteur magnéto-thermique*	1
Platine électronique avec interrupteur 3 positions, LED, prise JACK	1
Câble alimentation 4G2,5 / 5 mètres	1
Câble alimentation 4G2,5 / 5 mètres	1
Câble de liaison moteur 4G2,5 / 80 cm	1

* Disjoncteur réglé sur **7,2A** pour les groupes AAT et AATIDP

* Disjoncteur réglé sur **2,5A** pour les groupes AATIG

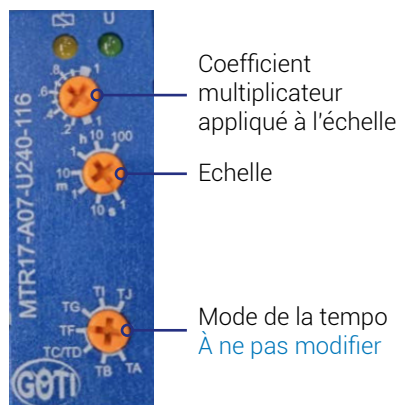
PROCÉDURE DE MODIFICATION DU RELAIS TEMPORISÉ QUI CONTRÔLE LA DURÉE DE L'ASPIRATION APRÈS COUPURE DE L'ARC

Procédure de réglage pour les groupes achetés avant octobre 2025 :

1. Mettre hors tension le coffret électrique en mettant le sectionneur sur 0.
2. Ouvrir le coffret électrique en enlevant les 4 vis.
3. Avec un petit tournevis, régler l'échelle sur le potentiomètre du milieu et le coefficient appliqué à l'échelle sur le potentiomètre du haut.

Exemple : échelle sur 1 minute et coefficient sur 0,4 = 60sec x 0,4 = 24 secs

Ne pas modifier le potentiomètre inférieur qui gère le mode de la tempo, il doit rester sur TF.

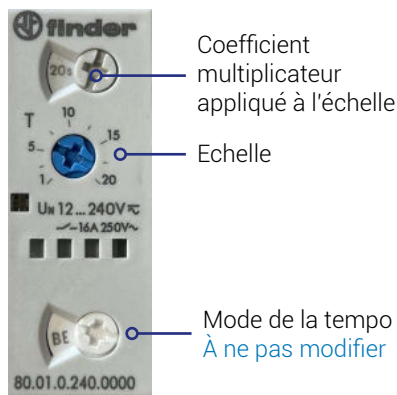


Procédure de réglage pour les groupes achetés après octobre 2025 :

1. Mettre hors tension le coffret électrique en mettant le sectionneur sur 0.
2. Ouvrir le coffret électrique en enlevant les 4 vis.
3. Avec un petit tournevis, régler l'échelle de temps (potentiomètre du haut).
4. Régler de la même manière la minuterie (potentiomètre bleu)

Exemple : Echelle de 20s et réglage de la minuterie sur 5 = 5 secondes

NB : Ne pas modifier le potentiomètre inférieur qui définit le mode de fonctionnement de la tempo. Vérifier qu'il soit toujours sur le mode BE.



7. INDICATIONS D'UTILISATION GÉNÉRALES

La structure rigide des groupes assure une stabilité de l'ensemble lors du démarrage, il est néanmoins important de vérifier la surface ou le support de l'implantation du groupe.

Les groupes aspirants sont composés d'une turbine haute dépression à entraînement direct par moteur triphasé. Il est indispensable de vérifier la tension indiquée sur la plaque signalétique / le sens de rotation.

L'aspiration doit être sur le caisson contenant le pré-filtre ou le filtre.

La structure rigide des groupes assure une stabilité de l'ensemble lors du démarrage, il est néanmoins important de vérifier la surface ou le support de l'implantation du groupe.

Les groupes aspirants sont composés d'une turbine haute dépression à entraînement direct par moteur triphasé. Il est indispensable de vérifier la tension indiquée sur la plaque signalétique / le sens de rotation.

L'aspiration doit être sur le caisson contenant le pré-filtre ou le filtre.

Les platines électroniques de gestion de fonctionnement sont ; soit en 220 volts, soit en 380 volts pour une alimentation triphasée.

*** Lors de changement de tension (220 volts - 380 volts), il est impératif de changer le coffret électrique de commande et de modifier le barréage du moteur.**

Le coffret de commande est disposé dans le bâti sans aucune excroissance et comporte :

- Coupe circuit de sécurité cadénassable
- Prise de connexion de la prise d'indication de fonctionnement soudage
- Sélecteur de fonctionnement arrêt / marche forcée / fonctionnement automatique
- Surface avant témoin de mise sous tension de l'appareil.

La prise d'induction est à pincer sur le câble de masse du générateur et à connecter sur le coffret (prise jack). L'interrupteur mis sur position auto, le groupe aspirant entrera en fonctionnement dès l'amorçage du fil soudure.

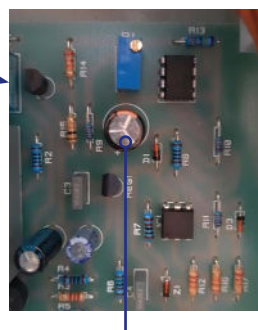
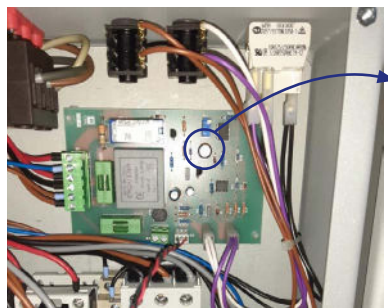
Une temporisation réglée en usine à une valeur d'environ 30s contrôle l'arrêt de l'appareil et permet :

- De minimiser les démarrages par heure
- Un Refroidissement final de la torche
- De réaliser du pointage sans redémarrer le moteur à chaque impulsion
- Un contrôle de l'appareil sans aucune modification ou branchement sur le générateur de soudage.

