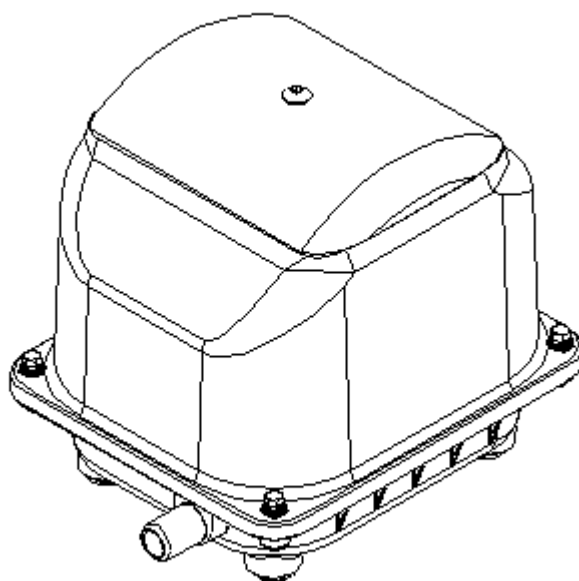


Innovationen für sauberes Wasser



ATB WATER  **AIR PUMP**
made by **SECOH**



ELEKTROMAGNETISCHE VERDICHTER

Modellreihen

ATB-80, ATB-100, ATB-120

**BETRIEBS-
ANLEITUNG**

DE Betriebsanleitung
EN Instruction Manual
FR Instructions de Service

Inhaltsverzeichnis



Deutsch

Seite 4:	1 Aufbau der Pumpe
Seite 5-6:	2 Technische Hinweise
Seite 7:	3 Montage und Betrieb
Seite 8:	3.1 Vor Inbetriebnahme
Seite 8:	3.2 Lagerung und Transport
Seite 9:	3.3 Installation
Seite 9:	3.3.1 Einbauort
Seite 10:	3.3.2 Elektrischer Anschluss
Seite 10:	3.3.3 Befestigung
Seite 11:	3.3.4 Schlauchanschluss
Seite 11:	3.3.5 Betrieb
Seite 12:	4 Wartung
Seite 12:	4.1 Filterreinigung einmal pro Quartal
Seite 12:	4.2 Regelmäßige Prüfungen
Seite 13-14:	4.3 Austausch des Filters, der Ventilboxen und Membranen
Seite 15:	5 Servicearbeiten
Seite 15:	5.1 Diagnose und Fehler
Seite 16:	5.2 Ersatzteile
Seite 17:	6 Spezifikationen



EN Instruction Manual page 18-32

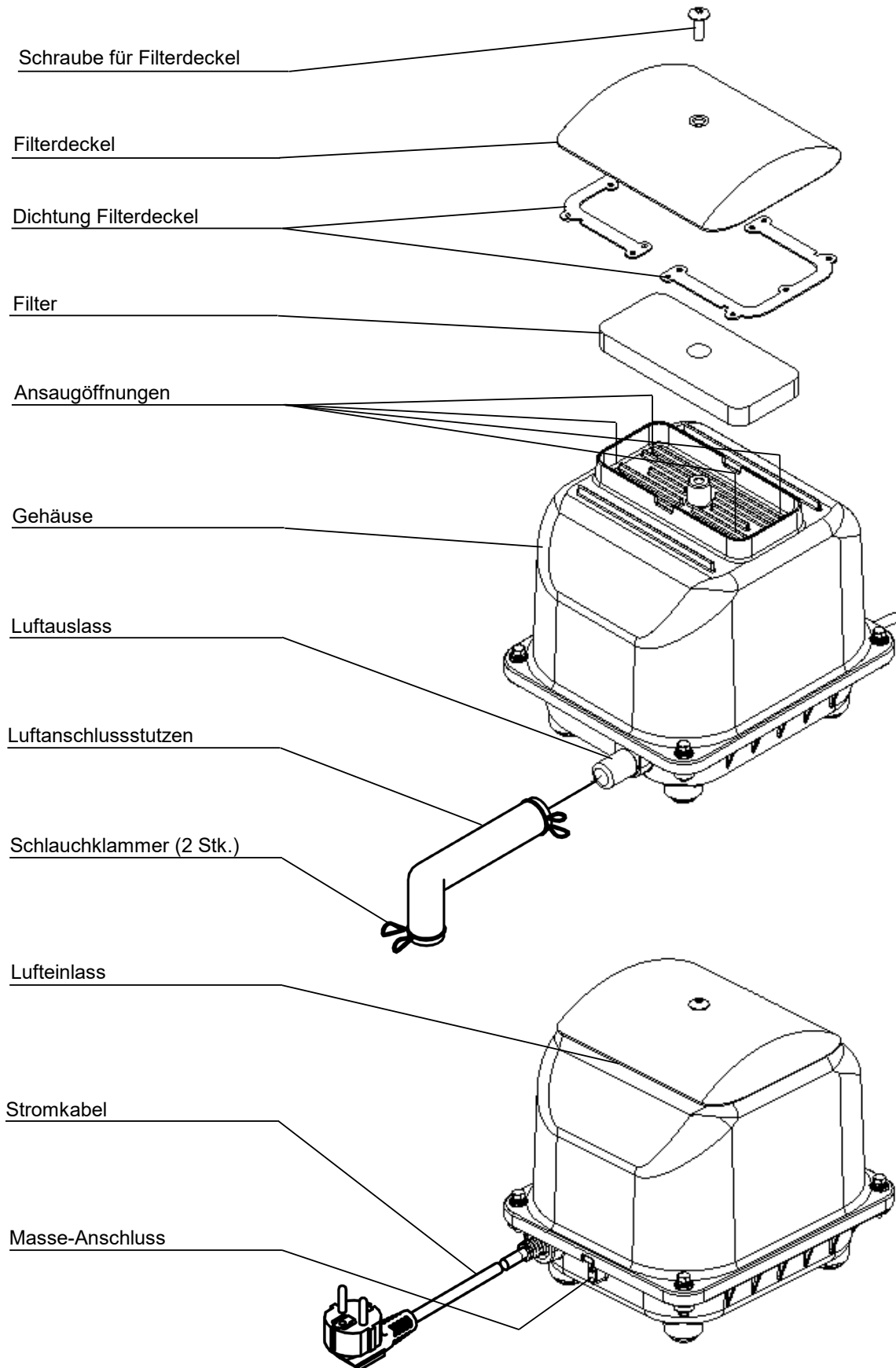


FR Instructions de Service page 34-47

Wir danken Ihnen für den Kauf unseres Membrankompressors. Bitte lesen Sie die Anleitung vor Gebrauch sorgfältig durch, um die Funktionsweise der Pumpe zu verstehen und mögliche Schäden oder Verletzungen zu vermeiden. Bitte bewahren Sie die Anleitung sorgfältig für einen möglichen späteren Gebrauch auf.

Nähere Informationen erhalten Sie bei Ihrem Einbaupartner oder unter der gebührenfreien Rufnummer: Freecall: 0800 - AQUAMAX (2782629)

1 Aufbau der Pumpe



2 Technische Hinweise

Die folgenden Erläuterungen sollen Ihnen bei der Interpretation der technischen Angaben helfen. Befolgen Sie die Anweisungen genau, um die Sicherheitsvorkehrungen in vollem Umfang zu nutzen sowie den sicheren und korrekten Betrieb der Pumpe zu gewährleisten. Lesen Sie die Anweisungen aufmerksam durch und bewahren Sie diese für zukünftige Wartungen, Einstellungen oder Reparaturen an einem sicheren und leicht zugänglichen Ort auf.

VORSICHT

Es bestehen generell Gefahren bei unsachgemäßem Betrieb der Pumpe.

Volumenstrom

Lufförderleistung in Abhängigkeit zum Druck

Optimaler Einsatzbereich

Umfasst den Druckbereich, in dem die Membranpumpe im Dauerbetrieb eingesetzt werden kann. Arbeitet die Pumpe im Bereich des Maximaldrucks, ist eine besondere Überwachung erforderlich. Bitte wenden Sie sich an unseren technischen Service, wenn Sie eine spezielle Anwendung planen.

Leistungsaufnahme

Entspricht der elektrischen Leistung, die bei dem angegebenen Betriebsdruck aufgenommen wird. Die maximale Leistungsaufnahme erfolgt bei freiem Durchfluss. Gerne erhalten Sie bei Bedarf eine Stromverbrauchskurve.

Betriebsart

Unsere Pumpen sind bei Einhaltung der Betriebsbedingungen für den Dauerbetrieb entwickelt und produziert.

Stromversorgung

Alle Angaben beziehen sich auf eine Stromversorgung von 230 V / 50 Hz mit einer Toleranz von +/- 10%. Alle Modelle können, mit abweichenden Leistungsdaten, auch mit einer Frequenz von 60 Hz betrieben werden. Modelle für andere Spannungen sind auf Anfrage erhältlich.

Überlastungsschutz

Die aufgeführten ATB-Serien verfügen über einen integrierten thermischen Überlastschutz. Erreicht die Wicklung den Grenzwert von 130° C, schaltet der Verdichter automatisch den Betrieb ab, bis die Wicklung auf unter 120° C abgekühlt ist.

Schutzart

ATB-Verdichter-Serie: IP44

Umgebungstemperatur

Die maximal zulässige Umgebungs- und Ansaugtemperatur liegt zwischen -10° C und +40° C.

Isolationsklasse

Alle Verdichter haben die Isolationsklasse E, die einer Grenztemperatur von 120° C entspricht.

Lebensdauer

Die Lebensdauer ist abhängig von den jeweiligen Betriebsbedingungen (Betriebsart, Arbeitsdruck etc.) und der Arbeitsumgebung (Temperatur, Luftqualität, Lüftung, Stabilität der Stromversorgung, Wartung etc.).

Schutzschaltung (Autostopper)

Unsere Kompressoren sind mit einer Auto-Stopp-Funktion und einer LED-Lampe ausgestattet, welche einen möglichen Membranbruch oder Magnet off-set (bidirektionaler Autostopper) durch ein optisches Signal am Außengehäuse signalisieren. Zusätzlich unterbricht die Auto-Stopp-Funktion die Stromzufuhr zum Motor, sollte z. B. einmal eine Membran gebrochen sein. Dies verhindert weitere, teilweise gravierende Folgeschäden am Kompressor und den angeschlossenen Anlagen.

Störungsanzeige

Um eine der o.g. Störungen optisch sichtbar zu machen, ist jede Pumpe der ATB-Serie mit einer Signallampe ausgestattet.

