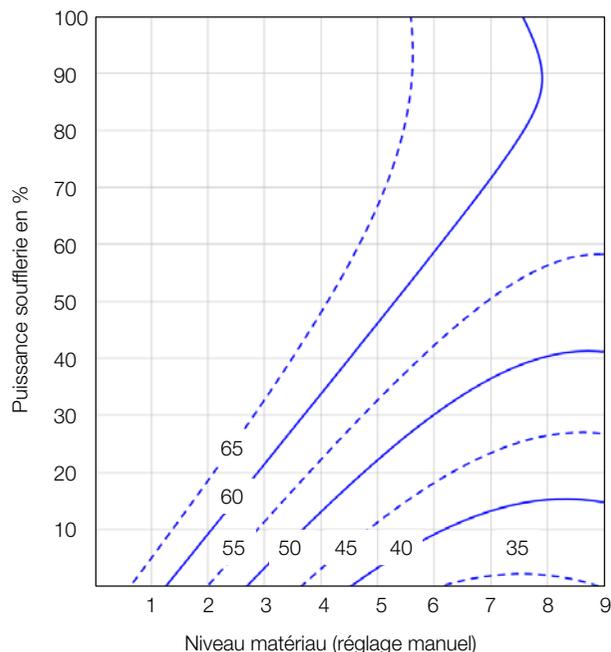


Diagramme de réglage

pour Minifant et isofloc LM



Données de base pour le diagramme :

Élément mur	0,60 x 2,50 x 0,24 m
Longueur de tuyau	35 m
Différence de hauteur	5,50 m
Pression de sortie	0,26 bar au bout du tuyau
Mode d'insufflation	Buse rotative J-Jet75

Adaptation du réglage air / matériau aux conditions réelles :

	Air		Matériau
Épaisseur d'isolation			
> 240 mm	+		
< 240 mm	-		
Distance par rapport à la machine			
par 15 m de tuyau suppl.	+	ou	-
par 3 m de hauteur suppl.	+	ou	-
Masse volumique d'insufflation			
trop faible	+	ou	-
trop haute	-	ou	+

Veillez observer les points suivants avant l'utilisation de la machine :

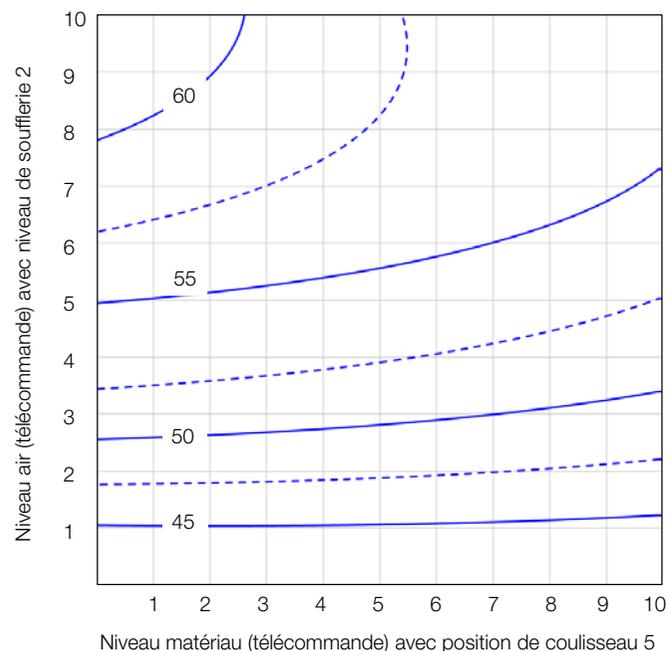
- Nettoyer les filtres à air, contrôler la pression (0,28 – 0,40 bar)
- Vitesse optimale de rotation du sas : 4–10, fermer le coulisseau de dosage pour un flux de matériau réduit
- Danger de déformation des panneaux de placage : utiliser l'unité de signalisation de pression (150–250 mbar)
- Insufflation de test : contrôle de la quantité insufflée (poids des sacs = consommation calculée), sondages pour l'assurance qualité, établissement d'un rapport d'assurance qualité (n° de charge des sacs inclus).

