

TABLE DES MATIÈRES

LA SÉCURITÉ D'ABORD ! 	33
CERTIFICATION EPA.....	33
SÉCURITÉ DU PRODUIT.....	33
RESPONSABILITÉ	33
COPYRIGHT ET DÉCLARATION DE CONFORMITÉ.....	34
PRÉCAUTIONS DE SÉCURITÉ.....	35
CARACTÉRISTIQUES, FONCTIONNALITÉS ET GARANTIE	36
CARACTÉRISTIQUES DU F6-DP.....	36
GARANTIE	36
ANATOMIE DU F6	37
INSTALLATION ET UTILISATION.....	38
PRISE EN MAIN	38
OPÉRATION DE RÉCUPÉRATION STANDARD.....	39
PURGE DU F6-DP	40
FONCTIONNEMENT EN SURPRESSION	41
REFROIDISSEMENT DU RÉSERVOIR DE RÉCUPÉRATION.....	41
NOTES SPÉCIALES D'UTILISATION.....	42
ENTRETIEN	43
DÉPANNAGE	43
RÉPARATION	44
EXIGENCES DE L'EPA	44

Merci d'avoir acheté l'appareil de récupération de réfrigérant JB Industries F6-DP ! Pour obtenir les meilleures performances de votre F6-DP, veuillez lire attentivement ce manuel avant utilisation.

LA SÉCURITÉ D'ABORD !



! Ce symbole vous alerte sur la présence de points critiques concernant les instructions d'utilisation, de sécurité et d'entretien (réparation) de ce manuel.

CERTIFICATION EPA

L'JB Industries F6-DP est une machine certifiée par l'EPA conformément à la Section 608 du Clean Air Act. Elle a été testée et certifiée conforme à la norme ARI 740 par Intertek.

SÉCURITÉ DU PRODUIT

Le F6-DP est une machine de récupération destinée à une grande diversité de réfrigérants. La récupération des réfrigérants dans des réservoirs de stockage séparés implique une compression de gaz, qui se traduit par de hautes pressions dans la machine, dans les flexibles de raccordement et dans le réservoir de stockage.

! Les systèmes à haute pression peuvent causer des accidents ou des blessures en cas de manipulation incorrecte ou de manque d'attention.

Les flexibles de réfrigérant doivent être équipés de dispositifs de fermeture à moins de 30,5 cm (12 po) des extrémités, pour réduire les risques de fuite de réfrigérant vers l'atmosphère lors du changement de réservoir ou des travaux d'installation.

RESPONSABILITÉ

! Ne pas utiliser F6-DP sans formation appropriée à la procédure de récupération. L'utilisation de cette machine par du personnel non qualifié est potentiellement dangereuse.

TM

COPYRIGHT ET DÉCLARATION DE CONFORMITÉ

© 2016 Tous droits réservés.

La reproduction ou l'adaptation sans permission de toute partie de ce manuel est interdite.

La présente certifie que cet équipement, conçu et fabriqué par JB Industries Inc., 601 N Farnsworth Ave; Aurora, IL 60505 États-Unis est conforme aux exigences essentielles de sécurité et est commercialisé en conséquence. Il a été construit conformément aux bonnes pratiques d'ingénierie applicables à la sécurité en vigueur dans la communauté et ne met pas en danger la sécurité des personnes, des animaux domestiques ou des biens lorsqu'il est installé, entretenu et employé correctement dans les applications pour lesquelles il a été fabriqué.



5005404

Description de l'équipement

Machine de récupération de fluides frigorigènes F6-DP

Homologations

Le modèle F6-DP a été testé et certifié selon la norme CSA C22.2 n° 120 par un laboratoire d'essais indépendant

Vérifié UL

Représentant agréé

**Dave Madden
Responsable produit**

Les questions relatives à cette déclaration ou à la sécurité des produits de JB Industries doivent être adressées par écrit au service Assurance qualité, à JB Industries, Inc., 601 North Farnsworth, Aurora, IL 60505 États-Unis.

TM

PRÉCAUTIONS DE SÉCURITÉ

Lisez ce manuel avant d'utiliser le F6-DP pour bien connaître ses caractéristiques et son fonctionnement. Consultez la fiche de données de sécurité (FDS) et les données caractéristiques de température - pression de vapeur pour connaître les exigences de sécurité et de manipulation des réfrigérants à récupérer.