Testbedingungen

Die genannten Daten sind Mittelwerte, die auf Prüfergebnissen von Messreihen basieren. Grundlage der Messreihen ist eine Versorgungsspannung von 230 V / 50 Hz und eine Umgebungstemperatur von 15 bis 25° C. Die Volumenströme wurden mit Luft gemessen.

3 Montage und Betrieb

Montage

Die Pumpe darf ausschließlich oberhalb des Wasserspiegels montiert werden, da zurück fließendes Wasser zu einem Kurzschluss führen kann.

Idealer Standort ist eine stabile Plattform, mindestens 10 cm höher als das Fundament. Bei der Montage auf einer instabilen Unterlage können durch die Vibrationen störende Geräusche auftreten. Die Pumpe muss horizontal aufgebaut werden, um eine einseitige Belastung der Membranen und eine damit verbundene kürzere Funktionsdauer zu verhindern.

Bitte achten Sie, insbesondere bei ungünstigen Betriebsbedingungen, auf eine ausreichende Belüftung. Bei Montage der Pumpe in einem Steuerkasten muss durch Kühlschlitze oder evtl. sogar eine Zwangsbelüftung für die Luftzirkulation gesorgt werden. Eine kühle Umgebung stellt eine lange Lebensdauer der Membrane und Ventile sicher.

Obwohl die Membrankompressoren wetterfest sind, sollten sie nicht an Orten platziert werden, an denen sie direkter Sonneneinstrahlung, Regen oder Schnee ausgesetzt sind.

Luftqualität

Die Membrankompressoren wurden ausschließlich für die Förderung von Luft entwickelt. Verwenden Sie die Membrankompressoren nicht in staubiger Umgebung, da verstopfte Filter zu Überhitzung führen können. Die Luftfeuchtigkeit darf nicht höher als 90% sein. Entflammbare, aggressive Gase und Dämpfe dürfen nicht in die Pumpe gelangen, da der Förderstrom an spannungsgeladenen Teilen (= mögliche Zündquelle!) vorbeiführt.

Rohrleitungen

Wählen Sie Rohrleitungsdurchmesser, -länge und -zubehör so, dass der Druckverlust minimal bleibt. Verwenden Sie:

- Gerade und möglichst kurze Leitungen
- Rohrleitungen, deren Durchmesser größer ist als der Gebläsestutzen (Innen-Ø 13mm/Außen-Ø 19mm, respektive Innen-Ø 20mm/Außen-Ø 27mm für Doppelsysteme)
- Lange Rohrbögen und keine Winkel
- Ventile mit größerem Durchfluss als der Gebläsestutzen
- Leichtgängige Ventile mit geringem Druckverlust
- Belüftungselemente mit geringem Widerstand

Wartung

Reinigen Sie regelmäßig die Filter und tauschen Sie verschlissene Membranen umgehend aus. Komplette Reparatursätze sind bei uns erhältlich.

Lagerung

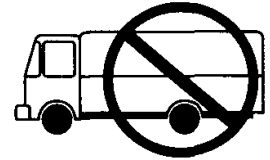
Lagern Sie die Pumpe über -10° C, um den Dauermagneten nicht zu schwächen und eine optimale Leistung zu erzielen.

Die Pumpe darf bei der Lagerung keinem direkten Sonnenlicht oder hohen Temperaturen ausgesetzt werden, um die Gummiteile flexibel zu halten.

3.1 Vor Inbetriebnahme

VORSICHT

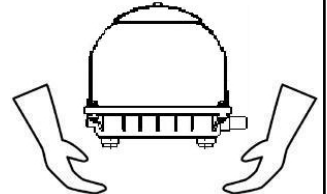
- **Diese Pumpe wurde nur für den Betrieb mit Luft entwickelt!**
Es ist darauf zu achten, dass keine entzündlichen Gase, Flüssigkeiten oder sonstige Partikel in das Innere der Pumpe gelangen können.
- **Bitte beachten Sie das Typenschild am Gehäuse der Pumpe!**
- **Diese Pumpe ist nicht für die Montage auf Fahrzeugen entwickelt.**



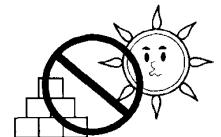
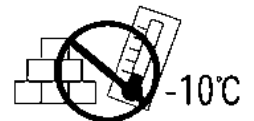
3.2 Lagerung und Transport

VORSICHT

- **Die Pumpe sollte beim Transport mit beiden Händen gehalten werden.** Die Pumpe nicht am Filterdeckel halten. Dieser kann abrutschen und dadurch Schaden verursachen. Die Pumpe nicht mit Hilfe des Stromkabels transportieren.



- **Die Pumpe darf nicht unter -10 Grad Celsius gelagert werden.** Unterhalb dieser Temperatur werden die Magnete der Pumpe geschwächt, wodurch die Leistung der Pumpe geschwächt wird.
- **Die Pumpe sollte während der Lagerung keinem direkten Sonnenlicht ausgesetzt werden.**



3.3 Installation

WARNUNG

- Die Installation der Pumpe sollte durch unser Servicepersonal oder einen anerkannten Spezialisten erfolgen. Unsachgemäße Installation kann zu Schäden führen.



3.3.1 Einbauort

VORSICHT

- Die Pumpe nur an Orten installieren welche vor Regen und Schnee gesichert sind!** Eindringender Regen oder Schnee können zu Störungen oder Fehlfunktionen führen.

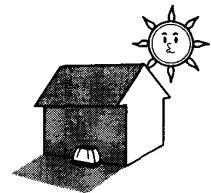


VORSICHT

- Die Pumpe muss grundsätzlich oberhalb des betroffenen Wasserspiegels montiert werden.** Die Montage unterhalb des Wasserspiegels führt beim Abschalten der Pumpe zu einem siphonartigen Rückfluss des Wassers, welcher zu Fehlfunktionen führt.
- Die Pumpe darf nicht in unmittelbarer Umgebung von Behältern mit entzündlichen Gasen montiert werden.** Durch mögliche Explosionen kann nicht nur die Pumpe zerstört oder erheblich beeinträchtigt werden.



- Die Pumpe sollte grundsätzlich an schattigen und gut belüfteten Stellen montiert werden.**
Hitzeinstrahlungen schaden den Membranen und Ventilen.



- Die Pumpe nicht an Stellen montieren welche erhöhte Staubkonzentrationen aufweisen.**
Durch übermäßigen Staub wird der Luftfilter stark beeinträchtigt. Dadurch entsteht eine höhere Leistungsaufnahme, was zu stärkerer Erhitzung der Pumpe führt. Das wiederum schadet den Membranen und Ventilen.



- Die Pumpe sollte möglichst an einer Stelle montiert werden, die ungehinderten Zugang des Wartungspersonals ermöglicht.**

3.3.2 Elektrischer Anschluss

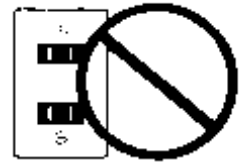
VORSICHT

- Der Netzanschluss sollte durch einen Schutzschalter abgesichert sein.



VORSICHT

- Bei einer Außeninstallation sind entsprechende Sicherheitsvorschriften zu beachten. Speziell die Schutzklassen sind einzuhalten.

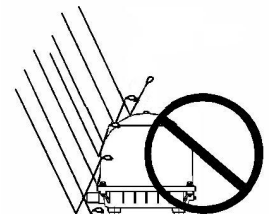


3.3.3 Befestigung

VORSICHT

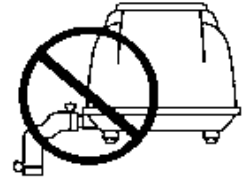
- Bei Installationen im Schrank sollte eine Belüftung gewährleistet sein, welche die Innentemperatur auf weniger als 40° C hält. Hitzeeinwirkungen über 40° C beeinträchtigen die Lebensdauer der Verschleißteile.

- Sollte die Pumpe an Orten mit hoher Feuchtigkeit, Schlagregen oder Schnee montiert werden müssen, so wird die Montage in einem wassergeschützten Schaltschrank empfohlen.
- Eindringende Flüssigkeit kann zu Fehlfunktionen oder Schaden an der Pumpe führen.



3.3.4. Schlauchanschluss

- Der Anschluss-Schlauch am Luftaustritt muss für die ATB-Serie einen Innendurchmesser von mind. 13 mm und einen Außendurchmesser von mind. 19 mm aufweisen.
- Die Verlegung des Schlauchs sollte so kurz wie möglich und gerade geführt sein. Die Gesamtlänge sollte 5 m nicht überschreiten. Sollten mehr als 5 m notwendig sein bitten wir um Rücksprache mit uns.
- Stellen Sie sicher, dass sich keine Fremdkörper und/oder Knicke im Rohr befinden, die während der Installation hineingeraten/entstehen können.
- Die Pumpe sollte mittels eines L-Luftstutzens mit dem Rohr verbunden werden. Der Anschluss sollte gesichert sein.
- **Der tatsächliche maximale Gegendruck in Höhe von 250 mbar darf nicht überschritten werden!**



3.3.5 Betrieb

VORSICHT

- Das Netzkabel sollte weder beschädigt noch durch Zug belastet werden.



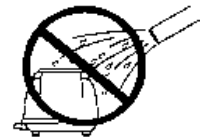
VORSICHT

- Netzkabel nicht mit nassen Händen anfassen.
- Bitte vor Arbeiten im Wasser den Netzstecker ziehen.



VORSICHT

- Den Netzstecker nicht am Kabel herausziehen.
- Die Pumpe nicht mit Wasser reinigen.



4 Wartung

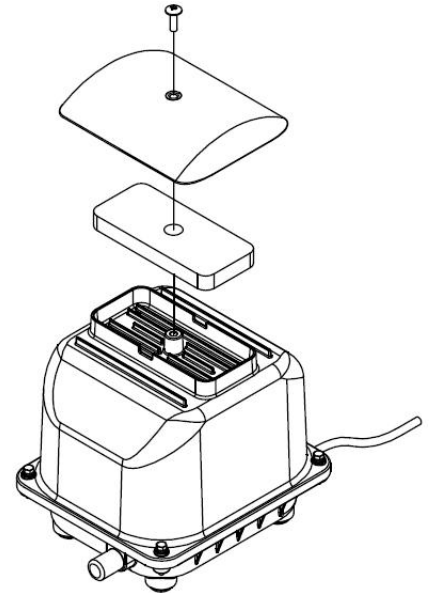
VORSICHT

- Vor Beginn der Wartungsarbeiten ist der Netzstecker zu ziehen.