D'une manière générale, la plupart de nos appareils sont mis en mode automatique, ne nécessitant pas de manipulations ultérieures. Lors du premier enclenchement de l'interrupteur sur la position automatique, il est probable que le premier cycle de temporisation soit relativement long (conséquence logique d'une charge de capacité).

- Pour le passage marche forcée à marche temporisée, il est impératif de respecter le passage en position arrêt et d'attendre l'arrêt complet de la turbine avant d'enclencher l'interrupteur sur marche tempo (sécurité platine).

Réglage de la temporisation entre le déclenchement de la sonde DDA et l'arrêt de l'aspiration



Dévisage



Augmentation
temporisation

Vissage



Diminution
temporisation

Réglage minimal ≈ 20 sec
Réglage maximal ≈ 1 min 30 sec

Vis sans fin

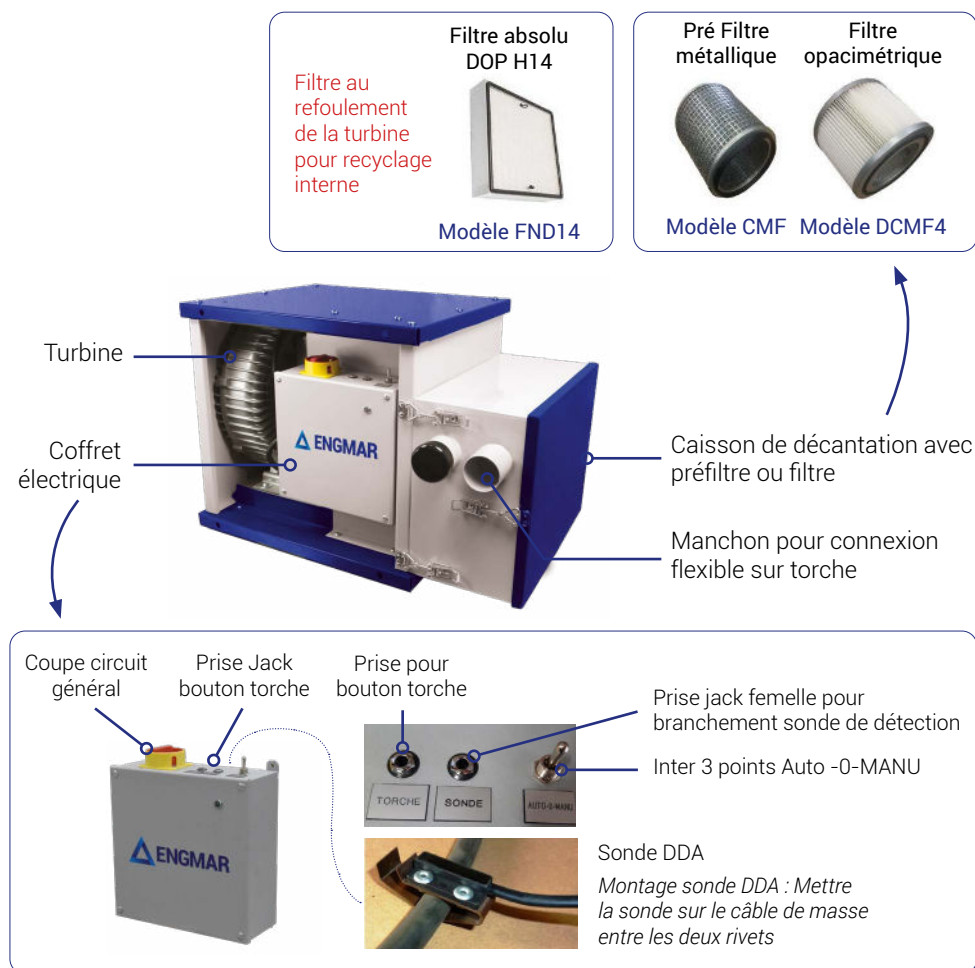
8. GROUPE ASPIRANT AAT

Les groupes aspirants type AAT sont des unités de faible débit et haute dépression pour des applications de captage à la source. Reliés par un tuyau flexible à une torche aspirante MIG/MAG, ce dispositif permet de capter les fumées liées au process de soudage directement à la source.

- **AAT30** : Groupe aspirant autonome 3 kW avec préfiltre métallique.
- **AAT30F** : Groupe aspirant autonome 3 kW avec filtre opacimétrique.
- **AATD30** : Groupe aspirant autonome 3 kW avec filtration absolue.
- **AAT30DP** : Groupe aspirant autonome 3 kW avec chaise murale, coffret électrique et caisson de filtration déporté. Incluant un filtre métallique.

Voir " Installation avec caisson déporté " page 21.