-  Portez des gants, une protection oculaire et des chaussures de sécurité pour travailler sur les systèmes de réfrigération.
-  La vapeur de réfrigérant peut être dangereuse et ses produits de décomposition peuvent être mortels.
-  Les moteurs et interrupteurs peuvent créer des étincelles et peuvent être particulièrement dangereux dans des environnements ou atmosphères inflammables. Ne travaillez que dans des zones bien ventilées, équipées d'une ventilation mécanique assurant un renouvellement d'au moins quatre volumes par heure. Ne travaillez pas dans des espaces confinés sans équipements de sécurité appropriés. Il peut être nécessaire d'installer un ventilateur de circulation séparé.
-  N'utilisez jamais d'oxygène pour la détection des fuites. L'oxygène peut former un mélange explosif en présence d'huile et de pression. Effectuez la détection de fuite conformément aux méthodes recommandées seulement. Pour de meilleurs résultats, utilisez un détecteur de réfrigérant, par exemple JB Industries Aurora ou Prowler.
-  Ne mélangez jamais les réfrigérants. Utilisez des bouteilles de stockage, des flexibles et des filtres séparés pour chaque type de réfrigérant récupéré. Stockez les réfrigérants dans un endroit frais et sec.
-  Ne forcez jamais le remplissage d'un réservoir de stockage. Les réservoirs trop remplis peuvent casser et exploser. Utilisez une balance à réfrigérant telle que l'JB Industries ATLAS pour éviter tout remplissage excessif.
-  Pour l'ouverture des vannes de service ou d'une bouteille, opérez lentement pour vous assurer que tous les raccords soient bien serrés et sans danger.
-  Coupez l'alimentation avant de déplacer la machine F6-DP ou d'intervenir sur cette dernière.
-  Le risque d'électrocution et d'exposition à des pièces chaudes du compresseur est possible en cas de dépose des capots de la machine F6-DP. La machine F6-DP ne devrait être ouverte que par un technicien qualifié formé à l'électronique de base et aux techniques frigorifiques.
-  N'utilisez que le cordon d'alimentation fourni par JB Industries. Si le cordon est perdu ou endommagé, contactez JB Industries pour savoir comment obtenir une pièce de rechange.
-  Une rallonge connectée au F6-DP peut surchauffer en cas de forte consommation. Si une rallonge est nécessaire, utilisez la longueur la plus courte possible et uniquement un calibre minimal de 14 AWG pour le 115 V c.a. ou au moins 1,00 mm² pour le 230 V c.a.
-  N'utilisez pas le F6-DP près de réservoirs d'essence ouverts ou autres liquides inflammables.
-  Ce produit est conçu pour une utilisation avec des fluides frigorifiques uniquement. Approuvé uniquement pour une utilisation avec les fluides frigorifiques A1 (inflammables) et A2L (modérément inflammables). Toute autre utilisation de ce produit n'est pas recommandée par JB Industries et peut entraîner des blessures personnelles. L'utilisation de ce produit à des fins autres que celles prévues se fait aux propres risques de l'utilisateur.

CARACTÉRISTIQUES, FONCTIONNALITÉS ET GARANTIE

CARACTÉRISTIQUES DU F6-DP

Réfrigérants R-12, R-1234yf, R-134a, R-22, R-32, R-401A, R-401B, R-401C, R-402A, R-402B, R-404A, R-407A, R-407B, R-407C, R-408A, R-409A, R-410A, R-500, R-502, R-507

Alimentation 115 V (ac), 60 Hz, 12 A,

Protection Coupure par manocontact haute pression à 550 PSI (3.8 MPa, 38 Bar) . Protection thermique du moteur du compresseur

Pression Pression de conception basse pression 350 PSI, (2.4 MPa, 24 bar); Pression de conception haute pression 550 PSI (3.8 MPa, 38 bar)

Température Plage de fonctionnement 10 à 40 °C (50 à 104 °F)

Degré de pollution 2

Protection contre la pénétration IP20

CERTIFICATION EPA

(F6-DP) Certifiés par tous les réfrigérants mentionnés dans les catégories III, IV et V de la norme ARI 740-1998

GARANTIE

JB Industries garantit l'appareil de récupération de réfrigérant F6-DP comme étant exempt de défauts matériels ou de fabrication pendant une période de trois ans prenant effet à la date d'achat. JB Industries ne garantit aucune machine en cas d'usage incorrect, de négligence, d'accident, ou de réparation par un personnel non agréé JB Industries.

Le compresseur est garanti par le constructeur pour une durée de trois ans. Pour que cette garantie reste applicable, un filtre (livré) doit être utilisé sur le port ou le flexible d'entrée à tout moment, pour éviter la pénétration de particules dans le compresseur. Le défaut d'utilisation du filtre livré annule la garantie du compresseur.

