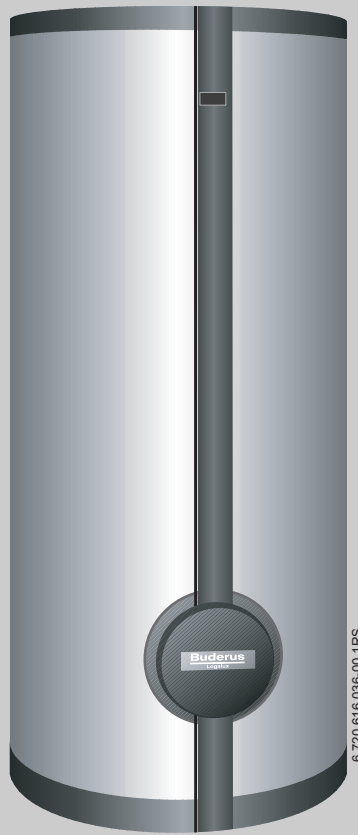


Notice de montage et d'entretien

Préparateur d'eau
chaude sanitaire



Logalux SU400 – SU1500

Pour le professionnel

Lire attentivement cette
notice avant le montage et
la maintenance.

Table des matières

| | | |
|----------|--|-----------|
| 1 | Consignes de sécurité et explication des symboles | 3 |
| 1.1 | Mesures de sécurité | 3 |
| 1.2 | Explication des symboles | 3 |
| 2 | Informations produit | 4 |
| 2.1 | Utilisation conforme | 4 |
| 2.2 | Description du produit et contenu de la livraison | 4 |
| 2.3 | Dimensions de l'installation et des raccordements | 5 |
| 2.4 | Caractéristiques techniques | 6 |
| 3 | Installation | 7 |
| 3.1 | Prescriptions | 7 |
| 3.2 | Outils, matériaux et auxiliaires | 8 |
| 4 | Transport | 9 |
| 4.1 | Moyen de transport | 9 |
| 4.2 | Lieu d'installation | 9 |
| 5 | Montage | 10 |
| 5.1 | Montage de la sonde de température d'eau chaude sanitaire | 10 |
| 5.2 | Montage de l'isolation thermique | 11 |
| 5.3 | Raccordement hydraulique et montage définitif | 12 |
| 6 | Mise en service et mise hors service | 14 |
| 6.1 | Mise en service | 14 |
| 6.2 | Mise hors service | 16 |
| 6.2.1 | Mise hors service du préparateur d'ECS | 16 |
| 6.2.2 | Mettre le préparateur ECS hors service en cas de risque de gel | 16 |
| 7 | Protection de l'environnement/Recyclage | 17 |
| 8 | Entretien | 18 |
| 8.1 | Préparer le préparateur d'eau chaude sanitaire pour le nettoyage | 18 |
| 8.2 | Nettoyer le préparateur | 19 |
| 8.3 | Contrôle des anodes au magnésium | 20 |
| 8.4 | Remplacer l'anode au magnésium | 21 |
| 8.5 | Remettre le préparateur en service après l'entretien | 22 |

1 Consignes de sécurité et explication des symboles

1.1 Mesures de sécurité

Installation, modifications

- Risques d'incendie !
Les travaux de soudure peuvent déclencher un incendie, car l'isolation thermique est inflammable.
- Faire installer ou modifier le préparateur par un professionnel autorisé.

Fonctionnement

- Respecter cette notice de montage et de maintenance afin de garantir un fonctionnement parfait.
- **Risque de brûlures !**
Pendant le fonctionnement du préparateur, les températures de l'eau chaude sanitaire peuvent dépasser 60 °C.

Entretien

- **Recommandation pour le client :** conclure un contrat de maintenance et d'inspection avec un professionnel agréé. Inspecter le préparateur une fois par an et procéder à des travaux de maintenance si nécessaire.
- N'utiliser que des pièces de rechange d'origine !

1.2 Explication des symboles



Les indications relatives à la sécurité sont écrites sur un fond grisé et précédées d'un triangle de présignalisation.

Les termes utilisés signalent la gravité du danger lorsque les consignes d'élimination ne sont pas respectées.

- **Prudence :** risque de légers dommages matériels.
- **Avertissement :** risque de légers dommages corporels ou de gros dommages matériels.
- **Danger :** risque de gros dommages corporels, voire danger de mort.



Dans le texte, les **indications** sont précédées du symbole ci-contre. Elles sont délimitées par des lignes horizontales.

Ces indications donnent des informations importantes dans les cas où il n'y a pas de risque d'endommager l'appareil ou de mettre en péril l'utilisateur.

2 Informations produit

2.1 Utilisation conforme

Les préparateurs d'eau chaude sanitaire SU400 – SU1500 sont destinés à la production et au stockage de l'eau chaude sanitaire. Les prescriptions locales relatives à l'eau chaude sanitaire s'appliquent.

Toute autre utilisation n'est pas conforme. Les dégâts éventuels qui en résulteraient sont exclus de la responsabilité.

2.2 Description du produit et contenu de la livraison

- Réservoir [5] avec protection contre la corrosion
 - La protection cathodique contre la corrosion est assurée par la thermovitrification DUOCLEAN MKT de Buderus et une [9] ou deux anodes au magnésium (SU1500) [9].
- Isolation thermique [1] en mousse souple PU sans CFC
- L'élément d'isolation thermique [2] en mousse minimise les pertes thermiques par la trappe de visite.
- Échangeur thermique à tubes lisses [11]
 - L'échangeur thermique à tubes lisses transmet l'énergie du circuit de chauffage à l'eau chaude sanitaire du préparateur. Le contenu du préparateur est tempéré de manière régulière.
- Doigt de gant [10] destiné à l'installation de la sonde de température d'eau chaude sanitaire
 - La régulation de la température d'ECS de l'installation de chauffage régule la température d'eau chaude sanitaire réglée à l'aide de cette sonde ECS.
- Trappe de visite [3] pour les travaux d'entretien et de nettoyage
- Anode au magnésium [9]
- Couvercle de l'habillage [7]

