



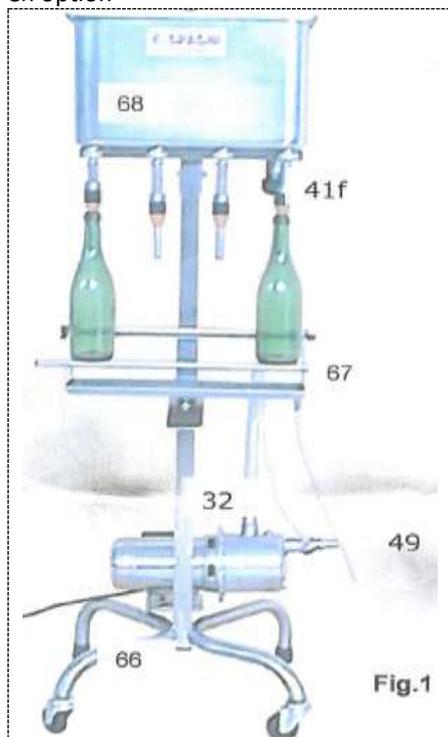
REMPLEUSEUR À DISTRIBUTION LINÉAIRE ET NIVEAU CONSTANT

R12-3-4-6-8MEA

MANUEL D'UTILISATION ET D'ENTRETIEN

**IMPORTANT : À LIRE ATTENTIVEMENT AVEC DE DÉBALLER CE PRODUIT
À CONSERVER PRÈS DE LA MACHINE À TITRE DE RÉFÉRENCE**

R14MEA + soupapes en acier inoxydable en option

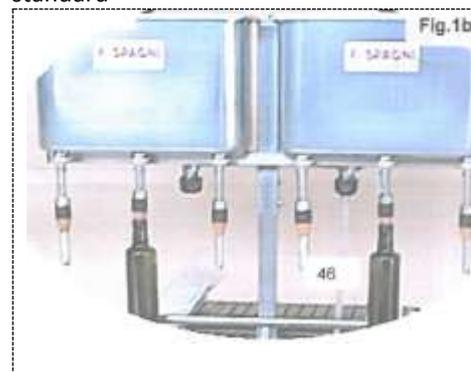


R13MEA STANDARD (Vue de derrière) Soupapes chromées



N°	Nom du tableau 4a
66	Ensemble de pied de support de moteur
67	Plateau d'égouttement
68	Cuve de stockage
68a	Housse

R16MEA – deux cuves avec 6 embouts standard



Ch.	Description	Page
	ÉLÉMENTS D'IDENTIFICATION	1
	DÉCLARATION DE CONFORMITÉ	1
	SYMBOLES STANDARD	3
	SCHÉMA TECHNIQUE – Accessoires	3
1	DESCRIPTION DE LA MACHINE	4
2	AVERTISSEMENTS DE SÉCURITÉ GÉNÉRAUX	4
3	USAGE PRÉVU / NON PRÉVU DES MATÉRIAUX	4-5
4	MANIPULATION/DÉBALLAGE	5

Ch.	Description	Page
5	ZONE ET VÊTEMENTS POUR LA MISE EN BOUTEILLE	5
6	RÈGLES DE CONFIGURATION GÉNÉRALES	6-10
7	FONCTIONNEMENT	10-11
8	NETTOYAGE ET ENTRETIEN	11-12
	SCHÉMA DE CÂBLAGE DU FILTRE	13
9	RÉSOLUTION DES PROBLÈMES	13-14
	Liste des pièces de rechange de l'électropompe	15-16
	Liste des pièces de rechange, dérivation et embout	16

SYMBOLES STANDARD



DANGER COURANT : blessures corporelles



DANGER LIÉ À LA TENSION ÉLECTRIQUE : blessures corporelles



DANGER LIÉ AUX PIÈCES MOBILES : blessures corporelles

REMARQUE

RISQUE D'ENDOMMAGEMENT GRAVE DE LA MACHINE

LE FABRICANT A LE DROIT DE MODIFIER LA PRODUCTION ET LE MANUEL SANS QU'IL SOIT OBLIGÉ DE METTRE À JOUR LES MANUELS PRÉCÉDENTS.

LE FABRICANT NE PEUT ÊTRE TENU RESPONSABLE DE TOUT MANQUEMENT AUX DISPOSITIONS DU PRÉSENT MANUEL.
Tous les droits relatifs au présent manuel d'utilisation et d'entretien sont réservés, et il est interdit de reproduire toute partie de celui-ci sans notre autorisation préalable.

TABLEAU TECHNIQUE (CEE 89/392 p. 1.1.2 et 1.7.2 ; EN292 2 p. 5)											
Art.	Dénomination	ÉLECTROPOMPE		REMPLEUSEUR		Poids et dimensions en cm					
		220 V 50 Hz 2800 t/min Cap. de décantation 2400 l/h Protection IP54 cI F Protection thermique Réinitialisation automatique		Diam. d'embout 14 mm	Producti on horaire*	DIMENSIONS GLOBALES DE LA MACHINE				BOUTEILLE Diam. du goulot 1,8 cm minimum 2,7 cm maximum	
		kW	A	N°	l/h	kg	Longueu r	Largeur	Haute ur	Diam. max.	Hauteur max.
10306-2	RI2MEA	0,37	2,1	2	260	25	50	45	155	15,5	40
10306-3	RI3MEA			3	390	26	50	45	155	15,5	
10306-4	RI4MEA			4	520	28	50	45	155	10,5	
10306-6	RI6MEA			6	780	35	55	97	160	15,5	
10306-8	RI8MEA			8	520	39	55	97	160	10,5	
LISTE DES ÉQUIPEMENTS SÉPARÉS (PETIT SAC À L'INTÉRIEUR DE LA CUVE DE STOCKAGE 68)											
	Description									Remarques	
80212	Kit de réglage de la largeur (jusqu'à 25 mm)					Pos. 61-62-63-64-65 installé				1 x embout	
80220	Kits de joint d'étanchéité pour anneaux d'étanchéité					Pos. 59 (2 pièces) + 57 + 55 + 52				1 x embout	

*LA PRODUCTION HORAIRE APPROXIMATIVE DU REMPLISSEUR (VIN OU EAU) EST DÉTERMINÉE PAR L'OPÉRATEUR

CAPACITÉS SUPPLÉMENTAIRES DE REMPLISSAGE DE PRODUITS ALIMENTAIRES LIQUIDES

90313	Soupapes en acier inoxydable pour R12-3-4MEA
90314	Soupapes en acier inoxydable pour R16-8 MEA
90330	Flotteur de rechange en acier inoxydable et moplen, fourni sous la forme : (1 pièce pour 2-3-4) (2 pièces pour 6-8)



ACCESSOIRES SUPPLÉMENTAIRES

35506	Commutateur triphasé avec dispositif d'arrêt
90340	Transfert à 2 becs pour remplir des dames-jeannes de 5 l (diam. 200 mm) pour embouts RI 2-3-4
90341	Transfert à 4 becs pour remplir des dames-jeannes de 5 l (diam. 200 mm) pour embouts RI 6-8
90326	Distributeur spécial pour goulots longs et étroits (évent central) diam. 12
90335	Soupape d'arrêt de haut niveau électronique 24 V
90343	1 x support pivotant réglable pour bouteilles en PET et boîtes en plastique (envoyer échantillon)
90345	1 x équipement de remplissage de liquides chauds
90352	Moteur triphasé 400 V/50 Hz (pour le commutateur, voir également 35506)

