



MANUEL DE L'UTILISATEUR

FR

Traduction d'original

HIPACE 800 M

Pompe turbomoléculaire

PFEIFFER  **VACUUM**

Cher client,

Nous vous remercions d'avoir opté pour un produit Pfeiffer Vacuum. Votre nouvelle pompe turbomoléculaire est conçue pour vous aider par ses performances, son parfait fonctionnement, sans interférer avec votre application. Le nom Pfeiffer Vacuum est synonyme de technologie du vide de haute qualité, d'une gamme étendue et complète de produits de qualité supérieure et d'un service clients qui se distingue par son excellence. Forts de cette expertise, nous avons acquis une multitude de compétences contribuant à une implémentation efficace et sécurisée de notre produit.

Sachant que tout arrêt de production est pénalisant, nous espérons vous offrir une solution efficace et fiable pour le fonctionnement continu de votre application.

Veuillez lire ce manuel de l'utilisateur avant de mettre votre produit en service pour la première fois. Si vous avez des questions ou suggestions, n'hésitez pas à nous contacter par e-mail info@pfeiffer-vacuum.de.

Vous trouverez d'autres manuels de l'utilisateur de nos produits à l'adresse [Download Center](#) sur notre site internet.

Exclusion de responsabilité

Ce manuel d'instructions décrit tous les modèles et variantes de votre produit. Noter que votre produit peut ne pas être équipé de toutes les fonctionnalités décrites dans ce manuel. Pfeiffer Vacuum adapte constamment ses produits sans préavis. Veuillez noter que le manuel d'utilisation en ligne peut différer du document imprimé, fourni avec votre produit.

D'autre part, Pfeiffer Vacuum n'assume aucune responsabilité pour les dommages résultant d'une utilisation contraire à l'usage prévu, ou d'une utilisation définie comme mauvaise utilisation prévisible.

Droits d'auteur (Copyright)

Ce document est la propriété intellectuelle de Pfeiffer Vacuum et tous les contenus de ce document sont protégés par le droit d'auteur. Ils ne peuvent être copiés, modifiés, reproduits ou publiés sans l'autorisation écrite préalable de Pfeiffer Vacuum.

Nous nous réservons le droit de modifier les données techniques et les informations contenues dans ce document.

Table des matières

1	A propos de ce manuel	7
1.1	Validité	7
1.1.1	Documents applicables	7
1.1.2	Variantes	7
1.2	Groupe cible	7
1.3	Conventions	7
1.3.1	Instructions dans le texte	7
1.3.2	Pictogrammes	8
1.3.3	Autocollants sur le produit	8
1.3.4	Abréviations	9
1.4	Justificatif de marque de fabrique	9
2	Sécurité	10
2.1	Consignes générales de sécurité	10
2.2	Consignes de sécurité	10
2.3	Mesures de sécurité	14
2.4	Limites d'utilisation du produit	15
2.5	Utilisation conforme	15
2.6	Utilisations non conformes prévisibles	16
2.7	Qualification personnelle	16
2.7.1	Garantir la qualification du personnel	16
2.7.2	Qualification du personnel pour la maintenance et la réparation	17
2.7.3	Formation avancée avec Pfeiffer Vacuum	17
3	Description du produit	18
3.1	Fonction	18
3.1.1	Refroidissement	18
3.1.2	Paliers du rotor	18
3.1.3	Raccord de ventilation	18
3.1.4	Entraînement	19
3.2	Étendue de la livraison	19
3.3	Identification du produit	19
3.3.1	Types de produit	19
3.3.2	Caractéristiques du produit	19
4	Transport et stockage	20
4.1	Transport	20
4.2	Stockage	20
5	Installation	21
5.1	Opération préparatoire	21
5.2	Raccordement côté vide élevé	22
5.2.1	Dimensions exigées d'une contre-bride	22
5.2.2	À propos de la protection antisismique	22
5.2.3	Utilisation d'un bouclier pare-éclats ou d'un écran protecteur	23
5.2.4	Utilisation du compensateur de vibrations	23
5.2.5	Orientations de montage	24
5.2.6	Installation d'une bride ISO-K sur ISO-K	24
5.2.7	Fixation de la bride ISO-K à l'ISO-F	25
5.2.8	Raccordement de la bride ISO-F à l'ISO-F	26
5.2.9	Fixation d'une bride CF sur CF-F	27
5.3	Raccordement du côté vide primaire	29
5.4	Raccord d'eau de refroidissement	30
5.5	Raccordement de la vanne de ventilation	32
5.6	Raccordement des accessoires	32
5.7	Raccordement de l'alimentation électrique	33

5.7.1	Mise à la terre de la pompe turbomoléculaire	33
5.7.2	Raccordement électrique	34
6	Utilisation	36
6.1	Mise en service	36
6.2	Modes de fonctionnement	37
6.2.1	Fonctionnement sans unité de fonctionnement	37
6.2.2	Fonctionnement via le raccordement multifonctions « à distance »	38
6.2.3	Fonctionnement via la connexion « E74 »	38
6.2.4	Fonctionnement via l'appareil de commande Pfeiffer Vacuum	38
6.2.5	Fonctionnement via un bus de terrain	38
6.3	Mise en marche de la pompe turbo	38
6.4	Surveillance des opérations	39
6.4.1	Affichage du mode de travail via diodes électroluminescentes	39
6.4.2	Surveillance de la température	39
6.4.3	Usure des paliers de sécurité	40
6.4.4	Équilibre	40
6.5	Mise hors circuit et mise à l'air	40
6.5.1	Mise hors circuit	40
6.5.2	Frein électrique	41
6.5.3	Alimentation électrique de secours	41
6.5.4	Ventilation	41
7	Maintenance	43
7.1	Informations générales sur la maintenance	43
7.2	Intervalles de maintenance et responsabilités	43
7.3	Remplacement de l'unité de commande électronique	44
7.3.1	Démontage de l'unité de commande électronique	44
7.3.2	Installation de l'unité de commande électronique	45
7.3.3	Confirmation de la spécification de vitesse	46
8	Mise hors service	48
8.1	Mise hors service pendant une période prolongée	48
8.2	Remise en service	48
9	Recyclage et mise au rebut	49
9.1	Informations générales sur la mise au rebut	49
9.2	Élimination des pompes turbomoléculaires	49
10	Anomalies	50
11	Solutions de service de Pfeiffer Vacuum	53
12	Accessoires pour HiPace 800 M	55
13	Accessoires	56
13.1	Informations sur l'accessoire	56
13.2	Commande d'accessoires	56
14	Caractéristiques techniques et dimensions	59
14.1	Généralités	59
14.2	Fiche technique	59
14.3	Substances en contact avec la substance à pomper	61
14.4	Dimensions	61
	Déclaration de conformité CE	63
	Déclaration de Conformité UK	64