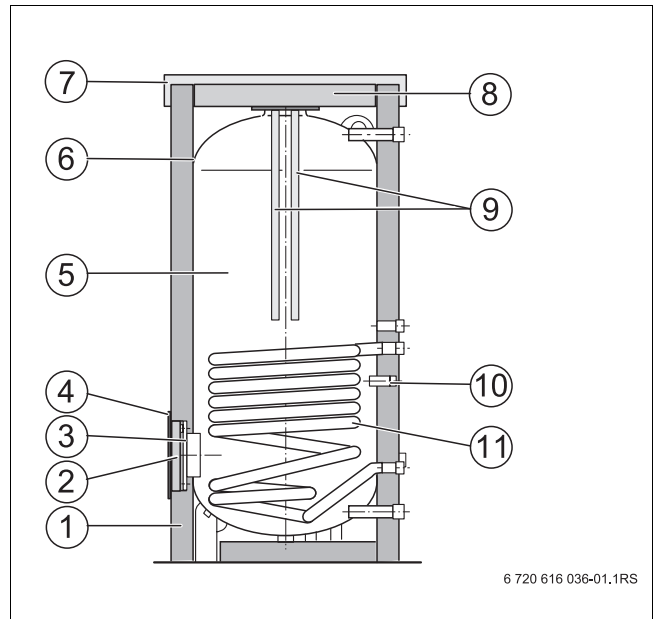
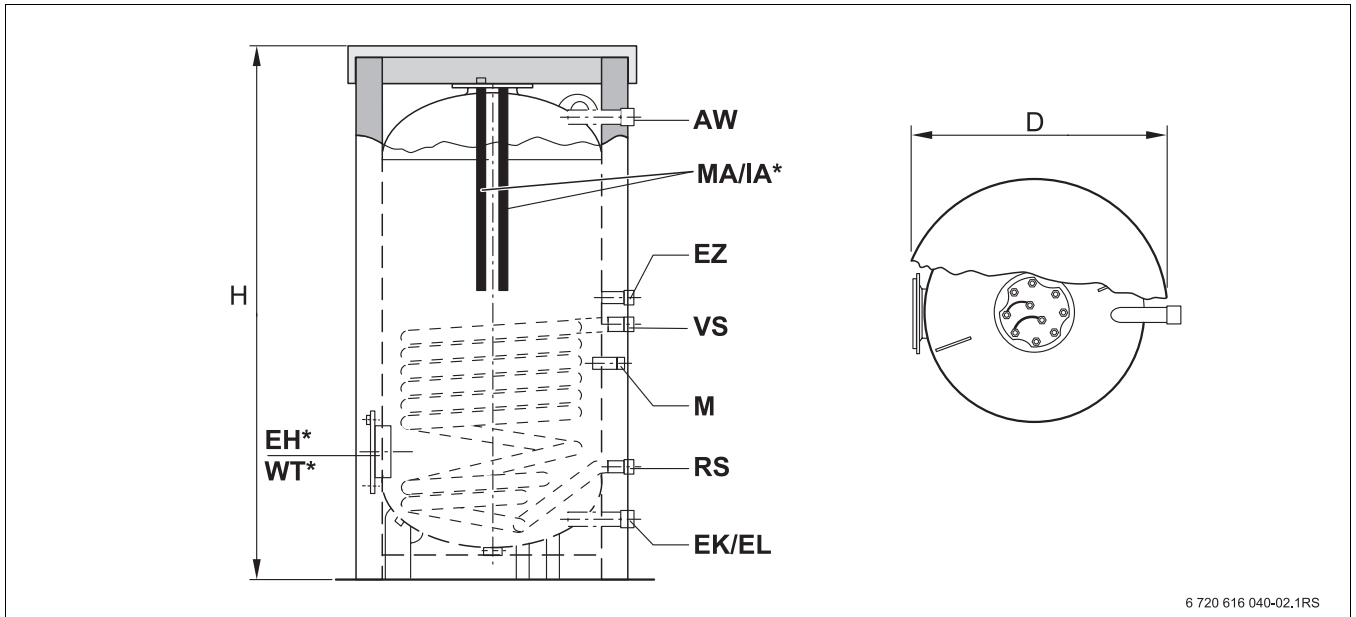


Fig. 1 Logalux SU400 – SU1500

- 1 Isolation thermique
- 2 Élément d'isolation thermique/Trappe de visite
- 3 Trappe de visite
- 4 Couvercle de l'orifice d'inspection
- 5 Réservoir du préparateur
- 6 Principe de thermovitrification DUOCLEAN MKT
- 7 Couvercle de l'habillage
- 8 Isolation thermique supérieure
- 9 Anode au magnésium (deux anodes sur le SU1500)
- 10 Doigt de gant
- 11 Echangeur thermique avec tuyaux à parois lisses

2.3 Dimensions de l'installation et des raccords



6 720 616 040-02.1RS

Fig. 2 Dimensions de l'installation et des raccords SU400 – SU1500

- MA** Anodes au magnésium
- IA** Anode inerte*
- AW** Sortie eau chaude sanitaire
- EZ** Entrée bouclage
- VS** Départ préparateur
- RS** Retour préparateur
- M** Point de mesure d'ECS (sonde de température)
- EK** Entrée eau froide
- EL** Vidange
- EH** Résistance électrique*
- WT** Echangeur thermique*

* accessoires

2.4 Caractéristiques techniques

| Modèle de préparateur | | 400 | 500 | 750 | 1000 | 1500 |
|--|-----|----------------|---------|----------|-----------|--------|
| Contenance du préparateur | l | 400 | 500 | 750 | 1000 | 1500 |
| Puissance du chauffage d'appoint/chauffage secondaire électrique | kW | 2/3/4,5/6/9/12 | | | | |
| Diamètre D (80/100 mm d'isolation thermique) | mm | 810/850 | 810/850 | 960/1000 | 1060/1100 | -/1300 |
| Hauteur H ¹⁾ | mm | 1550 | 1850 | 1850 | 1920 | 2050 |
| Hauteur H (local d'installation) ²⁾ | mm | 1880 | 2150 | 2150 | 2220 | 2300 |
| AW | | R 1¼ | R 1¼ | R 1¼ | R 1½ | R 2 |
| VS | | R 1¼ | R 1¼ | R 1¼ | R 1¼ | R 2 |
| RS | | R 1¼ | R 1¼ | R 1¼ | R 1¼ | R 2 |
| EK/EL | | R 1¼ | R 1¼ | R 1½ | R 1½ | R 2 |
| EZ | | R ¾ | R ¾ | R ¾ | R ¾ | R 1 |
| EH | | 1½ | 1½ | 1½ | 1½ | 1½ |
| Poids à vide ³⁾ | kg | 155 | 184 | 278 | 362 | 612 |
| Valeurs maximales autorisées : | | | | | | |
| Température de l'eau de chauffage | °C | 160 | 160 | 160 | 160 | 160 |
| Température de l'ECS | °C | 95 | 95 | 95 | 95 | 95 |
| Pression de service eau de chauffage ⁴⁾ | bar | 16 | 16 | 16 | 16 | 16 |
| Pression de service ECS ⁴⁾ | bar | 10 | 10 | 10 | 10 | 10 |
| Pression d'essai de l'eau de chauffage | bar | 16 | 16 | 16 | 16 | 16 |
| Pression d'essai de l'ECS | bar | 10 | 10 | 10 | 10 | 10 |

Tabl. 1 Dimensions, raccordements et paramètres d'exploitation

- 1) Incl. Couvercle de l'habillage.
- 2) Hauteur minimale du local d'installation pour le remplacement de l'anode au magnésium.
- 3) Sans contenu, emballage incl.
- 4) Selon la connexion à l'installation de chauffage, la protection individuelle (soupape de sécurité, vase d'expansion à membrane) est nécessaire.