4.1 Filterreinigung einmal pro Quartal

- 1) Lösen Sie die Befestigungsschraube des Filterdeckels.
- 2) Den Filterdeckel nach oben abziehen/lösen.
- 3) Entnehmen Sie den Filter. Den Filter vom Staub befreien. Bei starker Verschmutzung den Filter mit einem neutralen Reiniger säubern, anschließend mit Wasser auswaschen und trocknen lassen.
- 4) Bitte prüfen Sie auch, ob Staub oder Schmutz evtl. die vier Lufteinlassöffnungen blockieren. Sollte dies der Fall sein, reinigen Sie diese bitte ebenfalls.
- 5) Den gereinigten und trockenen Filter wieder einsetzen. Den Filterdeckel aufsetzen und fixieren.



VORSICHT

- Benutzen Sie kein Benzol oder Verdüner zur Filterreinigung, da dies zu Schäden führen kann.

4.2 Regelmäßige Prüfungen

- Strömt Luft aus der Auslassöffnung?
- Treten ungewöhnliche Geräusche und/oder Vibrationen auf?
- Ist die Temperatur der Pumpe extrem hoch?
- Ist das Netzkabel in Ordnung?
→ Bei Beanstandungen bitte den Punkt Diagnose und Fehler lesen.

4.3 Austausch des Filters, der Ventilboxen und Membranen

Folgende Empfehlungen bezüglich der Austausch-Intervalle ergeben sich aus den Erfahrungen unserer Kunden beim Einsatz der ATB Kompressoren bei einer Umgebungstemperatur zwischen -10°C und $+40^{\circ}\text{C}$ sowie einer Luftfeuchtigkeit von unter 80%.

Typ/Reihe	bis 150 mbar maximaler Arbeitsdruck*	bis 200 mbar maximaler Arbeitsdruck*	bis 250 mbar maximaler Arbeitsdruck*
ATB-80 ATB-100 ATB-120	36 Monate	24 Monate	18 Monate

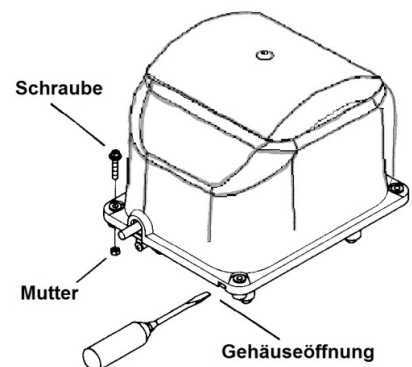
*) Der Arbeitsdruck setzt sich zusammen aus

- der **maximalen Wassersäule** über der Belüfter-Komponente
- Druckverlust durch **Belüfterkomponente**
(z.B. Rohr-, Platten- oder Tellerbelüfter - i.d.R. 50-70 mbar)
- **Rückschlagventil** im Ventilgehäuse (**Ventilbox**)
- Druckverlust durch Entmagnetisierung des **Permanent-Magneten**
- Druckverlust durch **Querschnittsreduzierungen** im Luftschlauch (Innendurchmesser kleiner als 13 mm), auch verursacht durch Knicke oder Lastverformung.

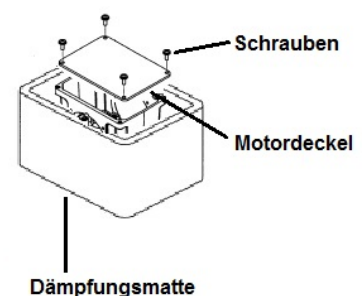
In Abhängigkeit des Betriebszustandes unterliegen die aufgeführten Bauteile einem normalen betriebsbedingten Verschleiß und sollten im Zuge der Wartung überprüft und bei vorliegendem Verschleiß oder Fehlfunktionen getauscht werden:

- Membrane
- Verbindungsleitungen
- Ventile in der Ventilbox
- Filter
- Dichtungen (Bodentank)
- Gummidämpfer
- Luftstutzen

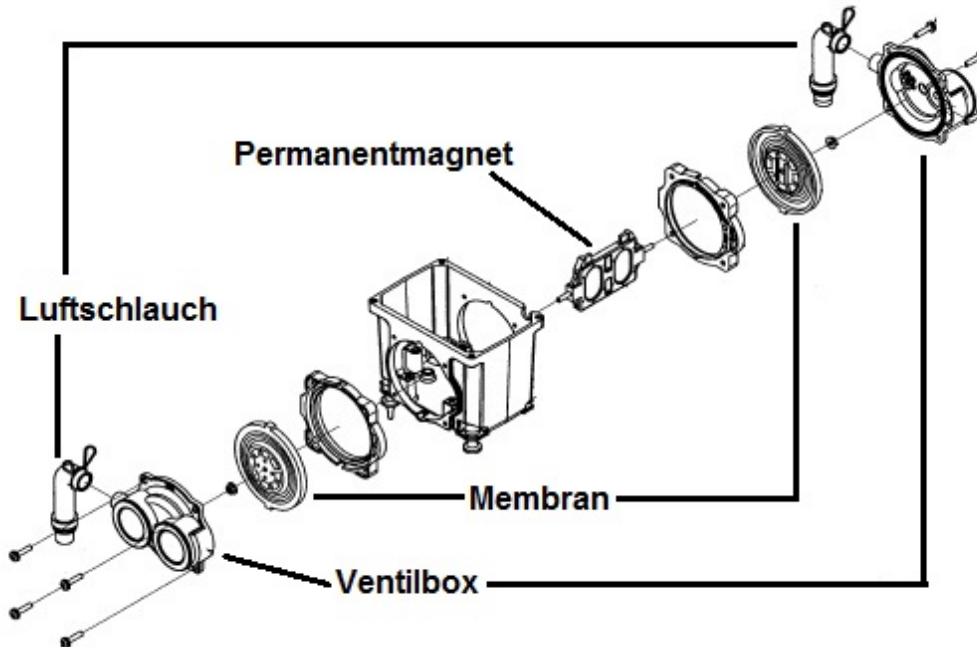
- a) Lösen Sie die vier Schrauben des Gehäuses. Falls sich der Deckel schwer öffnen lässt, einen Schraubendreher zur Hilfe nehmen und vorsichtig an der Gehäuseöffnung ansetzen – dabei die Gehäusedichtung nicht beschädigen.



- b) Dämpfungsmatte entfernen und Schrauben des Motordeckels lösen.



- c) Tauschen Sie Membran und Ventilbox am besten auf einer Seite vollständig aus und verfahren Sie danach in gleicher Weise auf der anderen Seite. Beginnen Sie damit, die Schrauben auf einer Ventilbox zu lösen und diese abzunehmen, wobei der Luftschlauch abgeklemmt werden muss. Dann die Schraube an der Membran lösen und die Membran vom Magneten abziehen.



- d) Die neue Membran auf den Magneten stecken, dabei die korrekte Position der Montage-Kerbe beachten und mit neuer Schraube aus dem Reparatur-Kit fixieren.
- e) Die neue Ventilbox auf die neue Membran aufsetzen und mit den vier Schrauben am Gehäuse der Motoreinheit fixieren.
- f) Nach dem Membrantausch unbedingt den Abstand zwischen Magnet und Spulen prüfen. Der Abstand muss auf beiden Seiten gleich sein.
- g) Die Schläuche auf beiden Seiten mit den Ventilboxen verbinden und mit den Klemmen sichern.
- h) Die Position des Autostoppers prüfen und diesen gegebenenfalls zurücksetzen (hörbares „einklicken“). Danach einen kurzen Funktionstest durchführen.
- i) Den Motordeckel mit vier Schrauben fixieren und die Filtermatte wieder aufsetzen.
- j) Stromkabel wieder korrekt in die Aussparung des Pumpengehäuses einsetzen und das Gehäuse mit den vier Schrauben fest mit der Pumpe fixieren.

5 Servicearbeiten

5.1 Diagnose und Fehler

Bei Beanstandungen bitte zunächst folgendes prüfen:

Beanstandung	Prüfung
<ul style="list-style-type: none"> • Die Pumpe arbeitet/funktioniert nicht • (Störleuchte leuchtet rot) • Ausgeblasene Luftmenge ist reduziert • Abnormaler Temperaturanstieg • Die Pumpe arbeitet nur zeitweise • Die Pumpe macht untypische/laute Geräusche 	<ul style="list-style-type: none"> • Bitte prüfen Sie die Stromzufuhr • Position des Autostoppers prüfen und neu Positionieren – ggf. Membrane oder defekte Teile tauschen • Sind die Leitungen und/oder Luftverteiler blockiert/verstopft? • Sind die Leitungen oder der Luftaustritt blockiert? • Ist der Luftfilter verstopft und die Pumpe überhitzt? • Ist die Pumpe evtl. mit einem Resonanzkörper in Kontakt?

- Kann der Fehler nicht gefunden/behoben werden, trennen Sie die Pumpe vom Stromnetz und kontaktieren Sie Ihren Händler oder Servicemitarbeiter. Übermitteln Sie dabei Angaben zum Verdichter (Typenschild/Barcode => Modell, Seriennummer und Herstellungsdatum) und zum Fehlerbild so detailliert wie möglich.

WARNUNG

Vor Behebung eines evtl. Fehlers bitte die Pumpe nicht wieder in Betrieb nehmen. Keine weiteren, selbständigen Reparaturversuche unternehmen! Instandsetzung muss von Fachpersonal durchgeführt werden.

Bei allen weiteren Fragen zu Servicethemen wenden Sie sich bitte an Ihren Händler oder Servicemitarbeiter.

5.2 Ersatzteile

- Bitte verwenden Sie ausschl. Originalteile
 - Andernfalls kann dies zu Fehlfunktionen und/oder Defekten der Pumpe führen.

- Die folgenden Teile unterliegen einem normalen, betriebsbedingten Verschleiß:
 - Membrane
 - Verbindungsleitungen
 - Ventile in der Ventilbox
 - Filter
 - Dichtungen (Bodentank)
 - Gummidämpfer
 - Luftstutzen

- Um einen möglichst langen, fehlerfreien Betrieb der Pumpe zu gewährleisten sollten die Membrane und die Ventile einmal pro Jahr gewechselt und der Filter alle drei bis vier Monate überprüft und ggf. gereinigt werden.

- Ersatzteile sind bis zu sieben Jahre nach Einstellung der Produktion der Pumpe erhältlich.