VUE GÉNÉRALE



CARACTERISTIQUES TECHNIQUES



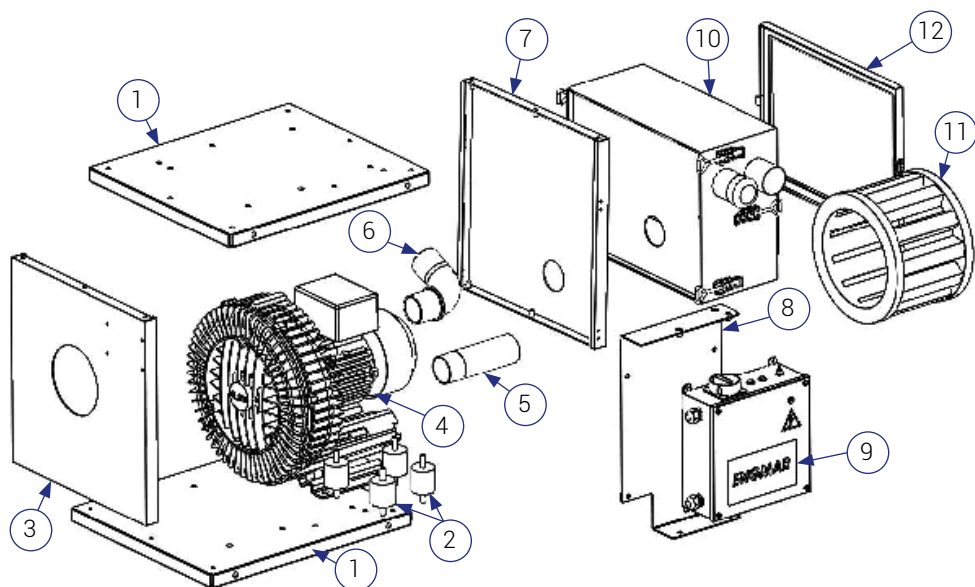
Encombrement – dimensions en mm

Données techniques

Puissance – 50 Hz	3,0 kW
Voltage – 50 Hz	220/380 tri
Courant nominal (A)	12,0 Δ / 6.9 A
Débit max	310 m³h
Dépression max	270 mbar
Niveau acoustique (Unel-Mec)	70 dB
Poids	~ 83 kg
Disjoncteur thermique	6A à 10A
Filtre	Métal déployé / Opacimétrique / Opacimétrique + absolu

Préfiltre métal déployé : Efficace à 70% test ASHRAE 52/76 gravimétrique Classement
Norme EN779 : G2 / Norme Eurovent : EU2

Filtre opacimétrique : Efficace à 99,999% sur les particules de 0,5 µm et plus. Classement
Norme EN779 : G3 / Norme Eurovent : EU3



Carrosserie et Pièces**		
Repère	Désignation	Quantité
1	Plateaux supérieurs et inférieurs	2
2	Plots antivibratoires	4
3	Montant support turbine	1
4	Turbine haute dépression de 3 kW	1
5	Manchon rigide Ø60 en admission depuis le caisson de décantation	1
6	Coude rigide Ø60 pour le refoulement	1
7	Montant support caisson de décantation	1
8	Montant support coffret électrique	1
9	Coffret électrique	1
10	Caisson de décantation et filtration avec déflecteur interne	1
11	Filtre	1
12	Couvercle de fermeture du caisson	1

** les éléments de carrosserie ne sont pas détaillés à la vente.

9. GROUPE ASPIRANT AATIG

- **AATIG** : Groupe aspirant autonome pour torches de soudage TIG
- **AATIGDP** : Groupe aspirant autonome AATIG avec coffret électrique et caisson de filtration déportés par rapport à l'unité d'aspiration.

VUE GÉNÉRALE



Coupe circuit général



Prise jack femelle pour branchement sonde DDATIG



Inter 3 points
Auto - 0 - MANU

Sonde DDATIG

Montage sonde DDATIG :

1. Démonter la pince du câble de masse
2. Passer le câble de masse dans l'anneau en faisant une ou deux boucles
3. Remonter la pince sur votre câble de masse

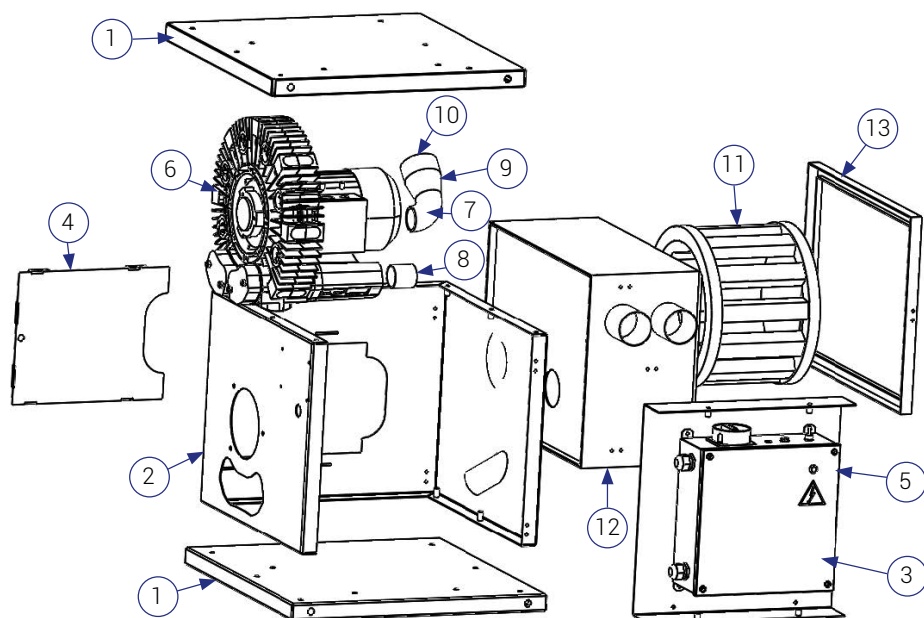


CARACTERISTIQUES TECHNIQUES



Encombres – dimensionnement en mm

Données techniques	
Puissance – 50 Hz	0,95 kW
Voltage – 50 Hz	380/420 tri Y
Courant nominal (A)	3,65 Δ / 2,3 Y
Débit max	70 m ³ /h
Dépression max	280 mbar
Niveau acoustique (Unel-Mec)	63 dB
Poids	~ 68 kg
Préfiltre cartouche en métal déployé	Efficace à 70% (test ASHRAE 52/76 gravimétrique)
	Classement Norme EN779 : G2 / Norme Eurovent : EU2
Plage du disjoncteur thermique	2,5 A