3 Installation

3.1 Prescriptions



Selon le lieu d'installation (par ex. dans différents pays ou régions), d'autres exigences ou des exigences complémentaires (par ex. concernant le raccordement au réseau) peuvent s'appliquer.

- Respecter impérativement les prescriptions, directives et normes régionales et nationales en vigueur (par ex. distributeur d'électricité) lors de l'installation et de l'exploitation du préparateur et de la résistance électrique.

| Allemagne | | |
|--|--|---|
| Installation et équipement des installations de chauffage et de production d'eau chaude sanitaire | Raccordement électrique | Normes produit |
| <p>DIN 1988 : Réglementation technique relative aux installations d'eau potable (TRWI)</p> <p>DIN 4708 : Installations centrales de production d'eau chaude sanitaire</p> <p>DIN 4753, Partie 1 : Préparateurs ECS et installations de production d'eau chaude sanitaire et d'eau de chauffage ; exigences, caractéristiques, équipement et contrôle</p> <p>DIN 18 380 : VOB¹⁾ ; Installations de chauffage et centrales de production d'eau chaude sanitaire</p> <p>DIN 18 381 : VOB¹⁾ ; Travaux réalisés à l'intérieur des bâtiments sur les installations de gaz, d'eau et d'évacuation des eaux usées</p> <p>DVGW W 551 : Installations de production d'eau chaude sanitaire et tuyauterie ; mesures techniques visant à diminuer la prolifération des légionelles dans les installations neuves</p> | <p>DIN VDE0100 : Mise en place d'installations à courant fort avec tensions nominales jusqu'à 1000 V</p> <p>VDE0190 : Compensation principale de potentiel des installations électriques</p> <p>DIN 18 382 VOB¹⁾ : Câblage et conduites électriques à l'intérieur des bâtiments</p> | <p>DIN 4753 : Appareils et installations de production d'eau chaude sanitaire et d'eau de chauffage</p> <p>DIN 4753, Partie 1 : Exigences, caractéristiques, équipement et contrôle</p> <p>DIN 4753, Partie 3 : Chauffe-eau et installations de production d'eau chaude sanitaire pour l'eau alimentaire et l'eau industrielle ; protection contre la corrosion côté hydraulique par processus d'émaillage ; exigences et contrôle</p> <p>DIN 4753, Partie 6 : Installations de production d'eau chaude sanitaire pour l'eau alimentaire et l'eau industrielle ; protection cathodique contre la corrosion pour les réservoirs émaillés en acier ; exigences et contrôle</p> <p>DIN 4753, Partie 8 : Isolation thermique de préparateurs d'ECS jusqu'à un contenu nominal de 1000 l – Exigences et contrôles</p> <p>DIN EN 12897 : Alimentation en eau – Prescriptions pour réservoirs de stockage d'eau chaude à chauffage indirect sans mise à l'air libre (fermés)</p> |

Tabl. 2 Réglementation technique pour l'installation des préparateurs d'ECS (sélection) en Allemagne

1) VOB : Réglementation des marchés publics en matière de construction – Partie C : Conditions techniques générales relatives au bâtiment (ATV)

3.2 Outillage, matériaux et auxiliaires

Le montage et l'entretien du préparateur d'ECS nécessitent l'emploi des outils standard utilisés dans le domaine des installations au gaz et des installations hydrauliques.

Sont également appropriés :

- chariot élévateur, chariot à fourche, treuil à câble ou grue avec sangles pour le transport
- un aspirateur normal ou un aspirateur à eau pour le nettoyage

4 Transport

4.1 Moyen de transport

Vous pouvez transporter le préparateur SU400 – SU1500 à l'aide d'un chariot élévateur, d'un chariot à fourche, d'un treuil à câble ou d'une grue.



Danger : Danger de mort dû à des chutes de charges !

- Utiliser uniquement des sangles en parfait état.
- Fixer les crochets uniquement dans les oeillets prévus à cet effet.



Prudence : Dommages dus à une mauvaise fixation lors du transport.

- Utiliser des moyens de transport adaptés.

Transport avec grue

- Suspendre les crochets des sangles dans les deux oeillets de fixation.
- Suspendre les crochets à la sangle de transport.
- Sécuriser le préparateur contre les chutes et le transporter vers le lieu d'installation.
- Poser le préparateur avec précaution.

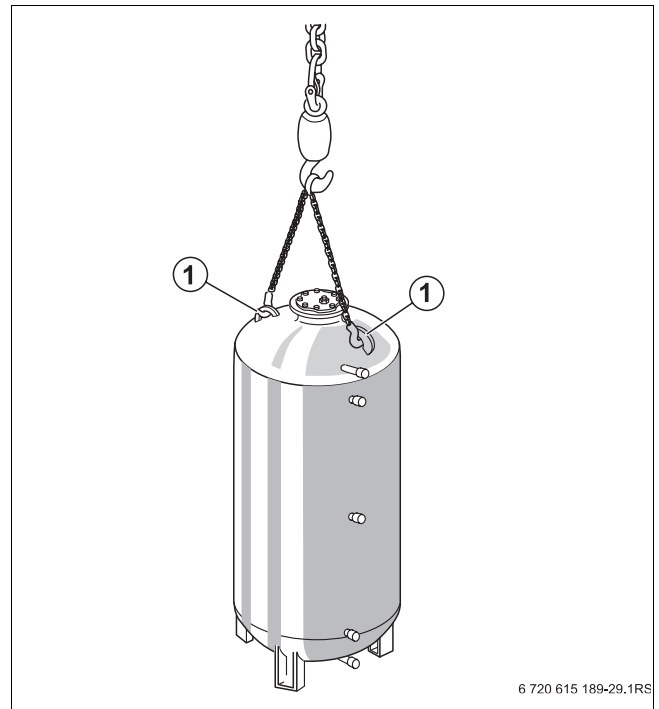


Fig. 3 Transport avec grue

1 Oeillets de la grue

6 720 615 189-29.1RS

4.2 Lieu d'installation



Prudence : Dommages dus au gel et à la corrosion !

- Installez le préparateur dans un local sec et protégé contre le gel.
- Utilisez le préparateur exclusivement dans des systèmes fermés.
- Ne pas utiliser de vase d'expansion ouvert.



Un espace dégagé suffisant au-dessus et devant le préparateur est nécessaire pour le remplacement de l'anode au magnésium et de la résistance électrique (lors des travaux d'entretien).

- Assurez-vous que la hauteur minimale du local d'installation et les distances minimales par rapport aux murs sont garanties. (→ tabl. 1, page 6 et fig. 4).