La responsabilité d'JB Industries se limite à la réparation ou au remplacement, à son choix, de la machine ou de la pièce défectueuse. En cas de constatation de défaut, le recours en garantie doit être reçu par JB Industries, en port payé, au plus tard trente (30) jours après l'expiration de la période de garantie. JB Industries devra conclure si la machine a subi un mauvais fonctionnement par suite d'un défaut de matériau ou de main-d'oeuvre.

La présente garantie remplace toute autre garantie, explicite ou implicite, qu'elle soit de valeur commerciale, d'adaptation à un objectif particulier, ou autre. Tout autre type de garantie est explicitement décliné.

La responsabilité d'JB Industries ne peut en aucun cas excéder le prix qui a été payé pour l'appareil F6-DP, auquel s'ajoutent les frais de port payés pour son renvoi. JB Industries ne peut pas être tenu responsable en cas de dommages et intérêts. Toutes les responsabilités de ce type sont exclues.

ANATOMIE DU F6



CARACTÉRISTIQUES DU F6



POURQUOI LE F6 EST L'ÉTALON-OR EN MATIÈRE DE RÉCUPÉRATION

- COMPRESSEUR À DEUX PISTONS DE 1 CH POUR LES MEILLEURS DÉBITS DE RÉCUPÉRATION DE L'INDUSTRIE
- LE CONDENSEUR À MICROCANAUX FOURNIT UN ÉCHANGE THERMIQUE EXCEPTIONNEL PERMETTANT AU F6 DE PLACER LE FLUIDE FRIGORIGÈNE DANS LE RÉSERVOIR À UNE TEMPÉRATURE ET UNE PRESSION INFÉRIEURES
- LE VENTILATEUR SURDIMENSIONNÉ FOURNIT UN EXCELLENT REFROIDISSEMENT
- FONCTIONNEMENT CONVIVIAL À DEUX VANNES
- MANOMÈTRES PROTÉGÉS DE 5,7 CM POUR L'ASPIRATION ET LA PRESSION DANS LE RÉSERVOIR
- FILTRE/DÉHYDRATEUR INCLUS
- PURGE AUTOMATIQUE SANS TUYAUX À CHANGER
- COQUE EXTÉRIEURE ROBUSTE MOULÉE PAR SOUFFLAGE ET ABSORBANT LE BRUIT
- GARANTIE EN MAGASIN DE TROIS ANS
- CÂBLE D'ALIMENTATION DÉTACHABLE
- LISTÉ AHRI
- PARTENAIRE PARFAIT DE LA POMPE À VIDE DE JB
- BANDOULIÈRE À COUSSIN D'ÉPAULE POUR UNE MANIPULATION FACILE SUR LE CHANTIER
- LE DISJONCTEUR EMPÈCHE LES FUSIBLES DE GRILLER SUR LE CHANTIER



INSTALLATION ET UTILISATION

PRISE EN MAIN

Lisez l'ensemble de ce manuel avant d'utiliser le F6-DP.

! Le non-respect des précautions de sécurité appropriées peut conduire à des blessures graves voire mortelles. Ne pas utiliser le F6-DP sans formation appropriée à la procédure de récupération.

1 Installez le filtre livré sur l'entrée. Le F6-DP a un raccord conique femelle pour réfrigérant qui peut être branché à des raccords coniques mâles.

2 Raccordez les flexibles au filtre.

! N'utilisez pas d'adaptateur de raccord à la place d'un filtre. L'utilisation d'un adaptateur de raccord peut endommager les vannes et annuler la garantie.

3 Raccordez un flexible de la vanne de refoulement au réservoir de récupération. Raccordez les autres flexibles entre les composants du système, selon le schéma 1 à la page 9.

4 Raccordez le cordon d'alimentation c.a. sur un circuit protégé par un disjoncteur de la taille appropriée. Si une rallonge est absolument nécessaire, assurez-vous qu'elle respecte les conditions suivantes :

- longueur non excessive
- comporte une prise terre
- un calibre minimal de 14 AWG pour le 115 V c.a. ou au moins 1,0 mm² pour le 230 V c.a.

Les réservoirs remplis excessivement peuvent casser et exploser. En mode de récupération standard ou en surpression, il est possible de trop remplir le réservoir. Utilisez une balance à réfrigérant pour vous assurer que le réservoir ne dépasse pas 80 % de sa capacité en poids. Vérifiez le poids du réservoir avant de le transporter.

Ne laissez pas la machine F6-DP récupérer trop rapidement de grandes quantités de liquide.

REMARQUE: Quand une quantité notable de liquide est présente et pénètre dans la machine de récupération trop rapidement lors de la récupération du réfrigérant, il peut se produire un phénomène appelé « coup de liquide ».

