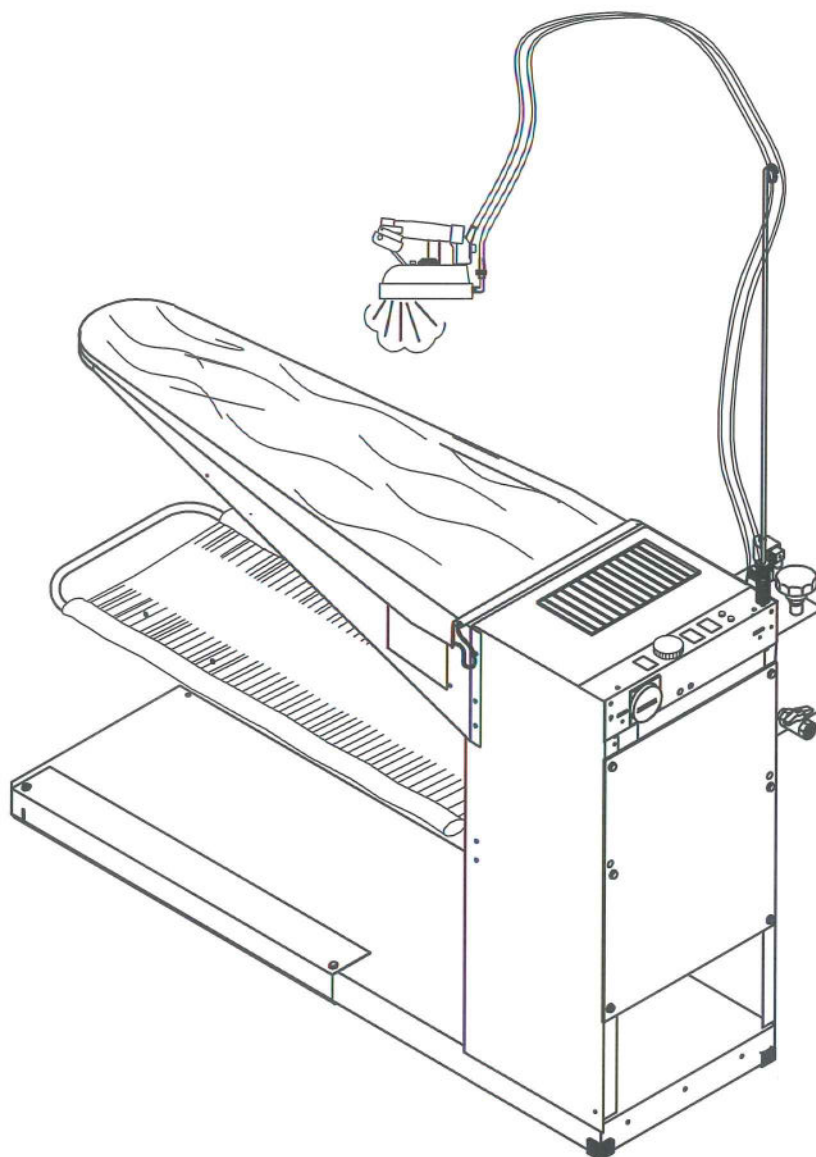


COVEMAT

INSTALLATION UTILISATION
ENTRETIEN



PR925 AG

Poste de repassage PR925AG

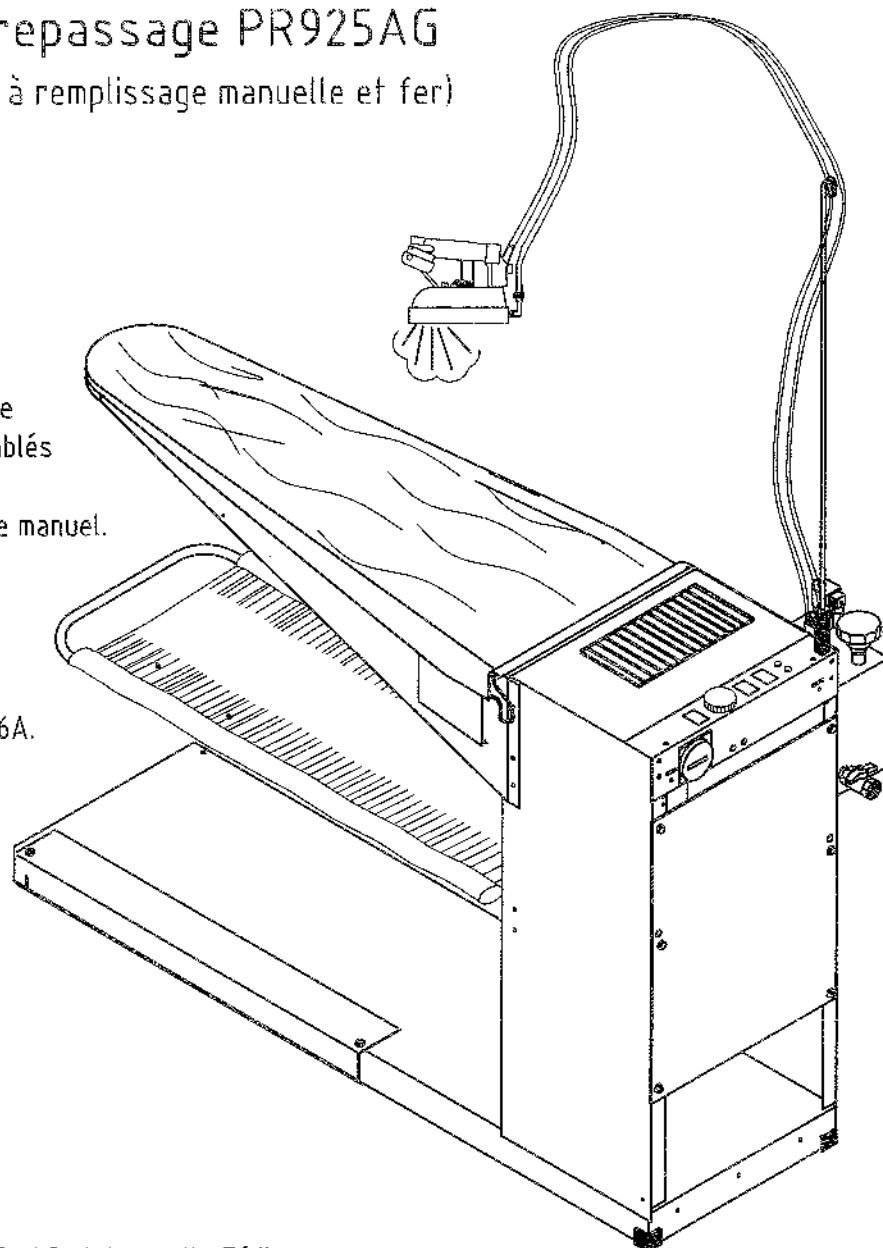
(avec chaudière à remplissage manuelle et fer)

Description:

- Aspirant à hauteur fixe.
- Plateau chauffant perforé triangulaire avec toile + garniture molleton assemblés
- Commande aspiration par pédale.
- Chaudière incorporée avec remplissage manuel.

Caractéristiques:

- Alimentation électrique 230V mono 16A.
- Puissance installée 3.6Kw.
- Moteur aspiration 460w-2.5A.
- Résistance chauffe plateau : 750w.
- Générateur vapeur incorporé: Puissance 1.5kw . Pression 3 bars Remplissage manuel.
- Encombrement: 1650 x 535mm.
- Hauteur fixe : 900mm.
- Poids net: 79Kg.
- Niveau sonore : 69 dB.



Equipement:

- 1 fer à repasser PR02G et 1 semelle Téflon.
- 1 interrupteur sectionneur général.
- 1 interrupteur chauffe plateau et jeannette.
- 1 Thermostat régulateur de chauffe plateau (120° maxi).
- 1 interrupteur fer à repasser.
- 1 interrupteur chaudière.
- 1 voyant manque d'eau.
- 1 voyant chauffe chaudière.
- 1 berceau renforcé revêtu d'une toile.
- 1 cuve tout inox 5 litres.

Options:

- Potence - éclairage intégré.
- 1 support bras + bras.
- 1 jeannette de repassage.
- 1 bâche plastique de décompression pour la vidange.

COVEMAT

St Trivier/Moignans
FRANCE

PR925 AG
DESCRIPTION

DATE: 14/11/2014

N° PLAN: E-PR925-03

REV: 0

SOMMAIRE

- INTRODUCTION :	2
- AVERTISSEMENTS GENERAUX DE SECURITE :	2
- PRESENTATION	3
FICHE COMMERCIALE PR925AG	4
- NIVEAU SONORE :	5
- CARACTERISTIQUES TECHNIQUES :	5
- GARANTIE :	5
- INSTALLATION ET DEBALLAGE :	6
- RACCORDEMENT ELECTRIQUE :	6
- RACCORDEMENT DU FER VAPEUR :	6
- MISE EN ROUTE :	7
- VIDANGE	8
- ENTRETIEN ET VERIFICATION GENERALE :	9
- INCONVENIENTS ET REMEDES :	10

PLANS - SCHEMAS - NOMENCLATURES - OPTIONS -

- Schéma d'implantation PR925AG	11
- Eclaté poste de repassage PR925AG	12
- Eclaté générateur PR925AG	13
- Tôlerie PR925AG	14
- Adhésifs	15
- Eclaté coffret électrique PR925AG	16
- Schéma de câblage PR925AG	17
- Mise en route fer à repasser PRO2 G	18
- Eclaté fer PRO2 G	19
- Liste options	20
- Montage du bras	21
- Option bras REF : 10588	22
- Option jeannette REF : 07704	23
- Option potence REF : 10322	24
- Option support repose fer pointe à droite	25

INTRODUCTION

COVEMAT vous remercie d'avoir choisi un produit de sa gamme et vous invite à lire attentivement ce manuel.

A l'intérieur, vous trouverez tous les renseignements nécessaires pour un usage correct de la machine. Respecter les instructions contenues dans ce manuel.

AVERTISSEMENTS GENERAUX DE SECURITE

- Un poste de repassage avec générateur de vapeur, quel qu'il soit, doit rester en permanence, sous surveillance d'un personnel averti et compétent.
- Après une première mise en service, il est interdit de coucher ou de renverser l'appareil lors d'un transfert dans un autre local, afin que les boues éventuelles ne viennent obstruer les canalisations reliant les équipements de sécurité tels que, pressostat et soupape de sécurité ou éventuellement, niveau d'eau.
- Un dispositif de coupure, par disjoncteur calibré dont les instructions sont contenues dans ce manuel au paragraphe « Raccordement électrique », doit être inséré A HAUTEUR D'HOMME, sur la ligne électrique conduisant au canalis ou à toute sorte d'alimentation sur réseau électrique afin d'isoler l'équipement de travail lors de toute intervention de maintenance.
- Afin d'éviter tout risque de brûlure par contact, il est impératif d'utiliser des gants isolants thermiques pour toute manipulation des poignées de vanne équipant le générateur.
- Le Poste de Repassage PR925AG ne doit pas être utilisé en atmosphère explosible.
- Avant tout raccordement de générateur de vapeur sur le réseau d'eau potable, veuillez respecter la législation en vigueur.
- Ne laisser pas votre fer à repasser sur la garniture de votre poste de repassage, poser le sur son support silicone livré avec la table.
- Il est formellement interdit de bloquer les organes de sécurités installés sur la chaudière.
- Il est formellement interdit de boucher les aérations prévues sur la chaudière.
- Il est formellement interdit d'enlever, de modifier, ou d'échanger avec des pièces de rechange non d'origine, les dispositifs de sécurité électrique et de vapeur.
- Il est important de faire contrôler par un technicien installateur l'état de conservation général de tous les composants de la chaudière tous les ans, surtout les dispositifs de régulation et de sécurité, la soupape de sécurité, thermostat de sécurité, les câbles électriques, les suintements etc...
- En cas d'avarie constatée (fuite etc.) une inspection par du personnel qualifié est nécessaire.