Merci de veiller à un flux régulier de la ouate :

- Flux visqueux de la ouate = densification faible
- Flux rapide de la ouate = haute densification

Diagramme de réglage

pour Minifant DS PRO et isofloc LM



Données de base pour le diagramme :

Élément mur	0,60 x 2,50 x 0,24 m
Longueur de tuyau	35 m
Différence de hauteur	5,50 m
Pression de sortie	0,30 bar au bout du tuyau
Mode d'insufflation	Buse rotative J-Jet75

Adaptation du réglage air / matériau aux conditions réelles :

	Air		Matériau
Épaisseur d'isolation			
> 240 mm	+		
< 240 mm	-		
Distance par rapport à la machine			
par 15 m de tuyau suppl.	+	ou	-
par 3 m de hauteur suppl.	+	ou	-
Masse volumique d'insufflation			
trop faible	+	ou	-
trop haute	-	ou	+

Veillez observer les points suivants avant l'utilisation de la machine :

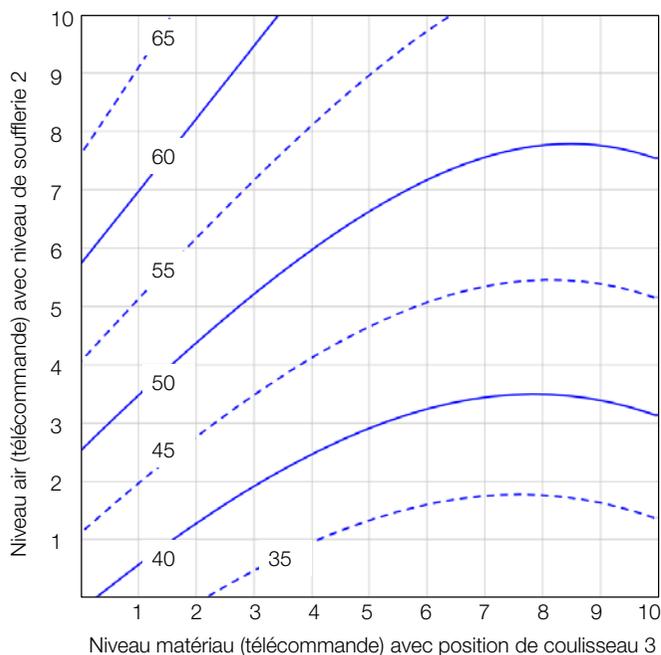
- Nettoyer les filtres à air, contrôler la pression (0,28 – 0,40 bar)
- Vitesse optimale de rotation du sas : 4–10, fermer le coulisseau de dosage pour un flux de matériau réduit
- Danger de déformation des panneaux de placage : utiliser l'unité de signalisation de pression (150–250 mbar)
- Insufflation de test : contrôle de la quantité insufflée (poids des sacs = consommation calculée), sondages pour l'assurance qualité, établissement d'un rapport d'assurance qualité (n° de charge des sacs inclus).

Merci de veiller à un flux régulier de la ouate :

- Flux visqueux de la ouate = densification faible
- Flux rapide de la ouate = haute densification

Diagramme de réglage

pour Zellofant 4.7–5.0 niveau de soufflerie 2 et isofloc LM



Adaptation du réglage air / matériau aux conditions réelles :

	Air		Matériau
Epaisseur d'isolation			
> 240 mm	+		
< 240 mm	-		
Distance par rapport à la machine			
par 15 m de tuyau suppl.	+	ou	-
par 3 m de hauteur suppl.	+	ou	-
Masse volumique d'insufflation			
trop faible	+	ou	-
trop haute	-	ou	+

Veillez observer les points suivants avant l'utilisation de la machine :

- Nettoyer les filtres à air, contrôler la pression (0,28 – 0,40 bar)
- Vitesse optimale de rotation du sas : 4–10, fermer le coulisseau de dosage pour un flux de matériau réduit
- Danger de déformation des panneaux de placage : utiliser l'unité de signalisation de pression (150–250 mbar)
- Insufflation de test : contrôle de la quantité insufflée (poids des sacs = consommation calculée), sondages pour l'assurance qualité, établissement d'un rapport d'assurance qualité (n° de charge des sacs inclus).