Un coup de liquide peut activer la coupure du manocommande haute pression et allonger la procédure de récupération du réfrigérant. Si le F6-DP récupère de grandes quantités de liquide trop rapidement (ou en présence de coup de liquide), le compresseur émet des cognements forts.

TM

Les dégâts au compresseur causés par la récupération trop rapide d'une grande quantité de liquide ne sont pas couverts par la garantie du compresseur.

Surveillez attentivement la procédure de récupération. En cas de début de cognement du compresseur :

38

- réduisez la vanne ENTREE en sens horaire ou
- réglez les vannes des manomètres du COLLECTEUR jusqu'à l'arrêt du cognement.

OPÉRATION DE RÉCUPÉRATION STANDARD

- 1 Raccordez tous les câbles et tuyaux selon la description de la section Configuration et utilisation à la page 8.

REMARQUE: Assurez-vous que tous les raccords soient bien serrés, et que les câbles et flexibles ne gênent pas la procédure de récupération. **Voir le schéma 1.**

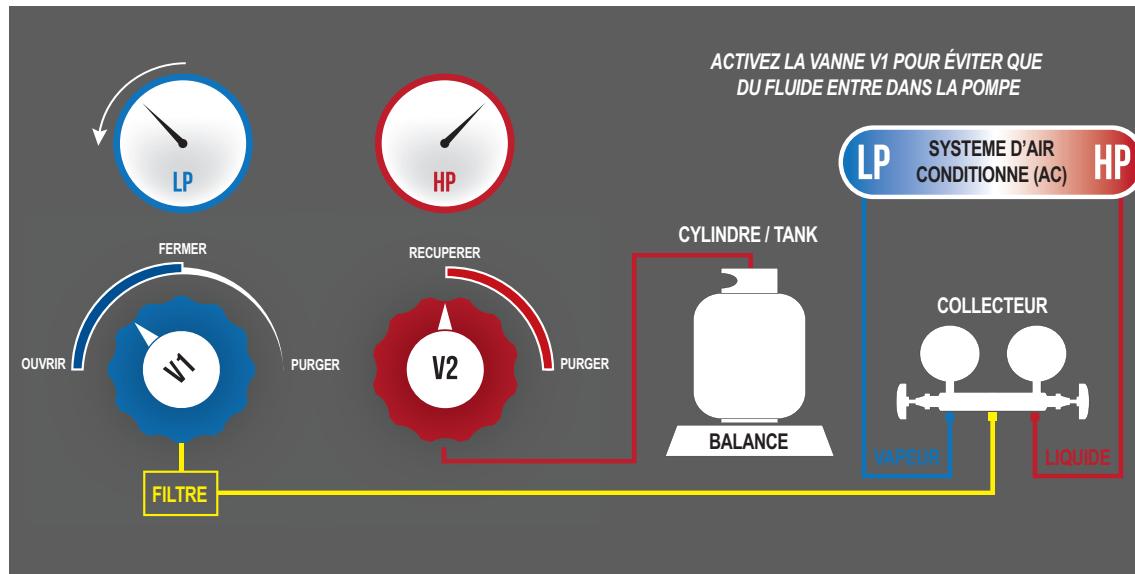


Schéma 1 Procédure d'installation pour la récupération standard de réfrigérant

- 2 Assurez-vous que le flexible qui raccorde JB Recovery au réservoir de récupération soit bien sur le port LIQUIDE (LP).
 - 3 OUVREZ la vanne LP du réservoir. Maintenez le port VAPEUR FERMÉ.
 - 4 Tournez la vanne INLET (V1) sur la position FERMER.
 - 5 Passez la vanne PURGER / RECUPERER (V2) en position RECUPERER.
 - 6 Tournez lentement la vanne LIQUIDE sur les manomètres du COLLECTEUR en position OUVRIR. Assurez-vous de l'absence de fuite.
 - 7 Mettez en route le F6-DP.
 - 8 Surveillez la pression d'entrée (LP, manomètre basse pression) et tournez lentement la vanne ENTREE (V1) sur la position OUVRIR.
- !** Le compresseur peut faire un bruit de cognement si le F6-DP tente de récupérer une quantité importante de liquide. Pour éviter d'endommager le compresseur, abaissez la vanne LIQUIDE sur les manomètres du COLLECTEUR, ou la vanne ENTREE du F6-DP (V1).TM
- 9 Après récupération du liquide, transférez la vapeur restante ; tournez la vanne ENTREE (V1) sur la position OUVRIR. Assurez-vous que les vannes LIQUIDE et VAPEUR sur le manomètre du COLLECTEUR soient en position OUVERTE.