Carrosserie et Pièces**

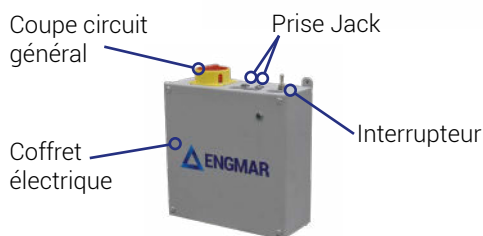
Repère	Désignation	Quantité
1	Plateaux supérieurs et inférieurs	2
2	Corps du groupe	4
3	Support coffret électrique	1
4	Porte rejet d'air	1
5	Coffret électrique	1
6	Turbine	1
7	Coude 90° + bride	1
8	Allonge galvanisée 1"1/4	1
9	Réduction F>M 2" – 1"1/4	1
10	Allonge galvanisée 2"	1
11	Filtre	1
12	Caisson de décantation et filtration avec déflecteur interne	1
13	Couvercle de fermeture du caisson	1

** les éléments de carrosserie ne sont pas détaillés à la vente.

10. GROUPE ASPIRANT AATIDP

Les groupes aspirants type AAT sont des unités de faible débit et haute dépression pour des applications de captage à la source. Reliés par un tuyau flexible à une torche aspirante MIG/MAG, ce dispositif permet de capter les fumées liées au process de soudage directement à la source. Conçu sur une base de groupe aspirant AAT, le AATIDP dispose d'un système d'insonorisation.

VUE GÉNÉRALE



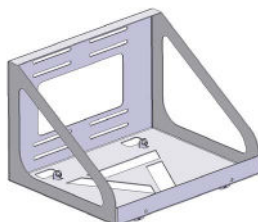
Caisson de filtration



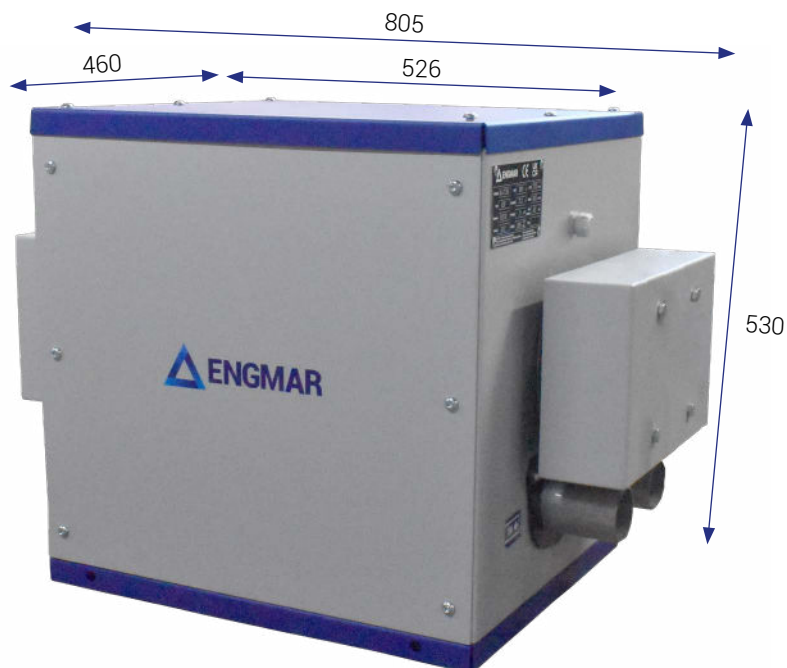
Support mural groupe

Support mural caisson

Possible d'installer le groupe à l'intérieur de la chaise avec le AAT30 sans caisson ou à l'extérieur avec le AAT30, AAT30I et AATIG.



