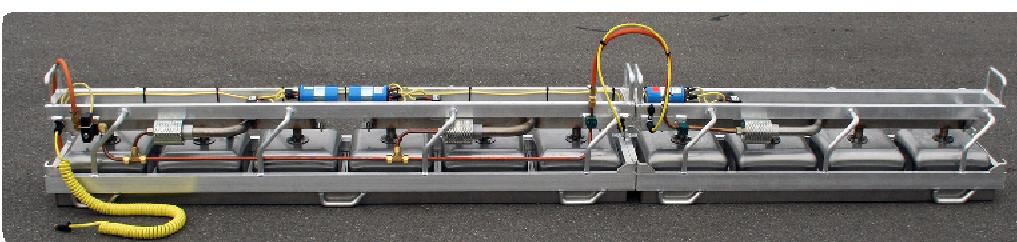


# Système de chauffage de joint pour finisseurs 6 ou 9 brûleurs



Application	Joint heating, 6 burner	Joint heating, 4 burner
Part Number	S-50416 (12VDC) / S-50418 (24VDC)	S-50462 (12VDC) / S-50463 (24VDC)
Dimensions (LxWxH)	180x30x40 cm	120x30x40 cm
Weight	30kg	20kg
Output	~40kW at 1.5 bar	~25kW at 1.5 bar
Number of burner heads	6 heads	4 heads
Supply pressure	0.5-1.5 bar	0.5-1.5 bar
Included accessories	Powerlead and gashose	Powerlead and gashose



## introduction

Le réchauffeur de joint est un brûleur à gaz propane-butane infrarouge utilisé sur les finisseurs de route pour aider à la construction sur les joints longitudinaux. Le chauffe-joint préchauffera le joint juste avant de placer le nouveau mélange chaud voie. Cette approche garantira les meilleures conditions pour une soudure continue cohérente sur les tapis frais et préalablement posés, empêchant la fissuration prématurée .



## Composants du système

Le réchauffeur standard comprend un cadre en aluminium avec 6 têtes de brûleur et un circuit électrique qui ouvrira le flux de gaz et enflammera le gaz dans les brûleurs lorsque le courant sera appliqué au circuit. Les bougies d'allumage intégrées produisent des étincelles en continu pendant le fonctionnement pour se rallumer lorsque la flamme s'éteint. Veuillez noter qu'il n'y a pas de contrôle de flamme intégré dans ce circuit, donc l'opérateur doit surveiller à tout moment le chauffe-joint pour éviter les fuites de gaz.

Un chauffe-joint à 6 brûleurs peut être amélioré avec un kit d'extension à 3 brûleurs pour un total de 9 têtes de brûleur (figure 1) Le tableau 1 répertorie les différents types de joint Réchauffeurs et rallonges.

Figure 1  
Illustration ancienne version  
4 brûleurs

## Installation

Le chauffe-joint générera beaucoup de chaleur lorsqu'il sera en fonctionnement. Lors de l'installation, l'utilisateur doit donc prendre grand soin de l'installer de manière à ce qu'il ne soit pas un danger pour le finisseur, l'environnement et les personnes travaillant dans la zone.

Le chauffe-joint est monté sur le côté du finisseur d'asphalte étendu vers l'avant à partir du bras latéral de la chape. Pour atteindre la température optimale dans le joint, le réchauffeur doit être monté de manière à pouvoir régler la distance entre les brûleurs et la surface.

La distance variera selon sur différents facteurs tels que la température de surface, le refroidissement éolien, la vitesse du finisseur, le nombre de têtes de brûleur et la pression du gaz.



24-28 avenue Graham BELL – Espace VINCI – Bât 17A – 77600 Bussy Saint Georges  
Tél: 01.64.76.83.35 – Fax : 01.64.76.83.37 – contact@laserins.fr  
SIRET 404 445 595 00048 – APE 4663Z – VAT FR 75 404 445 595

# Système de chauffage de joint pour finisseurs 6 ou 9 brûleurs

Le chauffe-joint est suspendu à des chaînes à la machine par des potences fabriquées par l'utilisateur voir figure 2. ou par des supports spécifiques vendus séparément facilitant la fixation, l'ajustement et le retrait . La figures 3 montre le chauffe-joint monté sur les bras de la table de la machine.

Les chauffe-joints doivent être alimentés en gaz propane-butane à une pression de service de 0,5 à 1,5 bar. Le gaz est fourni de la source à la bride d'entrée de gaz sur le réchauffeur commun via un tuyau de gaz approuvé et résistant à la chaleur (figure 4, A). Assurez-vous que la pression de service est correcte et qu'il n'y a pas de fuite du tuyau.

Le circuit électrique est alimenté en 12/24VDC selon le type de réchauffeur (tableau 1). L'alimentation est fournie de la machine à la prise de courant sur le châssis du chauffe-joint à l'aide du câble d'alimentation à spirale fourni avec le chauffe-joint (figure 4, B).

Lorsqu'elle est mise sous tension, l'électrovanne s'ouvre pour le gaz vers les brûleurs et les bougies d'allumage commencent à s'allumer.

Veuillez noter qu'il n'y a pas d'interrupteur marche/arrêt sur le joint chauffant, il doit donc être allumé/éteint à partir de la machine ou en retirant/insérant le câble dans la prise de courant sur le cadre.