Adresse Kundenservice

ATB WATER GmbH

Südstr. 2

D-32457 Porta Westfalica

Fon: +49 5731 30230 0

Fax: +49 5731 30230 30

E-mail: info@atbwater.com

Internet: www.atbwater.de

6 Spezifikationen

Modell		ATB-80	ATB-100	ATB-120
Eingangsspannung	V	220 - 240		
Frequenz	Hz	50		
Opt. Betriebsdruck	mbar	170	170	200
Luftvolumenstrom ¹⁾	L/min	80	100	120
Leistung	W	50 - 55	75 – 80	90 - 100
Außendurchmesser Luftauslass	mm	19		
Gewicht	kg	6,5		
Standard Zubehör		L-Typ Verbindungsschlauch (mit Klammern)		

¹⁾ Die angegebenen Volumenströme in den Spezifikationen sind Durchschnittswerte bei optimalem Betriebsdruck.

Contents

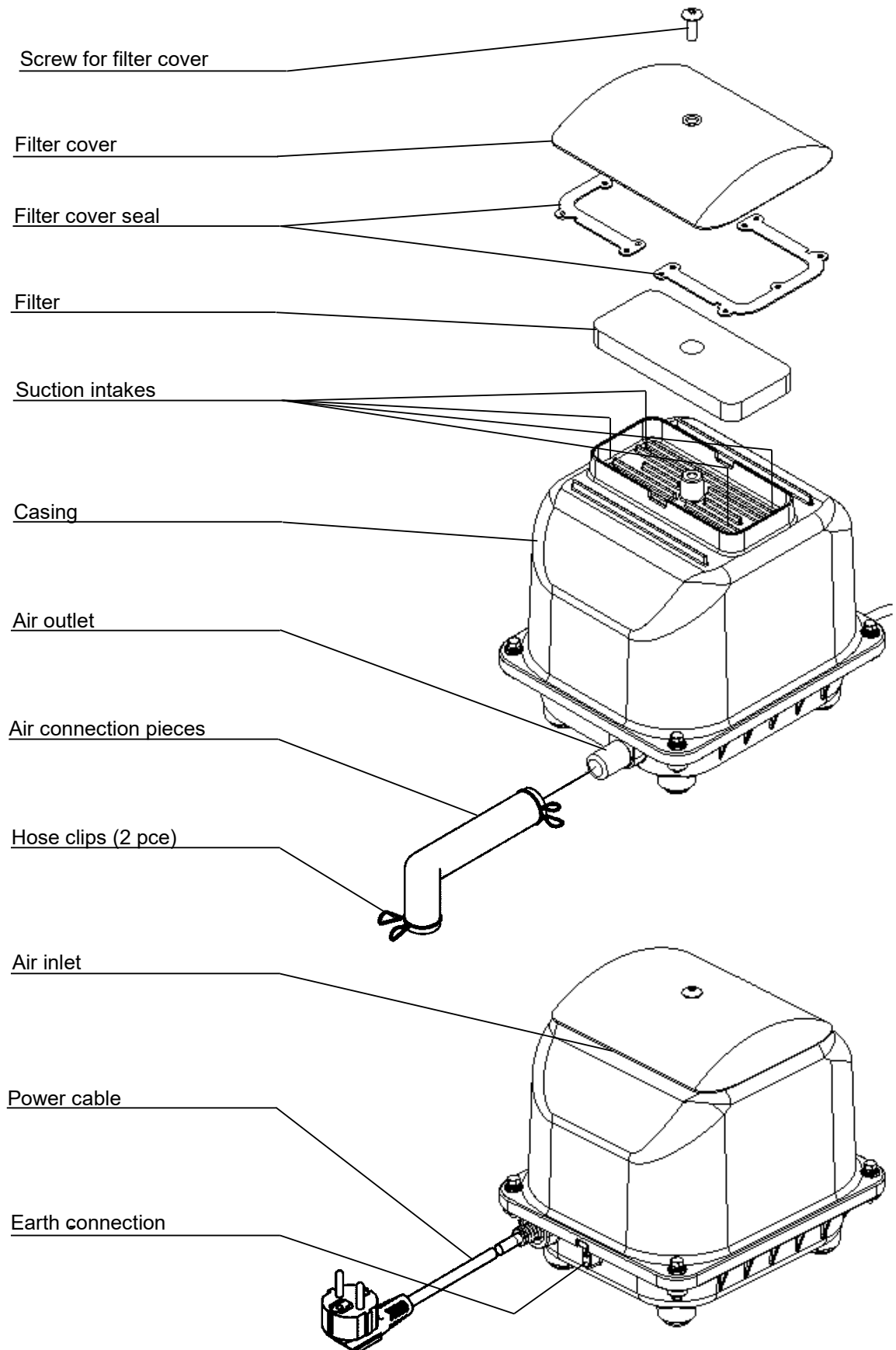
English

Page 19:	1 Structure of the pump
Page 20-21:	2 Technical information
Page 22:	3 Installation and operation
Page 23:	3.1 Before commissioning
Page 23:	3.2 Storage and transport
Page 24:	3.3 Installation
Page 24:	3.3.1 Installation site
Page 25:	3.3.2 Electrical connection
Page 25:	3.3.3 Fixture
Page 26:	3.3.4 Hose connection
Page 26:	3.3.5 Operation
Page 27:	4 Scheduled maintenance
Page 27:	4.1 Filter cleaning once per quarter
Page 27:	4.2 Regular checks
Page 28-29:	4.3 Exchange of the filter, the valve boxes and diaphragms
Page 30:	5 Servicing
Page 31:	5.1 Diagnosis and faults
Page 31:	5.2 Spare parts
Page 32:	6 Specifications

Our thanks to you for purchasing one of our membrane compressors. Before use please study the instruction thoroughly in order to understand the working principle of the pump and in order to avoid possible damage or injury. Please keep the instruction in a safe place for possible future use.

Further information can be obtained from your installation partner or by calling the free phone number: 0800 - AQUAMAX (2782629)

1 Structure of the pump



2 Technical information

The following explanations are to help you with the interpretation of the technical specifications. Follow closely the instructions contained in this manual, in order to make full use of the safety precautions and also to guarantee the safe and correct operation of the pump. Read through the instructions carefully and keep these in a secure and easily accessible place for future maintenance, settings or repairs.

ATTENTION!

There is a general danger with incorrect operation of the pump

Volume flow

Air delivery rate depending on the pressure.

Optimum range of application

Covers the pressure range in which the diaphragm pump can be employed in continuous operation. If the pump operates in the area of the maximum pressure, a special monitoring is required. Please contact our Technical Service, if you are planning a special application.

Input power

Corresponds to the electrical power, which is drawn with the given operating pressure. The maximum input power ensues with free flow. We would be happy to provide you with an electricity consumption curve.

Type of operation

Our pumps are developed and produced for continuous operation with the maintaining of the operating conditions.

Electricity supply

All data relates to an electricity supply of 230 V / 50 Hz, with a tolerance of +/- 10%. All models, with deviating performance data, can also be operated with a frequency of 60 Hz. Models for other voltages can be obtained on request.

Overload protection

The listed ATB series has an integrated thermal overload protection. If the winding reaches the limiting value of 130° C, the compressor switches off operation automatically until the winding has cooled to below 120° C.

Protection type

ATB compressor series: IP44

Ambient temperature

The maximum permitted ambient and suction temperature lies between -10° C and +40° C.

Insulation class

All pumps have the insulation class E, which corresponds to a limiting temperature of 120° C.

Operating life

The operating life is dependent on the respective operating conditions (type of operation operating pressure etc.) and on the operating environment (temperature, quality of air, ventilation, stability of the electricity supply, scheduled maintenance etc.).

Protective circuit (Autostopper)

Our compressors are equipped with an Auto-Stop function and an LED lamp, which signal a possible diaphragm fracture or magnet off-set (bidirectional Autostopper) through an optical signal on the outer casing. In addition, the Auto-Stop function interrupts the current feed to the motor, should, for example at one time the diaphragm be broken. This prevents further, partially serious subsequent damage to the compressor and the connected plant.

Fault indicator

In order to make one of the above-given faults optically visible every pump of the ATB series is equipped with a signal lamp.

Test conditions

The given data are mean values, which are based on the test results of measured series. Basis of the measurement series is a supply voltage of 230 V / 50 Hz and an ambient temperature of 15 to 25° C. The volume flows were measured using air.

3 Installation and operation

Installation

The pump must be installed exclusively above the water table, as flow back water can lead to a short circuit. Ideal site is a stable platform, at least 10 cm higher than the foundation. With installation on an instable base disruptive noises can occur due to vibrations. The pump must be set up horizontally in order that a one-sided loading of the diaphragm and, with this, to prevent an associated shorter functional duration.

Please pay attention, in particular with unfavourable operating conditions, that there is sufficient ventilation. With installation of the pump in a control box air circulation must be ensured through cooling slots or possibly even through forced ventilation. A cool environment ensures a long service life of the diaphragm and valves.

Although diaphragm compressors are weatherproof they should not be placed in locations in which they are subjected to direct sunlight, rain or snow.

Air quality

The diaphragm compressors were developed exclusively for the delivery of air. Do not use the diaphragm compressor in dusty environments as blocked filters can lead to overheating. The atmospheric humidity must not be greater than 90%. Inflammable, aggressive gases and vapours must not enter into the pump as the delivery flow moves past on electrically charged particles (= possible! Ignition source!).

Pipelines

Select the pipeline diameter, length and accessories so that the pressure loss remains minimal.

Use:

- Straight and, as far as possible, short lines
- Pipelines whose diameter is greater than the blower connection pieces (inner Ø 13mm/outer-Ø 19mm, respectively inner-Ø 20mm/outer-Ø 27mm for double systems)
- Long pipe curves and no angles
- Valves with greater flow than the blower connection pieces
- Easily accessible valves with small pressure loss
- Ventilation elements with low resistance

Scheduled maintenance

Clean the filters regularly and exchange worn diaphragms promptly.

Complete repair kits can be obtained from us.

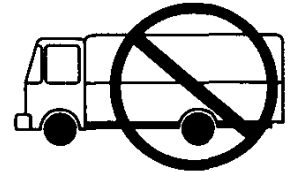
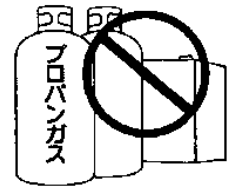
Storage

Store the pumps at over -10°C , in order not to weaken the permanent magnets and to achieve an optimum performance. With storage the pump may not be exposed to direct sunlight or high temperatures in order to keep the rubber parts flexible.

3.1 Before commissioning

ATTENTION!