Distances par rapport aux murs

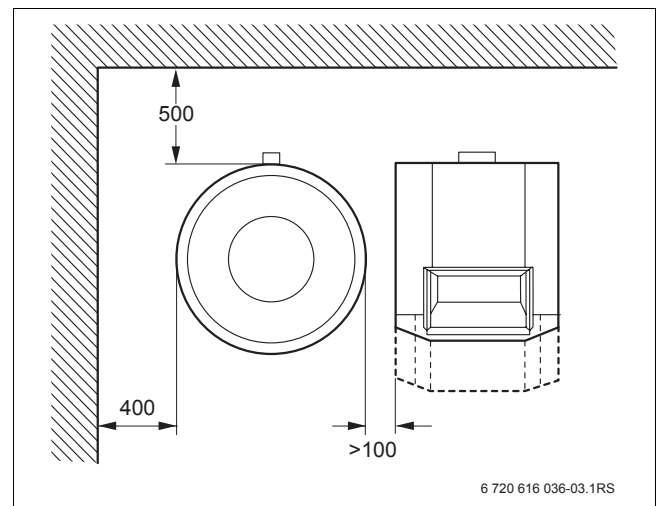


Fig. 4 Distances minimales par rapport aux murs (en mm)

6 720 616 036-03.1RS

- Respecter les distances minimales par rapport aux murs (→ fig. 4).
- Installer le préparateur sur un sol plan et suffisamment porteur.

5 Montage

5.1 Montage de la sonde de température d'eau chaude sanitaire



Effectuer le raccordement électrique et le réglage de la température de sonde ECS conformément aux indications fournies dans la notice de votre appareil de régulation/générateur thermique.



Veiller impérativement à ce que la surface de la sonde soit en contact avec le doigt de gant sur toute la longueur.

- Monter une sonde de température pour la mesure et le contrôle de la température d'ECS sur le préparateur.
- La sonde de température ECS est comprise dans la livraison de l'appareil de régulation ou du kit de raccordement du préparateur (accessoire).
- Insérer le kit de sonde jusqu'à la butée dans le doigt de gant [2]. La spirale en plastique [1] qui maintient le kit de sonde se rétracte automatiquement.

Le ressort compensateur [5] permet de garantir le contact entre le doigt de gant et les surfaces de la sonde et, par conséquent, d'assurer une bonne transmission de la température.

- Glisser l'arrêt de sécurité [1] par le côté sur le doigt de gant [2].

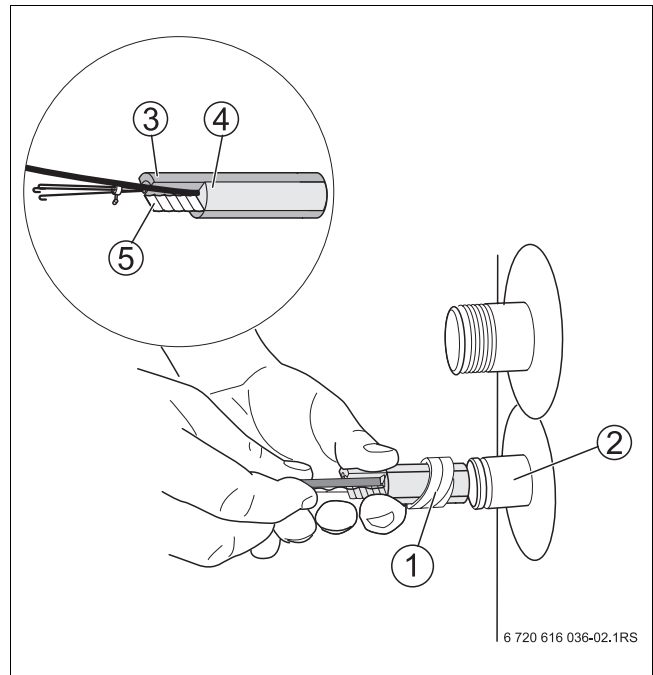


Fig. 5 Montage de la sonde de température d'eau chaude sanitaire

- 1 Spirale en plastique
- 2 Doigt de gant
- 3 Pièce borgne
- 4 Sonde de température quart de cercle
- 5 Ressort compensateur

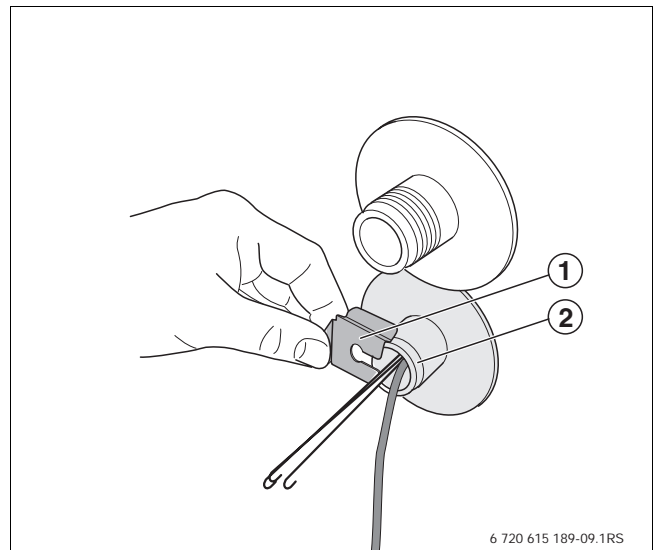


Fig. 6 Montage de l'arrêt de sécurité de la sonde

- 1 Arrêt de sécurité
- 2 Doigt de gant

5.2 Montage de l'isolation thermique



Sur les préparateurs ECS SU400 – SU1500 nous recommandons de monter l'isolation thermique après l'installation et le contrôle d'étanchéité.



Le montage de l'isolation thermique est idéal à env. 15 °C. Les deux extrémités se rejoignent plus facilement en frappant légèrement sur l'isolation thermique en direction des extrémités de fermeture.

- Installer le préparateur et le positionner verticalement.
- Installer le préparateur et contrôler l'étanchéité.
- Glisser l'isolation thermique inférieure [7] sous le préparateur avec les fentes pour les pieds réglables.
- Poser les conduites de la sonde avec précaution sur le réservoir.
- Appliquer les deux parties de l'isolation thermique latérale [6] sur la face avant.
- Insérer des baguettes de recouvrement à l'avant [4] dans le premier niveau.
- Appliquer les deux parties de l'isolation latérale [6] sur la face arrière.
- Insérer des baguettes de recouvrement courtes [5] dans le premier niveau.
- Fermer complètement les baguettes de recouvrement sur la face avant.
- Retendre l'isolation thermique à l'arrière en l'insérant dans l'allure appropriée.
- Insérer l'isolation thermique supérieure [2] et mettre le capot du préparateur [1] en place.

Isolation thermique de l'orifice d'inspection

- Insérer l'élément d'isolation thermique [2] sur la trappe de visite avant [1].
- Visser l'orifice d'inspection [3] devant le couvercle de la trappe de visite [1] et l'élément d'isolation thermique [2] à l'aide de quatre vis à tôle.