Sur demande : accessoires pour le remplisseur

Brouwland

Korspelsesteenweg 86 • B-3581 Beverlo – Belgique
Tél. +32-(0)11-40.14.08 • Fax. +32-(0)11-34.73.59
sales@brouwland.com • www.brouwland.com

80208	Soupape de remplissage de diam. 12 pour goulots de bouteille de 14,5 mm (80 l/h, eau)
80200	Soupape de remplissage de diam. 16 pour goulots de bouteille de 21 mm (400 l/h, eau)
33818	Tête conique de 40 mm de diam. pour récipients ayant un goulot de plus de 29-38 mm de large
80151	Cône en silicone conforme aux spécifications (Fig. 2c)
56232	1 x attache d'ouverture de soupape

Autres personnalisations disponibles sur demande

SECTION 1 : DESCRIPTION DE LA MACHINE

Merci d'avoir choisi notre REMPLISSEUR par gravité de série RIMEA. SI VOUS SUIVEZ SCRUPULEUSEMENT CES INSTRUCTIONS ET RESPECTEZ STRICTEMENT LES RÈGLEMENTATIONS INDIQUÉES, cette machine polyvalente vous permettra, grâce à l'électropompe intégrée, de transférer des liquides sans interruption, de transférer des liquides dans une cuve de remplissage, avant de mettre en bouteille à un NIVEAU CONSTANT tous les liquides non gazeux, ou « plats », avec une densité équivalente à celle d'un alcool doux.

En utilisant simplement l'électropompe, cette machine permet de distribuer tous les liquides indiqués ci-dessous à un excellent niveau de performances.

SECTION 2 : AVERTISSEMENTS DE SÉCURITÉ GÉNÉRAUX

REMARQUE



Tout non-respect de ces avertissements exonèrera le soussigné de toute responsabilité en matière de blessures corporelles ou de dommages subis par des biens, y compris par la machine (cela entraînera également la résiliation de la garantie).

Avant d'utiliser cette machine, l'utilisateur doit pouvoir effectuer toutes les opérations décrites dans le présent manuel, en toute sécurité et avec compétence.

2,1 Mesures de sécurité pour l'utilisateur



L'utilisateur doit respecter strictement les réglementations relatives à la prévention des accidents, en vigueur dans le pays où est utilisée la machine. En particulier, débranchez le cordon à chaque fois que vous intervenez sur le moteur dans le cadre de tâches de réparation ou d'entretien. Ne

déplacez pas la machine lorsque le système électrique est sous tension. Ne traînez pas la machine en tirant sur le cordon d'alimentation. Ne placez pas le cordon d'alimentation sur le sol, lequel peut être mouillé après la chute accidentelle de bouteilles. Il convient de vérifier régulièrement la bonne intégrité du câble, de la prise et de l'interrupteur. Les pièces endommagées doivent être remplacées sans attendre par des composants d'origine. Ne mouillez pas le moteur de la pompe en l'aspergeant directement avec un jet liquide (classe d'isolation IP54). Les branchements électriques doivent être réalisés par un personnel qualifié qui doit s'assurer que la tension du secteur correspond à celle du moteur (voir le tableau technique et la plaque d'identification du moteur), et que le système électrique est conforme aux réglementations de sécurité en vigueur. Assurez-vous que l'installation électrique est équipée d'un circuit de mise à la terre efficace.

Ne faites aucune intervention de votre propre initiative en utilisant des méthodes qui ne sont pas indiquées dans le présent manuel. En cas de doute, veuillez contacter notre service technique.

2.2 Importants dispositifs et mesures de protection

Le remplisseur et, en particulier, l'électropompe ont été construits de sorte à minimiser le risque posé par les pièces mobiles, avec un logement de sécurité en pos. 15.



Il est interdit d'altérer les dispositifs de protection lorsque la machine est sous tension ou en cours de fonctionnement.

Brouwland

Korspelsesteenweg 86 • B-3581 Beverlo – Belgique
Tél. +32-(0)11-40.14.08 • Fax. +32-(0)11-34.73.59
sales@brouwland.com • www.brouwland.com

SECTION 3 : USAGE PRÉVU / NON PRÉVU DES MATÉRIAUX



SEULS DES OPÉRATEURS PROFESSIONNELS PEUVENT UTILISER CETTE MACHINE. VEUILLEZ TENIR CETTE MACHINE HORS DE LA PORTÉE DES ENFANTS.

3.1 La machine sert à remplir, par gravité et à un NIVEAU CONSTANT, des bouteilles et flacons (appelés par la suite BT et FL) ayant un GOULOT ROND. D'autres matériaux, comme le PET et le plastique, peuvent être utilisés après examen et essais des échantillons envoyés par le client.

3.2 CONDITIONNEMENT DE LIQUIDES STANDARD : Tous les liquides compatibles avec l'acier inoxydable AISI de type 304 (18/10) peuvent être utilisés avec la cuve de stockage et les embouts, les soupapes et raccords en laiton chromé, le flotteur mécanique en moplen avec insert en laiton (68b) et les pièces internes en noryl de l'électropompe. Les raccords standard vous permettent de remplir les bouteilles de : EAU, PARFUMS, LOTIONS CAPILLAIRES, FONGICIDES, produits FABRIQUÉS À PARTIR DE PÉTROLE.

3.3 CONDITIONNEMENT DE LIQUIDES DE TYPE ALIMENTAIRE (voir le TABLEAU TECHNIQUE) : VINS, VINAIGRES, BIÈRE, ALCOOLS DOUX ET SECS, HUILES DE GRAINE, JUS DE FRUIT ET DE RAISIN.

3.4 Sur demande, et après accord écrit de notre part, d'autres LIQUIDES QUI NE SONT PAS MENTIONNÉS.



TEMPÉRATURES D'UTILISATION EXTRÊMES : -10 °C, +60 °C.

N'UTILISEZ PAS LA MACHINE POUR CONDITIONNER OU TRANSFÉRER DES LIQUIDES INFLAMMABLES.

N'UTILISEZ PAS LA MACHINE DANS DES ATMOSPHÈRES EXPLOSIVES.

N'UTILISEZ PAS LA MACHINE POUR CONDITIONNER OU TRANSFÉRER DES LIQUIDES PRÉSENTANT UN DANGER PAR CONTACT OU INHALATION.

SECTION 4 : MANIPULATION/DÉBALLAGE

La machine de type standard est livrée dans un sac protecteur en plastique et emballée dans du carton ondulé, le tout fermé hermétiquement à l'aide d'une sangle de sécurité en plastique.

PENDANT LA PROCÉDURE DE DÉCHARGEMENT, VEUILLEZ VÉRIFIER QUE L'EMBALLAGE N'EST PAS ENDOMMAGÉ. EN CAS DE DOMMAGES, VEUILLEZ ADRESSER TOUTE RÉCLAMATION AU TRANSPORTEUR, AVEC UNE MENTION SUR LES DOCUMENTS ACCOMPAGNANT LA LIVRAISON. LE FABRICANT N'EST PAS RESPONSABLE DE TOUT DOMMAGE SURVENANT AU COURS DU TRANSPORT. Vérifiez l'emballage (voir TABLEAU 1) des ÉQUIPEMENTS SÉPARÉS.