Liste des tableaux

Tab. 1:	Abréviations utilisées dans ce document	9
Tab. 2:	Conditions ambiantes autorisées	15
Tab. 3:	Désignation de produit des pompes turbomoléculaires HiPace Pfeiffer Vacuum	19
Tab. 4:	Caractéristiques de la pompe turbomoléculaire	19
Tab. 5:	Dimensionnement requis du raccord de vide élevé fourni par le client	22
Tab. 6:	Comportement de la vitesse de pompage lors de l'utilisation d'un bouclier pare-éclats ou d'un écran protecteur	23
Tab. 7:	Exigences relatives à la composition de l'eau de refroidissement	31
Tab. 8:	Exigences relatives à la connexion de l'eau de refroidissement	31
Tab. 9:	Raccordements d'accessoires préconfigurés sur l'unité de commande électronique TM 700	33
Tab. 10:	Réglages d'usine de l'unité de commande électronique livrée	37
Tab. 11:	Comportement et signification des LED de l'unité de commande électronique	39
Tab. 12:	Paramètres d'usine pour la ventilation retardée dans les pompes turbomoléculaires	42
Tab. 13:	Vitesses de rotation nominales caractéristiques des pompes turbomoléculaires	46
Tab. 14:	Dépannage des pompes turbomoléculaires	52
Tab. 15:	Aperçu des accessoires disponibles pour HiPace 800 M	55
Tab. 16:	HiPace 800 M Accessoires	58
Tab. 17:	Tableau de conversion : unités de pression	59
Tab. 18:	Tableau de conversion : unités de débit de gaz	59
Tab. 19:	Fiche technique pour HiPace 800 M TM 700	61
Tab. 20:	Matières entrant en contact avec la substance du procédé	61

Liste des figures

Fig. 1:	Position des autocollants sur le produit	9
Fig. 2:	Conception HiPace 800 M	18
Fig. 3:	Exemple : Raccordements de sûreté	23
Fig. 4:	Alignement recommandé lors de l'utilisation de pompes de secours à bain d'huile	24
Fig. 5:	Raccord à bride ISO-K à ISO-F, boulons-agraves à tête bombée	24
Fig. 6:	Raccordement d'une bride ISO-K à une bride ISO-F, vis à tête hexagonale et trou taraudé	25
Fig. 7:	Raccordement d'une bride ISO-K à une bride ISO-F, goujon fileté et trou taraudé	25
Fig. 8:	Raccordement d'une bride ISO-K à une bride ISO-F, goujon fileté et trou traversant	26
Fig. 9:	Raccord de bride ISO-F, vis à tête hexagonale et trous taraudés	26
Fig. 10:	Raccord de bride ISO-F, vis à tête hexagonale et trous traversants	27
Fig. 11:	Raccord de bride ISO-F, goujons et trous taraudés	27
Fig. 12:	Raccord de bride ISO-F, goujons et trous traversants	27
Fig. 13:	Raccord à bride CF-F, vis à tête hexagonale et trous traversants	28
Fig. 14:	Raccord à bride CF-F, goujons et trous taraudés	28
Fig. 15:	Raccord à bride CF-F, goujons et trous traversants	29
Fig. 16:	Exemple d'un raccordement de vide primaire sur HiPace 800 M	30
Fig. 17:	Raccorder l'alimentation en eau de refroidissement	31
Fig. 18:	Exemple : Raccordement du câble de terre	34
Fig. 19:	Raccordement de l'unité de commande électronique à l'unité de courant	35
Fig. 20:	Démontage de l'unité de commande électronique TM 700	45
Fig. 21:	Installation de l'unité de commande électronique TM 700	46
Fig. 22:	Accessoires pour HiPace 800 M	55
Fig. 23:	Dimensions HiPace 800 M DN 200 ISO-K	61
Fig. 24:	Dimensions HiPace 800 M DN 200 ISO-F	62
Fig. 25:	Dimensions HiPace 800 M DN 200 CF-F	62

1 A propos de ce manuel



IMPORTANT

Bien lire avant d'utiliser le produit.

Conserver ce manuel pour une future utilisation.

1.1 Validité

Ce manuel de l'utilisateur s'adresse aux clients de la société Pfeiffer Vacuum. Il décrit le produit et ses fonctions et présente les informations importantes à connaître pour une utilisation sécurisée de l'appareil. La description est effectuée selon les directives en vigueur. Toutes les informations fournies dans ce manuel de l'utilisateur correspondent au niveau de développement actuel du produit. La documentation est valide dans la mesure où le client n'a pas apporté de modifications au produit.

1.1.1 Documents applicables

Document	Numéro
Manuel de l'utilisateur, unité de commande électronique TM 700, Standard	PT 0329 BN
Manuel de l'utilisateur, unité de commande électronique TM 700 PB, Profibus	PT 0354 BN
Manuel de l'utilisateur, unité de commande électronique TM 700 E74, selon Semi E74	PT 0355 BN
Manuel de l'utilisateur, unité de commande électronique TM 700 DN, DeviceNet	PT 0356 BN
Manuel de l'utilisateur, unité de commande électronique TM 700 EC, EtherCat	PT 0503 BN
Déclaration de conformité	Un composant de ce manuel de l'utilisateur

Les documents actuels sont disponibles sur le [Pfeiffer Vacuum Download Center](#).