COVEMAT

- L'exploitant est tenu de se conformer à la réglementation en vigueur dans le pays d'installation, notamment en ce qui concerne les opérations de maintenance et de surveillance.
- Après chaque utilisation, décompresser complètement la cuve, afin d'éliminer la chaleur résiduelle.

PRESENTATION

La nouveau Poste de Repassage PR925AG a été conçu sur la base du PR929AF incorporant le générateur vapeur GE115.

NOTA : Le poste de repassage PR925AG est livré en pointe à gauche.

Il est transformable en pointe à droite par simple inversion de la commande d'aspiration.
Prévoir l'option repose fer pointe à droite réf : 9485NM

Modèle PR925AG Aspirant et Chauffant avec générateur incorporé

Equipé pour 1 fer à repasser,

Plateau triangulaire 1300mm x 400mm x 210mm.

Hauteur de travail fixe 900mm.

- Cuve en acier inox 304L volume 5 litres construite selon les normes de sécurité, DESP 97/23/CE Cat : 1
- Chauffe par thermo plongeur 1500w.
- Raccord au contact de l'eau en laiton et laiton nickelé.
- Remplissage manuel de la cuve.
- Voyant témoin de manque d'eau
- Thermostat de sécurité + relais manque d'eau.
- Voyant générateur en chauffe.
- Régulation de la chauffe par pressostat réglé à 3 bars.
- Soupape de sécurité intégrée dans le bouchon de remplissage.
- Vanne de vidange extérieure, pour entretien périodique.
- Accessibilité du coffret électrique et des composants pour le SAV.
- Coffret électrique équipé d'un interrupteur sectionneur général, interrupteur chaudière, interrupteur fer, interrupteur table et jeannette, Thermostat de chauffe plateau, livré avec son câble d'alimentation et sa fiche 2P + T-16A.
- Branchement du fer à repasser sur le dessus de la table.
- Réglage du débit vapeur par molette.
- Thermostat régulation chauffe plateau.
- Commande aspiration par pédale.
- Option :
 - Support bras + bras Réf : 10588
 - Jeannette universelle Réf : 7704
 - Potence + éclairage intégré Réf : 10322
 - Repose fer pointe à droite réf : 9485 NM
 - Roulette avec chariot réf : 9537 NM
 - Bâche de vidange, facilité et sécurité d'emploi Réf : 6937

POSTE DE REPASSAGE

PR 925 AG



**POSTE DE REPASSAGE
TRIANGULAIRE
CHAUFFANT ASPIRANT**

**COMPACT & AUTONOME
AVEC CHAUDIÈRE TOUT
INOX INCORPORÉE**

REMPLISSAGE MANUEL



FABRICATION 100 % FRANÇAISE

CARACTÉRISTIQUES TECHNIQUES

Alimentation électrique	230 V mono - 16 A
Puissance installée	3,6 kW
Moteur aspiration	460 W
Résistance chauffe plateau	750 W
Encombrement - L x l	1650 x 535 mm
Hauteur fixe	900 mm
Poids net : 925 AG	79 kg
Niveau sonore dB	69 dB

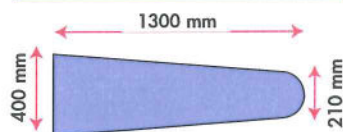
ÉQUIPÉ DE :

1 Chaudière 1,5 kw, 3 bars vapeur
 1 Cuve tout inox 5 L
 1 Fer PRO 2 G + Semelle teflon
 1 Voyant manque d'eau
 1 Voyant chauffe chaudière
 1 Régulateur de chauffe (120° maxi)
 1 Interrupteur chaudière
 1 Interrupteur fer
 1 Interrupteur table et jeannette
 1 Interrupteur général
 1 Berceau
 Plateau perforé triangulaire avec toile + garniture molleton assemblés
 Commande aspiration par pédale

OPTIONS RECOMMANDÉES :

- Bras pour jeannette
- Jeannette
- Potence avec éclairage
- Bache plastique de vidange et décompression

PLATEAU TRIANGULAIRE



COVEMAT

FABRICANT FRANÇAIS D'ÉQUIPEMENT DE PRESSING
 Tél.: 04 74 55 82 42 - Fax : 04 74 55 80 15
 Route de Bains - 01990 SAINT TRIVIER SUR MOIGNANS
 Email : info@covemat.fr - Site web : www.covemat.fr

NIVEAU SONORE

- Le niveau sonore maximum de ces tables est de 69 dB, (mesure réalisée à 1mètre devant la table et 1 mètre du sol).

CARACTERISTIQUES TECHNIQUES

DESCRIPTION	Modèle PR925AG	UNITE DE MESURE
Tension d'alimentation	230V+T	Volt
Puissance installée	3,6	Kw
Fréquence d'alimentation	50	Hertz
Puissance moteur aspiration	460	Watt
Puissance de chauffe plateau	750	Watt
Puissance de chauffe générateur vapeur	1500	Watt
Production vapeur	2.3	Kg/h
Pression vapeur	3	Bar
Volume cuve	5	Litre
Volume eau maxi	4,2	Litre
Montée en pression 3 bars	25	minute
Longueur	165	cm
Largeur	54	cm
Hauteur maxi	90	cm
Poids net	79	Kg
Dimension emballage	184x63x112	cm
Poids brut	100	Kg

GARANTIE

- Le matériel est garanti un an à partir de sa date d'expédition.
- La garantie ne peut jouer, que si les appareils ont fait l'objet d'un usage normal dans les conditions d'emploi pour lesquels ils sont destinés.
- La garantie ne s'applique pas, dans le cas de chute ou détérioration provenant de négligence, défaut de surveillance ou d'entretien dans l'utilisation de la machine.
- La garantie est limitée au remplacement ou à la réparation des pièces défectueuses.

INSTALLATION ET DEBALLAGE

- La machine est livrée sur une palette en bois, recouverte d'un carton épais double cannelures, le tout cerclé ensemble.
- Au moment de la réception, vérifier que l'emballage n'a pas subi de dommages. En cas de litige, faire une réclamation auprès du transporteur et contacter votre revendeur.
- Pour décharger la machine emballée, utiliser un chariot élévateur répondant à la charge de l'ensemble cité dans le chapitre caractéristique (poids brut).
- Enlever le cerclage, soulever le carton vers le haut, retirer les protections en mousse et le film plastique. Vous trouverez la documentation technique à l'intérieur de l'emballage
- Ranger le matériel d'emballage en cas de besoin futur, ou l'éliminer en respectant les normes en vigueur dans le pays d'utilisation de la machine.
- Positionner la machine sur une surface horizontale et parfaitement plane.
- Vous devez prévoir des allées de passage de 80cm au minimum pour accéder à la machine

RACCORDEMENT ELECTRIQUE

NOTA : Tout accès à l'intérieur de l'appareil nécessite obligatoirement la mise hors tension de celui-ci.

MODELE PR925AG:

Puissance installée : 3.6 Kw

Le poste de repassage est livré en 230Volts monophasé + Terre, avec un câble 3x2,5² longueur 3m50 et une fiche 2P+T - 16A (Conforme à NF C 61-314 et IEC 884-1) à raccorder au réseau par l'intermédiaire d'un disjoncteur **16 Ampères**.

RACCORDEMENT DU FER VAPEUR

(Voir plan « schéma d'implantation »)

-Raccorder le tuyau vapeur de votre fer à repasser, sur le coude de l'électrovanne vapeur située sur le dessus du poste de repassage.

-Raccorder la prise électrique de votre fer à repasser, sur le socle situé sur le dessus du poste de repassage.

-Vous avez la possibilité de régler et de fermer complètement le débit vapeur de l'électrovanne à l'aide du bouton moleté situé sur l'électrovanne vapeur.

ATTENTION : Avant de mettre le poste de repassage sous tension, il faut s'assurer que le remplissage de la chaudière a bien été effectué.

En effet, lors de la première utilisation ou après une opération de vidange, il est impératif de procéder au remplissage de la chaudière, pour éviter un fonctionnement sans eau qui provoquerait une destruction irréversible du corps de chauffe.

Votre installation est terminée, opérer comme suit :

Premier remplissage : Cette opération s'effectue avec l'interrupteur général fermé, tourné sur la position « OFF ».

- Dévisser le bouchon de remplissage.
- A l'aide de l'entonnoir livré avec la machine, remplir la cuve avec de l'eau du robinet (**Attention : l'eau déminéralisée est interdite**).
- Lorsque vous constatez que l'eau s'écoule plus lentement dans l'entonnoir, cela vous indique que le niveau d'eau est bientôt atteint, finir l'opération avec délicatesse. En cas de débordement, essuyer l'excédant se trouvant sur la protection caoutchouc de remplissage.
- Revisser le bouchon de remplissage.
- Mettre le poste de repassage sous-tension en tournant l'interrupteur général, « ON »
- Basculer l'interrupteur chaudière sur position « 1 », la chauffe débute et le voyant vert chauffe chaudière est allumé.
- Pendant le temps de montée en pression de la chaudière, basculer l'interrupteur fer sur position « 1 » afin de permettre la chauffe du fer à repasser.
- Actionner le micro du fer pour chasser l'air dans la cuve.
- Le voyant chauffe chaudière s'éteint lorsque la pression de la cuve est à 3 bars, à ce moment là vous pouvez débiter le travail.

L'utilisateur a la possibilité de régler le débit vapeur de l'électrovanne de l'extérieur.

- Au bout d'un certain temps d'utilisation, le niveau d'eau dans le réservoir va atteindre le niveau minimum et la chaudière va se mettre en sécurité de manque d'eau, le voyant rouge « manque d'eau » s'éclaire. Procéder à un nouveau remplissage. (la sécurité manque d'eau est équipée d'un relais qui coupe automatiquement le fonctionnement de la chauffe) .

Le voyant rouge manque d'eau s'éclaire, vous devez procéder à un nouveau remplissage, Opérer comme suit.

- Appuyer sur le micro du fer à repasser pour décompresser complètement la chaudière.
- Couper l'alimentation électrique du poste de repassage avec l'interrupteur général, tourné sur la position « OFF ».
- Dévisser le bouchon de remplissage de ½ tour et laisser échapper le restant de vapeur par l'orifice situé au bas du bouchon.
- Lorsqu'il ne sort plus de vapeur, dévisser complètement le bouchon.
- A l'aide de l'entonnoir livré avec la machine, remplir de nouveau la cuve avec de l'eau du robinet (**Attention : l'eau déminéralisée est interdite**).
- Revisser le bouchon de remplissage.
- Mettre le poste de repassage sous-tension par l'intermédiaire de l'interrupteur général.
- Basculer l'interrupteur chaudière sur position « 1 » la chauffe débute et le voyant vert chauffe chaudière est allumé.
- Attendre que le voyant vert de chauffe chaudière s'éteigne pour débiter le travail.

Cet appareil est équipé d'une vanne de vidange, en sécurité, un bouchon laiton est vissé en bout de la vanne.