La machine est légère et peut ainsi être amenée à son emplacement d'utilisation sur un simple chariot à deux roues.

PRENEZ NOTE DES ÉTIQUETTES « FRAGILE : HAUT » ET NE RETOURNEZ PAS L'EMBALLAGE.

REMARQUE

ASSUREZ-VOUS QUE TOUTES LES PIÈCES SÉPARÉES INDIQUÉES DANS LE TABLEAU TECHNIQUE CORRESPONDENT AU CONTENU DU PETIT SAC SE TROUVANT NORMALEMENT À L'INTÉRIEUR DE LA CUVE DE STOCKAGE N° 68.

LES DÉCHETS D'EMBALLAGE PEUVENT ÊTRE RAPIDEMENT MIS AU REBUT DANS UN SITE NORMAL D'ÉLIMINATION DES DÉCHETS.

SECTION 5 : Choix de la ZONE et des VÊTEMENTS POUR LA MISE EN BOUTEILLE

5.1 La zone de travail de la machine doit être conforme aux exigences légales applicables au produit. En particulier, assurez-vous que la surface soutenant les deux pieds et les deux roues de la machine soit de niveau. Les environs doivent être bien éclairés et la zone de travail devant et sur les côtés de la machine doit être complètement dégagée dans un rayon d'au moins 1,5 mètre. Notez bien que, lorsque la machine fonctionne, un flux constant de bouteilles vides doit être disponible (le taux de production est d'environ 130 litres par heure/par embout). Pour travailler en tout confort et en toute sécurité, il est préférable de préparer une quantité adaptée de BT/FL vides en haut de la machine, et de veiller à ce que la surface de support à la base permette d'éviter tout déplacement prolongé et/ou continu. Prévoyez également un transporteur à courroie pour transférer les BT/FL vers la zone destinée au bouchage des bouteilles.

Brouwland

Korspelsesteenweg 86 • B-3581 Beverlo – Belgique
Tél. +32-(0)11-40.14.08 • Fax. +32-(0)11-34.73.59
sales@brouwland.com • www.brouwland.com

5.2 BOUTEILLES ET RÉCIPIENTS DE CONDITIONNEMENT

REMARQUE

Les récipients doivent avoir un goulot rond et ne présenter aucun défaut et/ou aucune fissure qui permettrait l'entrée d'une petite quantité d'air. Pour leur diamètre, voir le tableau technique.

Les BT/FL à remplir doivent être séparés en fonction de leur hauteur.

Il n'est pas possible de remplir simultanément des BT/FL de différentes tailles.

5.3 VÊTEMENTS POUR LA MISE EN BOUTEILLE



L'opérateur doit porter des vêtements le protégeant contre le bris accidentel de bouteilles, notamment des gants, un tablier long et résistant et des chaussures à semelles antidérapantes.

SECTION 6 : RÈGLES DE CONFIGURATION GÉNÉRALES

REMARQUE

6.1 Raccordement hydraulique : Raccordez l'entrée E de l'électropompe

(appelée é.p. par la suite) à un tube que nous pouvons vous fournir sur demande, et qui mesure 15-16 mm de diamètre pour une machine standard ou 19 mm de diamètre pour une machine avec des soupapes en acier inoxydable. Fixez les pinces aux raccords de tube fournis et vissez-les dans l'é.p. Utilisez des tubes spiralés en plastique et/ou en métal. Si vous utilisez un tube non renforcé, prenez toutes les précautions nécessaires pour éviter toute obstruction. Les tubes et joints éventuels doivent être hermétiques. Les tubes trop longs ou ayant un diamètre plus petit que celui recommandé peuvent nuire aux performances de la pompe. Il est recommandé d'utiliser un tube d'aspiration de 5 mètres maximum.

REMARQUE

6.2 Raccordement électrique de l'ÉLECTROPOMPE : Cette procédure doit être

effectuée par un personnel qualifié conformément aux réglementations en vigueur dans le pays d'utilisation. L'é.p. standard est déjà équipée d'un câble d'environ 4 mètres de long et d'une prise de type Schuko CE IP65. Il est recommandé d'utiliser la pompe dans la plage de fonctionnement du cordon d'alimentation fourni.

6.2b Changement de sens de rotation (pour le type triphasé seulement). Lors de sa commande, l'é.p. standard triphasée (voir 90352) est généralement fournie sans câble. Dans ce cas, un câble doit être installé, le commutateur électrique doit être adapté au moteur et le sens de rotation doit être vérifié. Cela est indiqué par la flèche sur le corps de pompe en pos. 1. Il est essentiel que les procédures susmentionnées soient effectuées par un professionnel qualifié (voir 35506).



REMARQUE

6.3 Amorçage de la pompe

REMARQUE Il est très important de suivre cette procédure AVANT DE DÉMARRER LA POMPE. Si le moteur de la pompe fonctionne « à sec » pendant quelques secondes, cela peut gripper le rotor 7 sur le tube Venturi 9 (Fig. 7).

LA GARANTIE NE COUVRE PAS LES DOMMAGES

6.3a La procédure de remplissage doit être effectuée lorsque le moteur est arrêté.

6.3b Le processus de remplissage est effectué en décantant le liquide à mettre en bouteille directement dans le tube d'aspiration (pos. 48) à l'aide de l'entonnoir ou par gravité. Remplissez complètement le corps de pompe, jusqu'à ce que vous voyiez le liquide s'échapper de la soupape de réglage du débit 32. Essayez de maintenir le tube d'aspiration E plein. Si la procédure de remplissage susmentionnée est effectuée conformément aux instructions, elle doit assurer une fonction secondaire très importante : éliminer la mousse en aval de l'é.p. et dans la première BT/le premier FL remplis.

6.4 Réglage du niveau de remplissage des BT/FL (voir Fig. 3a, b, c, d, e, f)

6.4a Desserrez les deux vis de serrage (pos. 67c) pour libérer le support arrière. Retirez ce dernier du plateau d'égouttement de la cuve de stockage (pos. 63) en le poussant vers le bas, dans la direction opposée aux BT/FL. Placez l'un des embouts en position verticale.