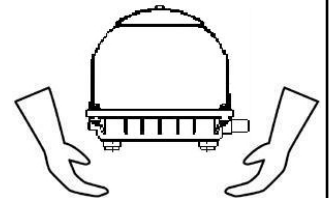
- **This pump has been developed for operation using air only!** Attention is to be paid that no flammable gases, liquids or other particles can get into the inside of the pump:
- **Please note the type plate on the outside of the pump casing!**
- **This pump is not developed for mounting on vehicles.**



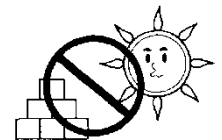
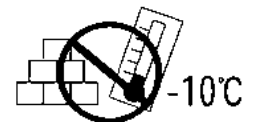
3.2 Storage and transport

ATTENTION!

- **The pump should be held with both hands when transported. Do not hold the pump at the filter cover.** This can slip and through this cause damage. Do not transport the pump using the electrical cable.



- **The pump may not be stored below -10 degrees Celsius.** Below this temperature the pump magnets become weakened, whereby the pump performance is also weakened.
- **During storage the pump should not be subjected to direct sunlight.**



3.3 Installation

WARNING

- The installation of the pump should take place through our service personnel or a recognised specialist. Incorrect installation can lead to damage.



3.3.1 Installation site

ATTENTION!

- **Install the pump only at sites which are secure against rain and snow!** Infiltrating rain and snow can lead to faults and malfunctions.



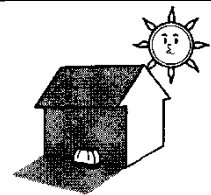
ATTENTION!

- **Fundamentally, the pump must be installed above the water table concerned.** Installation below the water table, with the switching off of the pump, leads to a siphon-like return flow of the water, which leads to malfunctions.
- **The pump may not be installed in the immediate surroundings of containers with flammable gases.** Not only the pump can be destroyed or materially impaired through possible explosions.



- **The pump should fundamentally be mounted at shady and well-ventilated sites.**

Heat radiation damages the diaphragms and valves.



- **Do not install the pump at locations which have high dust concentrations.**

The air filter is severely affected by excessive dust.

Through this a high power consumption results, which leads to heavy build-up of heat in the pump.

This, in turn, damages the diaphragms and valves.



- **As far as possible the pump should be installed in a position which enables the unhindered access of maintenance personnel.**

3.3.2 Electrical connection

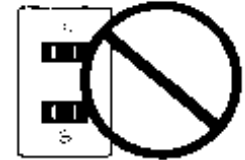
ATTENTION!

- The mains connection should be secured by a circuit breaker.



ATTENTION!

- With outside installation the relevant safety regulations are to be observed. In particular, the safety classes are to be adhered to.

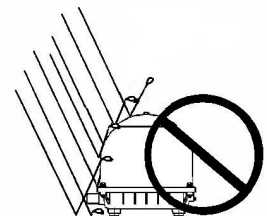


3.3.3 Fixture

ATTENTION!

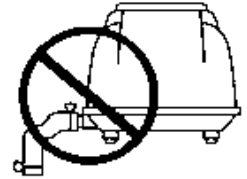
- With installation in a cabinet ventilation must be ensured, which keeps the internal temperature at less than 40 ° C. Heat effects above 40° C prejudice the service life of the wear parts.

- Should the pump have to be installed at sites with high humidity, driving rain or snow then installation in a water protected control cabinet is recommended.
- Infiltrating liquid can lead to malfunctions or damage to the pump.



3.3.4. Hose connection

- The connection hose at the air outlet, for the ATB series, must have an internal diameter of at least 13mm and an external diameter of at least 19 mm.
- Laying of the hose should be as short as possible and straight. The overall length should not exceed 5m.
Should more than 5m be necessary please contact us.
- Ensure that there are no foreign bodies and/or kinks in the pipe, which can enter/occur during installation.
- The pump should be connected to the pipe by means of an L-air connection piece. The connection should be secured.
- **The actual maximum back pressure of 250 mbar (ATB-80/-100/-120) must not be exceeded!**



3.3.5 Operation

ATTENTION!

- The mains cable should be neither damaged nor loaded under tension.



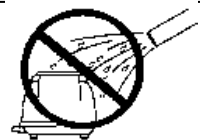
ATTENTION!

- Do not touch mains cable with wet hands.
- Before working in water please pull out the mains plug.



ATTENTION!

- Do not use the mains cable to pull out the mains plug.
- Do not clean the pump with water.



4 Scheduled maintenance

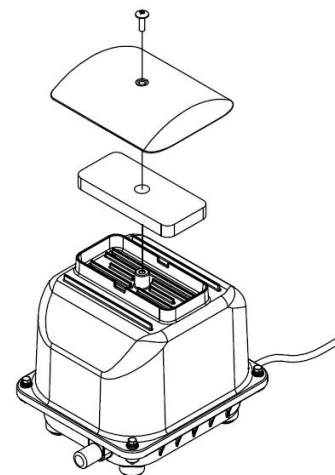
ATTENTION!

- The mains plug is to be pulled out before start of scheduled maintenance.



4.1 Filter cleaning once per quarter.

- 1) Loosen the securing screw on the filter cover.
- 2) Pull off/loosen the filter cover upwards.
- 3) Remove the filter. Free the filter of dust. With heavy contamination of the filter, clean using a neutral cleaner, subsequently wash out with water and dry.
- 4) Please also check whether dust or dirt is possibly blocking the air inlet openings. Should this be the case, please clean these also.
- 5) Insert the cleaned and dried filter again.
Replace and secure the filter cover.



ATTENTION!

- Do not use benzene or thinners for filter cleaning as this can lead to damage.

4.2 Regular checks

- Is air flowing out of the outlet opening?
 - Do unusual noises and/or vibrations occur?
 - Is the temperature of the pump extremely hot?
 - Is the mains cable in order?
- ➔ With objections please read the point Diagnosis and Faults.

4.3 Exchange of the filter, the valve boxes and diaphragms

Following recommendations with regard to the exchange intervals result from the experiences of our customers with the employment of the ATB compressor with an ambient temperature between -10°C and +40°C and a humidity below 80%.

Type/Series	Up to 150 mbar maximum working pressure*	Up to 200 mbar maximum working pressure*	Up to 250 mbar maximum working pressure*
ATB-80 ATB-100 ATB-120	36 months	24 months	18 months

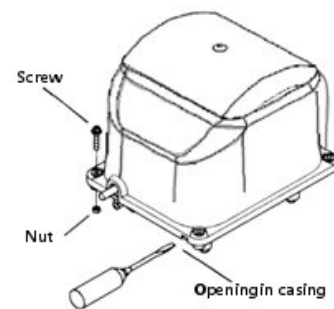
*) The working pressure is made up as follows:

- The maximum **hydraulic head above the** blower components
- Pressure loss through **blower components**
- (e.g. Tube-, plate or disc aerator – as rule 50-70 mbar)
- **Check valve** in the valve housing (**valve box**)
- Pressure loss through demagnetisation of the **permanent magnets**
- Pressure loss through cross-section **reductions** in the air hose (internal diameter smaller than 13mm) also caused by kinks or load deformation.

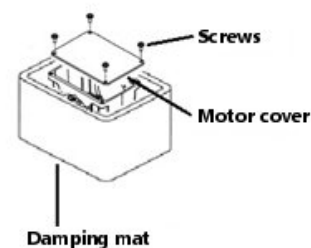
Depending on operating conditions the listed components are subject to a normal operational wear and should be checked in the course of maintenance and, with wear or malfunction should be exchanged:

- Diaphragm
- Connection lines
- Valves in the valve box
- Filters
- Seals (bottom tank)
- Rubber damper
- Air connection pieces

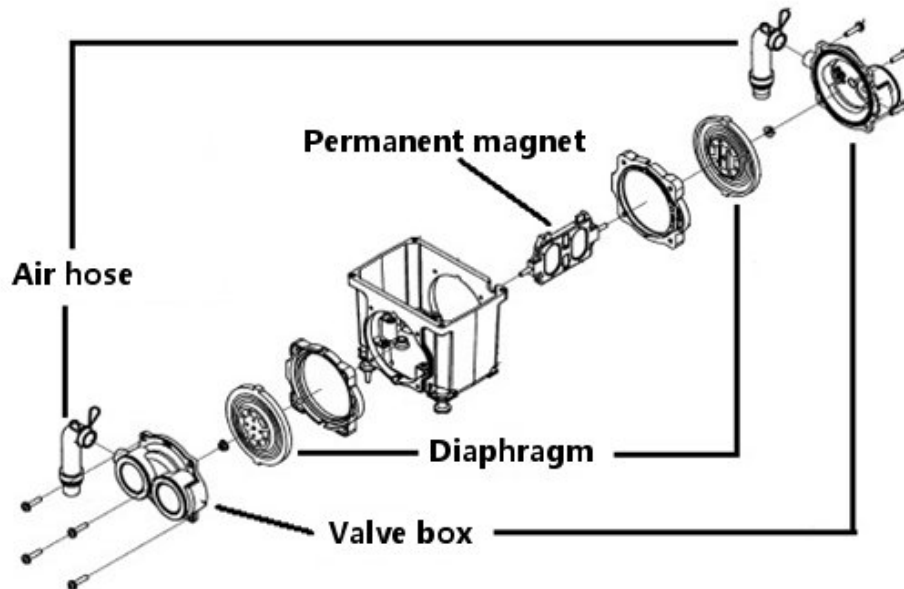
- a) Loosen the four casing screws. If the cover is difficult to open take a screwdriver and insert it carefully in the opening of casing – with this, do not damage the casing seal.



- b) Remove damping mat and loosen motor cover screws



- c) Exchange diaphragm and valve box best completely on one side and then, after this, deal with the other side in the same way. Start by loosening the screws on one valve box and then removing it, whereby the air hose must be clamped. Then, loosen the screws on the diaphragm and pull off the diaphragm from the magnets.



- d) Connect the new diaphragms to the magnets, at the same time note the correct position of the assembly groove and secure with new screws from the repair kit.
- e) Place the new valve box on the new diaphragm and secure with the four screws on the casing of the motor unit.
- f) Following the exchange of diaphragms it is essential to check the separation between magnet and windings. The separation must be the same on both sides.
- g) Connect the hoses on both sides with the valve boxes and secure with clips.
- h) Check the position of the Autostopper and, if required, reset (audible click). Then carry out a short functional test.
- i) Secure the motor cover using four screws and reattach filter mat.
- j) Insert the power cable correctly in the opening of the pump casing and attach the casing securely to the pump using the four screws.