1.1.2 Variantes

- HiPace 800 M, DN 200 ISO-K, TM 700, 48 V DC
- HiPace 800 M, DN 200 ISO-F, TM 700, 48 V DC
- HiPace 800 M, DN 200 CF-F, TM 700, 48 V DC

1.2 Groupe cible

Ce manuel d'utilisation s'adresse à toutes les personnes en charge

- du transport,
- de l'installation,
- de la commande et de l'utilisation,
- de la mise hors service,
- de la maintenance et du nettoyage,
- du stockage et du recyclage du produit.

Les opérations décrites dans ce document doivent uniquement être effectuées par un personnel doté de la formation technique nécessaire (personnel qualifié), ou ayant suivi une formation correspondante de Pfeiffer Vacuum.

1.3 Conventions

1.3.1 Instructions dans le texte

Les instructions figurant dans ce document sont présentées selon une structure précise. Les actions à réaliser sont soit uniques, soit en plusieurs étapes.

Action unique

Un symbole en forme de triangle signale une activité à effectuer en une seule étape.

- Il s'agit d'une étape unique.

Action en plusieurs étapes

Une liste numérotée indique une action comportant plusieurs étapes à effectuer dans l'ordre chronologique.

- 1. Étape 1
- 2. Étape 2
- 3. ...

1.3.2 Pictogrammes

Les pictogrammes utilisés dans le document représentent des informations utiles.



Remarque



Conseil

1.3.3 Autocollants sur le produit

Cette section décrit tous les autocollants sur le produit ainsi que leurs significations.

	Plaque signalétique (exemple) La plaque signalétique de la pompe turbomoléculaire se trouve dans la partie inférieure de la pompe à vide. Plaque signalétique de l'unité de commande électronique La plaque signalétique de l'unité de commande électronique se trouve à l'extérieur à côté des DEL.
	Remarque concernant le manuel de l'utilisateur Cet autocollant indique que ce manuel de l'utilisateur doit être lu avant d'exécuter une tâche.
	Classe de protection Cet autocollant décrit la classe de protection 1 du produit. Le positionnement indique la position de la connexion de terre.
	Sceau de garantie Le produit est scellé, départ d'usine. L'endommagement ou le retrait d'un sceau de garantie rend tout recours en garantie caduque.

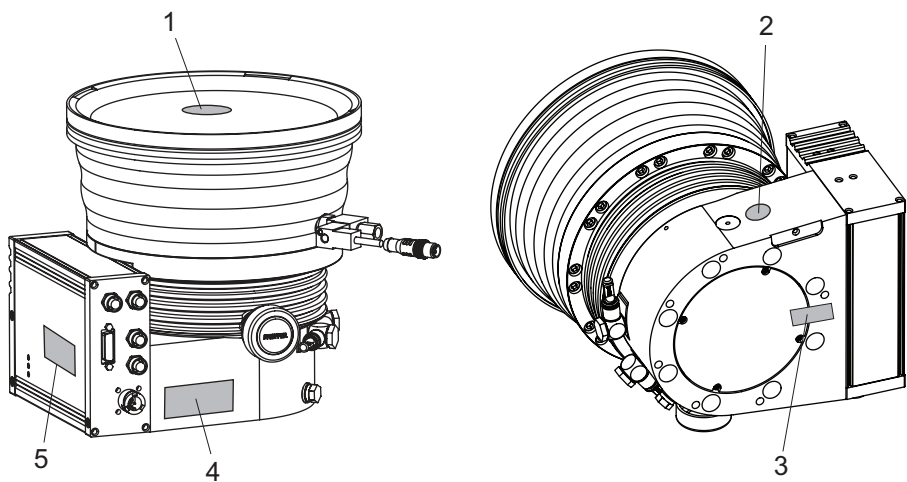


Fig. 1: Position des autocollants sur le produit

- 1

Remarque concernant le manuel de l'utilisateur
- 2

Informations sur la mise à la terre
- 3

Sceau de garantie
- 4

Plaque signalétique sur la pompe turbomoléculaire
- 5

Plaque signalétique de l'unité de commande électronique

1.3.4 Abréviations

Abréviation	Signification dans ce document
CF	Bride : raccord à fermeture métallique conforme à la norme ISO 3669
d	Valeur diamètre (en mm)
DC	Courant continu
DN	Diamètre nominal comme désignation de grandeur
f	Valeur de la vitesse de rotation d'une pompe à vide (fréquence, en trs/min ou Hz)
HT	Bride de vide élevé, côté vide élevé
ISO	Bride : raccord conforme aux normes ISO 1609 et ISO 2861
DEL	Diode électroluminescente
PE	Terre de protection (conducteur de protection)
FKM	Caoutchouc polymère fluoré
[P:xxx]	Paramètres de commande de l'unité de commande électronique. Inscrits en gras sous forme de nombre à trois chiffres entre crochets. Souvent associés à une courte description. Exemple : [P:312] version logicielle
remote	Connecteur D-Sub 26 broches sur l'unité de commande électronique de la pompe turbomoléculaire
WAF	Largeur sur pans
T	Température (en °C)
TM	Unité de commande électronique de pompe turbomoléculaire (contrôleur de turbine) et contrôleur de palier magnétique
TPS	Alimentation de tension (alimentation électrique turbo)
VV	Bride de vide primaire, raccord de vide primaire

Tab. 1: Abréviations utilisées dans ce document

1.4 Justificatif de marque de fabrique

- DeviceNet® est une marque de fabrique de Open DeviceNet Vendor Association Inc.
- Profibus® est une marque de fabrique déposée de Profibus Nutzerorganisation e.V.
- EtherCAT® une marque de fabrique déposée et une technologie brevetée par Beckhoff Automation GmbH, Allemagne.

