



Station de récupération  $\frac{3}{4}$ hp

# TREK-ONE

---



**Guide de démarrage rapide**

## 1. CARACTÉRISTIQUES TECHNIQUES

Fluides frigorigènes	Cat III: R134a, 1234yf ... Cat IV: R22, R407C, R407D ... Cat V: R404A, R410A, R507, R32 ...			
Alimentation	220-240V - 50/60Hz			
Moteur	¾ HP à un piston			
Vitesse moteur	1450 tr/min @ 50Hz			
Intensité max.	220V - 4A			
Compresseur	Sec, refroidissement à air, piston			
Pressostat HP	38,5 bar (558 psi)			
Température de fonctionnement		Cat III	Cat IV	Cat V
	Vapeur	0,20	0,25	0,25
	Liquide	1,60	1,80	2,20
	Push-pull	4,60	5,60	6,30
Environnement	0 - 40°C / 32 - 104°F			
Dimensions	400 x 250 x 360 mm			
Poids net	13,5 kg			

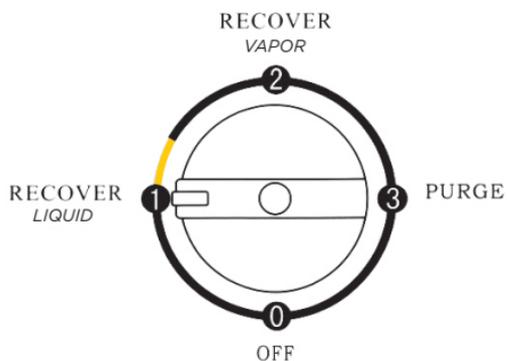
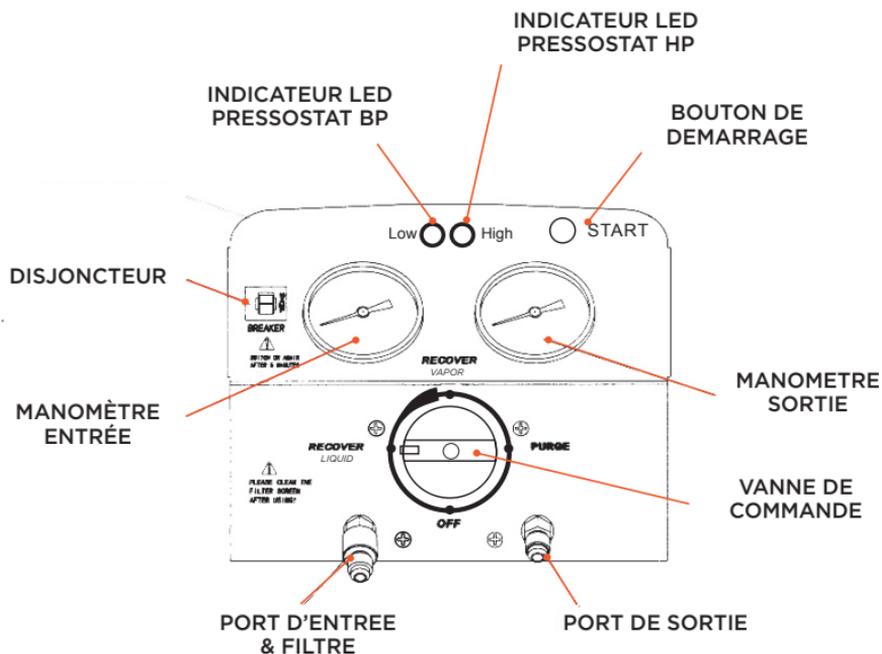
## 2. RECOMMANDATIONS DE SÉCURITÉ

