

Computer di processo per ossidazione

## APC

### APC

- Rilievo automatico della superficie da ossidare
- Preimpostazione della densità di corrente di ossidazione
- Preimpostazione del numero dei parametri di ossidazione
- Stampa automatica dei parametri di ossidazione



### COLLEGAMENTI

Questo dispositivo, inserito nel quadro di comando dei raddrizzatori, è già collegato al raddrizzatore. L'operatore deve solo collegare la sonda di temperatura ai morsetti 8-9-10 (9 e 10 per lo stesso colore) prima di mettere in marcia il raddrizzatore.

### TASTIERA

Il programmatore è dotato di una tastiera alfanumerica che abilita l'introduzione e la modificazione dei dati. Oltre ai tasti normali digitali, ci sono anche tasti speciali come descritto di seguito:

- Tasto "CLR" : per pulire lo schermo, per correggere qualsiasi errore di battitura e per uscire da qualsiasi menu
- Tasto "ENT" : conferma l'operazione che si sta effettuando. Nel caso si stia effettuando l'immissione di alcuni dati, questi vengono memorizzati sul display
- Tasto "ESC": interrompe qualunque operazione si stia svolgendo e ripristina la maschera precedente
- Tasti  $\uparrow$  e  $\downarrow$ : permettono di scorrere all'interno dei menu

### MENU PRINCIPALE

(accessibile solo mentre il raddrizzatore non è in funzione)

Voci programmabili liberamente:

**ORA - DATA - LINGUA - NUMERO UNITÀ**

Voci programmabili per mezzo del selettore a chiave su "Programmazione"

TARATURA

CORREZIONE MICRON

TEMPERATURA DI LAVORO

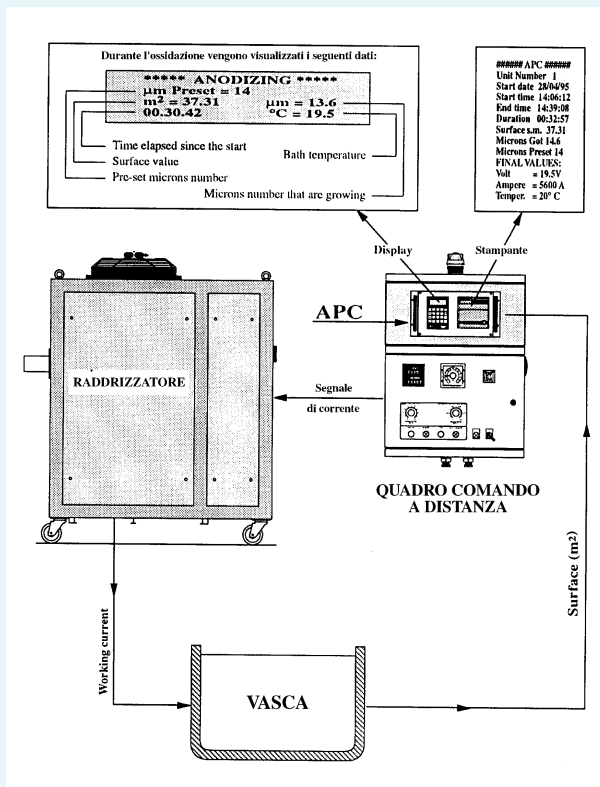
### TARATURA INIZIALE

- Selettore su "Programmazione"
- Entrare nel menu principale

**Temperatura di lavoro:** se è diversa da 18 °C (valore già tarato in sede) bisogna introdurre il nuovo dato. Premere ENT

### TARATURA

Taratura su una piccola carica (corrisponde al 10%-20% della corrente nominale del raddrizzatore) di superficie nota. Inserire il dato dei m<sup>2</sup> e il numero dei micron richiesti



Effettuare il trattamento di ossidazione  
Alla fine del lavoro premere ENT.  
Taratura su una carica grande (50% ÷ 70% della max corrente) di superficie nota.  
Inserire il dato dei m<sup>2</sup> e il numero dei micron richiesti  
Alla fine del trattamento premere ENT  
A questo punto il dispositivo è automaticamente tarato per cariche piccole e grandi

### Correzione dei micron (se necessaria)

- Selettore "Programmazione/lavoro" su "lavoro"
- Inserire il valore della densità di corrente richiesta
- Inserire il numero dei micron richiesti
- Premere il pulsante di marcia
- Alla fine del trattamento controllare il n° dei micron realmente ottenuti e confrontarlo con quello programmato.

Se la differenza è maggiore di 1 micron, operare come segue :

- Selettore su "Programmazione"
- Entrare nel menu "correz. Micron"
- Inserire il n° dei micron ottenuti
- Inserire il numero dei micron programmati
- Premere ENT
- **A questo punto il dispositivo si autocorregge**

### MODO DI IMPIEGO

Dopo la taratura iniziale (come spiegato sopra) l'operatore deve inserire solo i seguenti parametri :

- **numero di micron richiesti (1÷40 micron)**
- **valore della densità di corrente (A/dm<sup>2</sup>) (0,5A/dm<sup>2</sup>÷ 9A/dm<sup>2</sup>)**

(Questi valori rimangono automaticamente memorizzati per i successivi trattamenti)

Quando il numero prestabilito dei micron viene raggiunto si ha un segnale acustico-visivo e la corrente del raddrizzatore diminuisce automaticamente in modo graduale fino al 10% circa del valore fino a quando il pulsante di stop viene premuto.

### SELETTORE DI STAMPA

Se è su pos. SI, alla fine del trattamento si ha automaticamente la stampa di:

**Data-Ora inizio-ora fine-durata-superficie (m<sup>2</sup>)- micron ottenuti-micron preselezionati-volt-ampere-temperatura**

Parametri mostrati sul display durante il funzionamento:

Micron-superficie (m<sup>2</sup>)-tempo trascorso-temperatura-aumento dei micron

Nota: per eseguire correttamente il rilievo della superficie da ossidare è assolutamente necessario che i collegamenti tra raddrizzatori e vasca siano eseguiti in modo da evitare cadute anomale di tensione (collegamenti difettosi, contatti mobili imperfetti)