2 Sécurité

2.1 Consignes générales de sécurité

Dans le présent document, 4 niveaux de risques et 1 niveau de consignes sont identifiés comme suit :

DANGER

Danger direct et imminent

Caractérise un danger direct et imminent entraînant un accident grave voire mortel.

- Instruction à suivre pour éviter la situation de danger

AVERTISSEMENT

Danger potentiellement imminent

Caractérise un danger imminent qui peut entraîner un accident grave voire mortel.

- Instruction à suivre pour éviter la situation de danger

ATTENTION

Danger potentiellement imminent

Caractérise un danger imminent qui peut entraîner des blessures légères.

- Instruction à suivre pour éviter la situation de danger

AVIS

Obligation ou signalement

Signale une pratique qui peut occasionner des dégâts matériels sans risque potentiel de blessure physique.

- Instruction à suivre pour éviter les dégâts matériels



Consignes, conseils ou exemples désignent des informations importantes concernant le produit ou le présent document.

2.2 Consignes de sécurité

Toutes les consignes de sécurité contenues dans ce document sont basées sur les résultats de l'analyse de risque effectuée conformément à la Directive 2006/42/CE Annexe I relative aux machines et à la norme EN ISO 12100 Section 5. Dans la mesure du possible, toutes les phases du cycle de vie du produit ont été prises en compte.

Risques lors du transport

AVERTISSEMENT

Danger de blessures graves en cas de chute d'objets

La chute d'objets peut entraîner des blessures sur les membres, voire même des fractures osseuses.

- Soyez particulièrement vigilant lors du transport manuel du produit.
- Ne pas empiler le produit.
- Portez un équipement de protection, tel que des chaussures de sécurité.

Risques lors de l'installation

⚠ DANGER**Danger de mort en cas d'électrocution**

Les blocs d'alimentation électrique non spécifiés et non approuvés peuvent entraîner de graves blessures, voire la mort.

- ▶ Veillez à ce que le bloc d'alimentation électrique soit conforme aux exigences avec une double isolation entre la tension d'entrée de secteur et la tension de sortie, conformément à IEC 61010-1, IEC 60950-1 and IEC 62368-1.
- ▶ Veillez à ce que le bloc d'alimentation électrique soit conforme aux exigences des normes IEC 61010-1, IEC 60950-1 et IEC 62368-1.
- ▶ Si possible, utilisez des blocs d'alimentation électrique d'origine ou uniquement des blocs d'alimentation correspondant aux normes de sécurité en vigueur.

⚠ AVERTISSEMENT**Danger de mort dû à un sectionneur de réseau manquant**

La pompe à vide et l'unité de commande électronique ne sont **pas** équipées d'un sectionneur de réseau (interrupteur principal).

- ▶ Installez un sectionneur de réseau conformément à SEMI-S2.
- ▶ Prévoyez un coupe-circuit avec un taux d'interruption de 10 000 A minimum.

⚠ AVERTISSEMENT**Risque de blessure en cas d'installation inappropriée**

Des situations dangereuses peuvent survenir suite à une installation non sécurisée ou incorrecte.

- ▶ Ne pas effectuer soi-même des conversions ou modifications d'unité.
- ▶ Veiller à l'intégration dans un circuit de sécurité de secours.

⚠ AVERTISSEMENT**Risque de coupure lié aux pièces coupantes en mouvement, accessibles par l'ouverture de la bride de vide élevé**

L'ouverture de la bride de vide élevé permet le contact avec des pièces aux arêtes vives. Une rotation manuelle du rotor rend la situation encore plus dangereuse : il y a un risque de coupure et de sectionnement de membres (p. ex. extrémités des doigts). Les cheveux et les vêtements amples risquent d'être entraînés. Toute chute d'objet dans la pompe turbomoléculaire provoque des dommages lors de la prochaine utilisation.

- ▶ L'obturateur d'origine ne doit être retiré qu'au moment de la connexion de la bride de vide élevé.
- ▶ Ne jamais approcher les mains de l'intérieur de la bride de vide élevé.
- ▶ Porter des gants de protection pendant l'installation.
- ▶ Ne jamais démarrer la pompe turbomoléculaire lorsque les brides de vide ne sont pas raccordées.
- ▶ L'installation mécanique doit être achevée avant de procéder à l'installation électrique.
- ▶ Empêcher l'accès à la bride de vide élevé de la pompe du côté de l'opérateur (p. ex. chambre de vide ouverte).

⚠ AVERTISSEMENT**Danger de mort par empoisonnement lié à la fuite de liquides de processus toxiques en cas d'endommagement des connexions**

Une torsion soudaine de la pompe turbo en cas de défaut entraîne l'accélération des raccords. Il y a un risque d'endommagement des connexions sur site (p. ex. conduite de vide préliminaire) entraînant des fuites. Le liquide de processus risque alors de fuir. Dans les procédés impliquant des milieux toxiques, il existe un risque d'intoxication susceptible de provoquer des lésions ou la mort.

- ▶ Les masses connectées à la pompe turbo doivent être aussi basses que possibles.
- ▶ Si nécessaire, utiliser des conduites flexibles pour la connexion de la pompe turbo.

⚠ AVERTISSEMENT**Risque de blessure lié à la rupture et à la projection de la pompe turbo avec le compensateur de vibration en cas de dysfonctionnement**

Un blocage soudain du rotor génère des couples hautement destructeurs conformément à la norme ISO 27892. L'utilisation d'un compensateur de vibration entraînerait probablement la rupture et la projection de la pompe turbo en fonctionnement. L'énergie ainsi libérée pourrait projeter la pompe turbo ou des fragments de l'intérieur de celle-ci dans l'espace environnant. Des gaz potentiellement dangereux pourraient être libérés. Il y a un risque de très graves blessures, voire de mort, et de dommages matériels très importants.

- ▶ Des mesures de sécurité sur site pour la compensation des couples doivent être prises.
- ▶ Avant d'installer un compensateur de vibration, vous devez d'abord contacter Pfeiffer Vacuum.