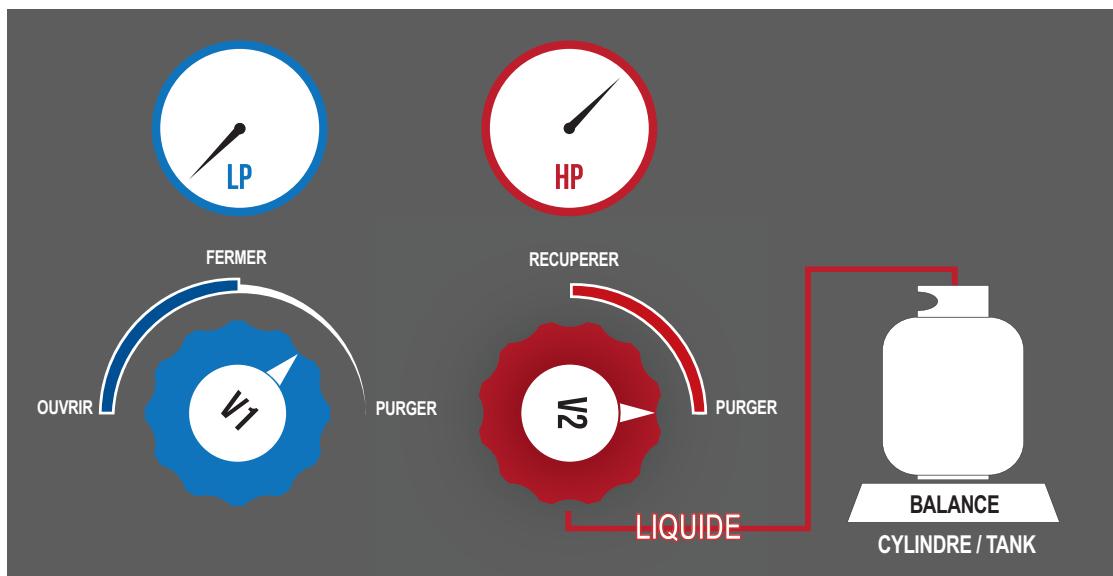
- 10 Laissez fonctionner l'appareil jusqu'à ce que le manomètre LP indique la dépression | voulue.
 - 11 Arrêtez le F6-DP et fermez la vanne ENTREE (V1). Attendez cinq minutes.
- Si le manomètre du distributeur indique une pression au-dessus de 0 PSIG (0 bar), c'est qu'il reste du réfrigérant.
- Ouvrez la vanne ENTREE (V1) et mettez en route le F6-DP.
 - Laissez tourner le F6-DP jusqu'à ce qu'il atteigne la dépression voulue.
 - Attendez cinq minutes. Répétez la procédure jusqu'à l'évacuation de tout le réfrigérant permettant d'atteindre une pression de 0 PSIG (0 bar) ou moins.

- 12 Purgez immédiatement le F6-DP. La purge est indispensable pour éliminer tout réfrigérant résiduel des composants internes du F6-DP ainsi que du flexible de la sortie jusqu'au réservoir de récupération. Reportez-vous à la rubrique Purge du F6-DP-250 et à la Figure 2 ci-dessous.

PURGE DU VORTEX DUAL

- 1 Une fois le F6-DP arrêté, tournez la vanne PURGER / RECUPERER (V2) en position PURGER. Voir Schéma 2.
- 2 Mettez en route le F6-DP et tournez lentement la vanne ENTREE (V1) sur la position PURGER.
- 3 Laissez tourner le F6-DP et surveillez le manomètre LP jusqu'à l'obtention d'une dépression d'au moins 20 po/Hg (0.7 bar).
- 4 Arrêtez le F6-DP et fermez immédiatement les vannes du réservoir de récupération. Tournez la vanne ENTREE (V1) en position FERMER.

! Le flexible et le port de refoulement contiennent une petite quantité de réfrigérant sous pression. Soyez prudent lorsque vous déposerez ce flexible.



FONCTIONNEMENT EN SURPRESSION

La méthode de récupération par surpression permet de déplacer de grandes quantités de réfrigérant liquide. Dans cette procédure, l'appareil de récupération extrait la vapeur de la bouteille de récupération et produit un gaz de refoulement à haute pression qui repousse le liquide du circuit de climatisation pour le ramener dans la bouteille de récupération. Cette procédure permet d'atteindre des vitesses de récupération de 7 kg par minute.

REMARQUE: Ne tentez pas d'opération en surpression si le circuit ne contient pas au moins 7 kg de liquide faciles à isoler.