5 Servicing

5.1 Diagnosis and faults

- With complaints please check the following first:

Complaint	Check
<ul style="list-style-type: none"> • The pump does not operate/function • (fault light shows red) • Quantity of blown out air is reduced • Abnormal temperature rise • The pump operates intermittently only • The pump makes unusual/loud noises 	<ul style="list-style-type: none"> • Please check the power supply • Check position of the Autostopper and reposition – if required exchange diaphragm or defect component • Are the pipelines and/or air distributor blocked /stopped up? • Are the pipelines or the air outlet blocked? • Is the air filter clogged up and the pump overheated? • Is the pump possibly in contact with a resonant body?

- If the fault cannot be found/remedied, disconnect the pump from the mains supply and contact your dealer or your customer service. With this, give the details of the compressor (type plate/barcode => model, serial number and date of manufacture) and as detailed as possible on the fault pattern.

WARNING

Before remedying a possible fault please do NOT restart the pump. Do not undertake any further independent attempts at repair! Repair work must be carried out by specialist personnel.

- For all further questions on service matters please contact your dealer or Customer Service.

5.2 Spare parts

- Please use exclusively original parts
 - Otherwise this can lead to malfunctions and/or defects of the pump.

- The following parts are subject to a normal operational wear:
 - Diaphragms
 - Connection pipelines
 - Valves in the valve box
 - Filters
 - Seals (bottom tank)
 - Rubber dampers
 - Air connection pieces

- In order to guarantee an as long as possible fault-free operation of the pump, the diaphragms and valves should be exchanged once per year, and the filter should be checked every three to four months and, if required, cleaned.

- Spare parts can be obtained up to seven years after termination of production of the pump.

Customer service address

ATB WATER GmbH

Südstr. 2

D-32457 Porta Westfalica

Germany

Tel.: +49 5731 30230 0

Fax: +49 5731 30230 30

E-mail: info@atbwater.com

Internet: www.atbwater.com

6 Specifications

Model		ATB-80	ATB-100	ATB-120
Input voltage	V	220 - 240		
Frequency	Hz	50		
Optimum operating pressure	mbar	170	170	200
Air flow volume ¹⁾	L/min	80	100	120
Performance	W	50 - 55	75 – 80	90 - 100
External diameter air outlet	mm	19		
Weight	kg	6,5		
Standard accessories		L-Type connection hose (with clips)		

¹⁾ The given volume flows in the specifications are mean values with optimum operating pressure.

Table des matières



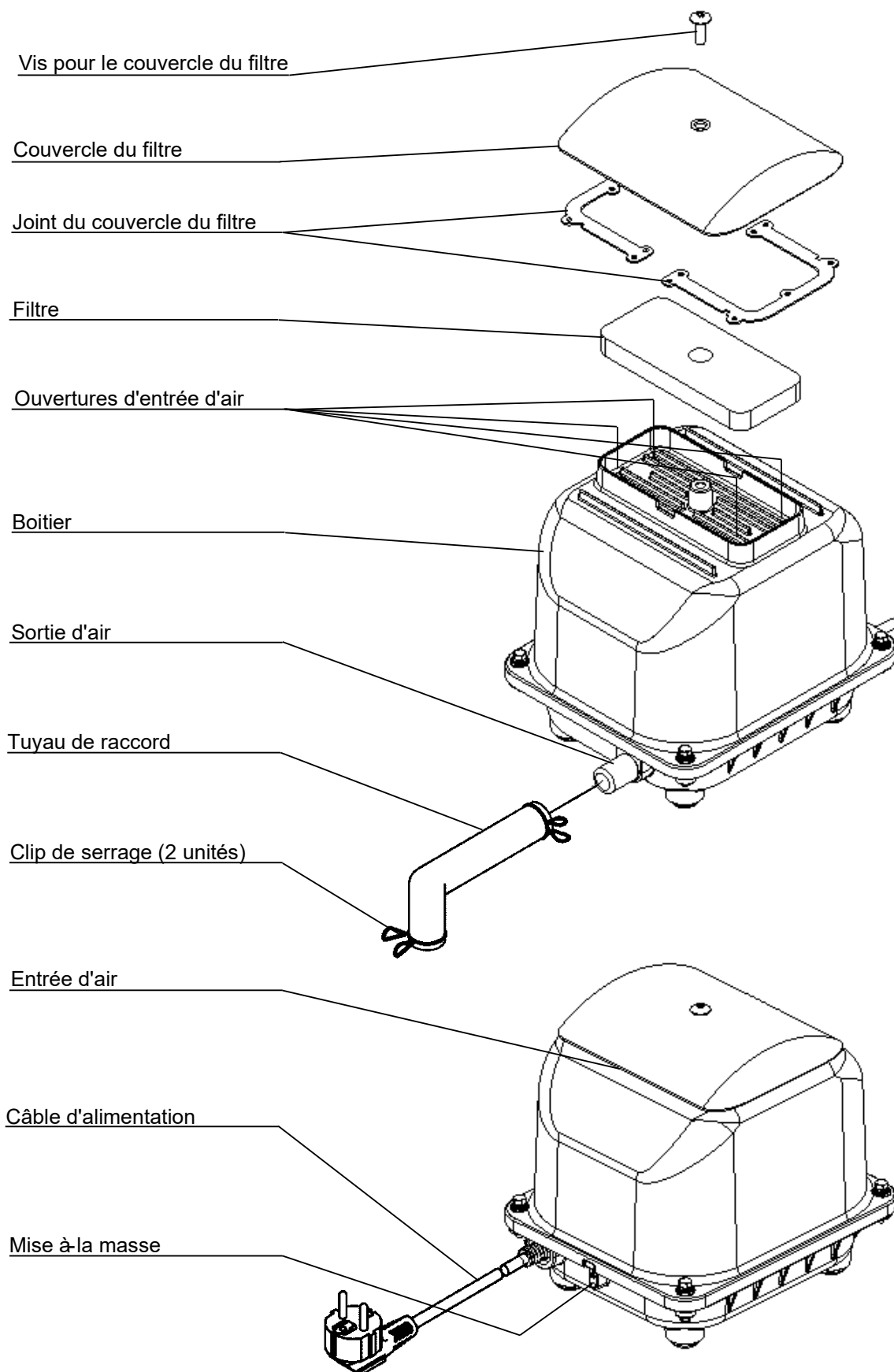
Français

Page 34 :	1	Éléments constitutifs du surpresseur
Page 34-35:	2	Remarques techniques préliminaires
Page 37 :	3	Installation et exploitation
Page 38 :	3.1	Avant la mise en service
Page 38 :	3.2	Stockage et transport
Page 39 :	3.3	Installation
Page 39 :	3.3.1	Lieu d'installation
Page 40 :	3.3.2	Raccordement électrique
Page 40 :	3.3.3	Pose
Page 40 :	3.3.4	Raccordement des tuyaux
Page 41 :	3.3.5	Exploitation
Page 42 :	4	Entretien
Page 42 :	4.1	Nettoyage des filtres une fois par trimestre
Page 42 :	4.2	Contrôles réguliers
Page 43-44 :	4.3	Remplacement du filtre, des soupapes et des membranes
Page 45 :	5	Réparations
Page 45 :	5.1	Diagnostic et dysfonctionnements
Page 46 :	5.2	Pièces de rechange
Page 47 :	6	Spécifications techniques

Nous vous remercions d'avoir acheté notre surpresseur à membrane. Veuillez lire attentivement le manuel avant l'utilisation afin de comprendre le fonctionnement de l'appareil et d'éviter tout dommage ou blessure éventuels. Veuillez conserver le manuel dans un endroit sûr pour une éventuelle utilisation future.

Pour de plus amples informations, veuillez contacter votre technicien d'entretien ou votre revendeur.

1 Éléments constitutifs du surpresseur



2 Remarques techniques préliminaires

Les explications suivantes devraient vous aider à mieux comprendre les données techniques. Suivez attentivement les instructions de ce manuel pour appliquer pleinement des précautions de sécurité et pour assurer un fonctionnement correct et sûr du surpresseur. Lisez attentivement les instructions et conservez-les dans un endroit sûr et facilement accessible pour tout entretien, réglage ou réparation ultérieurs.

ATTENTION

De façon générale, une utilisation non appropriée du surpresseur peut entraîner des dangers.

Débit

Débit d'air en fonction de la pression.

Domaine d'utilisation optimal

Comprend la plage de pression dans laquelle le surpresseur à membrane peut être utilisé en fonctionnement continu. Si le surpresseur fonctionne dans la plage de la pression maximale, une surveillance spéciale est nécessaire. Veuillez contacter notre service technique si vous prévoyez une utilisation spéciale.

Consommation d'énergie

Correspond à la puissance électrique absorbée à la pression de fonctionnement spécifiée. La consommation d'énergie maximale est en flux libre (c'est-à-dire sans contre-pression). Nous nous ferons un plaisir de vous fournir une courbe de consommation d'énergie si nécessaire.

Mode de fonctionnement

Nos surpresseurs sont développés et produits pour un fonctionnement continu (en conditions de fonctionnement normales).

Alimentation électrique

Toutes les données se réfèrent à une alimentation électrique en 230 V / 50 Hz, avec une tolérance de +/- 10%. Tous les modèles peuvent également être utilisés à une fréquence de 60 Hz avec des données de performance divergentes. Des modèles pour d'autres tensions sont disponibles sur demande.

Protection contre les surcharges

Les modèles ATB décrits ici disposent d'une protection intégrée contre les surcharges thermiques. Lorsque le bobinage atteint la limite de 130° C, le surpresseur s'arrête automatiquement jusqu'à ce que le bobinage soit refroidi à moins de 120° C.

Classe de protection

IP44

Température ambiante

La température ambiante et d'admission maximale autorisée est comprise entre -10° C et +40° C.

Classe d'isolation

Toutes les pompes à air ont une classe d'isolation E, qui correspond à une température limite de 120° C.

Durée de vie

La durée de vie dépend des conditions de fonctionnement respectives (mode de fonctionnement, pression de travail etc.) et de l'environnement lors du fonctionnement (température, qualité de l'air, ventilation, stabilité de l'alimentation électrique, maintenance, etc.)

Circuit de protection (interrupteur d'arrêt automatique)

Nos surpresseurs sont équipés d'une fonction d'arrêt automatique et d'une lampe LED, qui indique une éventuelle rupture de la membrane ou un décalage de l'aimant (interrupteur d'arrêt automatique bidirectionnel) au moyen d'un signal visuel sur le boîtier extérieur. En outre, la fonction d'arrêt automatique interrompt l'alimentation électrique du moteur si, par exemple, une membrane se déchire. Cela permet d'éviter des dommages supplémentaires, parfois graves, au surpresseur et aux systèmes connectés.