Un entretien régulier de votre appareil lui assurera une durée de vie allongée et nous vous invitons à respecter scrupuleusement les consignes ci-dessous faute de quoi la garantie ne pourrait s'appliquer.

Fréquence 1 fois par mois

L'opération de vidange doit être exécutée à froid, pour éviter tout risque de brûlure.

Marche à suivre :

Cette opération doit être faite avant la mise en route de la chaudière, lorsque les pièces sont encore froides (la chaudière n'est pas sous pression).

- a) Cette opération s'effectue avec l'interrupteur général fermé, tourné sur la position « OFF ».
- b) Dévisser le bouchon de remplissage de ½ tour, assurez vous qu'il ne sorte plus de vapeur et ensuite dévissez complètement le bouchon de remplissage.
- c) Dévisser le bouchon laiton situé en bout de la vanne de vidange.
- d) Ouvrir la vanne de vidange et faire couler le contenu dans un récipient.
- e) Refermer la vanne de vidange, et revisser le bouchon laiton en bout de la vanne de vidange.
- f) A l'aide de l'entonnoir livré avec la machine, remplir la cuve avec de l'eau du robinet.
- g) Revisser le bouchon de remplissage.

ATTENTION :

Avant de mettre le poste de repassage sous tension, il faut s'assurer que le remplissage de la chaudière a bien été effectué.

En effet, lors de la première utilisation ou après une opération de vidange, il est impératif de procéder immédiatement au remplissage de la chaudière pour éviter un fonctionnement sans eau, ce qui provoquerait une destruction irréversible du corps de chauffe.

ENTRETIEN ET VERIFICATION GENERALE

Les opérations d'entretien doivent être exclusivement réalisées par un personnel compétent et averti.

NOTA : Effectuer les opérations d'entretien avec la mise hors tension de l'appareil.
Attendre le refroidissement complet des parties chaudes de la chaudière.

- **INSTALLATION ELECTRIQUE :**

Contrôler périodiquement l'état de l'installation électrique en prêtant une attention particulière aux connections et au câble d'alimentation du poste de repassage et du fer à repasser.

- **BOUCHON DE REMPLISSAGE :**

Vérifier périodiquement son bon fonctionnement
Changer le joint du bouchon dès que vous constatez une fuite vapeur.

- **CIRCUIT EAU ET VAPEUR :**

Contrôler périodiquement l'état des connections vapeur et eau.
Vérifier qu'il n'y a pas de suintements ou de fuites aux différents tuyaux et raccords.

- **VIDANGE DE LA CUVE :**

La cuve de la chaudière doit être périodiquement vidangée afin d'évacuer les dépôts de tartre.

- **ENTRETIEN DE LA GARNITURE :**

Tous les mois, vérifier l'état de la garniture du plateau.
La bourre des vêtements avec l'humidité colmate au fil du temps la toile de la garniture.
L'utilisateur a donc intérêt à changer cette pièce d'usure suivant le colmatage constaté, afin de conserver les performances d'aspiration du poste de repassage.

- **ENTRETIEN SEMELLE TEFLON DU FER A REPASSER :**

Tous les mois, vérifier l'état de votre semelle téflon.
La bourre de vêtement colmate les perforations de la semelle téflon, et empêche la bonne diffusion de la vapeur et le bon échange de la température du fer.

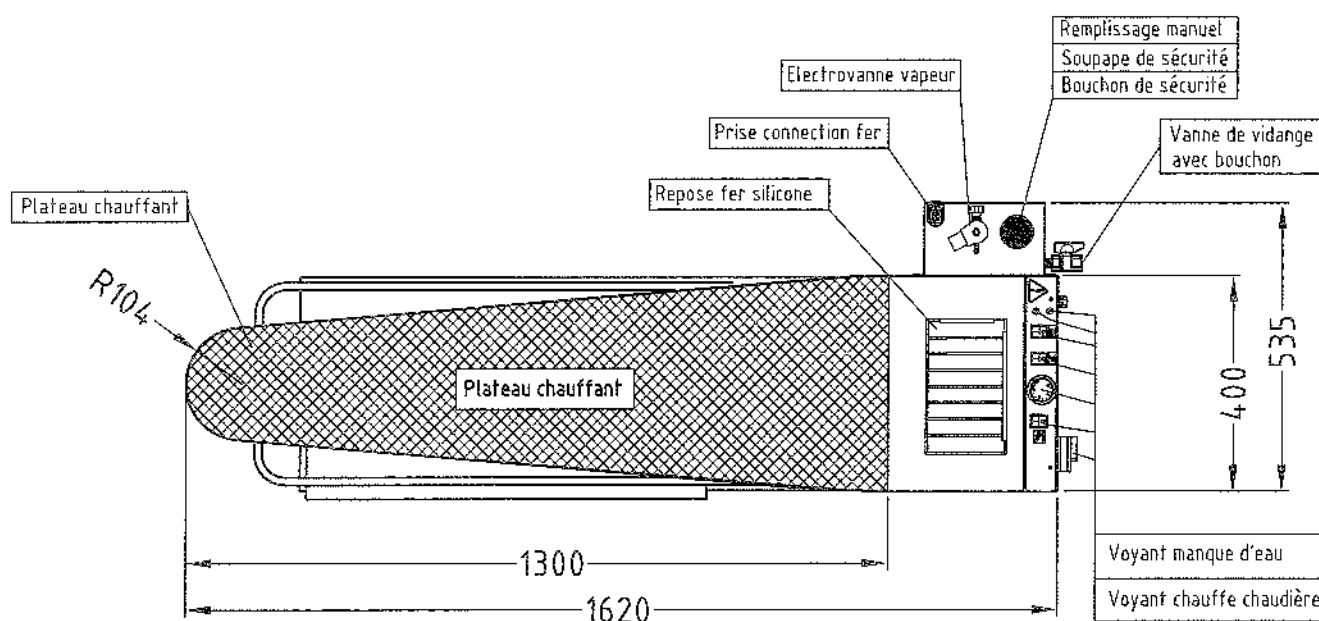
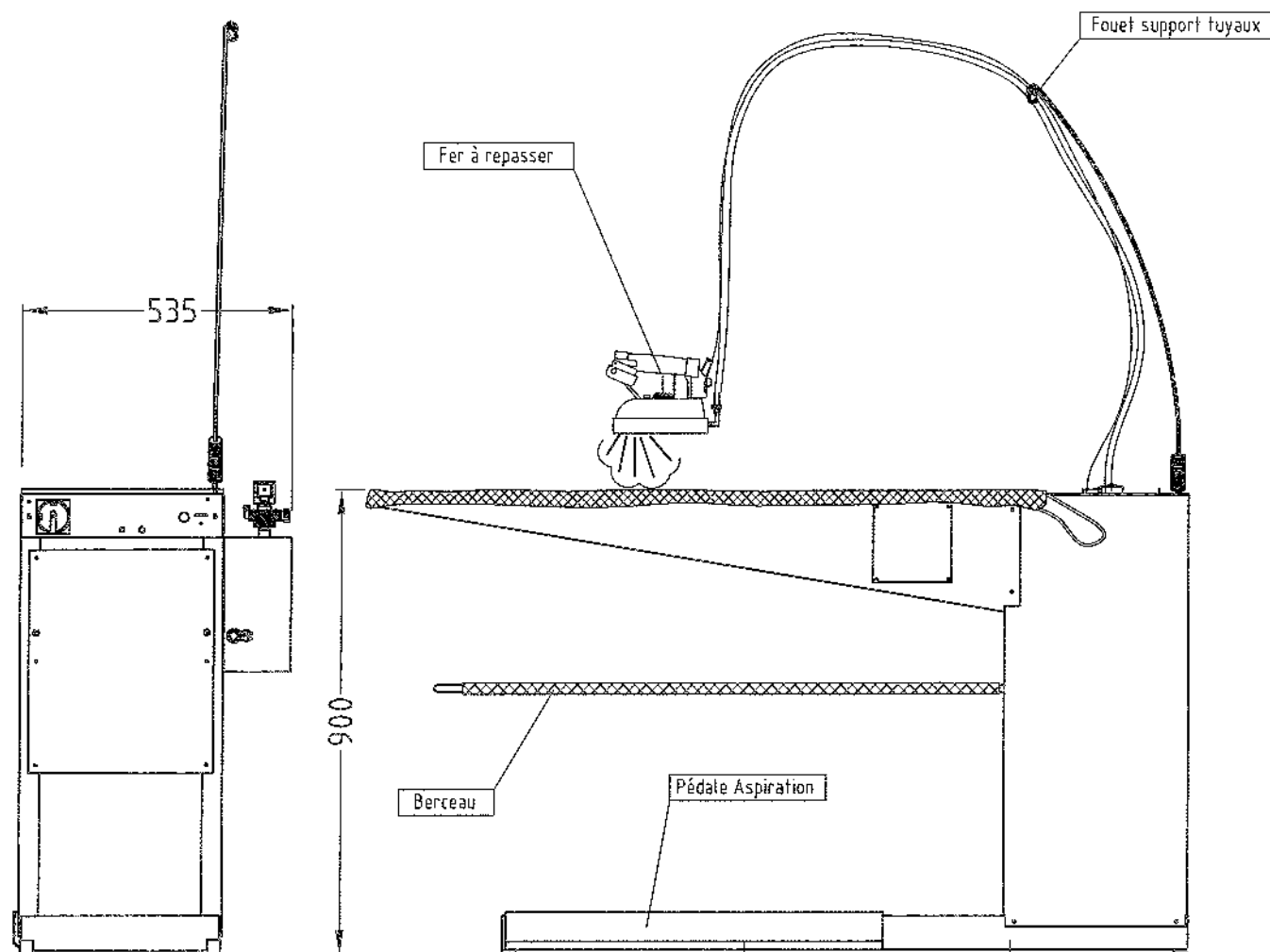
- **ENTRETIEN DU BRAS SUPPORT JEANNETTE :**

Nettoyer périodiquement l'articulation du bras et de la jeannette, qui peut se trouver bloqué à cause de la bourre de vêtement et l'humidité.
Graisser légèrement les articulations.

INCONVENIENTS ET REMEDES

- Les opérations de maintenance doivent être effectuées par un technicien. Avant toute intervention sur la machine, procéder à la mise hors tension de celle-ci et attendre le refroidissement complet de l'appareil.

INCONVENIENTS	CAUSES	REMEDES
Le plateau ne chauffe pas	Interrupteur chauffe plateau sur position 0	Basculer l'interrupteur sur position 1
	Thermostat de chauffe plateau sur position 0	Régler le thermostat sur 80°
	Fusible coffret électrique HS	Changer le fusible dans le coffret électrique
	Thermostat chauffe plateau HS	Changer le thermostat
	Résistance chauffe plateau HS	Changer la résistance de chauffe
Pas d'aspiration sur le plateau	Magnéto thermique du moteur sur position OFF	Basculer sur position ON
	Contacteur moteur aspiration HS	Changer contacteur
	Micro pédale aspiration HS	Changer micro pédale
	Moteur aspiration HS	Changer moteur aspiration
	Magnéto thermique HS	Changer magnéto thermique
La chaudière ne monte pas en pression	Interrupteur chaudière sur 0	Basculer l'interrupteur chaudière sur 1
	Fusibles dans coffret électrique HS	Changer les fusibles dans coffret
	Pressostat défectueux	Changer le pressostat
	Thermostat de sécurité défectueux	Changer le thermostat de sécurité
	Résistance de chauffe défectueuse	Changer les résistances de chauffe
De la vapeur sort de la soupape de sécurité	Pressostat défectueux	Changer le pressostat
	Soupape de sécurité défectueuse	Changer la soupape de sécurité
Le fer à repasser est chaud, mais il ne sort pas de vapeur	La semelle du fer est bouchée	Changer la semelle du fer à repasser
	Le micro du fer est défectueux	Changer le micro du fer à repasser
	La bobine d'électrovanne est défectueuse	Changer la bobine de l'électrovanne
	L'électrovanne vapeur est bouchée	Démonter et nettoyer l'électrovanne
Il sort de l'eau du fer à repasser	Le fer à repasser ne chauffe pas	Changer le thermostat sur le fer
		Changer la résistance du fer
	La cuve est pleine d'eau	Nettoyer la sonde de niveau de la cuve
		Changer la platine électronique



CARACTERISTIQUES:

Alimentation 230V + T-16A
 Puissance installée : 3600 W
 Puissance Chaudière: 1500w
 Résistance plateau: 750 W
 Puissance fer: 800w

Moteur aspiration: 460 W
 Hauteur de travail Fixe: 900mm.