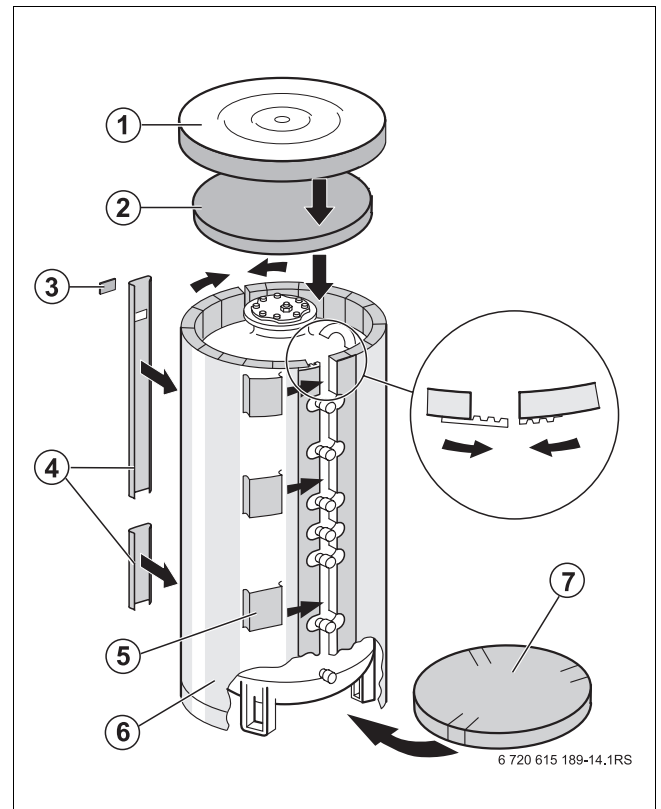


Fig. 7 Montage de l'isolation thermique

- 1 Capot du préparateur
- 2 Isolation thermique supérieure
- 3 Partie détachable pour le montage du thermomètre (accessoire)
- 4 Caches face avant
- 5 Caches courts
- 6 Isolation thermique latérale
- 7 Isolation thermique inférieure

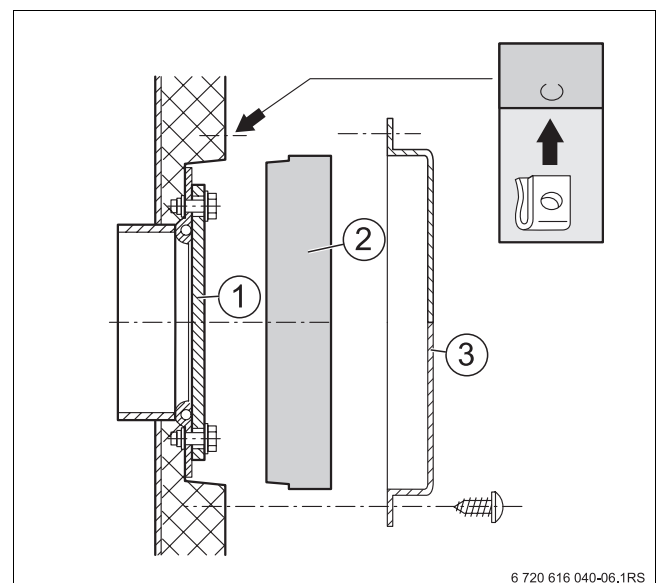


Fig. 8 Isolation thermique de l'orifice d'inspection

- 1 Couvercle de la trappe de visite
- 2 Isolation thermique
- 3 Couvercle de l'orifice d'inspection

5.3 Raccordement hydraulique et montage définitif

Respecter les consignes suivantes pour garantir un fonctionnement sans panne :



Danger : Risque d'incendie en raison des travaux de soudure !

- L'isolation thermique étant inflammable, prendre des mesures de sécurité appropriées pour effectuer les travaux de soudure (par ex. recouvrir l'isolation thermique).
- Après les travaux, vérifier si l'isolation thermique est intacte.



Danger : Danger pour la santé en raison d'une eau polluée !

L'eau risque d'être polluée si les travaux de montage ne sont pas réalisés proprement.

- Installer et équiper le préparateur ECS en respectant une hygiène parfaite selon les normes et directives locales en vigueur.



Prudence : Dégâts dus à de mauvaises pièces de raccordement !

- Utiliser impérativement des pièces de raccordement métalliques pour les installations de production d'ECS dotées de conduites en plastique.



Prudence : Dégâts dus à l'eau !

- Installer sur site une possibilité de vidange au raccordement inférieur du préparateur lors de l'installation.
- Obturer tous les raccords du préparateur non utilisés.



Prudence : Dégâts dus aux matériaux d'installation non résistants à la chaleur (par ex. conduites en plastique) !

- Utiliser des matériaux résistants à une température jusqu'à 95 °C.

- Poser les conduites de raccordement du préparateur comme des raccords-unions.
- Ne pas monter de coudes dans les conduites de vidange afin de garantir le désembouage.
- Raccorder le guidage de conduites directement sur les raccords du réservoir de sorte que la circulation propre ne soit pas possible.
- Installer les conduites de raccordement sans contrainte.
- Contrôler l'étanchéité de tous les raccords et du couvercle de la trappe de visite.

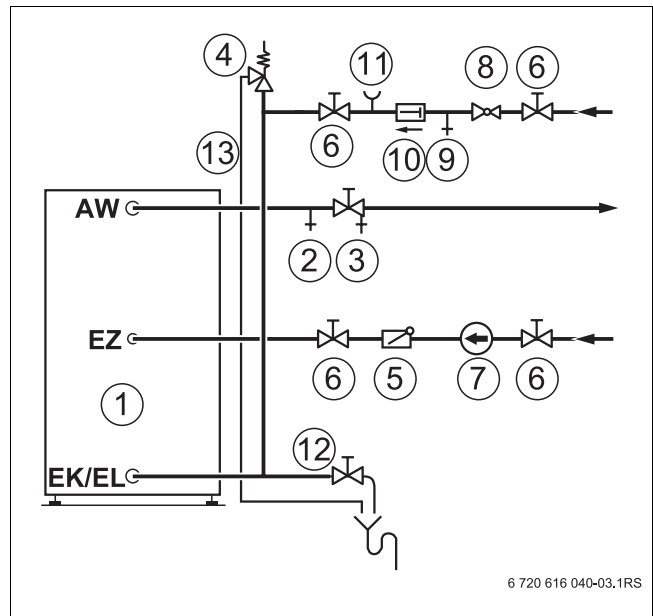


Fig. 9 Installation (schéma de principe)