Pour éviter un remplissage excessif, utilisez la balance pour vous assurer que le réservoir ne dépasse pas 80 % de sa capacité en poids. Surveillez attentivement le poids du réservoir car il est possible d'atteindre rapidement 80 % de la capacité en mode de surpression suite à la rapidité du transfert.

Raccordez les flexibles de réfrigérant (**voir Schéma 3**). Un verre de visée non livré peut faciliter l'observation de la fin du transfert du liquide alors qu'il reste de la vapeur.

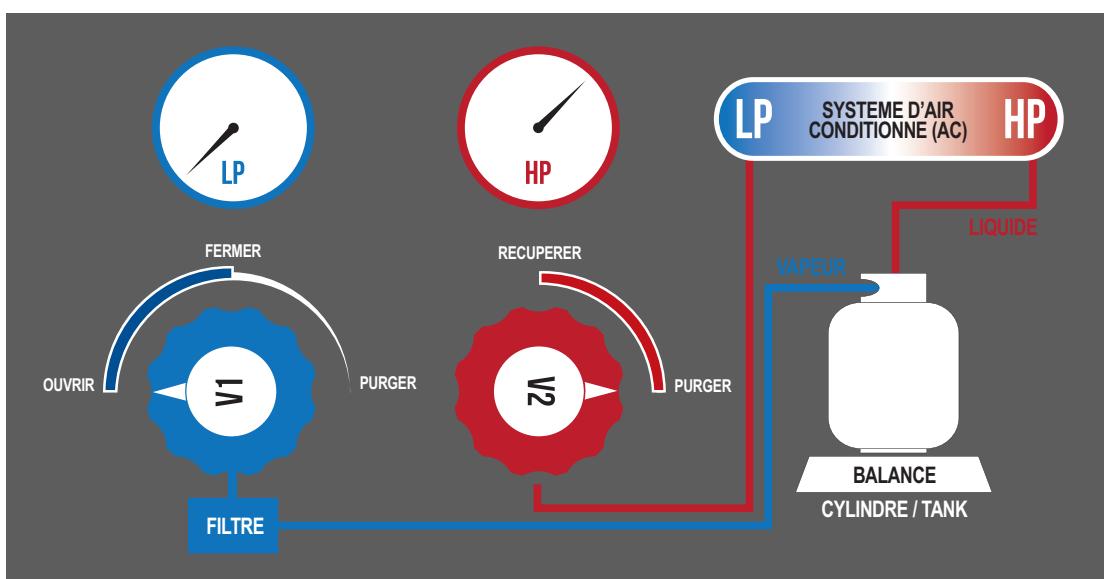


Schéma 3 Procédure d'installation pour la méthode par surpression

REFROIDISSEMENT DU RÉSERVOIR DE RÉCUPÉRATION

Le F6-DP peut s'utiliser pour prérefroidir (ou sous-refroidir) le réservoir de récupération si la pression de sortie est trop élevée pour achever la procédure de récupération. Si la pression ambiante est trop élevée, la pression de sortie peut être trop élevée chez certains réfrigérants à forte tension de vapeur.

REMARQUE: Le réservoir de récupération doit contenir au moins 2,5 kg de liquide pour permettre la création d'une différence de pression.

Le sous-refroidissement du réservoir avant de démarrer la procédure de récupération peut offrir un avantage faible ou nul.

Si la procédure de récupération s'arrête à cause d'une trop forte pression de sortie, arrêtez le F6-DP, fermez les vannes des flexibles et reconfigurez l'installation comme indiqué dans le schéma 4.