⚠ AVERTISSEMENT**Risque de blessure par coupure suite à un démarrage inattendu**

L'utilisation de prises bouchon sur les connecteurs des unités de commande électronique (accessoires) permet le démarrage automatique de la pompe à vide dès la mise sous tension. L'installation de ces prises bouchon avant ou pendant le raccordement de la pompe provoque la mise en mouvement des pièces, d'où le risque de coupure par les arêtes vives du côté de la bride à vide élevé.

- ▶ Ne jamais installer ces prises bouchons sur les connecteurs des unités de commande avant d'avoir raccordé la bride de vide élevé.
- ▶ Mettre la pompe sous tension uniquement au moment de l'utiliser.

Risques pendant le fonctionnement**⚠ AVERTISSEMENT****Risque de brûlure lié à l'utilisation d'équipements additionnels de chauffe pendant le fonctionnement**

L'utilisation d'équipements additionnels de chauffe de la pompe à vide ou pour l'optimisation des processus engendre des températures très élevées sur les surfaces pouvant être touchées. Il existe un risque de brûlure.

- ▶ Si nécessaire, installer une protection isolante.
- ▶ Si nécessaire, appliquer des autocollants d'avertissement sur les points dangereux.
- ▶ Vérifier que la pompe à vide est à température ambiante avant de travailler dessus ou à proximité.
- ▶ Porter un équipement de protection, p. ex. gants.

⚠ AVERTISSEMENT**Risque de grave blessure lié à la destruction de la pompe à vide en raison d'une surpression**

L'entrée de gaz à très haute surpression entraîne la destruction de la pompe à vide. Il existe un risque de grave blessure lié à l'éjection d'objets.

- ▶ Ne jamais dépasser la pression d'entrée autorisée de 1 500 hPa (absolue) sur le côté aspiration ou la connexion de mise à l'air et de gaz de pressurisation.
- ▶ Vérifier que les surpressions liées au processus ne peuvent entrer directement dans la pompe à vide.

⚠ ATTENTION**Risque de blessure lié au contact avec le vide pendant la mise à l'air**

Lors de la mise à l'air de la pompe à vide, il y a un risque de blessures bénignes lié au contact direct de certaines parties du corps avec le vide, p. ex. hématome.

- ▶ La vis de mise à l'air du corps de la pompe turbo ne doit pas être complètement dévissée pendant la mise à l'air.
- ▶ Rester à distance de sécurité des appareils automatiques de mise à l'air comme les vannes de mise à l'air.

Risques pendant la maintenance, la mise hors service et la mise au rebut**⚠ AVERTISSEMENT****Danger de mort lié à un choc électrique pendant la maintenance et l'entretien**

L'appareil n'est complètement hors tension que lorsque la prise secteur a été débranchée et que la pompe turbomoléculaire est à l'arrêt. Danger de mort par électrocution en cas de contact avec des composants sous tension.

- ▶ Avant tout travail, mettez hors circuit l'interrupteur secteur.
- ▶ Attendez l'arrêt de la pompe turbomoléculaire (vitesse de rotation $f = 0$).
- ▶ Débranchez la prise secteur de l'appareil.
- ▶ Sécurisez l'appareil contre tout redémarrage intempestif.

⚠ AVERTISSEMENT**Risque d'intoxication dû à des composants ou appareils contaminés par des substances toxiques**

Les substances de procédé toxiques contaminent certaines pièces matérielles. Pendant les opérations de maintenance, tout contact avec ces substances toxiques présente un risque pour la santé. L'élimination illégale de substances toxiques nuit à l'environnement.

- ▶ Respecter les précautions de sécurité adéquates et éviter les risques sanitaires ou environnementaux dus aux substances de procédé toxiques.
- ▶ Décontaminer les pièces concernées avant d'exécuter des opérations de maintenance.
- ▶ Porter des équipements de protection individuelle.

⚠ AVERTISSEMENT**En mettant les mains dans la connexion de vide secondaire ouverte, risque de coupure lié aux pièces coupantes en mouvement**

Une manipulation incorrecte de la pompe turbomoléculaire avant le travail de maintenance entraîne une situation dangereuse avec un risque de blessure. Lors du démontage de la pompe turbomoléculaire, il y a un risque de coupure en manipulant des pièces en rotation avec des faces acérées.

- ▶ Attendez l'arrêt de la pompe turbomoléculaire (vitesse de rotation $f = 0$).
- ▶ Mettez correctement hors circuit la pompe turbomoléculaire.
- ▶ Sécurisez la pompe turbomoléculaire contre tout risque de redémarrage.
- ▶ Fermez immédiatement les connexions ouvertes après démontage en utilisant le cache d'origine.

⚠ AVERTISSEMENT**Risque d'intoxication dû à des composants ou appareils contaminés par des substances toxiques**

Les substances de procédé toxiques contaminent certaines pièces matérielles. Pendant les opérations de maintenance, tout contact avec ces substances toxiques présente un risque pour la santé. L'élimination illégale de substances toxiques nuit à l'environnement.

- ▶ Respecter les précautions de sécurité adéquates et éviter les risques sanitaires ou environnementaux dus aux substances de procédé toxiques.
- ▶ Décontaminer les pièces concernées avant d'exécuter des opérations de maintenance.
- ▶ Porter des équipements de protection individuelle.

Risques liés aux anomalies de fonctionnement**⚠ AVERTISSEMENT****Danger de mort par électrocution en cas de dysfonctionnement**

En cas de dysfonctionnement, les appareils raccordés au secteur peuvent être sous tension. Danger de mort par électrocution en cas de contact avec des composants sous tension.

- ▶ Toujours conserver l'alimentation librement accessible de manière à pouvoir la débrancher à tout moment.

