

Gunson®

Gastester Digital

Procédure complémentaire de réglage

Part No. G4125



Instructions



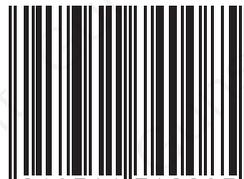
Guarantee

If this product fails through faulty materials or workmanship, contact our service department direct on: **+44 (0) 1926 818186**. Normal wear and tear are excluded as are consumable items and abuse.



Distributed by The Tool Connection Ltd

Kineton Road, Southam, Warwickshire CV47 0DR
T +44 (0) 1926 815000 F +44 (0) 1926 815888
info@toolconnection.co.uk www.toolconnection.co.uk



5 018341 740085 >

G4125

Procédure complémentaire de réglage

La procédure décrite ci-dessous doit être utilisée seulement quand le Gastester ne peut pas être réglé pour indiquer la valeur normale de début de test de 2,0%

C'est seulement si le Gastester affiche les symptômes décrits ci-dessous en section 4 que cette procédure doit être utilisée.

Il faut également remarquer que les dommages causés au Gastester au cours de cette procédure sont entièrement à charge de l'opérateur. En cas de doute veuillez renvoyer l'appareil à votre fournisseur pour calibrage et essai.

Préparation avant test (comme exposé dans les instructions du G4125)

1. Mettez le Gastester sur une surface horizontale, exempte de vibrations.
2. Branchez sur une alimentation 12 volts et laissez le Gastester préchauffer pendant un minimum de 15 minutes.

Note : Ne raccordez pas le tuyau de de collecte. Ne vous attendez pas à entendre la pompe à impulsion cliquer. La pompe à impulsion utilisée sur le Gastester pompe uniquement quand le tuyau de de collecte est raccordé au tuyau d'échappement. Ce sont les impulsions des gaz d'échappement qui font fonctionner la pompe à impulsion.

3. Une fois écoulée la période de préchauffage minimale de 15 minutes, réglez la commande d'étalonnage externe pour atteindre une valeur de 2% de CO sur l'écran.
4. Si l'affichage se règle correctement et reste stable, le Gastester devrait fonctionner correctement et aucune autre réglage n'est nécessaire. Si la valeur affichée ne peut pas être réglée à 2%, mais que la mesure est stable, suivez alors la procédure donnée ici.

Réglage complémentaire de la valeur en arrière-plan (CO 2,0%) :

1. Déconnectez le Gastester de son alimentation électrique et retournez-le à l'envers. Retirez la vis de fixation centrale comme indiqué dans l'ill. : 1.
2. Remettez le Gastester à nouveau sur sa base et retirez le haut comme indiqué dans l'ill. : 2.



l'ill. 1.



l'ill. 2.

3. Retirez le panneau avant pour avoir accès aux commandes de réglage comme indiqué dans l'ill. : 3.

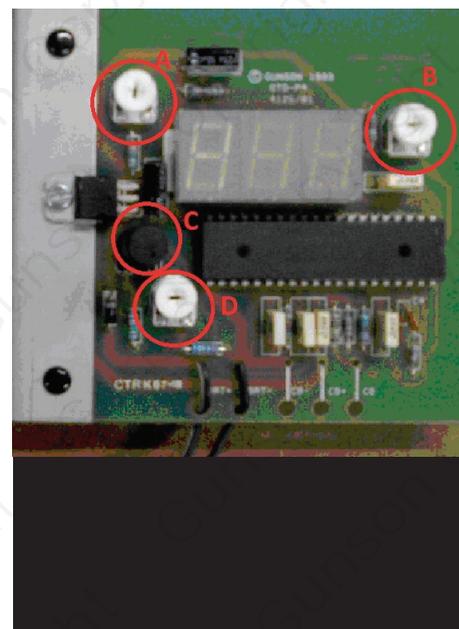


l'ill. 3.

Avertissement : ne touchez pas ou ne réglez pas les commandes A et B.

4. Raccordez le Gastester et laissez la valeur affichée se stabiliser. Laissez l'outil préchauffer pendant un minimum de 5 minutes.

N.B. : Pendant le processus de réglage assurez-vous que le groupe de pompage et la carte imprimée restent immobiles et verticaux comme indiqué dans l'ill : 3



5. Faites tourner le régleur (C) jusqu'au bout EN SENS ANTIHORAIRE (vers la gauche).
6. Réglez (D) jusqu'à ce que l'affichage indique zéro
7. Faites tourner le régleur (C) jusqu'au bout EN SENS HORAIRE (vers la droite) et prenez note de la valeur affichée sur l'affichage.

Il est maintenant nécessaire de calculer le POINT ZÉRO pour le Gastester.

Utilisez l'équation suivant dans le calcul :
là où X = valeur affichée à partir du point 6 ci-dessus

Prenez X et divisez par deux, ensuite soustrayez deux, c'est égal au POINT ZÉRO.

$$\text{POINT ZÉRO} = (X/2)-2$$

8. Maintenant faites tourner le régleur (C) jusqu'à ce que l'affichage soit égal au POINT ZÉRO.
9. Faites tourner le régleur (D) jusqu'à ce que l'affichage soit égal à 00,0

Cela termine le processus d'étalonnage pour le Gastester.

Déconnectez les câbles d'alimentation électrique et remontez le carter en ordre inverse.

Rebranchez et suivez les instructions pour l'utilisation, y compris pour ajuster l'affichage à 2,0% après la période initiale de préchauffage.

Note : 2,0% est la valeur en arrière-plan pour le CO2 dans l'atmosphère.

Le processus ci-dessus ne procède à l'étalonnage uniquement quand la valeur affichée est stable. Si la valeur affichée varie constamment, il va falloir retourner la machine à Tool Connection Ltd pour essai et réparation.