Merci de veiller à un flux régulier de la ouate :

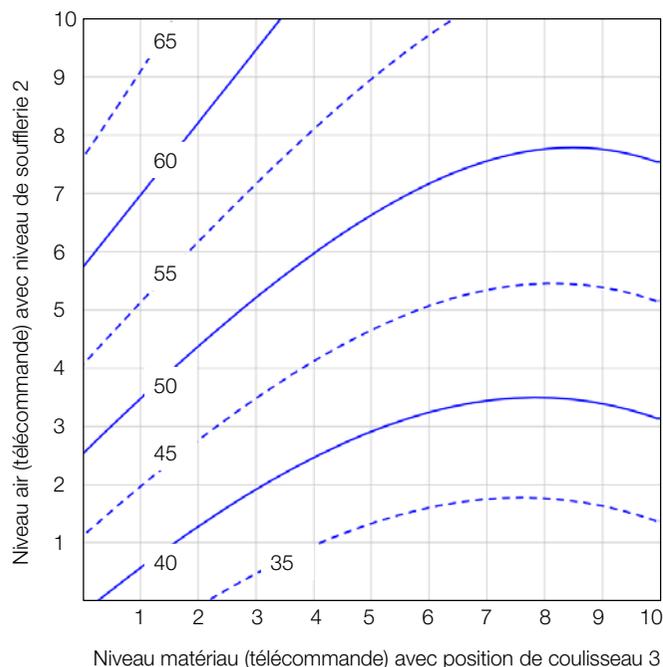
- Flux visqueux de la ouate = densification faible
- Flux rapide de la ouate = haute densification

Données de base pour le diagramme :

Élément mur	0,60 x 2,50 x 0,24 m
Longueur de tuyau	35 m
Différence de hauteur	5,50 m
Pression de sortie	0,29 bar au bout du tuyau
Mode d'insufflation	Buse rotative J-Jet75

Diagramme de réglage

pour Zellofant 6.7–7.0 niveau de soufflerie 2 et isofloc LM



Données de base pour le diagramme :

Élément mur	0,60 x 2,50 x 0,24 m
Longueur de tuyau	35 m
Différence de hauteur	5,50 m
Pression de sortie	0,29 bar au bout du tuyau
Mode d'insufflation	Buse rotative J-Jet75

Adaptation du réglage air / matériau aux conditions réelles :

	Air		Matériau
Épaisseur d'isolation			
> 240 mm	+		
< 240 mm	-		
Distance par rapport à la machine			
par 15 m de tuyau suppl.	+	ou	-
par 3 m de hauteur suppl.	+	ou	-
Masse volumique d'insufflation			
trop faible	+	ou	-
trop haute	-	ou	+

Veillez observer les points suivants avant l'utilisation de la machine :

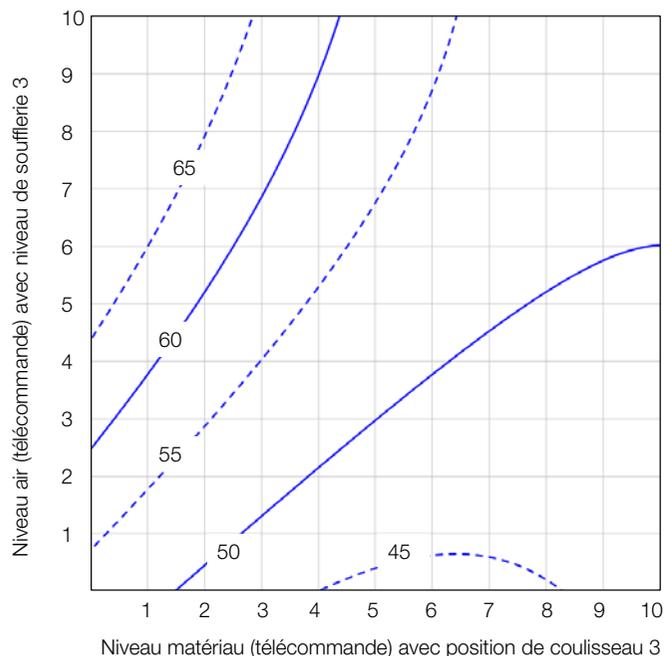
- Nettoyer les filtres à air, contrôler la pression (0,28 – 0,40 bar)
- Vitesse optimale de rotation du sas : 4–10, fermer le coulisseau de dosage pour un flux de matériau réduit
- Danger de déformation des panneaux de placage : utiliser l'unité de signalisation de pression (150–250 mbar)
- Insufflation de test : contrôle de la quantité insufflée (poids des sacs = consommation calculée), sondages pour l'assurance qualité, établissement d'un rapport d'assurance qualité (n° de charge des sacs inclus).