- 1 Réservoir du préparateur
 - 2 Vanne d'aération et de purge
 - 3 Robinet d'arrêt et de vidange
 - 4 Soupape de sécurité
 - 5 Clapet anti-retour
 - 6 Robinet d'arrêt
 - 7 Pompe de circulation
 - 8 Réducteur de pression (si nécessaire)
 - 9 Soupape de contrôle
 - 10 Anti-retour
 - 11 Buse de raccordement du manomètre (obligatoire à partir de 1 000 l)
 - 12 Robinet de vidange
 - 13 Conduite d'échappement de la soupape de sécurité
- AW** Sortie eau chaude sanitaire
EZ Entrée bouclage
EK Entrée eau froide
EL Vidange

Soupape de sécurité (sur site)

- Poser la plaque signalétique sur la soupape de sécurité avec l'inscription suivante : « Ne pas fermer la conduite d'échappement. Pendant le chauffage, de l'eau risque de s'écouler pour des raisons de sécurité. »
- Déterminer la section de la conduite d'échappement de manière à ce qu'elle corresponde au moins à la section de sortie de la soupape de sécurité (tabl. 3).
- Contrôler de temps en temps l'état de marche de la soupape de sécurité en l'aérant.

| Diamètre de raccordement minimum | Contenance nominale du réservoir d'eau | Puissance calorifique maximale |
|----------------------------------|--|--------------------------------|
| | l | kW |
| DN 15 | jusqu'à 200 | 75 |
| DN 20 | supérieur à 200 – 1000 | 150 |
| DN 25 | supérieur à 1000 – 5000 | 250 |
| DN 32 | – | 350 |
| DN 40 | – | 600 |

Tabl. 3 Dimensionnement de la conduite d'échappement

6 Mise en service et mise hors service

6.1 Mise en service

La mise en service doit être effectuée par le fabricant de l'installation ou un spécialiste mandaté.

- Mettre le préparateur et ses accessoires en service en respectant les consignes du fabricant indiquées dans la notice d'installation et la notice d'utilisation correspondantes.



Effectuer le contrôle d'étanchéité du préparateur d'ECS exclusivement avec de l'eau potable. La pression d'essai ne doit pas dépasser une surpression de 10 bar maximum.



Les informations nécessaires à l'utilisation sont contenues dans les notices d'utilisation de l'appareil de régulation et du générateur thermique.

-
- Avant la mise en service, remplir le préparateur, puis contrôler l'étanchéité.
 - Pour purger le préparateur, ouvrir le robinet situé au point le plus élevé.
 - Ouvrir la vanne d'arrêt de l'entrée d'eau froide EK/EL pour remplir le préparateur.
 - Avant la mise en température, vérifier si l'installation de chauffage, le préparateur et les conduites sont remplies d'eau. Pour ce faire, ouvrir la vanne de purge.
 - Contrôler l'étanchéité de tous les raccords, de toutes les conduites et de la trappe de visite.
 - Limiter la température de préparateur admissible sur l'appareil de régulation à maximum 70 °C (→ Notice d'utilisation de l'appareil de régulation).

Initiation de l'utilisateur par le professionnel

L'installateur explique au client le fonctionnement et la manipulation de l'installation de chauffage et du préparateur.



Prudence : Dégâts sur le préparateur dus à une pression trop élevée !

- Laisser la conduite d'échappement de la soupape de sécurité toujours ouverte.



Les informations nécessaires à l'utilisation sont indiquées dans les notices d'utilisation de l'appareil de régulation ou du générateur thermique.

- Informer l'utilisateur de l'installation
 - que la conduite d'échappement de la soupape de sécurité doit toujours rester ouverte.
 - que l'état de marche de la soupape de sécurité doit être contrôlé de temps en temps.
 - que le nettoyage et l'entretien doivent avoir lieu au moins une fois tous les deux ans.
- Mise hors service pour les risques de gel : vidanger le préparateur entièrement - même dans sa partie inférieure
- Informer l'utilisateur de la nécessité de procéder à un entretien et un nettoyage réguliers des anodes au magnésium afin d'assurer un bon fonctionnement et une longue durée de vie.
- Remettre à l'utilisateur tous les documents ci-joints.

6.2 Mise hors service



Danger : Risques de brûlure dus à l'eau chaude !

- Laisser le préparateur se refroidir suffisamment après la mise hors service.



Prudence : Dégâts sur le préparateur dus au gel !

En cas d'absence (par ex. congés) avec risque de gel, nous recommandons de laisser le préparateur en marche.

- Activer la fonction Congés sur l'appareil de régulation (ou de sélectionner la température d'ECS la plus basse).



Prudence : Dégâts sur le préparateur dus à la corrosion !

L'humidité résiduelle peut entraîner des risques de corrosion.

- Bien sécher l'intérieur et laisser le couvercle de la trappe de visite ouvert.

6.2.1 Mise hors service du préparateur d'ECS

- Mettre l'installation de chauffage hors service (→ notice d'utilisation de l'appareil de régulation ou du générateur de chaleur).

6.2.2 Mettre le préparateur ECS hors service en cas de risque de gel

- Mise hors service de l'installation de chauffage (couper le courant) (→ Notice d'utilisation de l'appareil de régulation ou du générateur de chaleur).



Mise hors service pour les risques de gel : Vidanger le préparateur entièrement - même dans la partie inférieure.

- Fermer la vanne d'arrêt pour l'entrée d'eau froide EK.
- Vidanger entièrement le préparateur par le robinet de vidange.
- Pour la purge, ouvrir la vanne d'aération et de purge ou le robinet situé au point le plus élevé.



Après une absence et lors de la remise en service de l'installation, respecter les directives spécifiques au pays concernant l'hygiène des installations d'eau chaude sanitaire.

7 Protection de l'environnement/Recyclage

Le groupe Bosch s'engage pour la protection de l'environnement.

Nous accordons la même importance à la qualité de nos produits et à leur rentabilité qu'à la protection de l'environnement. La législation et les directives relatives à la protection de l'environnement sont strictement respectées. Nous mettons tout en œuvre en termes de techniques et de matériaux pour contribuer à la protection de l'environnement, tout en veillant à maintenir nos objectifs économiques.

Emballage

En matière d'emballages, nous participons aux systèmes de mise en valeur spécifiques à chaque pays, qui visent à garantir un recyclage le plus efficace possible. Tous les matériaux d'emballage utilisés respectent l'environnement et sont recyclables.

Appareils anciens

Les appareils usagés contiennent des matériaux qui doivent être recyclés.

Les modules se démontent aisément et les matières plastiques sont identifiées. Ainsi, il est possible de trier les différents modules en vue de leur recyclage ou de leur élimination.

8 Entretien



Prudence : Dégâts sur le préparateur dus à un nettoyage et un entretien insuffisants !

- Effectuer un nettoyage et un entretien au moins une fois tous les deux ans.
- Remédier immédiatement aux défauts.

Nous recommandons de faire faire le contrôle et le nettoyage du préparateur d'ECS au moins une fois tous les deux ans par un spécialiste. Informez-en l'utilisateur de l'installation.

- Si la qualité de l'eau n'est pas favorable (calcaire à très calcaire) et que les charges de température sont élevées, choisir des intervalles plus courts.