Niveau sonore: 69 Décibels.

Poids net : 79kg

Sortie aspiration : Aucune gaine d'évacuation n'est à prévoir

OPTIONS: Support bras + Bras - Jeannette - Potence + éclairage - Bâche plastique de décompression.

Voyant manque d'eau
Voyant chauffe chaudière
Interrupteur chaudière
Interrupteur fer
Thermostat chauffe plateau
Interrupteur Table et Jeannette
Interrupteur Général

COVEMAT

St Trivier/Moignans
FRANCE

PR925 AG

SCHEMA D'IMPLANTATION

DATE: 14/11/2014

N° PLAN: E-PR925-01

REV: 0



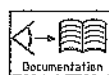
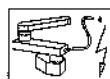
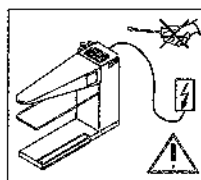
ATTENTION

Remplissage de la chaudière:

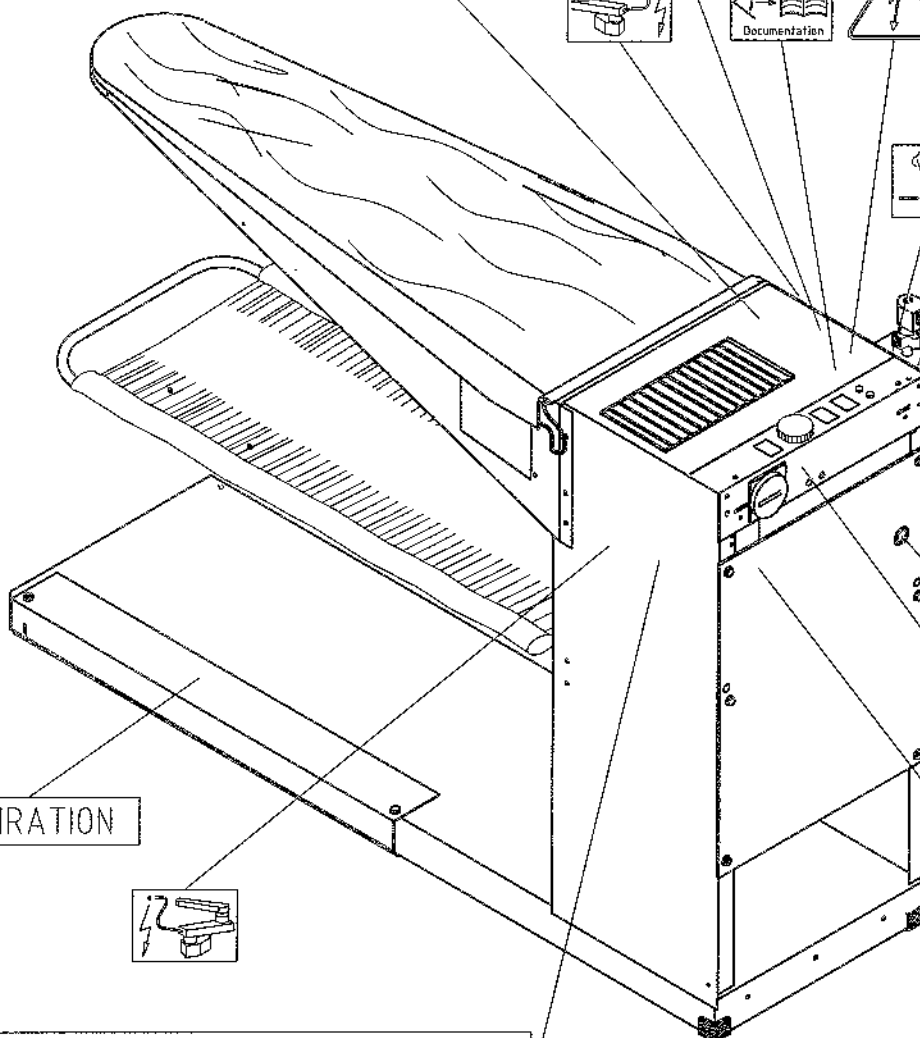
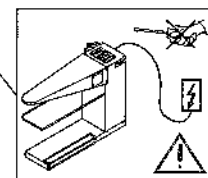
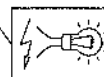
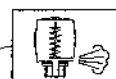
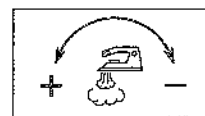
- Avant chaque remplissage de la cuve, vérifiez que celle-ci ne soit plus sous pression, en la décompressant comme suit:

Pour décompresser la chaudière:

- Appuyez sur le micro du fer à repasser pour décompresser complètement la chaudière.
- Coupez l'alimentation électrique, interrupteur général position "OFF".
- Dévissez le bouchon de remplissage de 1/2 tour et laissez échapper le restant de vapeur par l'orifice situé au bas du bouchon.
- Lorsqu'il ne sort plus de vapeur, dévissez complètement le bouchon.
- Remplissez la cuve avec de l'eau du robinet à l'aide de l'entonnoir.
- Attention: L'eau déminéralisée est interdite.
- Revissez le bouchon en serrant complètement.



PURGE
DE
VAPEUR



ASPIRATION



PR925 AG

COVEMAT

St Trivier/Moignans
FRANCE

PR925 AG
ADHESIFS

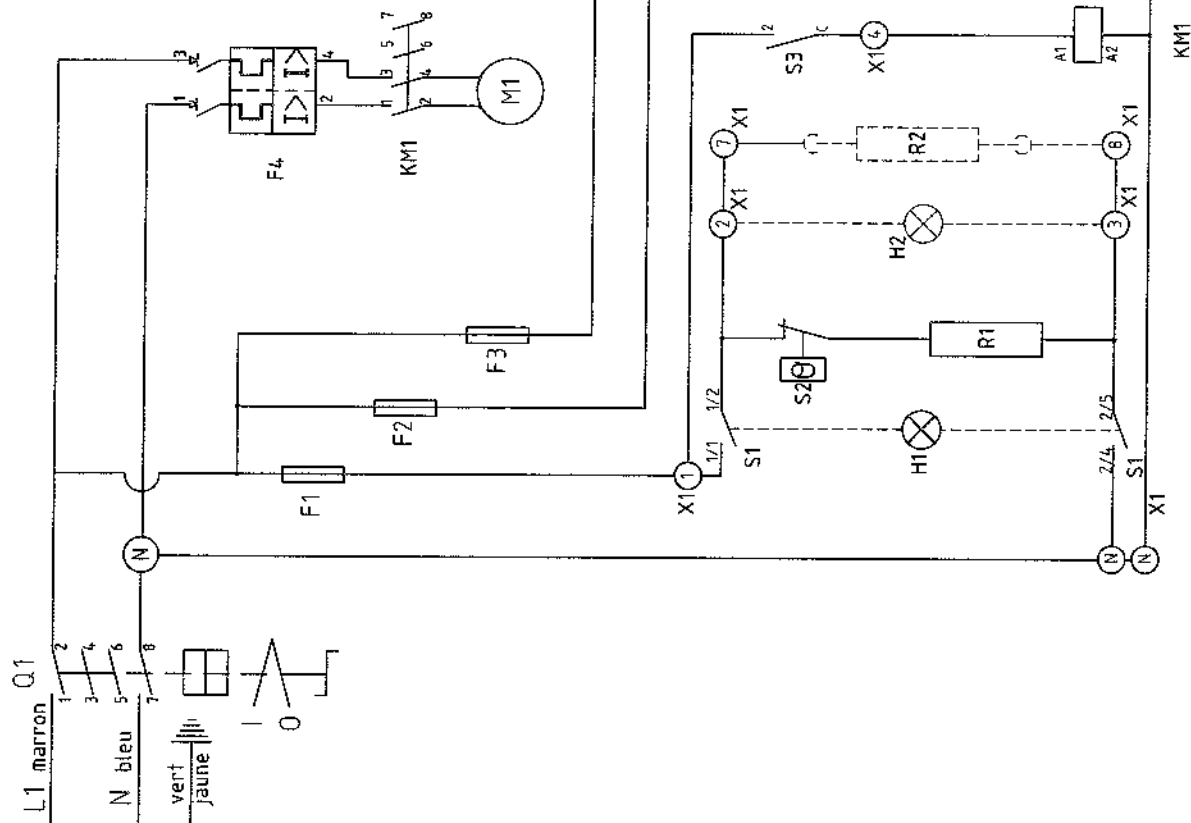
DATE: 12/02/2015

N° PLAN: C-PR925AG-07

REV: 0

LEGENDE

F1	Fusible 5 Ampères	S1	Inter poste de repassage et Jeannette
F2	Fusible 8 Ampères	S2	Thermostat chauffe plateau
F3	Fusible 5 Ampères	S3	Micro pédale aspiration
F4	Disjoncteur moteur asp/souff	S4	Inter chaudière
H1	Témoin inter PR et Jeannette	S5	Thermostat de sécurité manque d'eau
H2	Option éclairage	S6	Pressostat
H3	Témoin inter chaudière	S7	Inter fer
H4	Témoin chauffe chaudière	S8	Thermostat de chauffe fer
H5	Témoin manque d'eau	S9	Sécurité thermique (non réarmable)
H6	Témoin inter fer	S10	Micro vaporisation fer
KA1	Relais manque d'eau	X1	Bornier de distribution
KM1	Contacteur Moteur aspiration	X2	Socket prise fer
M1	Moteur aspiration 460W	X3	Prise fer
Q1	Interrupteur générale	X4	Bornier fer
R1	Résistance plateau 750W	Y2	Electrovanne vapeur fer
R2	Résistance jeannette (option bras)		
R3	Résistance chaudière 1500w		
R4	Résistances fer 800w		



REV.2 - 01/12/2015 - Nouveau relais réf: 2688 à partir N°140

COVEMAT

POSTE DE REPASSAGE PR925AG

DATE:14-11-2014

N°PLAN REV.

5 TRIVIER/MOIGNANS
FRANCE

SCHEMA DE CABLAGE PR925 A G

D-PR925AG-01 2

Fer PRO II G - Réf. 10337 BIS

RACCORDEMENT VAPEUR

NOTA : Tout accès à l'intérieur du générateur de vapeur nécessite obligatoirement le mise hors tension de celui-ci.

Raccorder le tuyau du fer à repasser sur la sortie de l'électrovapeur situé sur le générateur de vapeur. Vous avez la possibilité de régler et de fermer totalement le débit vapeur des électrovannes à l'aide des boutons moletés à l'avant de la chaudière.