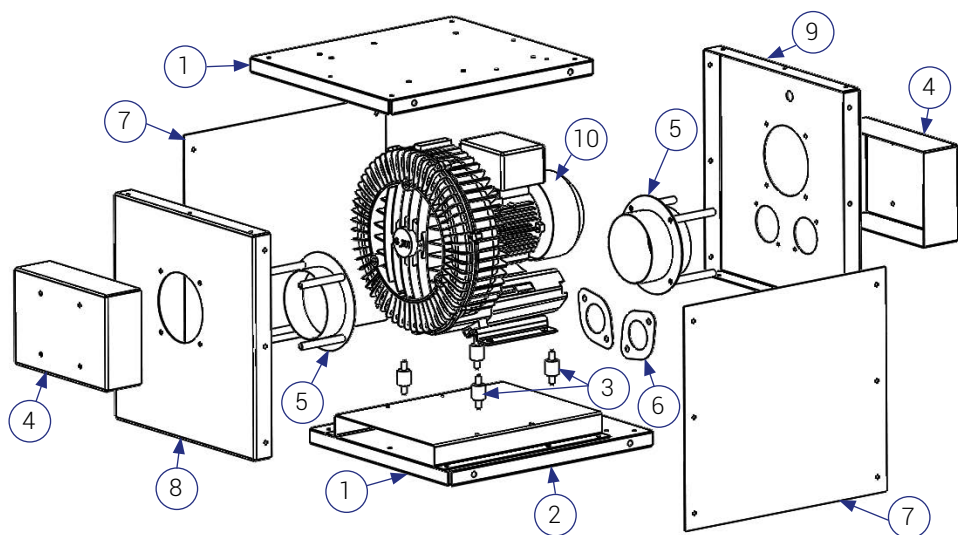
CARACTERISTIQUES TECHNIQUES



Données techniques

Puissance – 50 Hz	3,0 kW
Voltage – 50 Hz	220/380 tri
Courant nominal (A)	12,0 / 6,9 A
Débit max	310 m³h
Dépression max	270 mbar
Niveau acoustique (Unel-Mec)	63 dB
Poids AATIDP	~ 76 kg
Poids caisson de filtration	12,5 kg
Poids chaise murale	17 kg
Préfiltre métal déployé	Efficace à 70% test ASHRAE 52/76 gravimétrique Classement Norme EN779 : G2 / Norme Eurovent : EU2

VUE ECLATEE - COMPOSITION

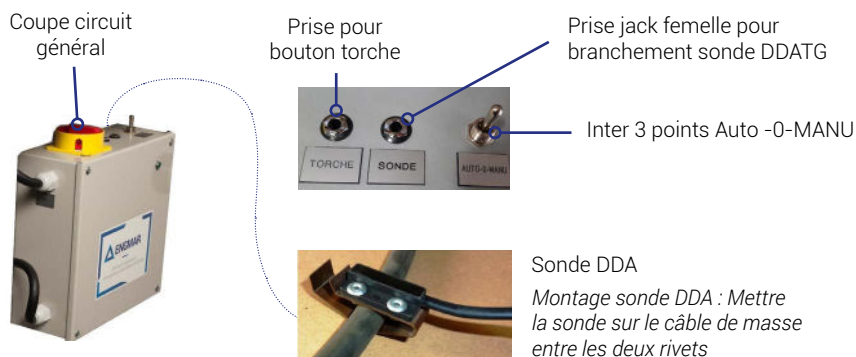


Carrosserie et Pièces**		
Repère	Désignation	Quantité
1	Plateaux supérieurs et inférieurs	2
2	Tôle support pompe	1
3	Plots antivibratifs	4
4	Boîte insonorisante	2
5	Fixations boîtes insonorisantes	2
6	Joint entrée / sortie pompe	2
7	Tôle avant / arrière	2
8	Tôle face avant pompe	1
9	Tôle raccordement pompe	1
10	Turbine haute dépression de 3kW	1

** les éléments de carrosserie ne sont pas détaillés à la vente.



Détails coffret électrique :



CARACTERISTIQUES TECHNIQUES



Encombrement – dimensions en mm

Données techniques

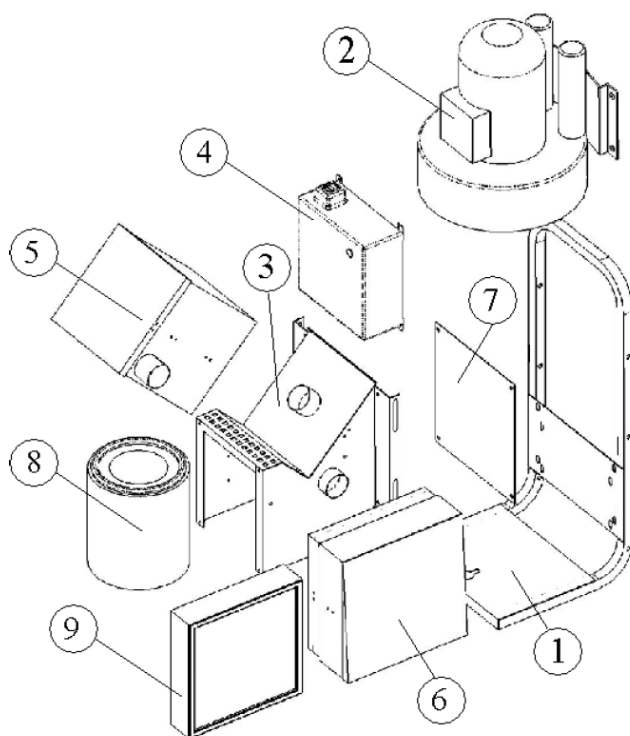
Pour les modèles BBM30 - BBT30 - BBTD30

Puissance – 50 Hz	3,0 kW
Voltage – 50 Hz	220/380 tri
Courant nominal (A)	12,0 / 6,9 A
Débit max	310 m³/h
Dépression max	270 mbar
Niveau acoustique (Unel - Mec)	70 dB
Poids	~ 83 kg
Disjoncteur thermique	6 A à 10 A

Filtres

Type de filtres	Description
CFM	Préfiltre cartouche en métal déployé efficace à 70% test ASHRAE 52/76 gravimétrique Classement Norme EN779 : G2 / Norme Eurovent : EU2
COPA	Filtre cartouche opacimétrique efficace 99,999 % sur les particules de 0,5 µm Classement Norme Eurovent : EU7
FND14	Filtre absolu efficace à 99,999 % sur les particules de 0,3 µm et plus Classement Norme Dop : H14 / Norme Eurovent : EU14