Indication de panne

Afin de rendre optiquement visible l'un des défauts mentionnés ci-dessus, chaque surpresseur est équipé d'une lampe de signalisation.

Conditions d'essai

Les données mentionnées sont des valeurs moyennes basées sur les résultats de tests de séries de mesures. La base de la série de tests est une tension d'alimentation en 230 V / 50 Hz et une température ambiante de 15 à 25° C. Les débits ont été mesurés avec de l'air.

3 Installation et exploitation

Installation

Le surpresseur doit impérativement être installé au-dessus du niveau de l'eau car le reflux de l'eau peut provoquer un court-circuit.

L'emplacement idéal est une plate-forme stable, au moins 10 cm plus haute que les fondations. Si le surpresseur est posé sur une base instable, les vibrations peuvent provoquer des bruits gênants. Le surpresseur doit être installé horizontalement afin d'éviter une charge unilatérale des membranes et la réduction de la durée de vie qui en résulterait.

Veillez assurer une ventilation suffisante, en particulier dans des conditions de fonctionnement défavorables. Si le surpresseur est installé dans une armoire de commande, la circulation de l'air doit être assurée par des fentes de refroidissement ou éventuellement par une ventilation forcée. Un environnement froid assure une longue durée de vie à la membrane et aux soupapes. Bien que les surpresseurs à membrane soient résistants aux intempéries, ils ne doivent pas être placés dans un endroit où ils sont exposés directement au soleil, à la pluie ou à la neige.

Qualité de l'air

Les surpresseurs à membrane ont été développés exclusivement pour le transport de l'air. N'utilisez pas les surpresseurs à membrane dans des environnements poussiéreux, car des filtres bouchés peuvent provoquer une surchauffe. L'humidité de l'air ne doit pas être supérieure à 90 %. Les gaz et vapeurs inflammables et agressifs ne doivent pas pénétrer dans le surpresseur, car le débit passe par des pièces sous tension (= source d'inflammation possible !).

Tuyaux

Choisissez le diamètre, la longueur et les accessoires des tuyaux de sorte que la perte de pression reste minimale. Utilisez :

- Des tuyaux droits et aussi courts que possible
- Des tuyaux dont le diamètre est plus important que le tube de sortie du surpresseur (Ø intérieur 13mm/Ø extérieur 19mm, respectivement Ø intérieur 20mm/Ø extérieur 27mm pour les systèmes doubles)
- Des coudes doux plutôt que des coudes à 90°
- Des raccords et pièces de diamètre supérieur à celui de la sortie du surpresseur
- Des vannes entraînant de faibles pertes de charge
- Des diffuseurs entraînant de faibles pertes de charge

Entretien

Nettoyez régulièrement les filtres et remplacez immédiatement les membranes usées.

Des kits de réparation complets sont disponibles chez nous.

Stockage

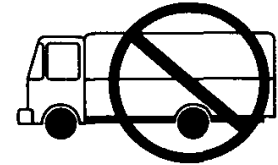
Stockez la pompe au-dessus de -10° C pour éviter d'affaiblir l'aimant permanent et pour obtenir des performances optimales.

N'exposez pas la pompe aux rayons du soleil ou à des températures élevées pendant le stockage afin de conserver la souplesse des pièces en caoutchouc.

3.1 Avant la mise en service

ATTENTION

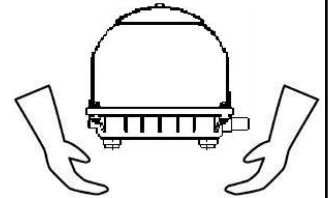
- **Ce surpresseur a été développé pour fonctionner uniquement avec de l'air !**
Assurez-vous qu'aucun gaz inflammable, des liquides ou d'autres particules ne peuvent entrer à l'intérieur du surpresseur
- **Veillez respecter la plaque signalétique sur le boîtier du surpresseur !**
- **Ce surpresseur n'est pas conçu pour être monté sur des véhicules.**



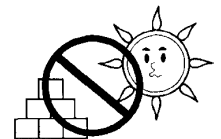
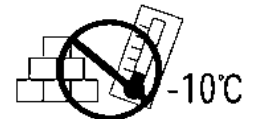
3.2 Stockage et transport

ATTENTION

- **Le surpresseur doit être tenu à deux mains pendant le transport.**
Ne tenez pas le surpresseur par le couvercle du filtre. Il pourrait glisser et causer des dégâts. Ne transportez pas le surpresseur en utilisant le câble d'alimentation.



- **Le surpresseur ne doit pas être stocké en dessous de -10° C.**
En dessous de cette température, les aimants du surpresseur sont affaiblis, ce qui diminue les performances de l'appareil.
- **Pendant le stockage, le surpresseur ne doit pas être exposé aux rayons du soleil.**



3.3 Installation

AVERTISSEMENT

- L'installation du surpresseur doit être effectuée par notre personnel d'entretien ou un spécialiste reconnu. Une installation qui n'est pas faite dans les règles de l'art peut causer des dommages.



3.3.1 Lieu d'installation

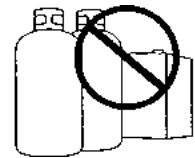
ATTENTION

- **Installez le surpresseur uniquement dans des endroits à l'abri de la pluie et de la neige.** L'entrée de pluie ou de neige peut entraîner des dysfonctionnements ou des pannes.

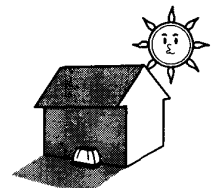


ATTENTION

- **Le surpresseur doit toujours être installé au-dessus du niveau d'eau maximum.** Une installation en dessous de ce niveau d'eau conduit à un reflux d'eau dû à l'effet siphon, qui entraîne des dysfonctionnements.
- **Le surpresseur ne doit pas être installé à proximité immédiate des bouteilles contenant des gaz inflammables.** D'éventuelles explosions peuvent non seulement endommager le surpresseur mais également le détruire.



- **Le surpresseur doit toujours être installé dans un endroit ombragé et bien aéré.** La chaleur endommage les membranes et les soupapes.
- **Ne pas installer le surpresseur dans un endroit à forte concentration de poussière.**
Un excès de poussière conduit à un colmatage rapide du filtre à air. Il en résulte une consommation d'énergie plus élevée, ce qui entraîne une surchauffe du surpresseur. Cela endommage à son tour les membranes et les soupapes.
- **Si possible, le surpresseur doit être monté dans un endroit qui permet au personnel de maintenance un accès sans entrave.**



3.3.2 Raccordement électrique

ATTENTION

- Le raccordement au réseau électrique doit être protégé par un disjoncteur.



ATTENTION

- Pour une installation en extérieur, les règles de sécurité correspondantes doivent être respectées. Les classes de protection doivent notamment être respectées.

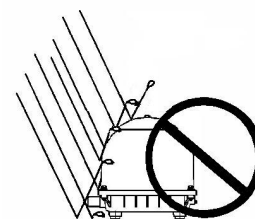


3.3.3 Pose

ATTENTION

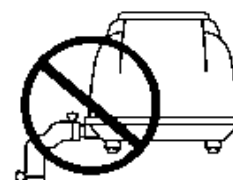
- Pour les installations à l'intérieur d'une armoire, une ventilation doit être prévue pour maintenir la température interne en dessous de 40° C. L'exposition à une chaleur supérieure à 40 ° C réduit la durée de vie des pièces d'usure.

- Si le surpresseur doit être installé dans un endroit très humides, sous la pluie battante ou la neige, il est recommandé de l'installer dans une armoire électrique protégée contre l'eau.
- Tout liquide pénétrant dans le surpresseur peut lui causer des dysfonctionnements ou des dommages.



3.3.4. Raccordement des tuyaux

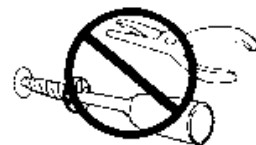
- Le tuyau de raccordement à la sortie d'air doit avoir un diamètre intérieur d'au moins 13 mm et un diamètre extérieur d'au moins 19 mm.
- Le tuyau doit être posé de façon la plus courte possible et en ligne droite. La longueur totale ne doit pas dépasser 5 m. Si plus de 5 m sont nécessaires, veuillez nous contacter.
- Assurez-vous qu'il n'y a pas de corps étrangers dans le tuyau ni que de tels corps étrangers puissent y pénétrer lors de l'installation. De la même façon, assurez-vous que le tuyau n'est pas plié ni qu'il puisse se plier lors de l'installation.
- Le surpresseur doit être raccordé au tuyau au moyen d'un raccord d'air en forme de L. Le raccord doit être fixé.
- **Une contre-pression maximale réelle de 250 mbar (ATB-80/-100/-120) ne doit pas être dépassée !**



3.3.5 Exploitation

ATTENTION

- Le câble d'alimentation ne doit pas être endommagé ou soumis à une contrainte de traction.



ATTENTION

- Ne touchez pas le câble d'alimentation avec les mains mouillées.
- Veuillez débrancher la prise de courant avant de travailler dans l'eau.



ATTENTION

- Ne retirez pas la fiche d'alimentation en tirant sur le câble.
- Ne nettoyez pas le surpresseur avec de l'eau.



4 Entretien

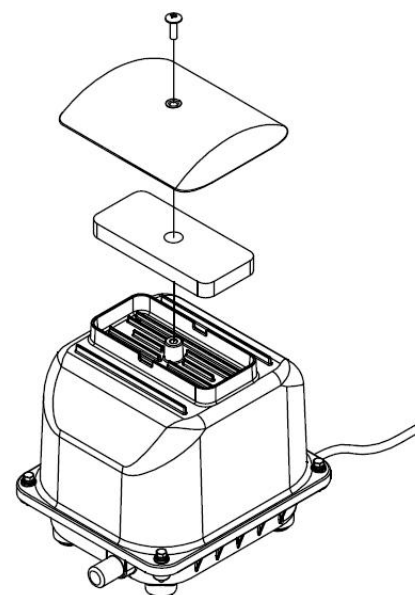
ATTENTION

- Débranchez la fiche d'alimentation avant de commencer les travaux d'entretien.



4.1 Nettoyage des filtres une fois par trimestre

- 1) Desserrez la vis de fixation du couvercle du filtre.
- 2) Retirez le couvercle du filtre en tirant vers le haut.
- 3) Retirez le filtre. Retirez la poussière du filtre. Si le filtre est très sale, nettoyez-le avec un nettoyant neutre, puis rincez-le à l'eau et laissez-le sécher.
- 4) Veuillez également vérifier si de la poussière ou des impuretés peuvent bloquer les quatre ouvertures d'admission d'air. Si c'est le cas, veuillez également les nettoyer.
- 5) Remplacez le filtre nettoyé et sec à sa place. Remettez le couvercle du filtre et fixez-le.