- 6.4b Prenez une BT/un FL à remplir et placez-la/le à l'intérieur du cône d'étanchéité (Fig. 3a) sans pousser vers le haut. La mesure L (Fig. 3a A) ou L1 (Fig. 3a B) correspondra au niveau de remplissage des BT/FL.
- 6.4f Tirez le cône 60 vers le bas, si vous voulez augmenter la quantité remplie.
- 6.4g Poussez le cône 60 vers le haut, si vous voulez réduire la quantité remplie.
- 6.4h Pour empêcher le débit ascendant dans le cône 60, installez des cales en caoutchouc coupées mesurant 3, 5, 12 ou 5, 20, 25 mm (fournies) dans la zone grisée de l'unité de remplissage (pos. 61, 62, 63, 64, 65 respectivement).
- 6.4i Poussez la BT/le FL d'environ 20 mm vers le haut de la BT/du FL en cours de remplissage, jusqu'à ce que les deux goulots, l'entrée de liquide et la sortie d'air soient complètement découverts.
- 6.4l Arrêtez-vous à cette position tout en tirant le plateau d'égouttement vers le haut (Fig. 3b CD), jusqu'à ce que le tube de support inférieur 67b touche la bouteille.
- 6.4m Laissez le plateau d'égouttement bloquer automatiquement tout écoulement au fond, au moyen du levier de verrouillage 67d.
- 6.4n Placez la bouteille et l'embout en position verticale, faites reposer la barre de support arrière (pos. 67a) sur la bouteille, puis vérifiez qu'elle est bien parallèle à la barre fixe. Serrez les vis pour bloquer les ailettes 67c.
- 6.4o Vérifiez que les embouts restants sont agencés conformément à l'épaisseur du premier embout préparé.

Schéma de régulation du niveau de remplissage

Fig. 3a Niveau de préparation

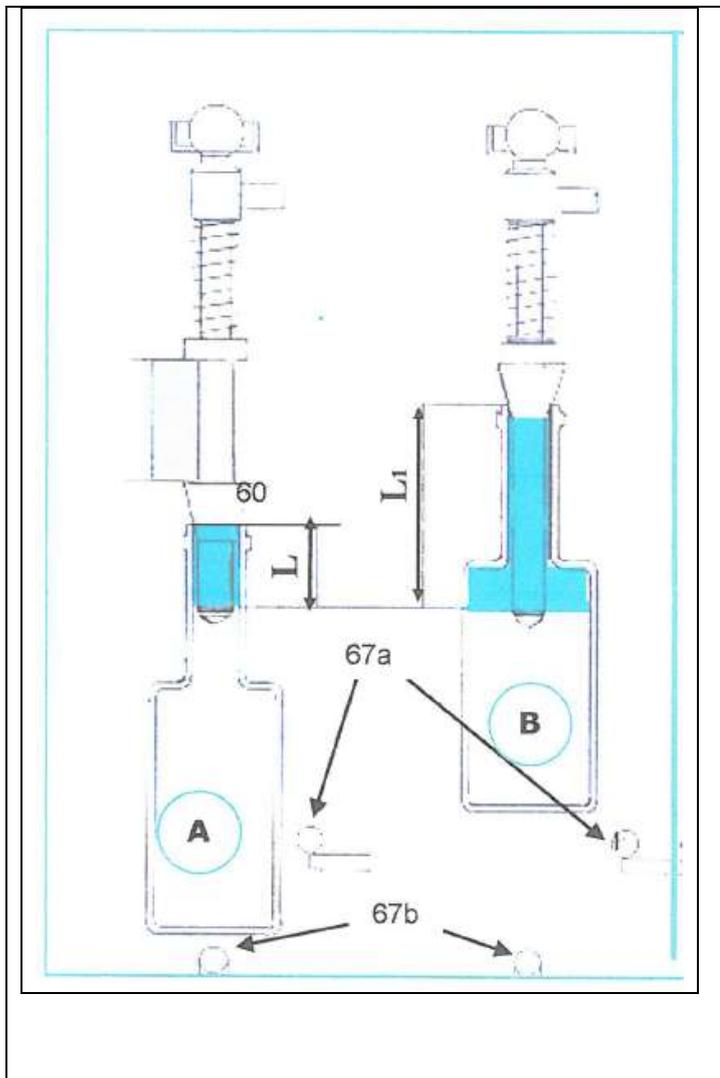
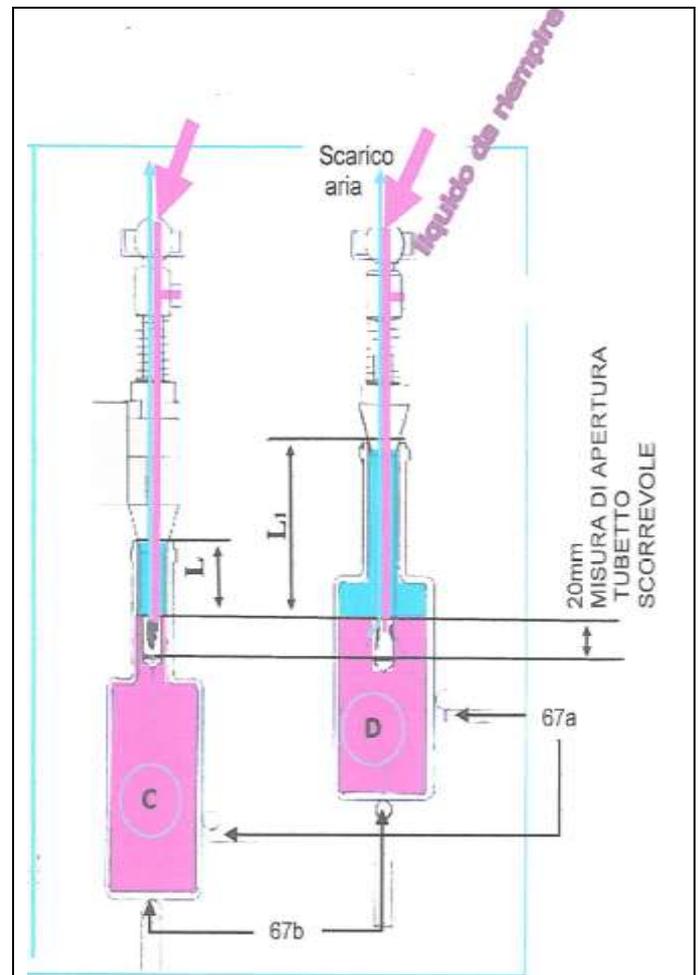
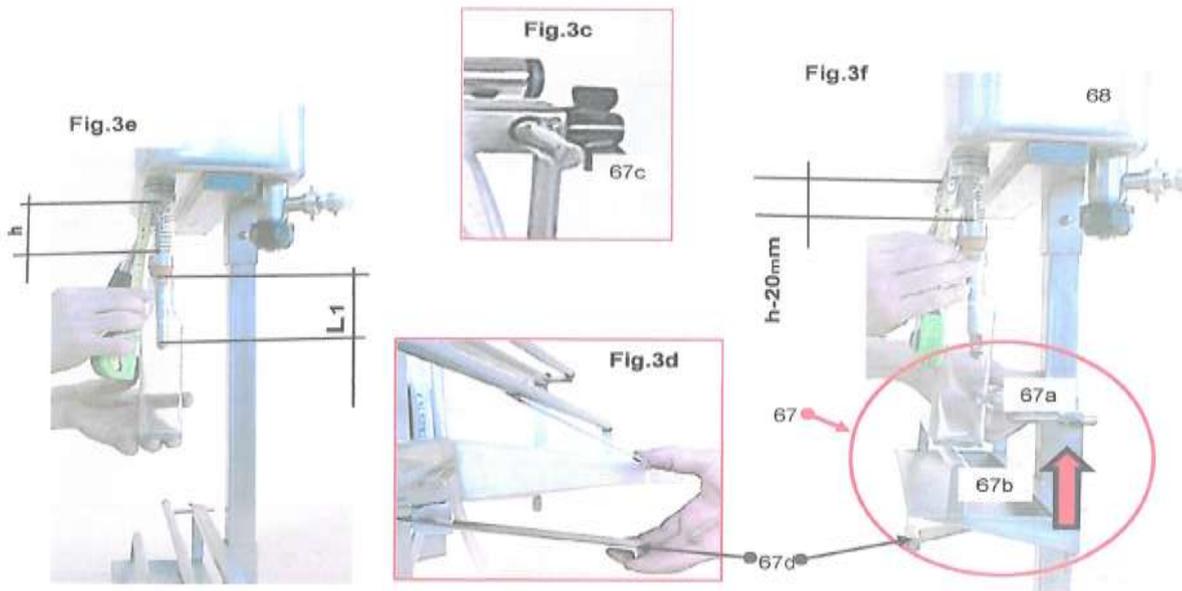