Figure 2



Figure 3



Figure 4

## Activités quotidiennes

- Installez le chauffe-joint comme décrit dans le chapitre précédent.
- Réglez la pression du gaz à 0,5-1,5 bar sur le régulateur du réservoir.
- Branchez l'alimentation et surveillez que les brûleurs à gaz s'allument comme prévu.
- Ne laissez jamais un chauffe-joint allumé sans surveillance et surveillez toujours que le joint n'est pas surchauffé. Ajustez la distance entre le brûleur et le joint pour obtenir la bonne température.
- Si le finisseur est temporairement arrêté, débranchez l'alimentation du chauffe-joint pour éviter la surchauffe du joint. Si l'asphalte est soumis à une chaleur excessive, il sera endommagé de façon permanente.
- Avant de démonter le chauffe-joint, fermez le robinet du réservoir de gaz et laissez le gaz s'échapper des conduites avant de débrancher l'alimentation.
- Assurez-vous de respecter toutes les directives de sécurité et les ordonnances locales concernant l'utilisation de flammes nues.

## Sécurité

### ATTENTION

Soyez extrêmement prudent à tout moment lorsque vous utilisez le chauffe-joint. Vous utilisez une flamme nue intense brûlant à des températures élevées à 2.000°C. Le non-respect des pratiques de sécurité peut entraîner de graves dommages causés par un incendie, des blessures corporelles graves ou la mort.

- Le gaz propane-butane a une odeur distinctive. Si vous le sentez, arrêtez immédiatement le travail, éteignez toutes les flammes et vérifiez s'il y a des fuites de gaz dans le système. À l'aide d'eau savonneuse, vérifiez que tous les raccords et raccords ne fuient pas. N'utilisez PAS d'allumette ou de flamme nue !
- Ne laissez jamais un chauffe-joint en fonctionnement sans surveillance. Vérifiez toujours que les brûleurs fonctionnent correctement et qu'ils ne causent pas de dommages à l'environnement.
- Ayez toujours un extincteur matériiel sur place.
- Des gants résistants à la chaleur doivent être utilisés lors de la manipulation du chauffe-joint. Des manches longues, des pantalons longs et des bottes sont recommandés lorsque vous travaillez près des brûleurs.
- Débranchez toujours le chauffe-joint lorsque le finisseur n'est pas en mouvement vers l'avant pour éviter de surchauffer la surface sous les brûleur

# Système de chauffage de joint pour finisseurs 6 ou 9 brûleurs

## Mise à niveau avec une extension 3 brûleurs

Un chauffe-joint à 6 brûleurs peut être amélioré avec une rallonge à 3 brûleurs et un kit de connecteurs. Les composants du kit de connexion sont répertoriés dans le tableau 2.

Pour mettre à niveau, suivez ces étapes :

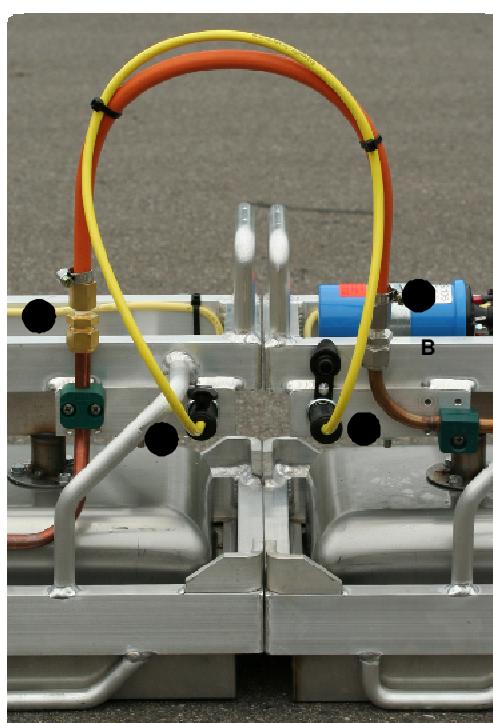


Figure 5

1. Localisez le bouchon de tuyau sur le tuyau de gaz à l'opposé de l'entrée de gaz sur le chauffe-joint principal. Remplacez le bouchon par la bride de gaz du kit de raccordement (figure 5, A). Assurez-vous que la connexion est étanche et sans fuite.
2. Alignez le chauffe-joint et l'extension comme indiqué sur la figure 5 et boulonnez-les ensemble avec les vis M8x30/70 aux positions marquées par des cercles.
3. Connecter les 2 raccords gaz (figure 5, A et B) avec le tuyau de gaz et serrer avec les colliers de serrage rapide. Assurez-vous que la connexion est étanche et sans fuite.
4. Branchez le câble d'alimentation aux deux prises sur le Joint Heater et son extension et dénudez le câble au tuyau de gaz (figure 5, C).

Tableau 2, le kit de connecteur comprend :

Contenu	1x câble d'interconnexion 12V 1x tuyau de gaz, 0,4m 2x collier de serrage rapide 2x serre-câbles en PVC 1x bride de tuyau 2x vis à capuchon M8x30 avec. noix 1x vis à capuchon M8x70
---------	--

Tableau 3, Pièces de rechange

S-50416  
S-50418  
S-50452  
S-50453  
S-50417  
S-50419

Câble d'alimentation, 2x mâle c.	S-50420/4,0	X	X	X	X	X	X
Bobine	S-50520	X	X	X	X	X	X
Boîte d'allumage 24V	S-50112		X		X		X
Boîte d'allumage 12V	S-50111	X		X		X	
Bougie d'allumage	S-50150	X	X	X	X	X	X
Bougie d'allumage	S-50009	X	X	X	X	X	X
Electrovanne 12v	S-50016	X		X		X	
Electrovanne 24v	S-50017/6		X		X		X