BRANCHEMENT ELECTRIQUE

Le fer est livré avec sa prise. Connecter la prise du fer sur la prise du générateur de vapeur.

Alimentation : 230 volts monophasé
Puissance fer : 800 watt
Intensité : 4 ampères
Poids : 2 Kg

UTILISATION DU FER

Appuyer sur la position marche de l'interrupteur « fer » situé sur le générateur de vapeur. Tourner le thermostat du fer sur la position de chauffe désirée.

Laisser chauffer le fer environ 5 minutes.

La température du fer atteinte, appuyer plusieurs fois sur le micro du fer afin de chauffer la tuyauterie du fer.

CONSEIL UTILE

Si le fer reste inutilisé pendant plusieurs minutes, actionner le micro du fer hors du poste de travail afin de chasser complètement la condensation dans les tuyaux. Pour une bonne utilisation du fer, il est nécessaire de régler correctement le débit de l'électrovapeur du générateur afin de ne pas humidifier la garniture du poste de repassage.

OPTION

Le fer peut-être aussi fourni avec sa semelle Teflon référence 10340.

CAS DE MAUVAIS FONCTIONNEMENT D'UN FER

Le fer mouille en cours de travail

Le fer est peut-être posé sur une surface métallique froide, ce qui produit de la condensation instantanément.

Remède : poser le fer sur une surface isolante prévue à cet effet, puis vérifier que le défaut a disparu. Si malgré tout le problème persiste, vérifier l'installation de la vapeur, suivant nos indications, et surtout s'il n'existe pas de condensation produisant une condensation importante.

Le fer se met brusquement à mouiller

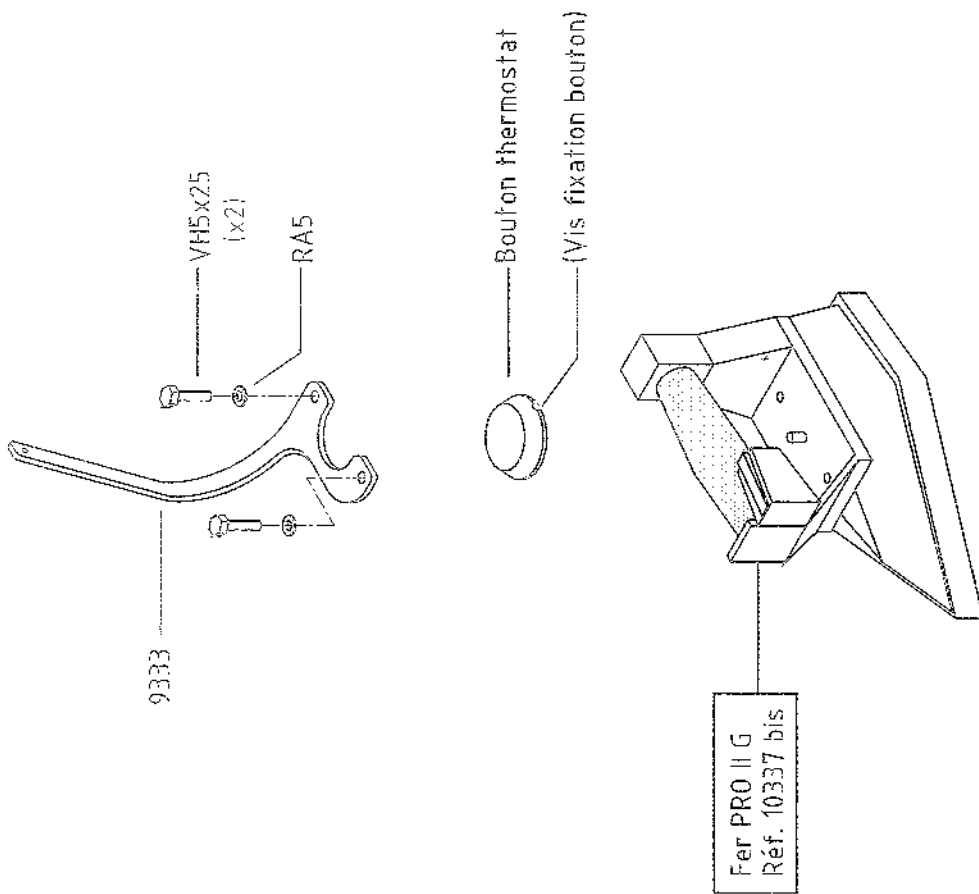
Vérifier que la résistance chauffe par elle-même en n'utilisant pas la vapeur, car celle-ci chauffe la semelle et rendrait la vérification impossible. Vérifier que le thermostat ne soit pas à zéro.

Remède : voir si le fil de la résistance n'est pas sectionné ou si le thermofusible n'est pas coupé. Faire varier le thermostat afin de constater son bon fonctionnement.

NOTA : le thermofusible est réarmable.

La vapeur n'arrive pas : Vérifier que l'électrovanne est bien commandée par le micro interrupteur du fer et qu'elle fonctionne bien (claquement).

Remède : voir si le fil de la bobine n'est pas sectionné quelque part ou débranché.



Montage du support fer

- Démontez le bouton thermostat (Dévisser la vis de fixation sur le côté du bouton).
- Enlever les 2 caches vis, puis dévisser les 2 vis d'origines. (Ces vis ne sont pas récupérables).
- Monter le support fer 9333 avec les 2 vis VH5x25 + RA5.
- Remonter le bouton thermostat, serrer la vis de côté.