Fig. 3b Niveau de remplissage



Sortie d'air ; Mesure de l'ouverture du tube de trop-plein 20 mm



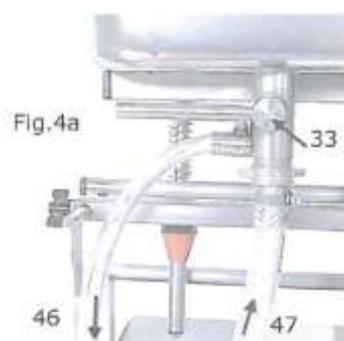
6.4 Agencement des tubes conformément au type de pompe installée

Fig. 4 ÉLECTROPOMPE JEM5 avec RIMEA standard

N°	Art.	Nom de tableau 4
E		ASPIRATION de liquide pour la décantation, le filtrage et le remplissage
42a		Robinet de commande d'ouverture de dérivation
46		Tube de dérivation de la cuve de stockage

Fig. 4a ÉLECTROPOMPE CENTRIFUGE EN OPTION, robinet en acier inoxydable

Art. 90313, art. 90314



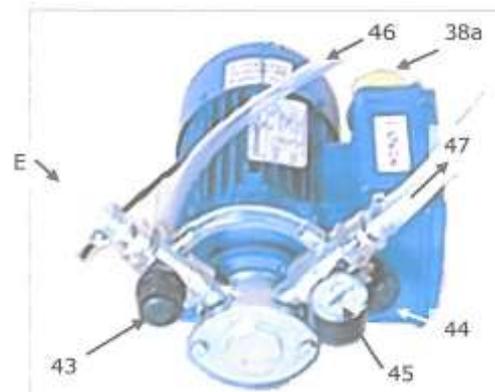
N°	Nom du tableau 4a
43	Robinet à pointeau avec dérivation à ressort automatique
46	Tube de dérivation de l'unité de stockage
47	Tube d'écoulement de pompe provenant de la cuve de stockage
32	Soupape de réglage du débit
33	Soupape d'admission de la cuve en acier inoxydable, avec robinet de purge
38	Commutateur d'allumage du moteur de pompe

Fig. 4b ÉLECTROPOMPE VOLUMÉTRIQUE À ROTOR EN CAOUTCHOUC EN OPTION art. 90344-90350, avec dérivation et raccords en acier inoxydable

Brouwland

Korspelsesteenweg 86 • B-3581 Beverlo – Belgique
 Tél. +32-(0)11-40.14.08 • Fax. +32-(0)11-34.73.59
 sales@brouwland.com • www.brouwland.com

Pos.	Nom de tableau 4b
E	Tube d'entrée de liquide pour le décantage, le filtrage et le remplissage
43	Robinet à pointeau avec dérivation à ressort automatique provenant de la CUVE
45	Manomètre
44	Robinet à pointeau avec dérivation de pompe fixe
46	Tube de dérivation de la cuve de stockage
38a	Contrôleur d'inverseur de flux
47	Tube d'écoulement de pompe provenant de la cuve de stockage



REMARQUE

NE POMPEZ PAS DE LIQUIDES CONTENANT DES PARTICULES ABRASIVES
NE POMPEZ PAS DE LIQUIDES CONTENANT DES IMPURETÉS D'UN DIAMÈTRE SUPÉRIEUR À 3 MM
NE POMPEZ PAS DES MOÛTS DE RAISIN CONTENANT DES PEUX ET DES PÉPINS.

Si vous pensez que le liquide devant passer dans la pompe contient des impuretés de taille supérieure à 3 mm, faites-le passer par un tamis ou filet ayant des ouvertures maximales de 3 mm x 3 mm. Il n'est pas recommandé de placer un filtre à tamis directement sur le tube d'aspiration, car tout blocage de celui-ci pourrait perturber le bon fonctionnement de la pompe. La pompe étant de type centrifuge et à amorçage automatique, il est possible de régler l'écoulement sans causer de dommages. Pour cela, faites passer le levier rouge de la soupape (pos. 32) de la position verticale ouverte à la position horizontale fermée.

SECTION 7.2 : FONCTIONNEMENT DE L'ÉLECTROPOMPE ET DU REMPLISSEUR (type standard, voir Fig. 4, 7, 8b)

À utiliser avec des liquides prêts à être mis en bouteille ou déjà filtrés.

7.2a Remplissez complètement le corps de pompe, voir sec. 6.3.

7.2b Vérifiez que les soupapes 32-42a-41f sont FERMÉES.

7.2c Branchez la fiche (pos. 37) dans la prise murale.

7.2d OUVREZ la soupape de réglage du débit (pos. 32) et la soupape (pos. 41f) au niveau de l'entrée de la cuve de stockage.

7.2e Démarrez la pompe en allumant l'interrupteur (pos. 38). Le liquide devrait commencer à monter dans la cuve de stockage (pos. 68). Attendez quelques instants que le niveau dans la cuve de stockage atteigne environ 100 mm (le flotteur ne devrait pas être fermé).

7.2f OUVREZ la soupape de retour de dérivation (pos. 42a), puis FERMEZ immédiatement la soupape de réglage du débit (pos. 32). Le liquide pompé dans la cuve de stockage fera lever le flotteur à un niveau prédéfini au moyen d'une fermeture en acier inoxydable, ce qui bloque l'entrée. L'augmentation de pression à l'intérieur du tube (pos. 47) enfonce le ressort (pos. 41b), ce qui fait dévier l'écoulement du liquide à travers le tube (pos. 46) avant de le faire revenir à la pompe à travers la soupape (pos. 42a). Le manomètre (pos. 45) est généralement fourni sur demande uniquement dans le cas où nous devons également fournir un filtre. Il devrait indiquer 0,1-0,2 bar. En cas de pression plus élevée, la soupape 32 doit être légèrement fermée.

7.2g Placez les bouteilles vides dans les distributeurs à embout (les niveaux auront été prédéfinis dans la sec. 6.4). Il est recommandé de poursuivre le remplissage des bouteilles pendant environ 10 minutes. Cela permet la stabilisation et la normalisation des fonctions d'alimentation des BT/FL, du processus de remplissage, de l'évacuation des BT/FL et de l'expulsion éventuelle des bulles d'air dans le circuit de remplissage (voir sec. 6.3).