VUE ECLATEE - COMPOSITION



Carrosserie et Pièces**		
Repère	Désignation	Quantité
1	Cadre tubulaire 25x25 cintré base support turbine	1
2	Turbine haute dépression de 1,6 / 2,2 / 3 ou 4 kW	1
3	Sous-ensemble support caisson filtre primaire	1
4	Coffret électrique	1
5	Caisson détachable filtre primaire avec couvercle	1
6	Caisson additionnel filtration absolu Norme Dop (version BBTD)	1
7	Tôle arrière pour protection tubulures	1
8	Filtre primaire : soit pré filtre métallique ou cartouche opacimétrique	1

** les éléments de carrosserie ne sont pas détaillés à la vente.

12. OPTIONS COMPATIBLES

OPTIONS COMMUNES À TOUS LES GROUPES

Libellé option	Référence	AAT30	AATD30	AAT30F	AAT30DP	AATIG	AATIGDP	AAT30IDP	BBM30	BBT30	BBTD30
Filtre absolu	FND14		X								
Coffret électrique commande automatique 3 kW	CAT30BT	X	X	X	X			X	X	X	X
Coffret électrique commande automatique 0,9 kW	CAT09BTs					X	X				
Sonde à induction	DDA	X	X	X	X			X	X	X	X
Sonde à induction TIG	DDATIG	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X
Tuyau de liaison Ø60 pour connexion torche et rejet	P600	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X
Kit double entrée groupe aspirant (DDA + prise double jack)	KDEGA	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X
Bouchon pour entrée groupe aspirant Ø60	EE60N	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X
Kit groupe pour utilisation TIG	KTSILTIG	X	X	X	X		X	X	X	X	X
Adaptateur double jack pour liaison 2 sondes DDA	EN806	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X
Rallonge 10m pour DDA et DDATIG	EN100DDA	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X
Manchon pour liaison torche au groupe sur tuyau flexible Ø50 mm à Ø40 mm	MA45	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X
Manchon pour liaison torche au groupe sur tuyau flexible Ø60	MA60	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X
Collier double fil galvanisé Ø59mm à Ø65mm	CO023065	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X
Silencieux	ENSIL60	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X
Distribution d'aspiration entre les deux entrées du groupe aspirant	BYPASSHD60	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X

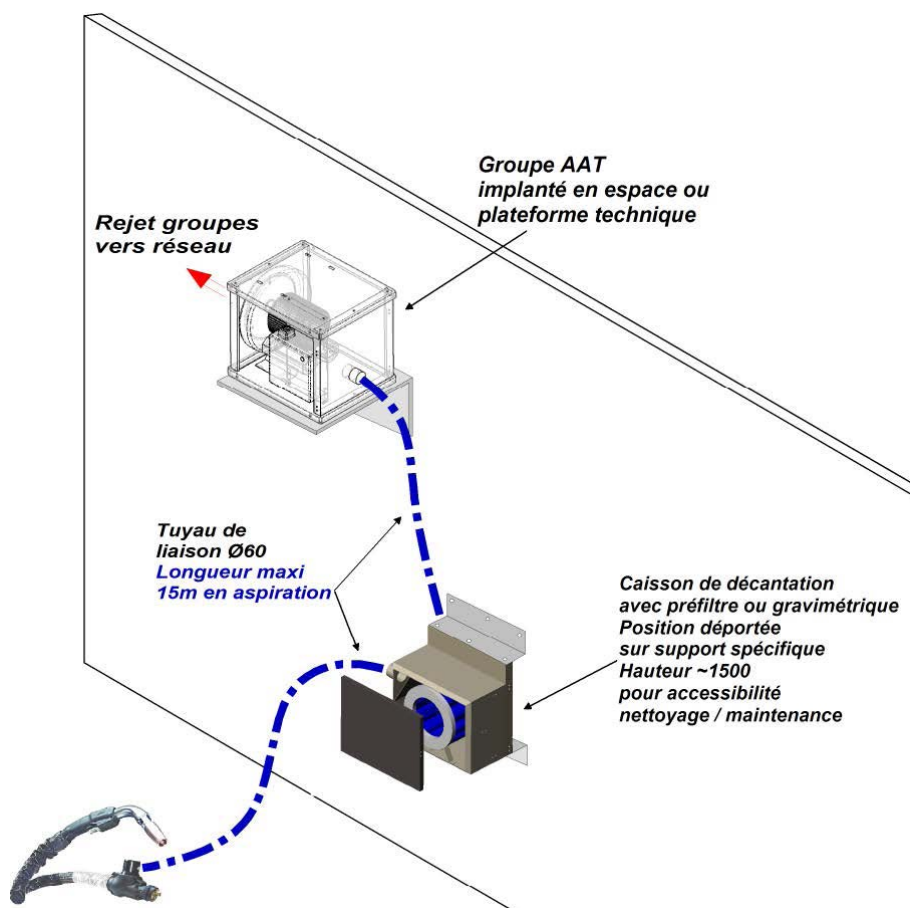
OPTIONS PROPRES AU BBT

Libellé option	Référence	BBM30	BBT30	BBTD30
Disribution d'aspiration entre les deux entrées du groupe aspirant	BBPASS	X	X	X
Préfiltre métallique	CFM	X		
Filtre opacimétrique	COPA		X	X