COVEMAT

St Triver/Magnans

FRANCE

Montage du support fer

Fer PRO II G - Réf. 10337 bis

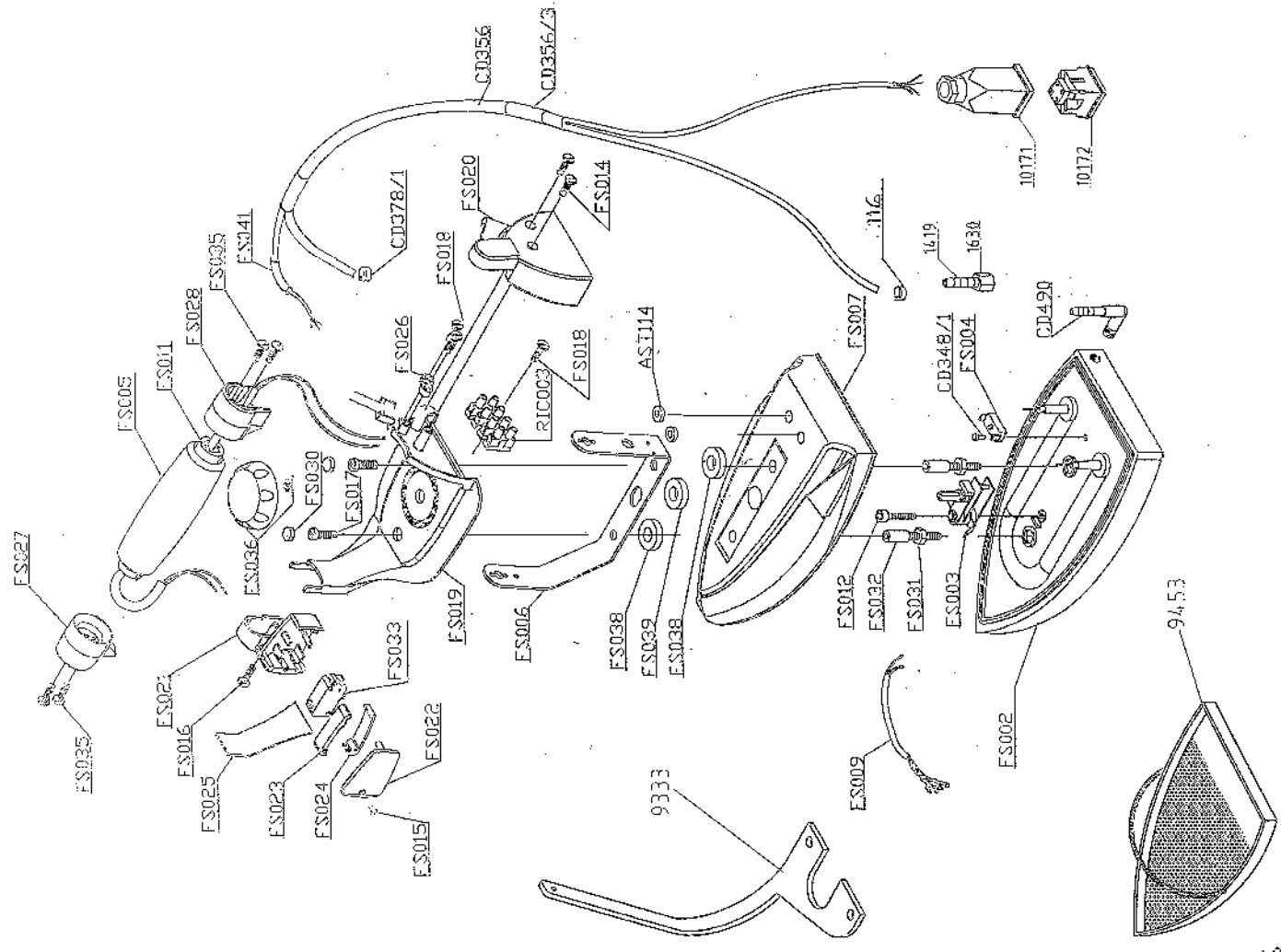
DATE: 15.7.2002

N° PLAN: D-01

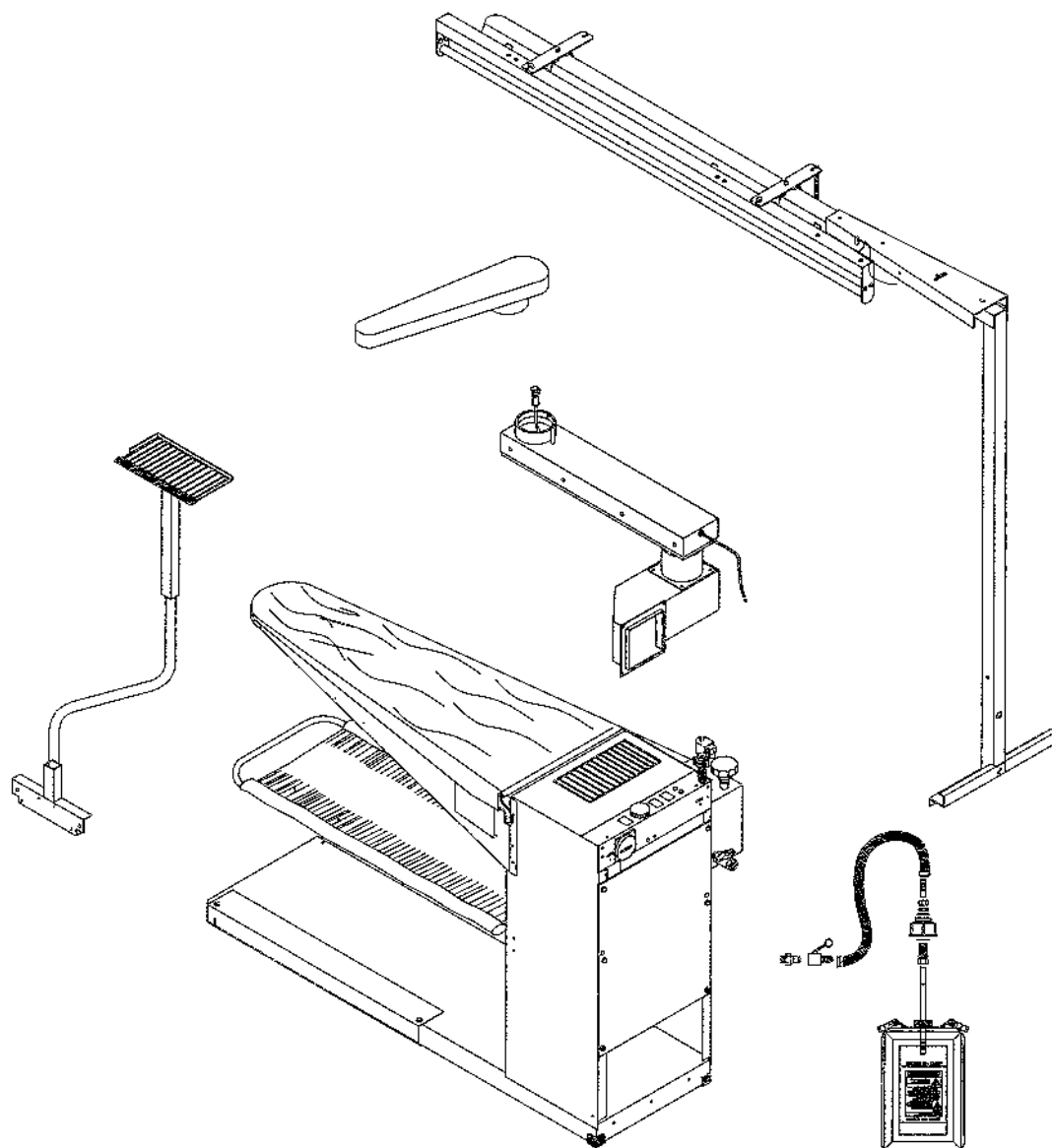
AR

REV: 1

GEAST114	2	PASSE FIL
GED348/1	1	VIS (FIXATION THERMOFUSIBLE)
GED356	1	CABLE D'ALIMENTATION LONG. 2.2
GED356/3	1	GAINÉ ISOLANTE
GED378/1	1	COLLIER 9/11
GED490	1	RACCORD VAPEUR
GEFS002	1	SEMELLE
GEFS003	1	THERMOSTAT
GEFS004	1	THERMOFUSIBLE
GEFS005	1	POIGNEE LIEGE
GEFS006	1	SUPPORT POIGNEE
GEFS007	1	CAPOT DE SEMELLE
GEFS009	1	FIL DE CONNEXION
GEFS011	1	INSERT DE POIGNEE
GEFS012	1	VIS M4x22 (FIXATION THERMOSTAT)
GEFS014	2	VIS (FIXATION CACHE ARRIERE)
GEFS015	1	VIS DE FIXATION MICRO
GEFS016	1	VIS (FIXATION SUPPORT MICRO)
GEFS017	2	VIS M5x10 INOX
GEFS018	3	VIS (FIXATION BORNIER + SERRE CABLE)
GEFS019	1	PARTIE INFERIEURE POIGNEE
GEFS020	1	CACHE ARRIERE
GEFS021	1	SUPPORT MICRO
GEFS022	1	CACHE MICRO LATERAL
GEFS023	1	CACHE SUPERIEUR MICRO
GEFS024	1	CACHE INFERIEUR MICRO
GEFS025	1	CACHE AVANT
GEFS026	1	SERRE CABLE
GEFS027	1	AVANT DE POIGNEE
GEFS028	1	ARRIERE DE POIGNEE
GEFS030	2	CACHE VIS
GEFS031	2	RONDELLE LAITON
GEFS032	2	ENTRETOISE LAITON
GEFS033	1	MICRO
GEFS035	2	VIS (FIXATION AVANT DE POIGNEE)
GEFS036	1	BOUTON THERMOSTAT
GEFS038	2	RONDELLE KLINGERIT 25x5x2
GEFS039	1	RONDELLE KLINGERIT 25x6x2
GEFS041	1	MANCHON DE CABLE
483 TER	1	BORNIER
116	1	COLLIER 13.3
1419	1	BUSE CANNELEE
1630	1	ECROU
10171	1	CAPOT 3 POLES
10172	1	INSERT MALE 3 POLES + TERRE
REFERENCE	QTE.	DESIGNATION FER PRO II G : 10337 BIS



OPTIONS

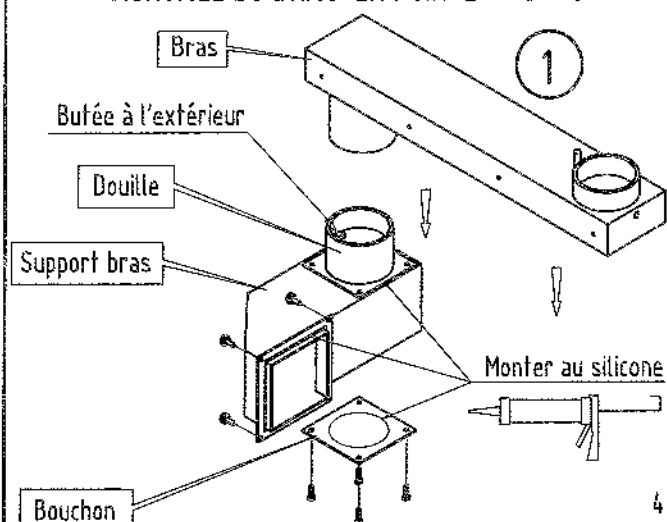


	Référence	Pages
- Option bras	10588	23
- Jeannette universelle N°46	07704	24
- Potence avec éclairage intégré PR925AG	10322	25
- Repose fer pointe à droite PR929	09485 NM	26
- Bâche plastique de décompression	6937	27

PR925AG

MONTAGE DU BRAS EN POINTE A GAUCHE

Mode opératoire



1 - Monter la douille et le bouchon sur le support bras suivant le montage de votre poste de repassage en pointe à droite ou en pointe à gauche. Attention: la butée située à l'intérieur de la douille doit toujours être montée à l'extérieur du support bras.

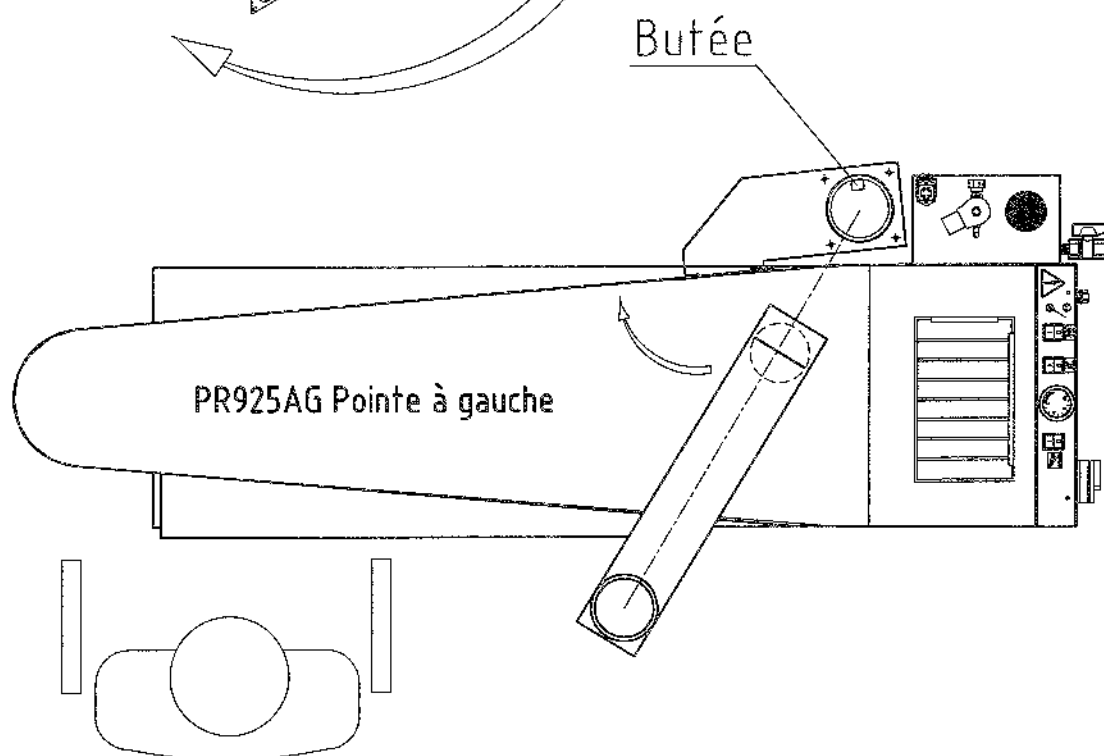
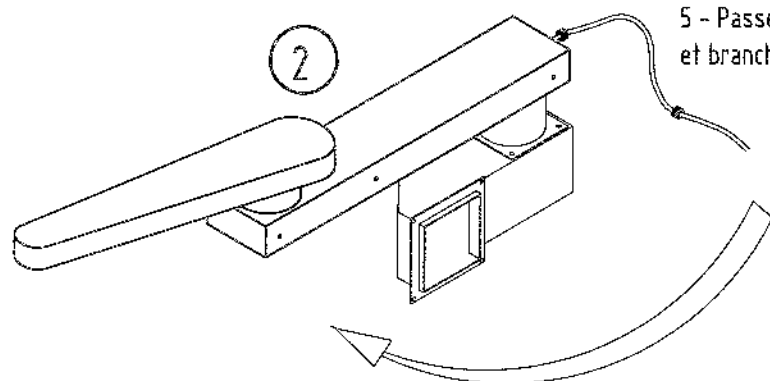
(voir schéma ci contre, il est conseillé de monter ces parties au silicone)

2 - Monter au silicone le support bras complet sur le poste de repassage.

3 - Monter le bras sur le support en respectant la procédure, c'est-à-dire toujours perpendiculaire au support bras, et faire pivoter ensuite le bras. En effet à l'intérieur du bras se trouve un volet qui est automatiquement fermé lorsque celui-ci est en position repos.