Brouwland

Korpelsesteenweg 86 • B-3581 Beverlo – Belgique
Tél. +32-(0)11-40.14.08 • Fax. +32-(0)11-34.73.59
sales@brouwland.com • www.brouwland.com

Le processus de mise en bouteille est généralement réalisé à une certaine vitesse. Toutefois, pour optimiser l'ensemble des opérations de remplissage, il est nécessaire de vérifier (en demandant éventuellement l'aide d'une deuxième personne) que le niveau à l'intérieur de la cuve de stockage (pos. 68) reste stable à environ 8-10 cm, et que le flotteur flotte librement dans le liquide. (Pour cela, soulevez la housse (pos. 68a).)

7.2h Toutefois, si le flotteur reste dans une position toujours fermée en haut de la cuve, il est nécessaire de réduire l'écoulement de liquide dans la cuve de stockage en fermant légèrement la soupape de surpression (pos. 32).

7.2i D'autre part, si la cuve de stockage était vide au départ, il est nécessaire d'ouvrir légèrement la soupape de surpression (pos. 32).

7.2l Enlevez les bouteilles remplies.

7.2m Les éventuelles gouttes de liquide s'écoulant des embouts, une fois fermés, sont transportées dans le tube (pos. 67) préinstallé dans ce but.

REMARQUE



7.2n La procédure adoptée ci-dessus permet à l'utilisateur de laisser la machine sans surveillance en toute sécurité, lorsqu'elle est sous tension et contient encore du liquide dans la cuve de stockage. Cela couvre strictement le temps nécessaire pour résoudre des problèmes mineurs, comme le réapprovisionnement en bouteilles vides, le repositionnement des tubes entre les récipients vides et les récipients pleins ou en cas d'appels téléphoniques.
NE LAISSEZ PAS LA MACHINE SOUS TENSION SI VOUS PENSEZ ÊTRE ABSENT PENDANT PLUS LONGTEMPS OU SI VOUS SORTEZ DE LA SALLE DE REMPLISSAGE.

SECTION 8 : NETTOYAGE ET ENTRETIEN DE LA MACHINE



DÉBRANCHEZ TOUJOURS LA FICHE DE LA PRISE DE COURANT.

NE NETTOYEZ PAS LA MACHINE AU JET D'EAU OU À L'AIDE D'UN ÉQUIPEMENT DE NETTOYAGE

SOUS PRESSION D'EAU.

UTILISEZ UN CHIFFON HUMIDE.

8.1 NETTOYAGE PRÉVENTIF (pour une nouvelle machine). Préparez environ 18-20 litres d'eau chaude à 50-60 °C, avec un liquide vaisselle non moussant ou un autre détergent se trouvant dans la zone de mise en bouteille (comme du Detersol ou Sanaton). Faites fonctionner la machine de la manière décrite dans la sec. 9 (Électropompe). Remplissez la cuve de stockage (pos. 68) du remplisseur de solution détergent/eau, puis placez et retirez des bouteilles vides à chaque embout jusqu'à ce que la cuve de stockage soit complètement vide. Rincez abondamment à l'eau chaude. Rincez le corps de pompe en dévissant le bouchon (pos. 25). Laissez-le ouvert pour permettre l'aspiration de l'air ambiant.

REMARQUE

Options sur demande : Pour rincer et sécher minutieusement les passages internes du distributeur, il est recommandé de demander des attaches d'ouverture de soupape (voir Fig. 2b, art. 56232). La machine équipée des attaches d'ouverture de soupape peut être stérilisée à la vapeur à 120 °C.

8.2 NETTOYAGE QUOTIDIEN. Après chaque journée de travail, il est essentiel de nettoyer minutieusement les tubes, la cuve et les embouts (voir sec. 8.1).

8.3 ENTRETIEN – NETTOYAGE SUPPLÉMENTAIRE DES EMBOUTS

8.3a Dévissez l'anneau n° 58, Fig. 9.

8.3b Immergez tous les composants dans la solution détergent/eau en poussant le tube de trop-plein 51 vers le haut et en le secouant vigoureusement (il est recommandé de demander des attaches d'ouverture de soupape, art. 56232).

8.3c Laissez reposer pour permettre le décollement des dépôts calcaires.

8.3d Lavez abondamment à l'eau. Laissez sécher. Remontez tous les composants.

8.4 DÉMONTAGE DU DISTRIBUTEUR À EMBOUT POUR EMPÊCHER TOUTE FUITE DE LIQUIDE

Procédure de remplacement des pièces susceptibles de se détériorer à l'usage, voir Fig. 9.

8.4a Ne démontez pas l'unité de distribution de la cuve de stockage, voir pos. 68.

8.4b Poussez le tube de trop-plein vers le haut, voir pos. 51.

8.4c À l'aide d'un petit tournevis, retirez le joint torique à la pointe, voir pos. 59.

8.4d Faites glisser le tube de trop-plein 51, le joint à lèvres 52, la rondelle 53 et le ressort 54.

8.4e **REMPACEMENT DU JOINT À LÈVRE**

Brouwland

Korspelsesteenweg 86 • B-3581 Beverlo – Belgique
Tél. +32-(0)11-40.14.08 • Fax. +32-(0)11-34.73.59
sales@brouwland.com • www.brouwland.com

REMARQUE

Lorsque vous démontez le tube de trop-plein 51 avant de faire glisser le joint à lèvres, remplacez également le joint à lèvres 52. En effet, la lèvre interne du joint s'abîme facilement de façon irréparable lorsque le joint est démonté. Lubrifiez le joint à lèvres 54 neuf avec de la graisse ou de la vaseline. Lubrifiez également le tube n° 56. Le joint à lèvres 52 doit avoir été introduit au préalable avec ses lèvres orientées vers le bas, puis doit être placé dans le logement approprié dans le tube 51, à l'aide d'un petit tournevis ou de la pointe d'un couteau pour faciliter son insertion.

FAITES ATTENTION À NE PAS ENDOMMAGER les lèvres d'étanchéité du joint à lèvres. Saisissez-vous du tube de trop-plein 51 intégrant le joint à lèvres 52. Faites glisser toutes ces pièces dans le tube 56, en les faisant tourner lentement dans un seul sens tout en les enfonçant très lentement vers l'avant, jusqu'à ce qu'elles traversent complètement l'orifice de l'entrée de liquide. Continuez de pousser lentement vers le haut jusqu'à ce que la rainure du joint torique 59 soit visible.

8.4f Remontez le ressort 54 et la rondelle 53.

8.4g **REPLACEMENT** du joint torique 59

Poussez le tube de trop-plein (pos. 51) vers le haut. Libérez la rainure du joint torique. À l'aide d'un petit tournevis ou couteau, faites glisser le joint torique abîmé. **NE LAISSEZ PAS** le liquide s'écouler vers le fond du tube de trop-plein 51, car il pourrait fuir du logement du joint à lèvres, comme cela est décrit à la sec. 8.4e. Il suffit d'enfoncer ensuite le joint torique neuf.

8.5 DÉMONTAGE DE L'ÉLECTROPOMPE (voir Fig. 7)

Procédure à suivre pour ouvrir et pour nettoyer la pompe en cas de :

- 1) OBSTRUCTION (petite quantité de produit et de mousse sur le tube d'écoulement (pos. 47))
- 2) GRIPPAGE (causé par un fonctionnement à sec)
- 3) FUITE DE LIQUIDE entre le corps de pompe et le moteur

8.5a Dévissez les six vis (pos. 2) à l'aide d'une clé Allen de 4 mm et retirez la pompe 1 avec tous ses composants.