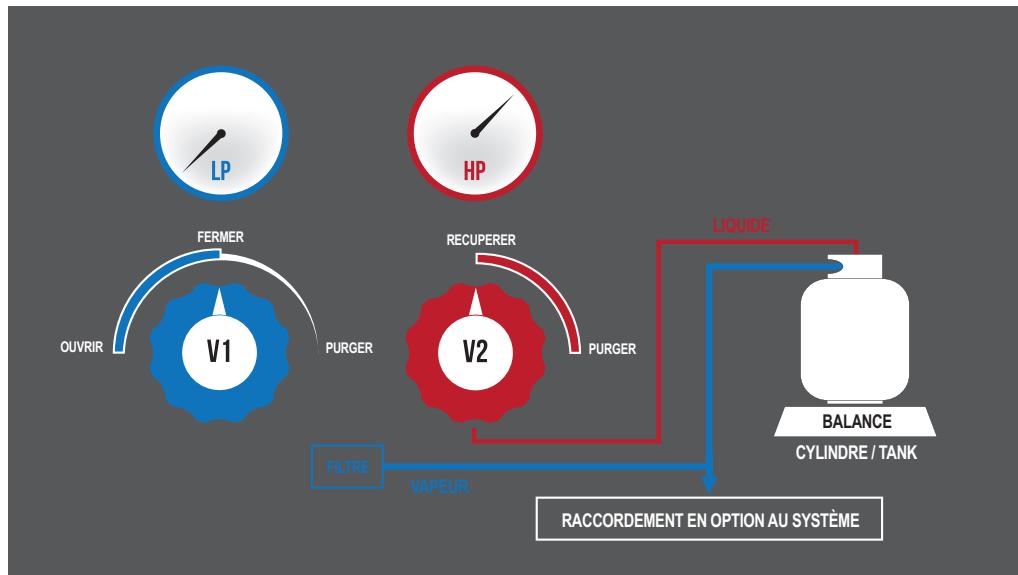


Schéma 4 Procédure d'installation pour la méthode de sous-refroidissement

- 1 Tournez la V2 du F6-DP en position RECUPERER et ouvrez les vannes LIQUIDE et VAPEUR sur la bouteille.
- 2 Mettez en route le F6-DP.
- 3 Tournez la V1 en position OUVRIR.
- 4 Sur la bouteille, régulez le débit du liquide en fermant lentement la vanne LIQUIDE pour atteindre une différence de pression minimale de 100 PSIG (0.7 MPa, 7 bar) entre les manomètres LP et HP.

REMARQUE: Pour éviter l'actionnement du manoncontact de coupure HP, ne laissez pas le manomètre HP dépasser 550 PSIG (3.8 MPa, 38 bar).

- 5 Quand le réservoir de récupération est froid, arrêtez le F6-DP et reconfigurez l'installation pour une récupération standard. Répétez si nécessaire.

NOTES SPÉCIALES D'UTILISATION

En utilisation standard, le manoncontact de haute pression se réinitialise quand la pression de sortie tombe environ en dessous de 425 PSI (2.9 MPa, 29 bar), le F6-DP redémarre alors automatiquement.

TM

ENTRETIEN

Grâce à un entretien simple mais essentiel, votre F6-DP peut vous fournir de nombreuses années de service en toute fiabilité. Après chaque utilisation, nettoyez le F6-DP avec un chiffon humide afin d'éliminer la saleté et les huiles.

! Ne pas utiliser d'essence ou d'autres solvants dangereux pour nettoyer le F6-DP ; ceci pourrait endommager l'enveloppe en plastique. Il est possible d'utiliser un détergent ménager standard ou de l'alcool isopropylique, mais sans laisser le liquide pénétrer l'enveloppe extérieure.

Assurez-vous que les ports d'entrée et de refoulement soient protégés pendant le transport et le stockage ; gardez le diamètre intérieur et les filets extérieurs propres et dégagés.

REMARQUE: Pour de meilleurs résultats, laissez le filtre raccordé au port d'entrée, et changez ce filtre régulièrement.

DÉPANNAGE

PROBLÈME	CAUSE	ACTION
Le F6-DP ne se met pas en route ; le compresseur ne démarre pas	1. Cordon d'alimentation non branché 2. Pas de tension à la prise 3. Disjoncteur ouvert 4. Pression de refoulement trop élevée ; manocomtact HP déclenché 5. Panne électronique du moteur	1. Branchez le cordon d'alimentation 2. Vérifiez la tension sur le chantier 3. Trouvez la cause de déclenchement du disjoncteur, corrigez et réactionnez 4. Réduisez la pression ; tournez V2 sur Purger, puis sur Récupérer 5. Réparation en usine nécessaire
Le compresseur démarre, mais s'étouffe après quelques minutes ; la pression indiquée sur le manomètre HP est élevée	1. Vanne de réservoir de récupération non ouverte 2. Flexible de refoulement obstrué 3. Air dans le circuit/réservoir	1. Ouvrez la vanne du réservoir 2. Vérifiez et dégagiez l'obstruction 3. Purgez l'air du circuit/réservoir
Le compresseur s'arrête de façon intermittente	1. La pression de vapeur du réfrigérant dans le réservoir est proche du point de déclenchement HP 2. Le disjoncteur thermique du compresseur s'active	1. Réduisez la température du réservoir 2. Réduisez la quantité de liquide pompé ; laissez refroidir la machine avant de poursuivre