⚠ AVERTISSEMENT**Danger de mort lié à l'éjection de composants de la pompe turbomoléculaire en cas de défaut**

Un blocage soudain du rotor génère des couples hautement destructeurs conformément à la norme ISO 27892. Si la pompe turbomoléculaire n'est **pas** correctement fixée, elle peut rompre. L'énergie ainsi libérée pourrait projeter la pompe turbomoléculaire ou des fragments de l'intérieur de celle-ci dans l'espace environnant. Des gaz potentiellement dangereux pourraient être libérés. Il y a un risque de très graves blessures, voire de mort, et de dommages matériels très importants.

- ▶ Les instructions d'installation de cette pompe turbomoléculaire doivent être respectées.
- ▶ Les exigences de stabilité et de structure de la contre-bride doivent être observées.
- ▶ Utilisez uniquement les accessoires d'origine ou des matériaux de fixation agréés par Pfeiffer Vacuum pour l'installation.

⚠ AVERTISSEMENT**Danger de mort par empoisonnement lié à la fuite de liquides de processus toxiques en cas d'endommagement des connexions**

Une torsion soudaine de la pompe turbo en cas de défaut entraîne l'accélération des raccords. Il y a un risque d'endommagement des connexions sur site (p. ex. conduite de vide préliminaire) entraînant des fuites. Le liquide de processus risque alors de fuir. Dans les procédés impliquant des milieux toxiques, il existe un risque d'intoxication susceptible de provoquer des lésions ou la mort.

- ▶ Les masses connectées à la pompe turbo doivent être aussi basses que possibles.
- ▶ Si nécessaire, utiliser des conduites flexibles pour la connexion de la pompe turbo.

⚠ AVERTISSEMENT**Risque de blessure lié à la rupture et à la projection de la pompe turbo avec le compensateur de vibration en cas de dysfonctionnement**

Un blocage soudain du rotor génère des couples hautement destructeurs conformément à la norme ISO 27892. L'utilisation d'un compensateur de vibration entraînerait probablement la rupture et la projection de la pompe turbo en fonctionnement. L'énergie ainsi libérée pourrait projeter la pompe turbo ou des fragments de l'intérieur de celle-ci dans l'espace environnant. Des gaz potentiellement dangereux pourraient être libérés. Il y a un risque de très graves blessures, voire de mort, et de dommages matériels très importants.

- ▶ Des mesures de sécurité sur site pour la compensation des couples doivent être prises.
- ▶ Avant d'installer un compensateur de vibration, vous devez d'abord contacter Pfeiffer Vacuum.

2.3 Mesures de sécurité

**Obligation de fournir des informations sur les dangers potentiels**

Le propriétaire du produit ou l'utilisateur est dans l'obligation d'informer l'ensemble du personnel opérateur des dangers inhérents à ce produit.

Chaque personne en charge de l'installation, du fonctionnement ou de la maintenance du produit doit lire, comprendre et respecter les sections de sécurité de ce document.

**Violation de la conformité en cas de modifications sur le produit**

La déclaration de conformité du fabricant n'est plus valide si l'utilisateur modifie le produit d'origine ou installe un équipement supplémentaire

- Après l'installation dans un système, l'exploitant est tenu de vérifier et de réévaluer, le cas échéant, la conformité de l'ensemble du système dans le contexte des directives européennes applicables avant de mettre en service ce système.

Mesures de sécurité générales lors de la manipulation du produit

- ▶ Respecter toutes les dispositions de sécurité et de prévention des accidents en vigueur.
- ▶ Contrôler régulièrement que toutes les mesures de sécurité sont respectées.
- ▶ N'exposer aucune partie du corps au vide.
- ▶ Toujours assurer un raccordement sûr au conducteur de terre (PE).
- ▶ Ne jamais débrancher les fiches de raccordement en cours de fonctionnement.

- ▶ Respecter les procédures d'arrêt ci-dessus.
- ▶ Avant de travailler sur le raccord de vide secondaire, attendre que le rotor se soit complètement arrêté (vitesse de rotation $f=0$).
- ▶ L'appareil ne doit jamais être mis en route lorsque le raccord de vide secondaire est ouvert.
- ▶ Tenir les conduites et les câbles éloignés des surfaces chaudes ($> 70^{\circ}\text{C}$).
- ▶ Ne jamais remplir ou faire fonctionner l'appareil avec des produits de nettoyage ou leurs résidus.
- ▶ Ne pas effectuer soi-même des conversions ou modifications d'unité.
- ▶ Consulter la classe de protection de l'unité avant son installation ou fonctionnement dans d'autres environnements.

2.4 Limites d'utilisation du produit

Lieu de mise en place	Résistant aux intempéries (en intérieur)
Pression d'air	530 hPa à 1 060 hPa
Altitude d'installation	Max. 5000 m ¹⁾
Humidité rel. de l'air	max. 80%, à $T < 31^{\circ}\text{C}$, jusqu'à max. 50 % à $T < 40^{\circ}\text{C}$
Classe de protection	III
Catégorie de surtension	II
Degré de protection admissible	IP54 Type 12 conformément à UL 50E
Degré de pollution	2
Température ambiante	5 °C à 30 °C avec refroidissement par convection sans débit de gaz 5 °C à 35 °C avec refroidissement par air 5 °C à 40 °C avec refroidissement à l'eau
Champ magnétique environnant admissible	5,0 mT
Rayonnement thermique maximum	2,4 W
Température maximum admissible du rotor de la pompe turbomoléculaire	110 °C
Température de dégazage maximum admissible au niveau de la bride de vide élevé	120 °C

Tab. 2: Conditions ambiantes autorisées



Remarques sur les conditions ambiantes

Les températures ambiantes admissibles spécifiées s'appliquent au fonctionnement de la pompe turbo à la pression de secours maximum admissible ou avec un débit de gaz maximum, en fonction du type de refroidissement. La pompe est intrinsèquement sûre grâce à la surveillance redondante de la température.

- La réduction de la pression de vide ou du débit du gaz permet le fonctionnement de la pompe turbomoléculaire à des températures ambiantes plus élevées.
- Si la température de fonctionnement maximum admissible de la pompe turbomoléculaire est dépassée, l'unité d'entraînement électronique va d'abord réduire la vitesse d'entraînement, puis la mettre hors circuit si nécessaire.