OPTIONS PROPRES AU AAT

Libellé option	Référence	AAT30	AATD30	AAT30F	AAT30DP	AATIG	AATIGDP	AAT30IDP
Chariot avec anse	AAOR	X	X	X		X		
Chariot sans anse	AAORP	X	X	X		X		
Pré filtre métallique	FMC	X	X	X	X	X	X	X
Filtre opacimétrique	DCMF4	X	X	X	X	X	X	X
Support mural pour caisson de filtration déporté	ENSCDAAT	X	X	X	X	X	X	X
Chaise déport mural réversible pour AAT	ENCHAAT20	X	X	X	X	X	X	X
Kit double entrée groupe aspirant (DDA + prise double jack)	KDEGA	X	X	X	X	X	X	X
Caisson insonorisant	CIAAT	x		x	x			

INSTALLATION AVEC CAISSON DEPORTÉ (SUPPORT ENSCDAAT) :



13. MISE EN SERVICE

- Poser le groupe sur une surface stable en position horizontale
- Effectuer le branchement électrique en veillant au sens de rotation et de l'aspiration. L'aspiration doit être sur le caisson de filtration.
(Connexion Ø 60 vers la torche) Sur caisson de filtration.
- Raccorder le tuyau Ø 60 sur la torche vers le groupe.
Longueur jusqu'à 10 m préconisée (15 m maxi).
- Raccorder le tuyau de rejet Ø 60 sur le groupe.
Jusqu'à 10 m

La longueur totale de tuyauterie de liaison, aspiration et refoulement ne doivent pas excéder 30 m.
Il est impératif d'utiliser un tuyau flexible Ø 60 de type P600 pour le refoulement du groupe. (Montée thermique naturelle).

- Brancher la sonde à induction > fiche jack sur le coffret, l'autre extrémité (sonde) pincée sur le câble de masse (au plus près du générateur). Mettre le bouton poussoir sur Auto.
- Pour un fonctionnement continu, positionner l'interrupteur sur position manuelle.



14. MAINTENANCE ET ENTRETIEN

Pour conserver la performance optimale des groupes, tant en puissance qu'en fiabilité, il est nécessaire d'effectuer un nettoyage régulier des éléments de décantation et de rétention.

Les particules de fumées de soudage émises lors du procédé sont captées à la source et n'ont pas la même granulométrie.

Le caisson amovible assure une décantation (par chute de vitesse) des particules les plus lourdes.

Le pré-filtre (protection minimum de la turbine) assure une rétention des particules "flottantes" épaisses.

Les particules de fumées fines sont propulsées à l'extérieur.

Un nettoyage régulier du préfiltre (quotidien ou hebdomadaire // selon l'intensité de soudage) évite un transit des particules au travers du métal déployé.

Lors du fonctionnement avec filtre opacimétrique, il est impératif de laver le filtre au minimum toutes les semaines (selon intensité de soudage).

Le caisson de décantation doit être vidé tous les mois (voir toutes les semaines selon intensité de soudage).

MAINTENANCE PREMIER NIVEAU

Opération 1*

1. Le caisson présente un couvercle tenu par deux grenouillères.
2. Après ouverture du couvercle, retirer sans heurt le préfiltre, puis le glisser dans un sac plastique dont la taille est adaptée aux dimensions du préfiltre.
3. Effectuer un secouage par percussions " temporisées " (sac fermé)
4. Retirer le préfiltre et fermer immédiatement le sac.
5. Positionner le préfiltre dans le caisson de décantation (dans les berceaux de positionnement), puis refermer le couvercle avec les grenouillères.

** Pour un fonctionnement avec filtre opacimétrique, agir de façon identique.*

Après secouage manuel, le filtre doit être lavé (jusqu'à 150 fois)

Le lavage doit être effectué en sens inverse du transfert de flux, donc soit une projection d'eau de l'intérieur vers l'extérieur du filtre cartouche.

Opération 2

Pour un nettoyage plus complet (mensuel au minimum)

1. Retirer le caisson fermé de son couvercle en dégrafant les 4 grenouillères en le maintenant sur le châssis.
2. Effectuer l'opération 1, et vider les suies lourdes dans un contenant attribué à cet effet.
3. Procéder au remontage (inverse au démontage) et vérifier l'état du joint d'étanchéité entre châssis et caisson.

Attention

Ne nettoyez jamais les filtres par soufflage (sauf en machine prévue à cet effet). Bien que les poussières et suies restent à priori dégradables, elles sont très polluantes et restent en suspension dans l'air.

Vider doucement l'ensemble des polluants dans des bac prévus à cet effet en prenant garde d'être au plus près du fond du bac.

Le filtre absolu n'est pas lavable. Ce dernier doit être jeté une fois à saturation (changement préconisé tous les 6 mois). Dans le cas d'un équipement par témoin lumineux indiquant la saturation du filtre par pressostat interne, changer le filtre dès que le témoin reste allumé lors des phases de travail.

VOIR LA FICHE D'ENTRETIEN CI-APRES

(Collage sur groupe préconisé)

MAINTENANCE 1^{ER} NIVEAU DES GROUPES ASPIRANTS

AAT, AATIG, AATIDP, BBT, BBM

ÉTAPES

ACTIONS

1



Détacher l'ensemble du caisson de décantation

2



Transporter les filtres dans un bac sur le lieu de nettoyage (à l'extérieur)

3



Se protéger d'un masque avant nettoyage

4



Tapoter doucement le filtre au-dessus d'une benne ou d'une poubelle pour détacher le gros des poussières avant soufflage

5



Utiliser un aspirateur pour aspirer les poussières restantes

MAINTENANCE 1^{ER} NIVEAU DES GROUPES ASPIRANTS AVEC OPTION DE FILTRATION ABSOLUE

AATD, BBTD

ÉTAPES

ACTIONS

1



Sortir le filtre du caisson de décantation A et nettoyer le caisson.
(Détachable pour vidange si besoin)

2



Transporter les filtres dans un bac sur le lieu de nettoyage (à l'extérieur)

3



Se protéger d'un masque avant nettoyage

4



Utiliser un aspirateur pour aspirer les poussières restantes

5



Sortir le filtre du caisson B et contrôler **VISUELLEMENT** la face extérieure du filtre. Remplacement du filtre lorsque cette face commence à s'assombrir.