PROBLÈME	CAUSE	ACTION
Le F6-DP surchauffe	Pression excessive au refoulement, suite à :	<ol style="list-style-type: none"> 1. Une température ambiante élevée 2. Un flexible de refoulement partiellement obstrué 3. De l'air dans le réservoir de récupération <ol style="list-style-type: none"> 1. Réduisez la température du réservoir 2. Vérifiez et dégarez l'obstruction 3. Purgez l'air du réservoir
Récupération trop lente	<ol style="list-style-type: none"> 1. Pression de refoulement trop élevée 2. Réfrigérant gelé dans le circuit 3. Joints du compresseur usagés 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Réduisez la température du réservoir ou changez de réservoir 2. Interrompez la procédure pour évacuer la glace 3. Remettez en état le compresseur avec le kit d'entretien — contactez votre grossiste pour de l'aide

RÉPARATION

F6-DP utilise des composants électriques reconnus par les homologations de sécurité internationales ou des composants conçus spécifiquement pour cette application.

 Ne changez aucun de ces composants au risque de compromettre la sécurité de l'appareil. Tous les travaux de réparation doivent être effectués dans un atelier agréé par JB Recovery pour conserver la garantie et le classement de sécurité.

En cas de défaut, ne renvoyez pas directement votre F6-DP à l'usine. Pour une assistance technique ou toute information sur les réparations, contactez JB Recovery ou votre grossiste.

EXIGENCES DE L'EPA

Dans le cadre de la Section 608 du Clean Air Act (40 CFR Part 82), l'agence américaine de protection de l'environnement EPA (Environmental Protection Agency) a publié une réglementation traitant de tous les aspects des procédures de récupération de réfrigérant.

Ces réglementations ont défini des méthodes de réparation permettant d'optimiser le recyclage des produits destructeurs de la couche d'ozone lors de la réparation et de l'élimination des équipements de climatisation et de réfrigération.

TM

Des exigences de certification ont aussi été définies pour les équipements et les techniciens de récupération. Le produit JB Industries F6-DP a été certifié par l'EPA par un laboratoire indépendant.

L'EPA a aussi publié des exigences d'évacuation pour les équipements de climatisation/ récupération utilisés pour les réparations, de façon à s'assurer de réduire au minimum toute libération de CFC ou HCFC dans l'atmosphère.

EXIGENCES DE L'EPA (SUITE)

- Les techniciens réparant des petits appareils tels que les réfrigérateurs domestiques, les climatiseurs de fenêtre et les fontaines réfrigérantes d'eau doivent récupérer 80 % du réfrigérant lorsque le compresseur de l'appareil ne fonctionne pas.
- Les techniciens réparant des petits appareils doivent récupérer 90 % du réfrigérant lorsque le compresseur de l'appareil fonctionne.

REMARQUE: Ces exigences peuvent aussi être respectées en évacuant le circuit du petit appareil avec la machine de récupération jusqu'à une dépression de dix centimètres ou 10 cm de mercure.

D'autres exigences sont répertoriées dans le tableau suivant :

TYPE D'APPAREIL	POUCES DE DÉPRESSION HG EXIGÉS
Appareil au HCFC-22 contenant au total moins de 90 kg de réfrigérant	0
Appareil au HCFC-22 contenant au total au moins 90 kg de réfrigérant	10
Autre appareil sous haute pression contenant au total moins de 90 kg de réfrigérant	10
Autre appareil sous haute pression contenant au total au moins 90 kg de réfrigérant	15
Appareil à très haute pression (CFC-13, -503)	0
Appareil à basse pression (CFC-11, HCFC-123)	25*

*mm Hg absolu

L'EPA exige que les techniciens de réparation certifient l'équipement de récupération acheté auprès du bureau régional de l'EPA, et que ce dernier soit conforme aux lois applicables définies par le Clean Air Act. Les formulaires sont disponibles auprès du bureau régional de l'EPA.

Vous pouvez obtenir des réponses sur les exigences EPA en contactant la ligne d'assistance sur la protection de l'ozone

**NOUS VOUS REMERCIONS
D'AVOIR ACHETÉ LE F6**

**POUR VOIR TOUTE LA
GAMME DE PRODUITS
JB, RENDEZ-NOUS
VISITE À [JBIND.COM](http://jbind.com)**

**TUYAU DE SÉRIE
KOBRA® CLE**



**COLLECTEUR
2 VANNES PATRIOT™**



**BOUTEILLES DE FLUIDE
FRIGORIGÈNE VIDES**



**BALANCE DE CHARGE DE
FLUIDE FRIGORIGÈNE SANS
FIL DS-20000S**



TM



COMMUNIQUEZ AVEC NOUS

JB INDUSTRIES

©2016 JB Industries, Inc. Made in China

Form F6-DP-308