Merci de veiller à un flux régulier de la ouate :

- Flux visqueux de la ouate = densification faible
- Flux rapide de la ouate = haute densification

Diagramme de réglage

pour Zellofant 4.7–5.0 niveau de soufflerie 3 et isofloc LM



Adaptation du réglage air / matériau aux conditions réelles :

	Air		Matériau
Epaisseur d'isolation			
> 240 mm	+		
< 240 mm	-		
Distance par rapport à la machine			
par 15 m de tuyau suppl.	+	ou	-
par 3 m de hauteur suppl.	+	ou	-
Masse volumique d'insufflation			
trop faible	+	ou	-
trop haute	-	ou	+

Veillez observer les points suivants avant l'utilisation de la machine :

- Nettoyer les filtres à air, contrôler la pression (0,28 – 0,40 bar)
- Vitesse optimale de rotation du sas : 4–10, fermer le coulisseau de dosage pour un flux de matériau réduit
- Danger de déformation des panneaux de placage : utiliser l'unité de signalisation de pression (150–250 mbar)
- Insufflation de test : contrôle de la quantité insufflée (poids des sacs = consommation calculée), sondages pour l'assurance qualité, établissement d'un rapport d'assurance qualité (n° de charge des sacs inclus).

Données de base pour le diagramme :

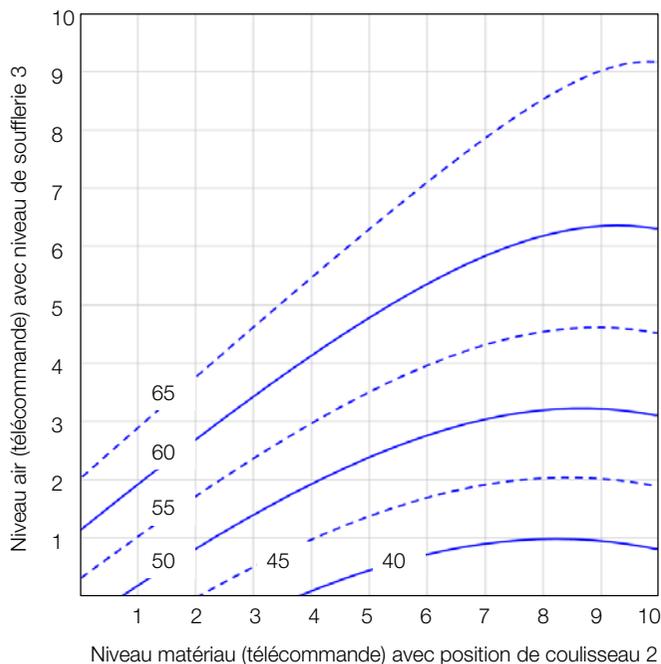
Élément mur	0,60 x 2,50 x 0,24 m
Longueur de tuyau	35 m
Différence de hauteur	5,50 m
Pression de sortie	0,33 bar au bout du tuyau
Mode d'insufflation	Buse rotative J-Jet75

Merci de veiller à un flux régulier de la ouate :

- Flux visqueux de la ouate = densification faible
- Flux rapide de la ouate = haute densification

Diagramme de réglage

pour Zellofant 6.7–7.0 niveau de soufflerie 3 et isofloc LM



Adaptation du réglage air / matériau aux conditions réelles :

	Air		Matériau
Epaisseur d'isolation			
> 240 mm	+		
< 240 mm	-		
Distance par rapport à la machine			
par 15 m de tuyau suppl.	+	ou	-
par 3 m de hauteur suppl.	+	ou	-
Masse volumique d'insufflation			
trop faible	+	ou	-
trop haute	-	ou	+

Veillez observer les points suivants avant l'utilisation de la machine :

- Nettoyer les filtres à air, contrôler la pression (0,28 – 0,40 bar)
- Vitesse optimale de rotation du sas : 4–10, fermer le coulisseau de dosage pour un flux de matériau réduit
- Danger de déformation des panneaux de placage : utiliser l'unité de signalisation de pression (150–250 mbar)
- Insufflation de test : contrôle de la quantité insufflée (poids des sacs = consommation calculée), sondages pour l'assurance qualité, établissement d'un rapport d'assurance qualité (n° de charge des sacs inclus).