8.1 Préparer le préparateur d'eau chaude sanitaire pour le nettoyage



Danger : Risques de brûlure dus à l'eau chaude !

- Laisser le préparateur se refroidir suffisamment après la mise hors service.

- Mettre l'installation de chauffage hors tension.
- Vidanger le préparateur d'ECS. Pour ce faire, fermer la vanne d'arrêt de l'entrée d'eau froide EK et ouvrir le robinet de vidange EL. Pour la purge, ouvrir la vanne d'aération et de purge ou le robinet situé au point le plus élevé.
- Retirer le couvercle [6] et l'élément d'isolation thermique [5] de l'orifice d'inspection [1].
- Dévisser les vis à tête hexagonale [4], retirer le couvercle de la trappe de visite [3] et le joint du couvercle [2].

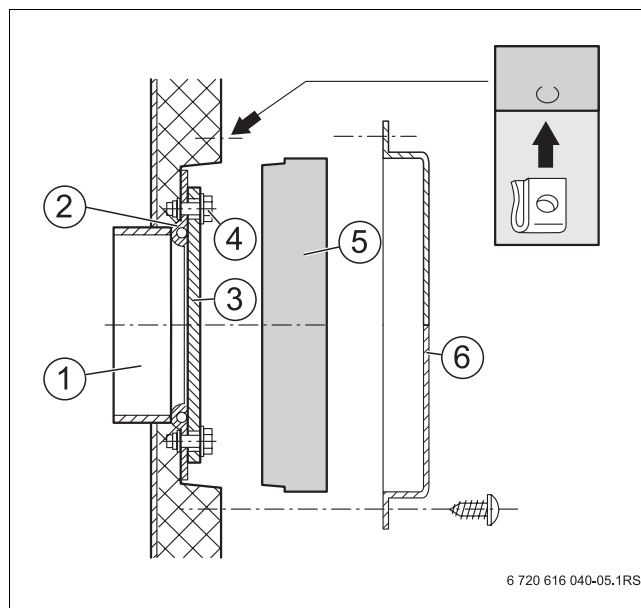


Fig. 10 Démontage de la trappe de visite

- 1 Trappe de visite
- 2 Joint du couvercle de la trappe de visite
- 3 Couvercle de la trappe de visite
- 4 Vis à tête hexagonale
- 5 Isolation thermique
- 6 Couvercle de l'orifice d'inspection

8.2 Nettoyer le préparateur

- Rechercher les dépôts de calcaire sur la paroi interne du préparateur.



Prudence : Dégâts sur le préparateur dus à la détérioration de la surface interne !

- Pour nettoyer la paroi interne du préparateur, n'utilisez pas d'objets durs à bords tranchants.

Si vous constatez des dépôts calcaires à l'intérieur du préparateur, procédez comme suit :

- Pulvérisez la partie interne du préparateur avec un jet d'eau froide « puissant » (env. 4 – 5 bar de surpression) (→ fig. 11).

Vous pouvez améliorer le nettoyage si vous réchauffez le préparateur vidangé avant de le rincer. L'effet de choc thermique permet de mieux détacher les dépôts calcaires de l'échangeur thermique à tubes lisses.

- Éliminer les résidus avec un aspirateur humide/sec à tuyau d'aspiration en matière plastique.

Si les dépôts calcaires dans le préparateur sont particulièrement bien incrustés, vous pouvez les enlever par un nettoyage chimique (par ex. avec le produit CitroPlus de la société Sanit). Pour éviter de polluer l'eau potable, séparer le préparateur du réseau côté eau potable s'est avéré efficace. Nous vous recommandons de faire réaliser le nettoyage chimique par une entreprise spécialisée.

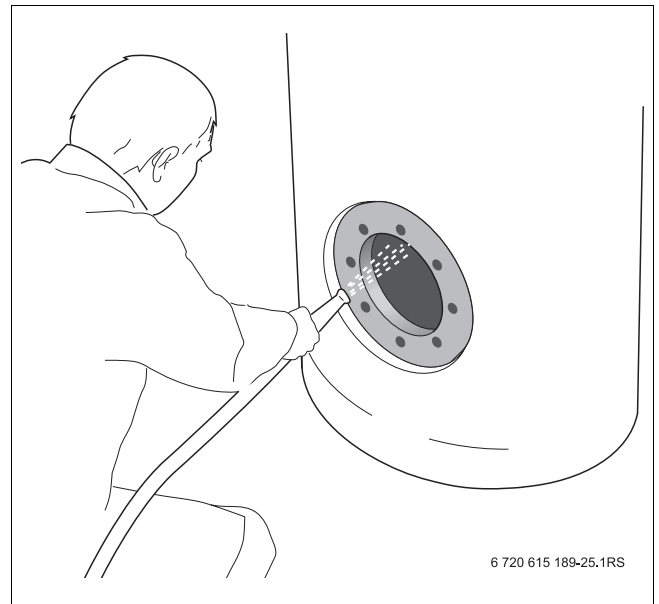


Fig. 11 Rincer le préparateur au jet d'eau

6 720 615 189-25.1RS

8.3 Contrôle des anodes au magnésium



Danger : Danger de mort par électrocution !

- Si le préparateur est également équipé d'une résistance électrique, ne pas utiliser d'anode inerte.
- Les anodes au magnésium étant également utilisées comme conducteurs de protection, il est nécessaire, après leur mise en place, de contrôler la résistance de contact entre le raccordement du conducteur et l'anode selon EN 50106, lorsque le préparateur est également équipé d'une résistance électrique.



Prudence : Dégâts sur le préparateur dus à la corrosion !

- Montez les anneaux du câble de raccordement à la masse avec une vis à tête hexagonale à bonne conduction électrique sur le couvercle de la trappe de visite pour garantir le fonctionnement de l'anode au magnésium.

L'anode au magnésium est une anode réactive qui se détériore quand le préparateur est en marche.



Selon DIN 4753, l'anode au magnésium doit être soumise à un contrôle visuel au moins une fois tous les deux ans. Le contrôle de l'anode peut également être complété par une mesure annuelle du courant de protection. Pour cela, le préparateur ne doit **pas être vidangé** et les **anodes ne doivent pas être démontées**.



Le dispositif de mesure des anodes fait partie de la livraison des accessoires du préparateur et se trouve dans le catalogue « Technique de chauffage » au chapitre « Préparateur ECS Logalux ».



Si les tiges d'anode ne sont pas entretenues de manière conforme, la garantie du préparateur s'annule.



Ne pas mettre en contact les surfaces des tiges en magnésium avec de l'huile ou de la graisse.

- Veiller à la propreté.