ATTENTION

- N'utilisez pas de benzène ou de diluant pour nettoyer le filtre car cela pourrait l'endommager.

4.2 Contrôles réguliers

- L'air s'écoule-t-il par l'ouverture de sortie ?
- Des bruits et/ou vibrations inhabituels se produisent-ils ?
- La température de la pompe est-elle extrêmement élevée ?
- Le câble électrique est-il en bon état ?

→ En cas de problèmes, veuillez lire le chapitre « Diagnostique et dysfonctionnements ».

4.3 Remplacement du filtre, des soupapes et des membranes

Les recommandations suivantes concernant les intervalles de remplacement sont basées sur l'expérience de nos clients qui utilisent des surpresseurs ATB à une température ambiante comprise entre -10°C et +40°C et avec une humidité relative de l'air inférieure à 80%.

Type/Série	Contre-pression de travail* jusqu'à 150 mbar maxi.	Contre-pression de travail* jusqu'à 200 mbar maxi.	Contre-pression de travail* jusqu'à 250 mbar maxi.
ATB-80 ATB-100 ATB-120	36 mois	24 mois	18 mois

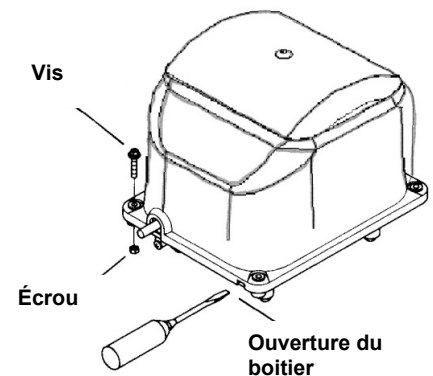
*) La contre-pression de travail est composée de

- la **colonne d'eau maximale** au-dessus des diffuseurs
- la perte de charge due aux **diffuseurs** (pression d'ouverture) (par exemple pour les diffuseurs tubulaires, à bandes ou disque : généralement 50 - 70 mbar)
- Clapet anti-retour dans la **boîte à soupapes**
- la perte de charge due à la **démagnétisation de l'aimant permanent**
- la perte de charge due à la **réduction** de la section du tuyau d'air (diamètre intérieur inférieur à 13 mm), mais également due à des pliures ou à une déformation sous charge

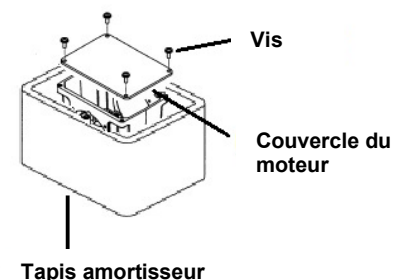
Selon les conditions de fonctionnement, les composants énumérés ci-dessous sont soumis à une usure normale et doivent être contrôlés lors de l'entretien et remplacés en cas d'usure ou de dysfonctionnement :

- Membrane
- Tuyau de raccordement
- Soupapes
- Filtre
- Joints (réservoir inférieur)
- Amortisseurs en caoutchouc
- Tuyère

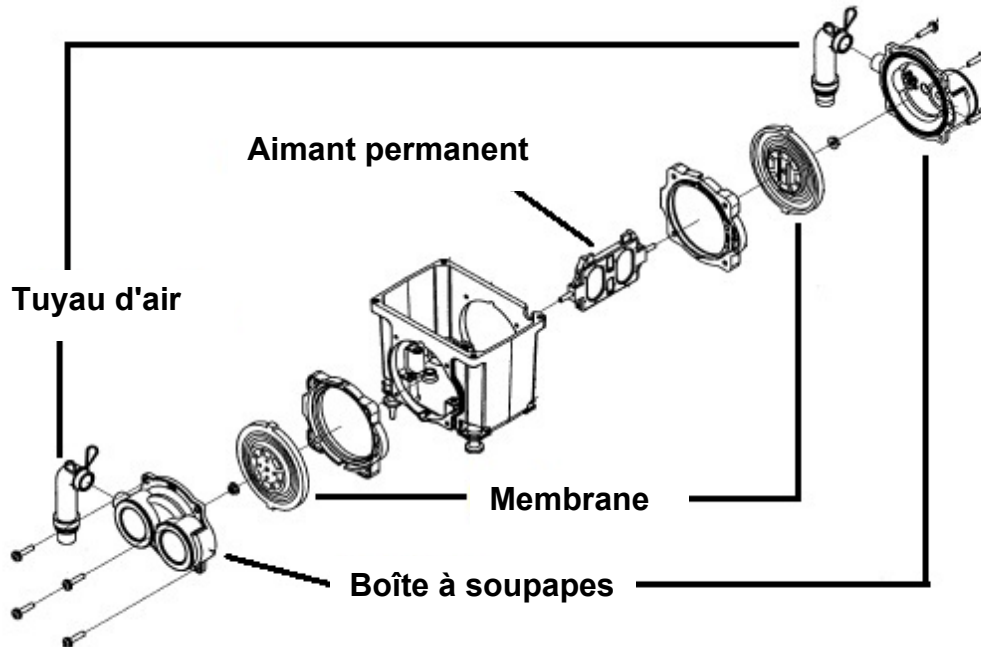
k) Desserrez les quatre vis du boîtier. Si le couvercle est difficile à ouvrir, utilisez un tournevis et placez-le avec précaution sur l'ouverture du boîtier – Prenez soin de ne pas endommager le joint du boîtier.



l) Retirez le tapis amortisseur et desserrez les vis du couvercle du moteur.



- m) Il est préférable de remplacer complètement la membrane et la boîte à soupapes d'un côté et de procéder ensuite de la même manière de l'autre côté. Commencez par desserrer les vis d'une boîte à soupapes et retirez-la, en débranchant le tuyau d'air. Ensuite, desserrez la vis de la membrane et retirez la membrane de l'aimant.



- n) Placez la nouvelle membrane sur l'aimant, en vous assurant que l'encoche de montage est dans la bonne position et fixez-la avec une nouvelle vis du kit de réparation.
- o) Placez la nouvelle boîte à soupapes sur la nouvelle membrane et fixez-la avec les quatre vis sur le boîtier de l'unité motrice.
- p) Après avoir remplacé la membrane, vérifiez la distance entre l'aimant et les bobines. La distance doit être la même des deux côtés.
- q) Raccordez les tuyaux des deux côtés aux boîtes à soupapes et fixez-les avec les colliers de serrage.
- r) Vérifiez la position du dispositif d'arrêt automatique et réinitialisez-le si nécessaire (clic audible). Effectuez ensuite un court test de fonctionnement.
- s) Fixez le couvercle du moteur à l'aide des quatre vis et replacez le tapis amortisseur.
- t) Réinsérez correctement le câble d'alimentation dans l'évidement du boîtier et fixez fermement le boîtier avec les quatre vis.

5 Réparations

5.1 Diagnostique et dysfonctionnements

En cas de problème, veuillez d'abord vérifier les points suivants :

Problèmes	Contrôles à effectuer
<ul style="list-style-type: none">• Le surpresseur ne fonctionne pas• Le voyant de défaut est rouge.• Le débit d'air en sortie est réduit.• Augmentation anormale de la température• Le surpresseur ne fonctionne que par moment.• Le surpresseur fait des bruits atypiques / forts	<ul style="list-style-type: none">• Vérifiez l'alimentation électrique• Vérifiez la position de l'interrupteur d'arrêt automatique et repositionnez le - remplacez si nécessaire la membrane ou les pièces défectueuses• Les tuyaux et/ou les répartiteurs d'air sont-ils bloqués / colmatés ?• Les tuyaux ou la sortie d'air sont-ils bouchés ?• Le filtre à air est-il bouché et le surpresseur surchauffe-t-il ?• Le surpresseur est-il éventuellement en contact avec un objet pouvant entrer en résonance ?

- Si l'origine de la panne ne peut être trouvée ou la panne résolue, veuillez débrancher le surpresseur de l'alimentation électrique et contacter votre revendeur ou votre entreprise d'entretien. Veuillez fournir des informations aussi détaillées que possible sur le surpresseur (plaque signalétique / code barre => modèle, numéro de série et date de fabrication) et sur le type de dysfonctionnement.

AVERTISSEMENT

Ne remettez pas le surpresseur en marche avant d'avoir éliminé la panne. Ne faites plus aucune tentative de réparation par vous-même ! Les réparations doivent être effectuées par du personnel qualifié.

- Pour toute autre question relative au fonctionnement du surpresseur, veuillez contacter votre revendeur ou votre technicien d'entretien.

5.2 Pièces de rechange

- Veuillez n'utiliser que des pièces d'origine
 - Le non-respect de cette règle peut entraîner un dysfonctionnement et/ou des pannes du surpresseur.
- Les pièces suivantes sont soumises à une usure normale liée au fonctionnement du surpresseur :
 - Membrane
 - Tuyau de raccord
 - Soupapes dans la boîte à soupapes
 - Filtre
 - Joints (réservoir inférieur)
 - Amortisseurs en caoutchouc
 - Tuyère
- Pour garantir le fonctionnement sans panne du surpresseur le plus longtemps possible, la membrane et les soupapes doivent être remplacées une fois par an et le filtre doit être vérifié et nettoyé si nécessaire tous les trois ou quatre mois.
- Les pièces de rechange sont disponibles pendant une période d'au moins sept ans après l'arrêt de la production du surpresseur.

Adresse du service clientèle

ATB WATER GmbH

Südstr. 2

D-32457 Porta Westfalica

Tel. : +49 5731 30230 0

Fax : +49 5731 30230 30

E-Mail : info@atbwater.com

Internet : www.atbwater.com

6 Spécifications techniques

Modèle		ATB-80	ATB-100	ATB-120
Tension d'alimentation	V	220 - 240		
Fréquence	Hz	50		
Contre-pression de travail optimale	mbar	170	170	200
Débit ¹⁾	L/min	80	100	120
Puissance	W	50 - 55	75 - 80	90 - 100
Diamètre extérieur de la sortie d'air	mm	19		
Poids	kg	6,5		
Accessoires standard		Tuyau de raccordement en forme de L (avec clips)		

1) Les débits indiqués dans les spécifications techniques sont des valeurs moyennes pour une contre-pression de



ATB WATER GmbH

Südstraße 2
32457 Porta Westfalica
Deutschland

Fon: +49 5731 30230-0
Fax: +49 5731 30230-30

E-Mail: info@atbwater.com
Website: www.atbwater.de