NON NETTOYABLE NE PAS SOUFFLER
1^{ère} vérification après 6 mois

Les groupes haute dépression ont été conçus afin d'assurer un débit de 80 à 150 m³/h (selon modèle) en tête de torche, et ce, après perte de charge du faisceau et de la tuyauterie de liaison.

La dépression de fonctionnement en caisson de décantation (incorporant le préfiltre ou filtre) est de 1200 mm cl/e.

La moindre fuite d'air dans la structure du groupe entraîne une perte de débit très conséquente en tête de torche.

Il faut vérifier, outre le bon positionnement du caisson et de son capot, le positionnement et l'état des joints, du caisson de la structure et du joint du couvercle.

Selon le type de rétention en caisson de décantation, préfiltre ou filtre, la charge des pâles de la turbine peut être à considérer* :

- L'utilisation avec préfiltre et un nettoyage insuffisant, (une fois par semaine) nécessite un nettoyage de la turbine tous les 12 à 24 mois, ce qui permet le maintien de la performance aéraulique, évite certains déséquilibres de la turbine et contraintes sur roulement.
- La turbine est munie de 2 silencieux acoustiques (entrée et sortie) ceux-ci peuvent se "glacer" par remplissage des alvéoles des mousses et perdre leur efficacité. Il est judicieux, lors du nettoyage turbine, de les nettoyer ou de les remplacer.

**D'une manière générale tous les conduits tuyauterie, raccords, joints, doivent être exempts de fuite pour un débit optimum au capteur de la torche.*

REEMPLACEMENT DES FILTRES

- **Préfiltres métalliques** : les préfiltres métalliques n'étant pas saturables, leur remplacement n'est nécessaire que lorsqu'un dommage important est constaté (joints d'étanchéité détériorés / casse de la structure métallique entourant la mailles métallique...)
- **Filtre opacimétrique** (Réf. COPA) : les filtres opacimétriques sont des médias papiers non saturables. Leur durée de vie dépend de la fréquence et de la qualité de nettoyage. Le remplacement doit être effectué soit lorsque le gâteau de poussière formé sur le média est trop difficile à nettoyer, soit lorsqu'une déchirure est détectée. Afin de limiter le temps de contrôle ainsi que les erreurs d'interprétation quant à la bonne santé des filtres, une fréquence de rotation systématique peut être définie (Une fréquence de remplacement annuelle est un bon compromis selon nos retours d'expérience pour une activité de soudage industrielle).
- **Filtre Absolu** (Réf. FND14) : les filtres absolus sont des filtres non nettoyables. Leur fréquence de remplacement varie entre 1 an et 2 ans en fonction de la quantité de polluant traitée. Leur remplacement doit intervenir lorsque la face externe du filtre (Face opposée au manchon d'évacuation des groupes) commence à s'assombrir. Ici aussi, une fréquence de remplacement peut être déterminée, le plus cohérent étant d'appliquée la même fréquence de remplacement que pour les filtres opacimétriques).

15. MISE HORS SERVICE

L'opérateur est responsable du traitement / évacuation des déchets produits sur le groupe.
Les réglementations nationales doivent être respectées.

Pour les pays de l'UE :

Ne jetez pas les appareils électriques avec les ordures ménagères !



Conformément à la directive européenne 2002/96 / CE relative aux déchets d'équipements électriques et électroniques, les appareils électriques usagés doivent être collectés séparément et recyclés de manière écologiquement rationnelle (GER).

FORMULARIO DE POSTVENTA PARA ANTORCHA

Devolución material de demostración

ADRESSE DE LIVRAISON RETOUR
RETURN DELIVERY ADDRESS
ANSCHRIFT RÜCKSENDUNG
DIRECCIÓN DE ENTREGA DE LA DEVOLUCIÓN

Date d'envoi / Return date/ Sendungdatum/ Fecha de envío:

Problème constaté
Detected defect
Aufgetretener Fehler
Problema detectado

CE DOCUMENT DOIT ÊTRE DÛMENT COMPLÉTÉ ET IMPÉRATIVEMENT JOINT AU CARTON DE LA TORCHE POUR OBTENIR UN DEVIS DE RÉPARATION OU UNE PRISE EN CHARGE SOUS GARANTIE.

Please fill in completely and enclosed with the torch box in order to get a repair quotation or repair under warranty.

Bitte füllen Sie dieses Formular für ein Angebot oder eine Garantiereparatur vollständig aus und legen Sie es dem

Rücksendung bei:

Por favor, rellene completamente y adjunte en la caja de la antorcha para obtener un presupuesto de reparación o una reparación en garantía.

A retourner à l'adresse suivante / To return to / Rücksendung an / Devolver a la siguiente dirección :

ENGMAR SAS | ZA La Poste | Impasse du Pré Rond | 69490 SAINT ROMAIN DE POPEY | France |

Tél : +33 (0)4 74 01 10 10 | E-mail : contact@engmar.fr