Données de base pour le diagramme :

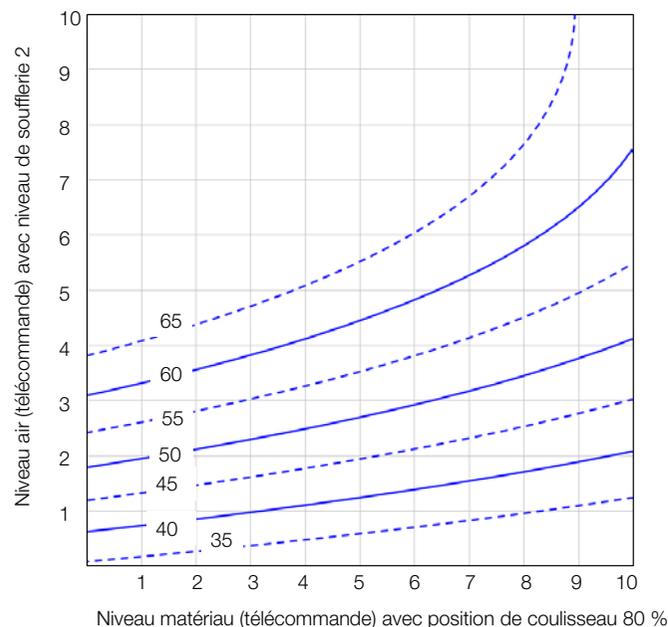
Élément mur	0,60 x 2,50 x 0,24 m
Longueur de tuyau	35 m
Différence de hauteur	5,50 m
Pression de sortie	0,38 bar au bout du tuyau
Mode d'insufflation	Buse rotative J-Jet75

Merci de veiller à un flux régulier de la ouate :

- Flux visqueux de la ouate = densification faible
- Flux rapide de la ouate = haute densification

Diagramme de réglage

pour EM340 et isofloc LM



Données de base pour le diagramme :

Élément mur	0,60 x 2,50 x 0,24 m
Longueur de tuyau	35 m
Différence de hauteur	5,50 m
Pression de sortie	0,34 bar au bout du tuyau
Mode d'insufflation	Buse rotative J-Jet75

Adaptation du réglage air / matériau aux conditions réelles :

	Air		Matériau
Épaisseur d'isolation			
> 240 mm	+		
< 240 mm	-		
Distance par rapport à la machine			
par 15 m de tuyau suppl.	+	ou	-
par 3 m de hauteur suppl.	+	ou	-
Masse volumique d'insufflation			
trop faible	+	ou	-
trop haute	-	ou	+

Veillez observer les points suivants avant l'utilisation de la machine :

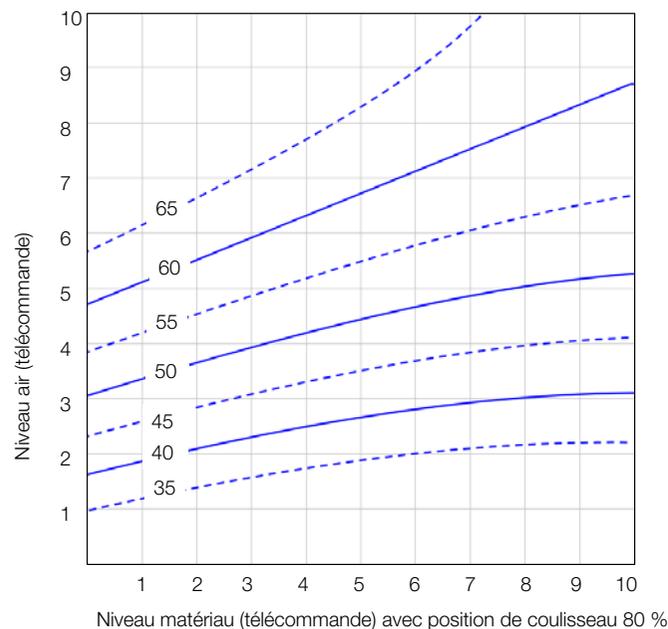
- Nettoyer les filtres à air, contrôler la pression (0,28 – 0,40 bar)
- Vitesse optimale de rotation du sas : 4–10, fermer le coulisseau de dosage pour un flux de matériau réduit
- Danger de déformation des panneaux de placage : utiliser l'unité de signalisation de pression (150–250 mbar)
- Insufflation de test : contrôle de la quantité insufflée (poids des sacs = consommation calculée), sondages pour l'assurance qualité, établissement d'un rapport d'assurance qualité (n° de charge des sacs inclus).