2.5 Utilisation conforme

- ▶ Utilisation de la pompe turbomoléculaire uniquement pour générer du vide.
- ▶ Utiliser la pompe turbomoléculaire uniquement en combinaison avec une pompe de secours appropriée pouvant générer la pression de vide préliminaire maximum requise.
- ▶ Utiliser la pompe turbomoléculaire uniquement à l'abri, dans un local fermé.
- ▶ Utiliser la pompe turbomoléculaire uniquement pour l'évacuation de gaz secs et inertes.

1) Sous réserve d'un refroidissement suffisant de la pompe turbomoléculaire

2.6 Utilisations non conformes prévisibles

Toute utilisation non conforme du produit invalide les réclamations de garantie et de responsabilité. Toute utilisation non conforme à l'objectif du produit, qu'elle soit intentionnelle ou non, est considérée comme non réglementaire, en particulier :

- Raccordement de l'alimentation électrique sans installation correcte
- Installation avec du matériel de fixation non spécifié
- Pomper des substances explosives
- Pompage de substances corrosives
- Pompage de vapeurs de condensation
- Pompage de fluides
- Pompage de poussière
- Fonctionnement avec un débit de gaz élevé non admissible
- Fonctionnement avec une pression de vide primaire élevée non admissible
- Fonctionnement avec un rayonnement thermique excessif
- Fonctionnement dans des champs magnétiques d'intensité élevée non admissibles
- Fonctionnement dans un mode gaz incorrect
- Mise à l'air avec un débit de mise à l'air élevé non admissible
- Utilisation pour générer de la pression
- Utilisation dans des zones à rayonnement ionisant
- Fonctionnement dans des zones potentiellement explosives
- Utilisation dans des systèmes où des charges et des vibrations sporadiques ou des forces périodiques agissent sur l'appareil
- Création de conditions de fonctionnement dangereuses en raison d'un réglage par défaut sur l'unité de commande électronique contraire au processus
- Utilisation d'accessoires ou de pièces de rechange non répertoriées dans ces instructions

2.7 Qualification personnelle

L'utilisation décrite dans ce document doit être confiée à des personnes disposant des qualifications professionnelles adéquates et de l'expérience nécessaire ou qui ont suivi la formation requise dispensée par Pfeiffer Vacuum.

Formation du personnel

1. Former le personnel technique sur le produit.
2. Ne laisser le personnel à former travailler avec et sur le produit que sous la supervision d'un personnel qualifié.
3. Seul un personnel technique formé est autorisé à travailler avec le produit.
4. Avant de commencer à travailler, s'assurer que le personnel engagé a lu et compris ce mode d'emploi et tous les documents pertinents, en particulier les informations relatives à la sécurité, à l'entretien et à la réparation.

2.7.1 Garantir la qualification du personnel

Spécialistes des travaux mécaniques

Seuls des spécialistes qualifiés peuvent effectuer des travaux mécaniques. Selon la définition de ce document, les spécialistes sont des personnes responsables de la construction, de l'installation mécanique, de la recherche de pannes et de la maintenance du produit, et disposant des qualifications suivantes :

- Compétences dans le domaine mécanique conformément aux réglementations nationales en vigueur
- Connaissance de cette documentation

Spécialisation dans les travaux d'ingénierie électriques

Seul un électricien qualifié peut effectuer des travaux d'ingénierie électriques. Selon la définition de ce document, les électriciens sont des personnes responsables de l'installation électrique, de la mise en service, de la recherche de pannes et de la maintenance du produit, et disposant des qualifications suivantes :

- Compétences dans le domaine de l'ingénierie électrique conformément aux réglementations nationales en vigueur
- Connaissance de cette documentation

De plus, ces personnes doivent être familiarisées avec les réglementations et la législation en matière de sécurité en vigueur, ainsi que les normes, directives et lois mentionnées dans cette documentation. Les personnes mentionnées ci-dessus doivent avoir obtenu expressément l'autorisation d'utilisation afin de mettre en service, de programmer, de configurer, de marquer et de mettre à la terre les appareils, systèmes et circuits conformément aux standards technologiques en matière de sécurité.

Personnes qualifiées

Seules les personnes spécialement formées peuvent effectuer toutes les opérations relatives au transport, à l'entreposage, à l'utilisation et à la mise au rebut. Ce type de formation doit garantir que ces personnes sont capables d'exécuter correctement les activités et opérations requises, et en toute sécurité.

2.7.2 Qualification du personnel pour la maintenance et la réparation



Formations avancées

Pfeiffer Vacuum propose des formations avancées pour les niveaux de maintenance 2 et 3.

Les personnes adéquatement qualifiées sont :

- **Maintenance de niveau 1**
 - Client (spécialiste formé)
- **Maintenance de niveau 2**
 - Client avec formation technique
 - Technicien de maintenance Pfeiffer Vacuum
- **Maintenance de niveau 3**
 - Client avec formation à l'entretien Pfeiffer Vacuum
 - Technicien de maintenance Pfeiffer Vacuum

2.7.3 Formation avancée avec Pfeiffer Vacuum

Pour une utilisation optimale et sans problème de ce produit, Pfeiffer Vacuum propose une gamme complète de cours et de formations techniques.

Pour plus de précisions, contacter le [service de formation technique Pfeiffer Vacuum](#).

3 Description du produit

3.1 Fonction

Les pompes turbomoléculaires HiPace M sont équipées de paliers magnétiques à 5 axes ; ils sont donc sans entretien pendant toute la durée de vie de la pompe. Comme il n'y a pas de lubrification, il n'y a aucun risque de contamination aux hydrocarbures en cas de dysfonctionnement du système.

La pompe turbomoléculaire forme une unité compacte avec l'unité de commande électronique TM 700 et le contrôleur de palier magnétique. Les unités de courant Pfeiffer Vacuum fournissent la tension d'alimentation.