- **Lire attentivement ce manuel d'utilisation et se familiariser avec les fonctionnalités de l'équipement avant la mise en service de TREK-ONE.**
- TREK-ONE est strictement réservée à un usage professionnel par des opérateurs détenteurs de l'attestation d'aptitude à la manipulation des fluides, au sens de l'**article R. 543-99 du code de l'environnement**.
- TREK-ONE doit être uniquement utilisée avec des bouteilles de transferts et de récupérations prévues à cet usage.
- Les bouteilles de récupérations et transferts ne doivent jamais être remplies à plus de 80% de leur capacité afin de permettre l'expansion du gaz en cas de fortes chaleurs et prévenir tout risque d'explosion. Pour cela il est obligatoire d'utiliser une balance qui permette à tout moment de contrôler le niveau de remplissage de la bouteille.
- La station est équipée d'un pressostat de sécurité taré à 38,5 bar qui stoppe la machine si la pression excède ce seuil. Dans un tel cas, il est possible que la bouteille de récupération soit remplie à 100% en liquide, ce qui peut représenter un grave danger pour l'opérateur et son environnement. Il est impératif alors de transvaser le trop plein de liquide vers une autre bouteille.
- Il est recommandé de porter des lunettes de sécurité et gants de protections à chaque utilisation de TREK-ONE.

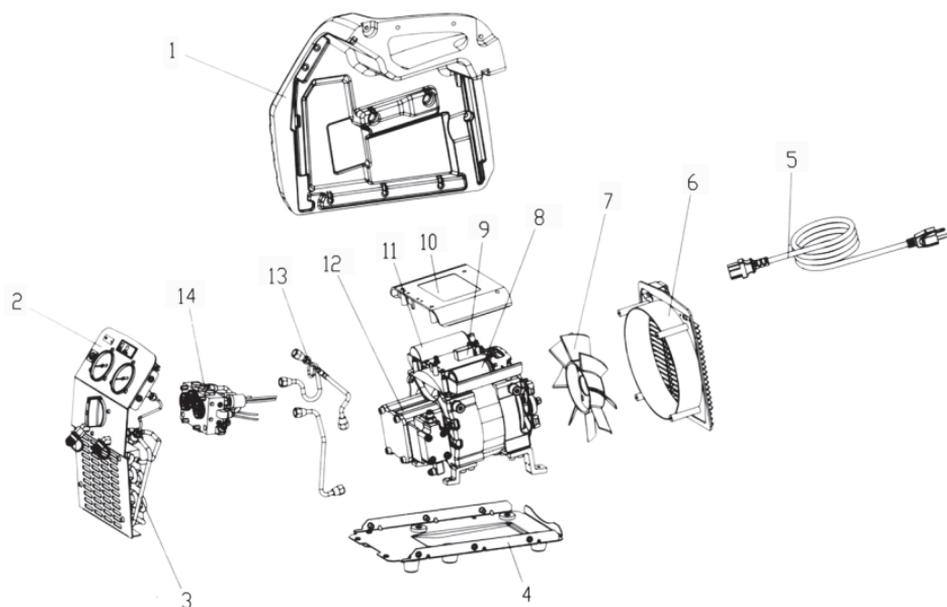


- TREK-MAX doit être utilisée dans un lieu bien ventilé à l'abri de la pluie et des rayons directs du soleil
- TREK-MAX **ne doit pas être utilisée** avec des fluides très inflammables de catégorie A3 (ex. R290, R600a...)
- Afin de protéger l'équipement il est recommandé de toujours brancher le filtre sur le port d'entrée de la station (côté aspiration)

### 3. INTERFACE



## 4. VUE ECLATÉE



N°	COMPOSANTS
1	Boîtier
2	Panneau d'interface
3	Condenseur
4	Base

N°	COMPOSANTS
8	Condensateur de démarrage
9	Carte électrique
10	Boîtier électrique
11	Condensateur de marche
12	Compresseur
13	Tubes cuivre
14	Vanne de commande