Merci de veiller à un flux régulier de la ouate :

- Flux visqueux de la ouate = densification faible
- Flux rapide de la ouate = haute densification

Diagramme de réglage

pour EM360 et isofloc LM



Données de base pour le diagramme :

Élément mur	0,60 x 2,50 x 0,24 m
Longueur de tuyau	35 m
Différence de hauteur	5,50 m
Pression de sortie	0,41 bar au bout du tuyau
Mode d'insufflation	Buse rotative J-Jet75

Adaptation du réglage air / matériau aux conditions réelles :

	Air		Matériau
Épaisseur d'isolation			
> 240 mm	+		
< 240 mm	-		
Distance par rapport à la machine			
par 15 m de tuyau suppl.	+	ou	-
par 3 m de hauteur suppl.	+	ou	-
Masse volumique d'insufflation			
trop faible	+	ou	-
trop haute	-	ou	+

Veillez observer les points suivants avant l'utilisation de la machine :

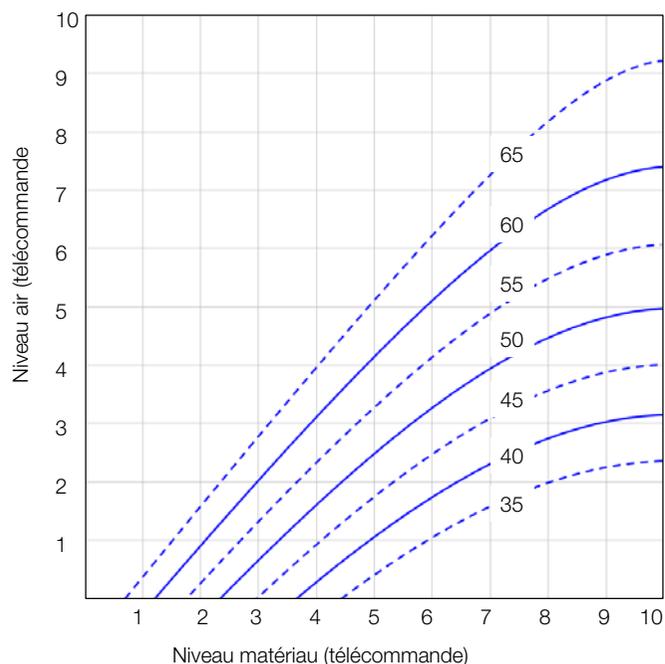
- Nettoyer les filtres à air, contrôler la pression (0,28 – 0,40 bar)
- Vitesse optimale de rotation du sas : 4–10, fermer le coulisseau de dosage pour un flux de matériau réduit
- Danger de déformation des panneaux de placage : utiliser l'unité de signalisation de pression (150–250 mbar)
- Insufflation de test : contrôle de la quantité insufflée (poids des sacs = consommation calculée), sondages pour l'assurance qualité, établissement d'un rapport d'assurance qualité (n° de charge des sacs inclus).

Merci de veiller à un flux régulier de la ouate :

- Flux visqueux de la ouate = densification faible
- Flux rapide de la ouate = haute densification

Diagramme de réglage

pour EM400 et isofloc LM



Données de base pour le diagramme :

Élément mur	0,60 x 2,50 x 0,24 m
Longueur de tuyau	35 m
Différence de hauteur	5,50 m
Pression de sortie	0,46 bar au bout du tuyau
Mode d'insufflation	Buse rotative J-Jet75

Adaptation du réglage air / matériau aux conditions réelles :

	Air		Matériau
Épaisseur d'isolation			
> 240 mm	+		
< 240 mm	-		
Distance par rapport à la machine			
par 15 m de tuyau suppl.	+	ou	-
par 3 m de hauteur suppl.	+	ou	-
Masse volumique d'insufflation			
trop faible	+	ou	-
trop haute	-	ou	+

Veillez observer les points suivants avant l'utilisation de la machine :

- Nettoyer les filtres à air, contrôler la pression (0,28 – 0,40 bar)
- Vitesse optimale de rotation du sas : 4–10
- Danger de déformation des panneaux de placage : utiliser l'unité de signalisation de pression (150–250 mbar)
- Insufflation de test : contrôle de la quantité insufflée (poids des sacs = consommation calculée), sondages pour l'assurance qualité, établissement d'un rapport d'assurance qualité (n° de charge des sacs inclus).

Merci de veiller à un flux régulier de la ouate :

- Flux visqueux de la ouate = densification faible
- Flux rapide de la ouate = haute densification