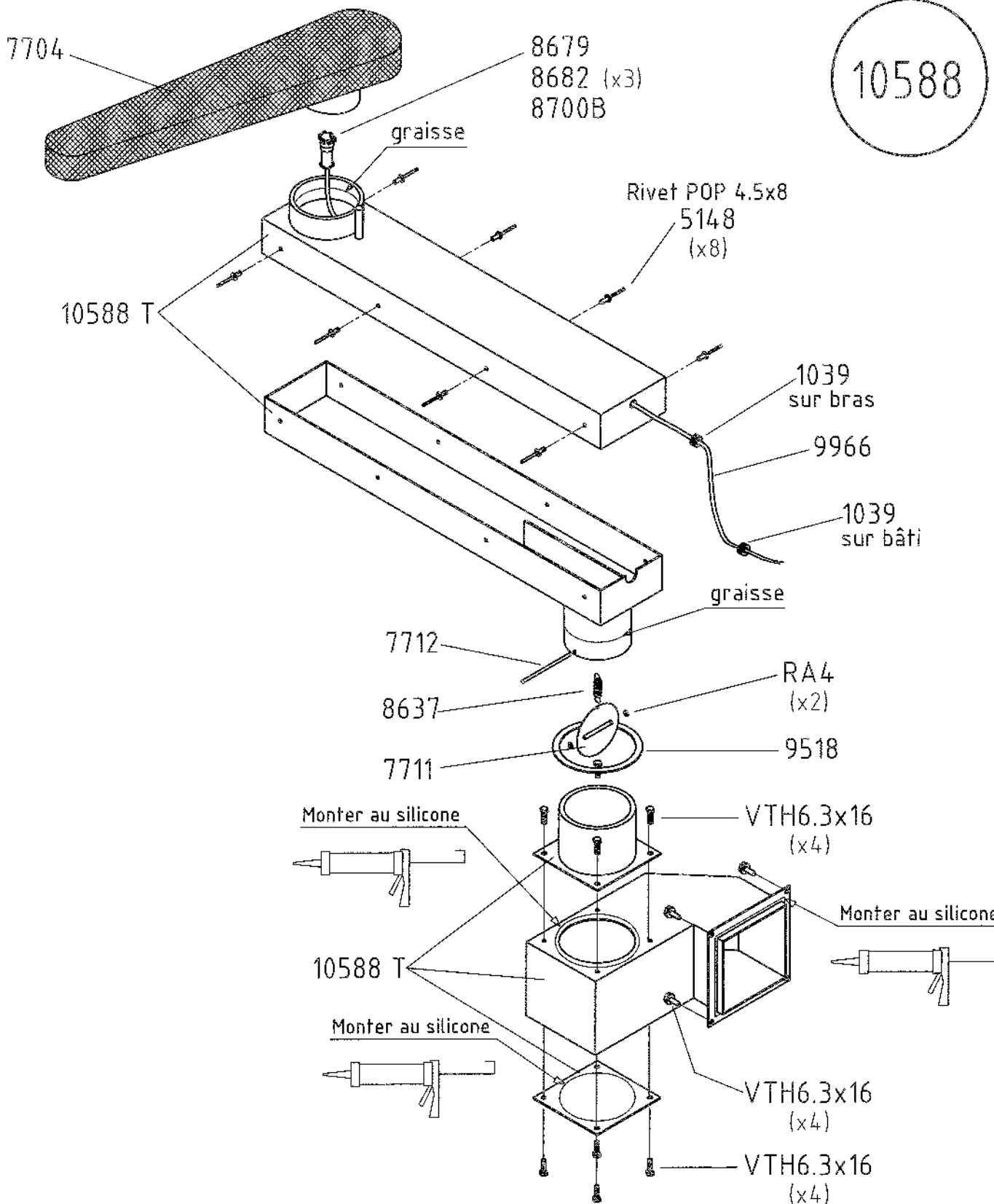
4 - Monter la jeannette sur le bras et relier à la prise située à l'intérieur du bras.

5 - Passer le câble du bras à l'intérieur du poste de repassage par le passe fil et brancher au coffret électrique sur les bornes 7 et 8 + la terre.



IMPORTANT:

- Respecter la position de la butée du support bras suivant le schéma de montage.
- Orienter le bras suivant le schéma et le monter sur le support bras.
- A l'intérieur du bras se trouve un volet en inox qui est automatiquement fermé par la butée en position repos.



REFERENCE	DESIGNATION	QUANTITE
1039	PASSE-FIL-11	2
5148	RIVET POP 4.8x8	8
7704	Jeannette N°46	8
7711	VOLET INOX	1
7712	AXE INOX 4x88	1
8637	RESSORT INOX	1
8679	BOITIER 3 POINTS	1

REFERENCE	DESIGNATION	QUANTITE
8682	CONTACT FEMELLE	3
8700B	GAINE THERMO NOIRE	1
9518	ENTRETOISE POLYETHYLENE	1
9966	CABLE 3x1MM ²	1
VTH6.3x16	VIS A TOLE	12
RA4	RONDELLE PLATE-4	2

COVEMAT

St Trivier/Moignans
FRANCE

PR4006

SUPPORT BRAS & BRAS DE JEANNETTE

DATE: 23 Nov. 2006

N° PLAN: C-4006-17

AR 22

REV: 1

VZ3.9x9.5 (x2)

VT5x20 (x4)
& RL5 (x4)

8702

7642

VCHC6x25
& EF6

8696

1791

8695

VTF4.2x13 (x2)

8681 (x3)

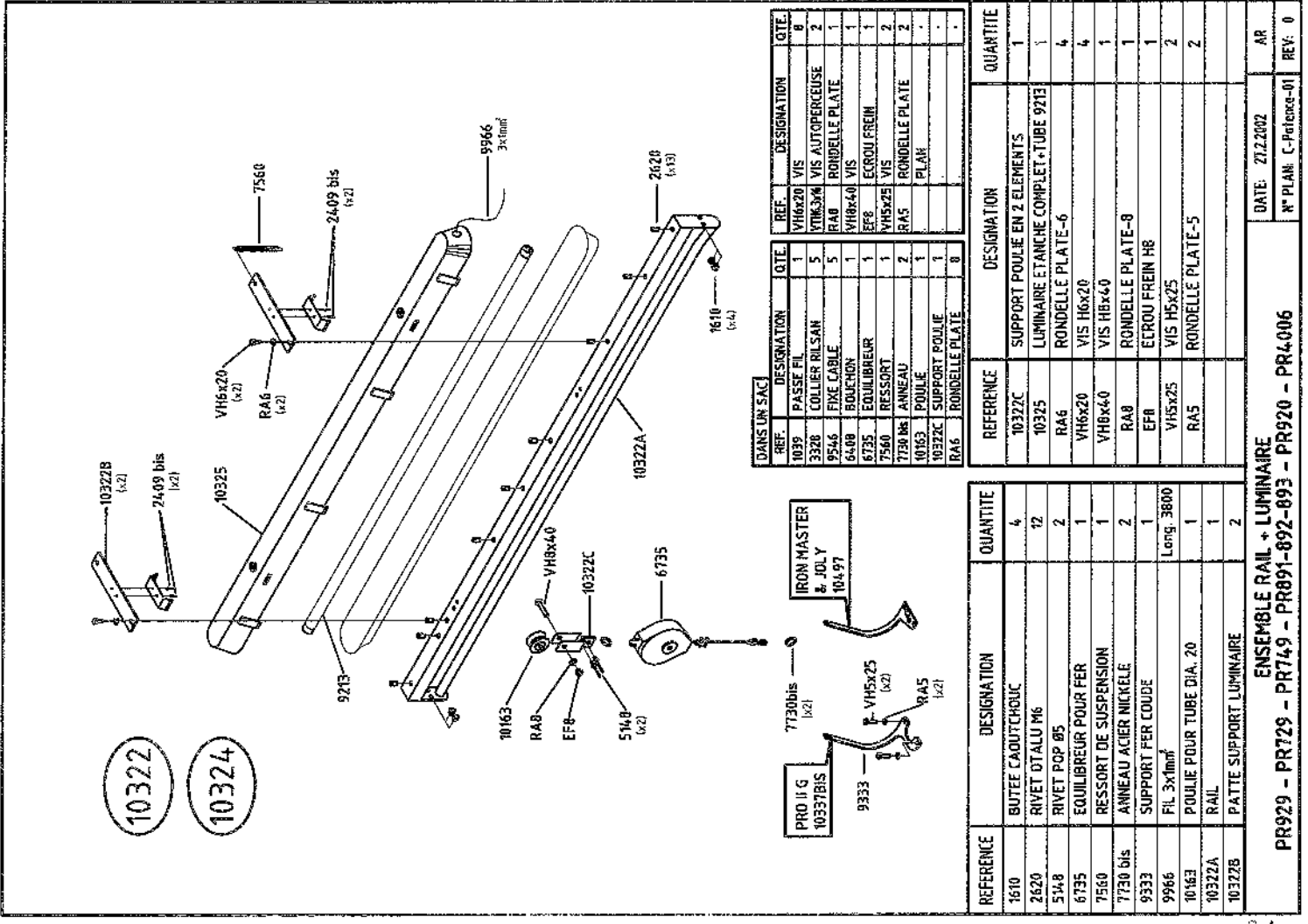
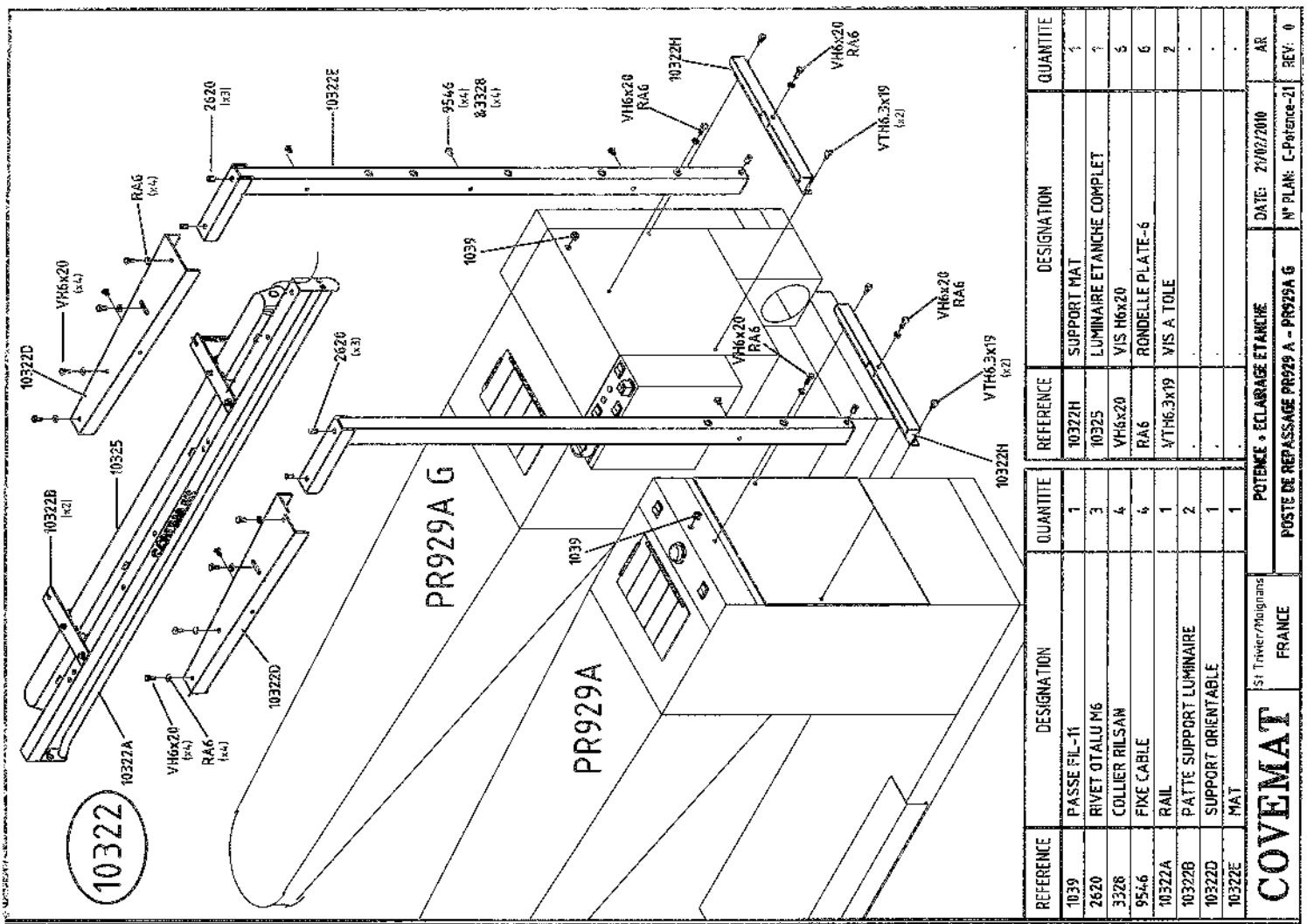
8680