Inspection visuelle de la tige d'anode

- Retirer le couvercle de l'habillage et l'isolation thermique si ce n'est pas encore le cas (→ fig. 1, page 4).
- Retirer le couvercle de la trappe de visite supérieure avec l'anode au magnésium.
- Contrôler la décomposition de l'anode au magnésium.
- Si le diamètre est réduit à env. 15 – 10 mm, remplacer l'anode au magnésium (→ fig. 12).
- Valable pour SU1500 : si l'une des anodes est défectueuse, la remplacer (→ fig. 12), toujours effectuer un contrôle visuel de la deuxième anode au magnésium et la remplacer si nécessaire.
- Sinon, remonter le couvercle supérieur de la trappe de visite avec un nouveau joint et l'anode au magnésium.
- Monter l'anneau du câble de raccordement à la masse avec une vis à tête hexagonale et la rondelle dentelée.

8.4 Remplacer l'anode au magnésium

- Pour détacher l'anneau du câble de raccordement à la masse [8], dévisser l'écrou M8 [10].
- Dévisser l'écrou M8 [7].
- Retirer le couvercle de la trappe de visite [3] de l'anode au magnésium [1].
- Remplacer l'anode au magnésium.
- Monter la nouvelle anode au magnésium avec les pièces jointes à la livraison, comme représenté dans la figure fig. 12.

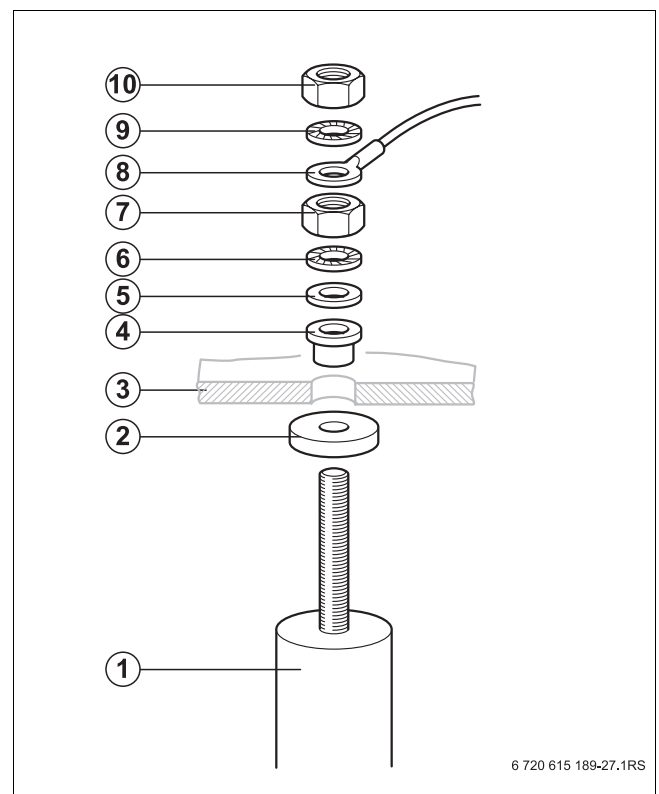


Fig. 12 Remplacer l'anode au magnésium

- | | |
|----|--|
| 1 | Anode en magnésium |
| 2 | Joint |
| 3 | Couvercle de la trappe de visite |
| 4 | Gaine de protection |
| 5 | Rondelle en U |
| 6 | Rondelle dentelée |
| 7 | Ecrou M8 |
| 8 | Anneau du câble de raccordement à la masse |
| 9 | Rondelle dentelée |
| 10 | Ecrou M8 |

8.5 Remettre le préparateur en service après l'entretien



Prudence : Dégâts sur le préparateur en raison d'un joint défectueux !

- Afin d'éviter les points non étanches sur le préparateur d'eau chaude sanitaire, monter un nouveau joint sur le couvercle de la trappe de visite après le nettoyage et la maintenance.

- Remettre le couvercle de la trappe de visite [3] en place avec un nouveau joint [2].
- Visser « manuellement » les vis à tête hexagonale [4] sur le couvercle de la trappe de visite.
- Puis resserrer les vis à tête hexagonale avec une clé dynamométrique de 25 – 30 Nm.
- Remplir le préparateur et remettre l'installation de chauffage en service.
- Contrôler l'étanchéité de tous les raccords et orifices d'inspection [1].
- Insérer l'élément d'isolation thermique [5] et monter le couvercle de l'orifice d'inspection [6].
- Remettre l'isolation thermique supérieure et le couvercle de l'habillage (→ fig. 1, page 4) en place sur le préparateur.

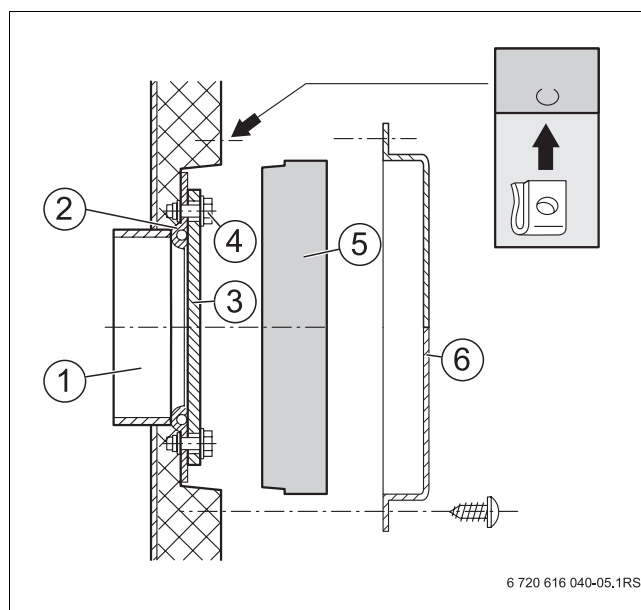


Fig. 13 Montage de la trappe de visite

- 1 Trappe de visite
- 2 Joint du couvercle de la trappe de visite
- 3 Couvercle de la trappe de visite
- 4 Vis à tête hexagonale
- 5 Isolation thermique
- 6 Couvercle de l'orifice d'inspection

Notes

France

Buderus Chauffage SAS
BP 31
67501 HAGUENAU CEDEX
Tél : 0825 122 120
www.buderus.fr
buderus.france@fr.bosch.com

Suisse

Buderus Heiztechnik AG
Netzbodenstr. 36,
CH- 4133 Pratteln
www.buderus.ch
info@buderus.ch

Belgique

Bosch Thermotechnology nv/sa
Ambachtenlaan 42a, 3001 Heverlee
Toekomstlaan 11, 2200 Herentals
rue Louis Blériot 40-42, 6041 Gosselies
Venecoweg 11, 9810 Deinze (Nazareth)
rue de l'Abbaye 18, 4040 Herstal
www.buderus.be
info@buderus.be

Luxembourg

Ferroknepper Buderus S.A.
Z.I. Um Monkeler
20, Op den Drieschen
B.P. 201 L-4003 Esch-sur-Alzette
Tel. 0035 2 55 40 40-1 - Fax 0035 2 55 40 40-222
www.buderus.lu
info@buderus.lu

Buderus