1) En cas de GRIPPAGE, il est important de nettoyer les zones indiquées par ⇨.

Nettoyez soigneusement et, le cas échéant, détartrez l'intérieur du corps de pompe, en faisant bien attention de ne pas perdre le joint torique 27. Remontez toutes les pièces.

2) Lorsque la pompe ne fonctionne pas, c'est probablement parce qu'elle est GRIPPÉE, le rotor (pos. 7) étant fusionné à l'anneau du tube Venturi (pos. 9). Il faut remplacer le DIFFUSEUR et le TUBE VENTURI (pos. 9, code de commande 22171), ainsi que le ROTOR (pos. 7, code de commande 22166). Pour démonter le corps de pompe (pos. 1), utilisez un tournevis pour le détacher du rotor 7. Nettoyez et détartrez minutieusement l'intérieur du corps de pompe. Montez l'unité de DIFFUSEUR Venturi neuve (pièces vendues par deux, art. 22171). Lorsque vous changez l'unité Venturi, vous devez normalement aussi remplacer le rotor (pos. 7). Lorsque vous dévissez le rotor de l'arbre moteur, demandez l'aide d'une deuxième personne qui bloquera l'arbre moteur 6 en introduisant un tournevis dans la fente se trouvant du côté du ventilateur sur l'arbre-même (pos. 14). Dévissez le rotor 7 dans le sens inverse des aiguilles d'une montre. Mettez le rotor neuf en place. Remontez toutes les pièces et n'oubliez pas de remettre l'entretoise de joint d'arbre (pos. 30) et le joint torique (pos. 26).

3) En cas de fuite de liquide entre le corps de pompe et le moteur, remplacez le joint mécanique 11 (décrit dans le paragraphe précédent) et l'orifice du corps de pompe, puis démontez le rotor.

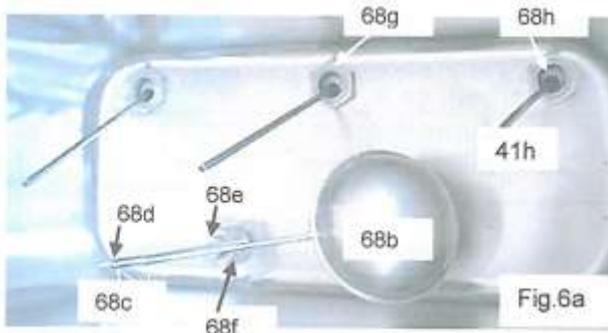
L'entretoise 30 doit être retirée. Retirez le joint mécanique de la pièce mobile en graphite avec ressort. À l'aide de deux tournevis, retirez l'arbre en attrapant le bord de la plaque de bride, le long de la pièce fixe du joint mécanique dans la céramique. Installez le joint neuf en l'humidifiant avec une légère couche de graisse ou de vaseline. Installez la bride (pos. 4).

8.6 DÉMONTAGE ET NETTOYAGE DU FLOTTEUR ET DE LA BILLE D'ÉTANCHÉITÉ

REMARQUE

Retirez le cache 68a. Extrayez les deux goupilles fendues (pos. 68c) et dévissez à l'aide d'une clé de 14 mm (pos. 68e). Retirez 68d. Utilisez des produits détartrants adaptés.

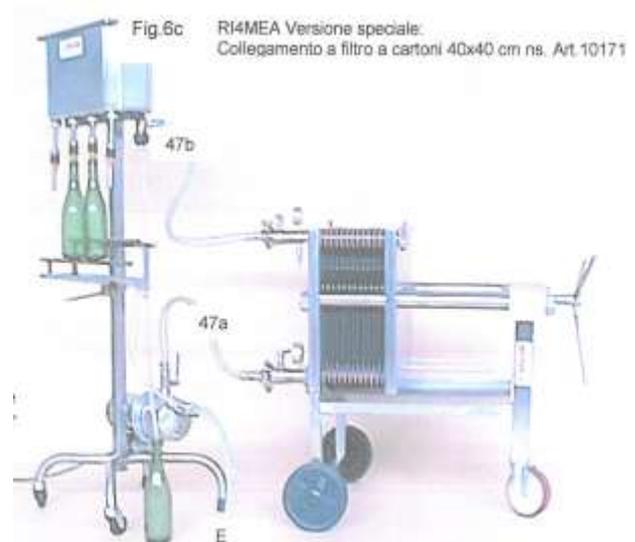
N'UTILISEZ PAS DES ABRASIFS OU DES OBJETS MÉTALLIQUES POINTUS pour nettoyer la bille d'étanchéité et son logement.



Pos.	Tableau 6 6b Dénomination
68b	Arbre et flotteur en acier inoxydable
68c	2 goupilles fendues 2 x 16 mm
68d	Bille et arbre en acier inoxydable
68e	Écrou de guidage dans l'orifice de tige de poussée
68f	Connecteur d'évacuation totale
68g	Écrou de blocage de support de bille
47a	Tube d'alimentation allant au filtre (ou provenant du client)
47b	Tube d'alimentation allant au remplisseur



R16MEA spécial
Support pivotant réglable pour bouteilles en PET,
canettes en PET, dames-jeannes de 5 l, bocaux en verre de 3-5 l



R14MEA de type spécial
Raccordement à un filtre à plaques de 40 mm x 40 mm

SECTION 9 : RÉSOLUTION DES PROBLÈMES

REMP LISSEZ LE CORPS DE POMPE DE LIQUIDE AVANT DE DÉMARRER LE MOTEUR

N°	ANOMALIE	CAUSE DU PROBLÈME	SOLUTION
Électropompe			
1	Lorsque le commutateur d'alimentation est enfoncé, le voyant ne s'allume pas.	Pas de courant.	Vérifiez l'alimentation du commutateur en amont : commutateur principal, câble et prise.
2	Lorsque le commutateur d'alimentation est enfoncé, le voyant s'allume, le moteur vibre, mais la pompe ne démarre pas.	Le rotor est bloqué. Le grippage est probablement dû à un fonctionnement à sec de la pompe.	Désactivez le commutateur d'alimentation. Débranchez la prise d'alimentation. Ouvrez le corps de pompe et remplacez l'unité Venturi.

3	Le moteur fonctionne, le tube d'aspiration est raccordé, mais la pompe n'aspire pas de liquide.	Perte d'étanchéité du tube d'aspiration.	Vérifiez l'étanchéité des joints. Remplacez les joints s'ils sont abîmés.
4	Le moteur fonctionne, le tube d'aspiration est étanche, mais il y a une fuite de liquide entre le moteur et la pompe, laquelle n'aspire pas de liquide.	Joint mécanique abîmé (pos. 11).	Ouvrez le corps de la pompe. Remplacez le joint mécanique, voir sec. 8.5.
5	Le moteur fonctionne, le tube d'aspiration est étanche et la pompe fonctionne à faible puissance. De la mousse se trouve sur le tube d'alimentation.	Les tubes internes de la pompe sont bloqués (Fig. 7, flèche rouge).	Ouvrez le corps de la pompe. Nettoyez la zone indiquée par la flèche. Voir sec. 8.5.
6	Le tube d'alimentation provenant de la cuve de stockage (pos. 46) sort du raccord de tuyau.	Trop de pression à l'intérieur du tube.	Ouvrez immédiatement le robinet de commande d'ouverture de dérivation 42a. Par ailleurs, à la vitesse de fonctionnement, fermez la soupape de réglage du débit 32 jusqu'à ce que vous arriviez à un niveau de liquide constant d'environ 8-10 cm dans la cuve de stockage.