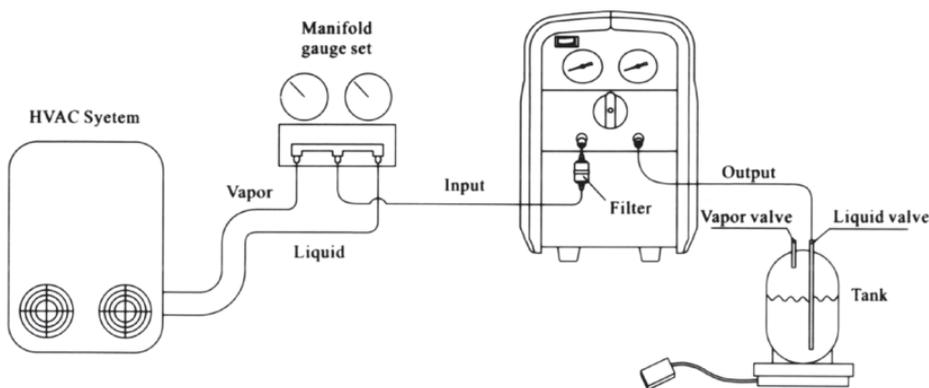
## 5. Mode récupération

1. Mettre la vanne sur la position « 1 »
2. Brancher correctement et fermement les tuyaux (voir schéma ci-dessous).
3. Mettre sous tension la station de récupération.
4. Ouvrir la vanne de la bouteille de gaz.
5. Ouvrir la vanne liquide (HP) du manifold.
6. Ouvrir la vanne liquide du système.
7. Appuyer sur le bouton START.
8. Une fois le liquide récupéré, ouvrir la vanne vapeur (BP) du manifold ainsi que celle du système.
9. Tourner lentement la vanne de commande en position « 2 ».

### Note :

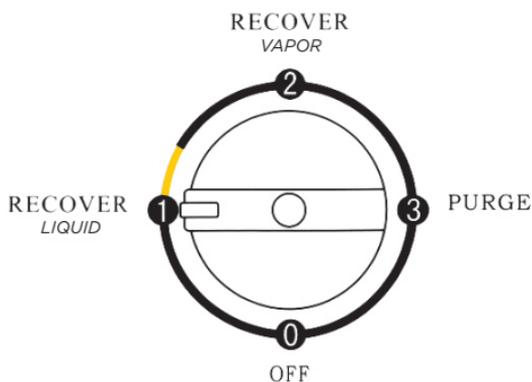
En cas de coup de liquide dans le compresseur remettre la vanne de commande sur la position « 1 » jusqu'à ce que les impacts dans le compresseur cessent.

10. La station s'arrêtera automatiquement lorsque la récupération sera terminée. Procéder ensuite à la purge de l'équipement.



## 6. Mode auto-purge

1. Tourner la vanne de commande sur la position « 3 »
2. Lorsque le vide désiré est atteint, terminer l'opération comme suit:
  - Fermer la vanne de la bouteille de récupération,
  - Fermer les vannes des flexibles,
  - Fermer les vannes BP et HP du manifold,
  - Fermer les vannes du système,
  - Mettre la vanne sur la position « 0 »
  - Visser les bouchons sur l'entrée et la sortie de la station.

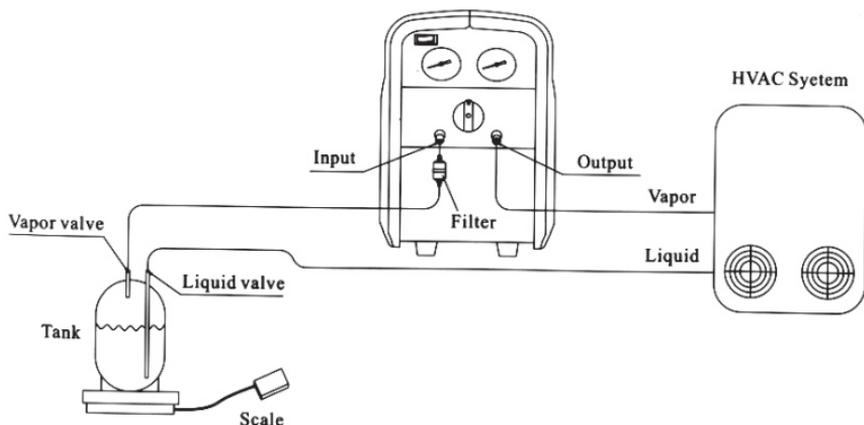


**⚠ ATTENTION :** Après chaque utilisation de la station, bien veiller à ce qu'il n'y ait plus de fluide frigorigène dans la machine. Du fluide sous forme liquide pourrait sous certaines conditions se dilater et endommager l'équipement et/ou causer des fuites.