8700

6694

Garniture
Réf: 1773AL

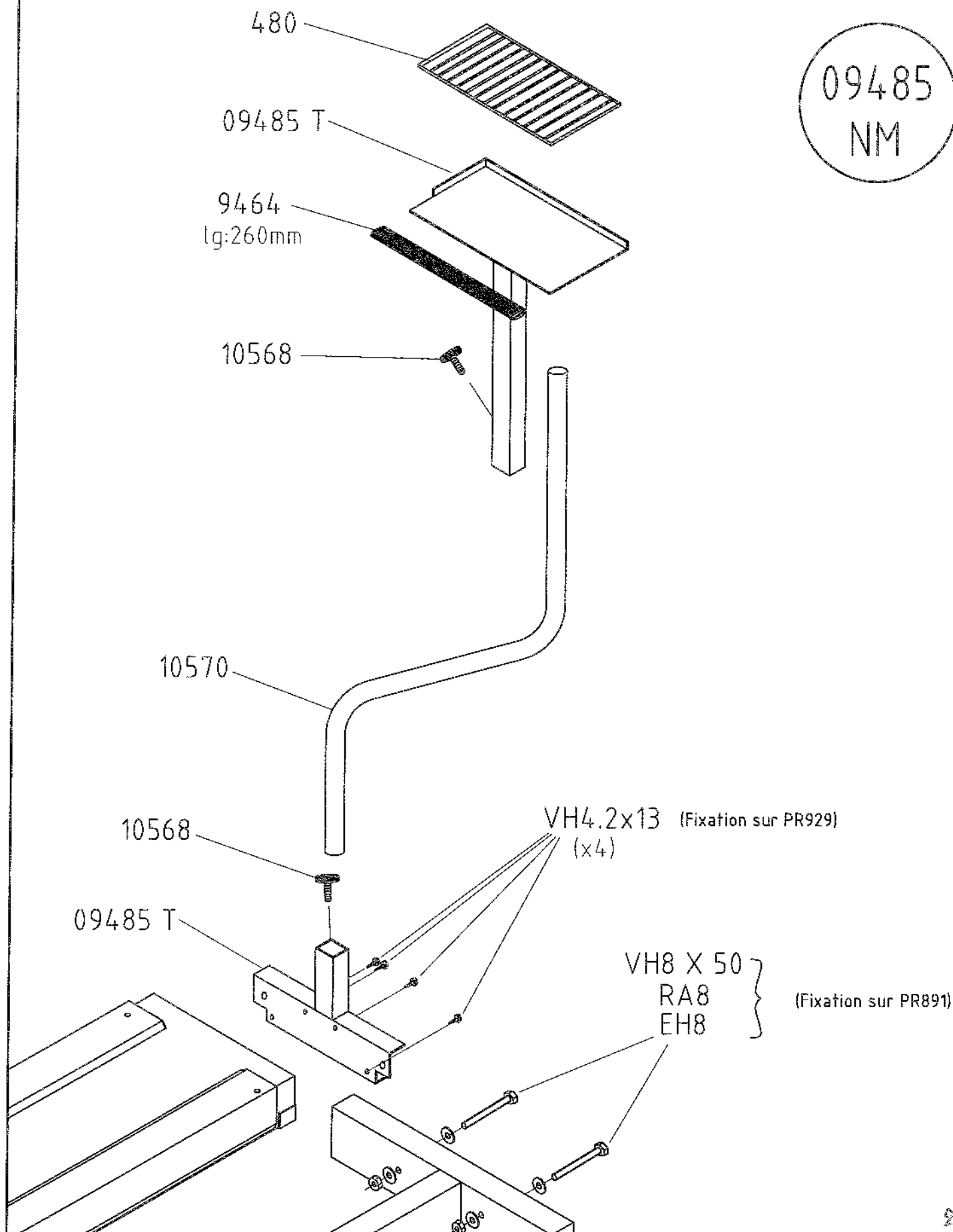
MODIFICATIONS			
Ce plan est notre propriété et ne peut être copié ou communiqué à des tiers sans notre autorisation			
MATIERE: /	Dessiné par: TF	Vérifié par: JJP	ECHELLE: 1/2
COVEMAT	Eclaté Jeannette		DATE: 09/12/ 1996
S ^t TRIVIER/MOIGNANS FRANCE	Jeannette N°46 réf: 7704		FORMAT: A3
			Numéro PLAN REV.
			C J46-01 0



REFERENCE	DESIGNATION	QUANTITE	REFERENCE	DESIGNATION	QUANTITE
10322H	SUPPORT MAT	1	10322H	SUPPORT MAT	1
10322S	LUMINAIRE ETANCHE COMPLET	1	10322S	LUMINAIRE ETANCHE COMPLET	1
VH6x20	VIS H6x20	5	VH6x20	VIS H6x20	5
RA6	RONDELLE PLATE-6	6	RA6	RONDELLE PLATE-6	6
VTH6.3x19	VIS A TOLE	2	VTH6.3x19	VIS A TOLE	2
10322B	PATTE SUPPORT LUMINAIRE	2	10322B	PATTE SUPPORT LUMINAIRE	2
10322D	SUPPORT ORIENTABLE	1	10322D	SUPPORT ORIENTABLE	1
10322E	MAT	1	10322E	MAT	1

REFERENCE	DESIGNATION	QUANTITE	REFERENCE	DESIGNATION	QUANTITE
10322C	SUPPORT POULE EN 2 ELEMENTS	1	10322C	SUPPORT POULE EN 2 ELEMENTS	1
10322S	LUMINAIRE ETANCHE COMPLET+TUBE 9713	1	10322S	LUMINAIRE ETANCHE COMPLET+TUBE 9713	1
RA6	RONDELLE PLATE-6	4	RA6	RONDELLE PLATE-6	4
VH6x20	VIS H6x20	4	VH6x20	VIS H6x20	4
VH6x40	VIS H6x40	1	VH6x40	VIS H6x40	1
RA8	RONDELLE PLATE-8	1	RA8	RONDELLE PLATE-8	1
EF8	ECROU FREIN H8	1	EF8	ECROU FREIN H8	1
VH5x25	VIS H5x25	2	VH5x25	VIS H5x25	2
RA5	RONDELLE PLATE-5	2	RA5	RONDELLE PLATE-5	2
10322A	RAIL	1	10322A	RAIL	1
10322B	PATTE SUPPORT LUMINAIRE	2	10322B	PATTE SUPPORT LUMINAIRE	2

09485
NM



REFERENCE	DESIGNATION	QUANTITE	REFERENCE	DESIGNATION	QUANTITE
480	REPOSE FER SILICONE	1	VTH4.2X13	VIS A TOLE	4
9464	COUVRE JOINT	0.26	VH8X50	VIS ø8 LG50	2
09485 T	TOLERIE SUPPORT REPOSE FER	1	RA8	RONDELLE PLATE ø8	4
10568	VIS VIOLON ø6	2	EH8	ECROU ø8	2
10570	TUBE SUPPORT REPOSE FER	2			

COVEMAT

St Trivier/Moignans
FRANCE

PR929A

OPTION SUPPORT REPOSE FER POINTE A DROITE

DATE: 03/02/2010

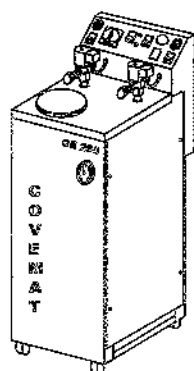
AR

N° PLAN: C-NT-26

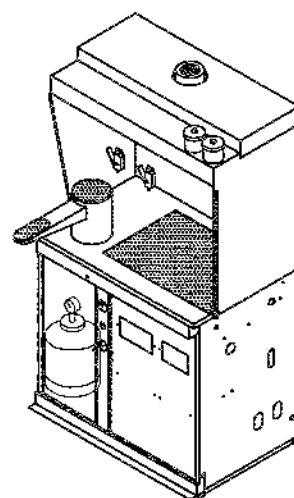
REV: 0



COVEMAT



REPASSAGE INDUSTRIEL
PRESSING
LAVERIES



SERVICE COMMERCIAL

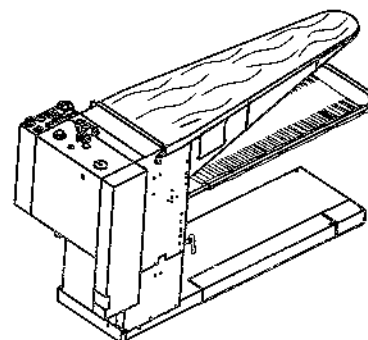
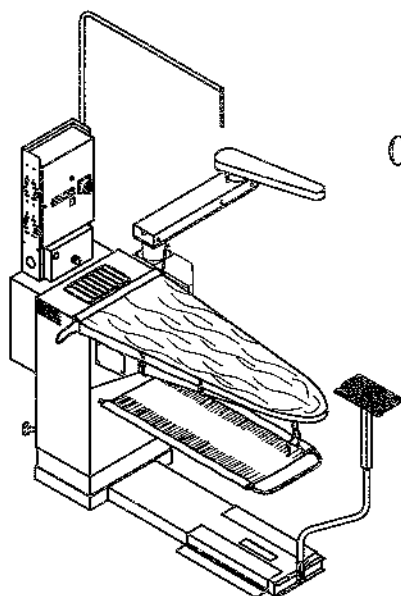
SERVICE APRES VENTE

Route de Baneins

01990 Saint Trivier sur Moignans

Tél: 04 74 55 82 42

fax: 04 74 55 80 15



Email : info@covemat.fr

Site web: www.covemat.fr

CERTIFICATE OF CONTROL / CERTIFICAT DE CONTROLE



COVEMAT

We declare that product below / Nous certifions que le produit

Type / Type :

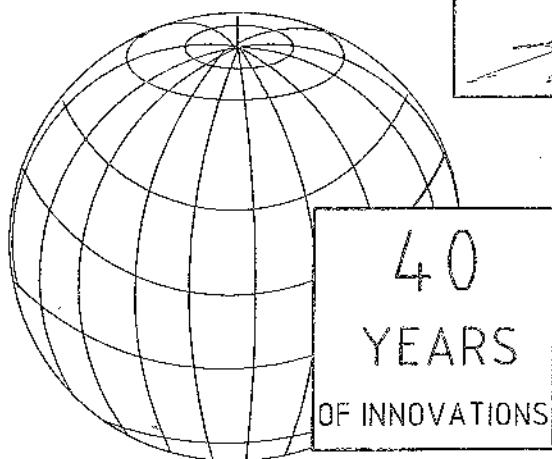
Serial number / Numéro de série :

Has met all our Quality Assurance Control Standards
A subi les contrôles standards conformes à nos critères d'Assurance Qualité

Saint-Trivier / Fait à Saint-Trivier le :

Manager of quality Control
Le Responsable Qualité

Director of Manufacturing
Le Responsable d'Usine



40
YEARS
OF INNOVATIONS

Before installing and operating this product
you must refer to our instruction manual.

Se référer impérativement à la notice technique
avant l'installation et le raccordement de ce matériel.

SERVICE COMMERCIAL ET SERVICE APRES-VENTE

Route de Baneins - 01990 Saint Trivier sur Moignans

Email: info@covemat.fr - Site web : www.covemat.fr

tél : 04 74 55 82 42 - Fax : 04 74 55 80 15