Remplisseur et embouts

7	Le flotteur 68b ne s'arrête pas au niveau maximum dans la cuve de stockage d'alimentation.	Le liquide arrive à une hauteur supérieure à 10 mètres. La fermeture du flotteur est entartrée ou obstruée, ce qui l'empêche de se fermer et de stopper l'entrée du liquide.	Baissez le niveau à 10 mètres. Retirez le flotteur. Réparez l'obstruction.
8	Le flotteur 68b ne s'arrête pas au niveau correct dans la cuve de stockage 68.	Du liquide s'écoule de la pompe à une pression trop élevée. Défaillance de la commande de dérivation. La dérivation d'entrée de la pompe 45 est fermée.	Réduisez le débit de pompage en fermant la soupape se trouvant du côté de la sortie, ou alors ouvrez la dérivation de la pompe. Voir 5.3b.
9	Le flotteur 68b ne s'arrête pas au niveau de remplissage dans la cuve de stockage 68.	Des dépôts se sont accumulés sur le flotteur et/ou le récipient de fermeture. Des corps étrangers se trouvent dans la zone de fermeture du flotteur.	Démontez l'arbre 68d du flotteur, sec. 8.6. Nettoyez le flotteur. Vérifiez et nettoyez la zone de levage.
10	Trop de mousse dans la cuve de remplissage.	L'électropompe est bloquée. Ou alors, elle n'a pas été remplie complètement avant d'être mise sous tension.	Voir sec. 8.5 Voir sec. 6.3
11	Le niveau de remplissage des bouteilles n'est pas régulier.	Les bouteilles sont de tailles différentes.	Sélectionnez des bouteilles à remplir en fonction de leur taille.
12	Le processus de remplissage ne s'est pas arrêté au niveau correct, et de l'air et du liquide s'échappent du cône d'étanchéité et du récipient à remplir.	Le goulot du récipient n'est pas rond, a des bords coupants ou présente de petites fissures.	Le cône d'étanchéité (pos. 60) est usé. Le ressort 54 est usé ou rompu.

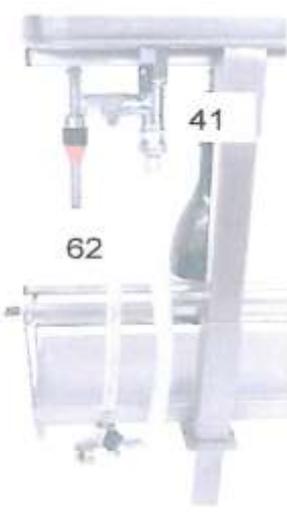
13	Fuite de liquide entre le tube de trop-plein 51 et la rondelle 53. Écoulement goutte à goutte entre le tube 51 et le joint torique (pos. 59).	Fuite provenant du joint à lèvres (pos. 52). Fuite provenant du joint torique (pos. 59).	Remplacez le joint à lèvres (pos. 52, sec. 8g). Remplacez le joint torique (pos. 59, sec. 8.4e).
-----------	---	--	--

FIG. 7 ÉLECTROPOMPE JEM5 (équipement standard fourni) – INFORMATIONS DÉTAILLÉES SUR LES codes et noms de pièces

N°	Art.	Nom de pièce	N°	Art.	Nom de pièce
1	22173	Corps de pompe JEM.5	19	35750	Palier de rotor
2		Vis Allen n° 6 ch.4	20	35753	Palier de ventilateur
3		Support de moteur	21		Anneau de compensation
4		Disque de retenue de joint	22		Tige de liaison
5			23		Condensateur (monophasé uniquement)
6	22194	Arbre moteur – rotor	24	32154	Bouchon de remplissage
7	22166	Rotor en noryl de 104 mm de diam.	25	32154	Bouchon de vidange
			26	34310	Joint torique
9	22171	Tube Venturi – diffuseur	27		
10			28	34254	Joint torique
11	22201	Joint mécanique, en 2 pièces	29		
12		Carter de moteur en aluminium	30	22193	Entretoise de joint mécanique
13		Cache de moteur	31		Entretoise de disque de retenue de joint
14		Ventilateur de refroidissement	32		
15		Cache de ventilateur de carter	33		
16		Panneau de raccordement	34		
17		Cache de panneau de raccordement	35		
18		Rondelles pare-éclaboussures	36		Chemise de moteur avec bride fixe
			37		Prise Schuko et câble
			38		Interrupteur
			39		
			40		

**41 Unité de dérivation automatique
Pièce externe de la cuve de stockage**

Fig. 8

	Pos.	Art.	Description
	41a	34952	Bouchon G1/2M avec joint torique
41b	57611	Ouverture de ressort	
41c	54048	Flotteur D11.113	
41d	35015	Corps G1/2MF	
41e	34910	Raccord de tuyau	
41f	35014	Mini-soupape G 1/2 mf	
41g	39180	Raccord en T	
41h	39110	NR G1/2M – G3/4M	
42		Dérivation de corps de pompe	
42a		Mini-soupape G 1/4 M 12 mm	
42b		Raccord fileté chromé OTT G1 « M-G3/4M »	
42c		Raccord de tuyau de diam. 15 avec axe G3/4"	

Brouwland

Korspelsesteenweg 86 • B-3581 Beverlo – Belgique
Tél. +32-(0)11-40.14.08 • Fax. +32-(0)11-34.73.59
sales@brouwland.com • www.brouwland.com

Fig. 9 SPÉCIFICATIONS DES codes et noms de pièces

Tableau 9

Pos.	Code	EMBOUT STANDARD Liste des spécifications
51		TUBE DE TROP-PLEIN
52	34383	JOINT À LÈVRE 043
53	54210	RONDELLE EN ACIER INOXYDABLE
54	57605	Ressort S1.5 L100
55	34248	Bille supérieure de joint torique 2,62 x 20,24
56		Tube central complet

57	34265	Joint torique sur l'extrémité inférieure du flotteur 3,53 x 20,22
58	35080	Anneau chromé 1" de blocage de flotteur
59	34239	Joint torique 2,62-7,3, pointe standard
60	33819	Fermeture conique standard 30 f14
61	33823	Cale en caoutchouc 3 mm
62	33824	Cale en caoutchouc 5 mm
63	33825	Cale en caoutchouc 12,5 mm
64	33826	Cale en caoutchouc 20 mm
65	33827	Cale en caoutchouc 25 mm
52 + 55 + 57 + 59 x 2 pièces		Kit d'étanchéité de joint d'embout D12 spécial
		Kit d'étanchéité de joint d'embout D14 spécial
		Kit d'étanchéité de joint d'embout D16 spécial