## 7. Mode push-pull

Il est recommandé d'utiliser cette méthode lorsque la quantité de liquide à récupérer est supérieure à 10kg.

1. Mettre la vanne de commande sur la position « 1 »,
2. Brancher les flexibles suivant le schéma ci-dessous,
3. Appuyer sur START,
4. Ouvrir les vannes gaz et liquide de la bouteille,
5. Mettre la vanne de commande sur la position « 2 » pour démarrer la récupération push-pull.
6. Lorsque la balance indique une valeur stable ou qui varie peu, cela signifie que toute la phase liquide a été récupérée. Refermer la vanne gaz de la bouteille de récupération et appuyer à nouveau sur START.
7. Refermer toutes les vannes, débrancher les flexibles puis les rebrancher suivant la méthode de récupération standard afin de récupérer le gaz restant dans le système.
8. Terminer l'opération par la purge de la station.



**⚠ ATTENTION :** En raison de l'effet siphon produit par cette méthode, il est possible que le transfert de fluide se poursuive même après l'interruption de la machine. Il est donc impératif de bien surveiller la quantité de fluide transférée dans la bouteille et fermer manuellement les vannes de celle-ci afin d'éviter un surremplissage.

## 8. Dépannage

DÉFAUT	CAUSE PROBABLE	SOLUTION
Le ventilateur ne tourne pas	Dommages mécaniques	Remplacer le ventilateur et/ou retourner le produit à l'usine pour réparation
Le compresseur ne fonctionne pas	Le pressostat HP s'est déclenché (LED rouge allumée)	<ol style="list-style-type: none"> <li>Réduire la pression dans la station</li> <li>Vérifier que les vannes de flexibles ne sont pas fermées.</li> <li>Tourner la vanne centrale de deux tours et mettre en position « 1 »</li> </ol>
Le compresseur est bloqué	<ol style="list-style-type: none"> <li>La pression de sortie est trop haute</li> <li>Le moteur ou un composant est endommagé</li> </ol>	<ol style="list-style-type: none"> <li>Tourner la vanne de deux tours et mettre sur la position « 1 ».</li> <li>Retourner le produit à l'usine pour réparation</li> </ol>
Le compresseur démarre mais s'arrête après quelques minutes	<ol style="list-style-type: none"> <li>Le pressostat HP se déclenche en raison d'une mauvaise manipulation telle que: vanne en sortie fermée, vanne de la bouteille fermée...</li> <li>La protection du moteur se déclenche</li> <li>La récupération est terminée et la LED verte est allumée</li> <li>Surcharge au cours de la récupération en liquide, la LED s'allume puis s'éteint</li> <li>Le disjoncteur a sauté</li> </ol>	<ol style="list-style-type: none"> <li>Lire attentivement la notice et suivre les procédures indiquées</li> <li>Attendre au moins 15 minutes avant de redémarrer le moteur</li> <li>Procéder à la purge du système</li> <li>Tourner la vanne de commande deux tours et mettre sur la position « 1 » durant la récupération en phase liquide.</li> <li>Laisser au repos au moins 5 min avant de réenclencher le disjoncteur et démarre la station</li> </ol>
La récupération est anormalement lente	<ol style="list-style-type: none"> <li>La pression dans la bouteille est trop élevée</li> <li>Le piston est endommagé</li> </ol>	<ol style="list-style-type: none"> <li>Refroidir la bouteille peut permettre de faire baisser la pression</li> <li>Retourner la machine à l'usine pour réparation</li> </ol>
Le vide n'est pas assez poussé	<ol style="list-style-type: none"> <li>Une entrée d'air provient des flexibles</li> <li>La station fuit</li> </ol>	<ol style="list-style-type: none"> <li>Bien resserrer tous les flexibles</li> <li>Retourner la machine en usine pour réparation</li> </ol>





---

**LINSTRUMENT**  
**8 Chemin des Tards-Venus**  
**69530 BRIGNAIS**



N.B. LINSTRUMENT se réserve donc le droit d'effectuer des modifications éventuelles sans préavis.