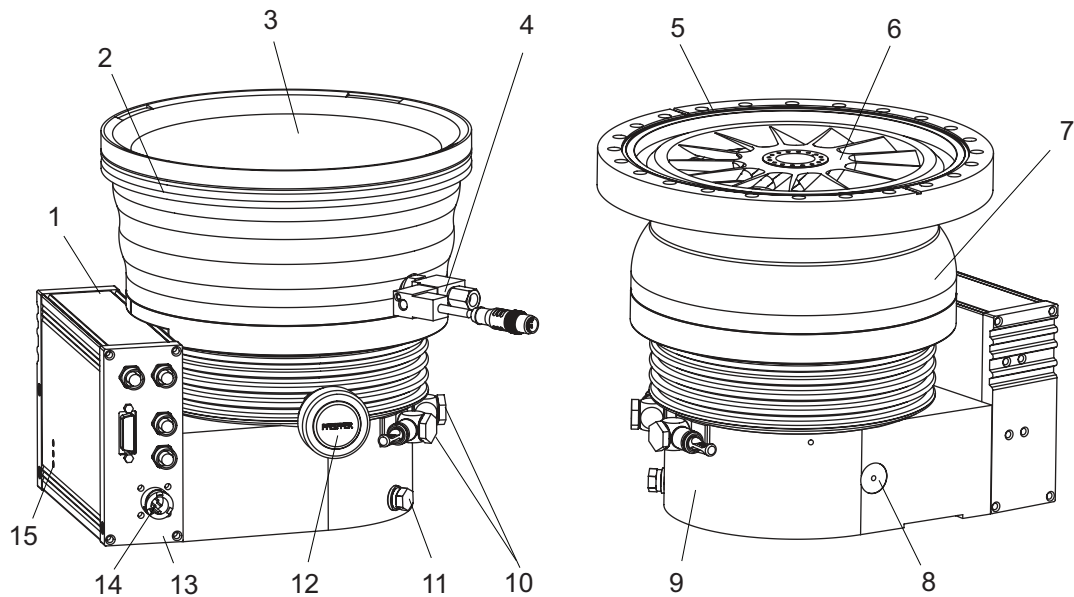


Fig. 2: Conception HiPace 800 M

- | | | | |
|---|---|----|---|
| 1 | Unité de commande électronique TM 700 | 9 | Partie inférieure de la pompe |
| 2 | Corps de pompe, aluminium | 10 | Raccord d'eau de refroidissement |
| 3 | Obtuteur de protection de la connexion de vide secondaire | 11 | Raccord de la purge de gaz neutre |
| 4 | Vanne de ventilation | 12 | Cache de protection pour raccord de vide préliminaire, DN 25 ISO-KF |
| 5 | Raccord de vide élevé, DN 200 CF-F | 13 | Panneau de raccordement de l'unité de commande électronique |
| 6 | Rotor turbo | 14 | Prise de raccordement pour tension d'alimentation DCin |
| 7 | Corps de pompe, acier inoxydable | 15 | Affichage du mode de travail à diodes électroluminescentes |
| 8 | Borne de masse | | |

3.1.1 Refroidissement

- Refroidissement par convection
- Refroidissement à eau
- Refroidissement par air (option)

L'unité de commande électronique régule automatiquement l'arrêt de la commande en cas de température excessive.

3.1.2 Paliers du rotor

- Palier magnétique à 5 axes actif

Le fonctionnement est sans entretien en raison de l'utilisation de paliers magnétiques.

3.1.3 Raccord de ventilation

La vanne de ventilation pré-assemblée Pfeiffer Vacuum sert à la ventilation automatique de la pompe turbomoléculaire après la désactivation ou en cas de panne de courant.

3.1.4 Entraînement

- Unité de commande électronique TM 700
 - Tension de service 48 V DC

3.2 Étendue de la livraison

- Pompe turbomoléculaire avec unité de commande électronique et contrôleur de palier magnétique
- Vanne de ventilation
- Obturateur de protection de la connexion de vide secondaire
- Obturateur de protection du raccord de vide primaire
- Manuel de l'utilisateur

3.3 Identification du produit

- Pour identifier clairement le produit lors d'une communication avec Pfeiffer Vacuum, toujours conserver à portée de main les informations figurant sur la plaque signalétique.
- Pour plus d'informations sur les certifications, se référer aux libellés correspondants sur le produit ou consulter www.certipedia.com avec l'ID de société 000021320.

3.3.1 Types de produit

La désignation de produit des séries de pompes turbomoléculaires Pfeiffer Vacuum HiPace est composée du nom de famille, de la taille (basée sur la vitesse de pompage de la pompe à vide) et, si nécessaire, de la description d'une caractéristique supplémentaire.

Famille	Taille/modèle	Propriétés, attributs, caractéristiques
HiPace	10 à 2800	aucun/aucune = version standard
		mini = version compacte
		U = version suspendue
		C = version gaz corrosif
		P = processus
		M = palier magnétique actif
		T = gestion de température
		Plus = faible vibration, faible champ magnétique
		E = haut rendement
		H = compression élevée
		I = implantation ion

Tab. 3: Désignation de produit des pompes turbomoléculaires HiPace Pfeiffer Vacuum

3.3.2 Caractéristiques du produit

Caractéristique	Version		
Bride HV	DN 200 ISO-K	DN 200 ISO-F	DN 200 CF-F
Matériau de bride	Aluminium	Aluminium	Acier inoxydable

Tab. 4: Caractéristiques de la pompe turbomoléculaire

4 Transport et stockage

4.1 Transport



AVERTISSEMENT

Danger de blessures graves en cas de chute d'objets

La chute d'objets peut entraîner des blessures sur les membres, voire même des fractures osseuses.

- ▶ Soyez particulièrement vigilant lors du transport manuel du produit.
- ▶ Ne pas empiler le produit.
- ▶ Portez un équipement de protection, tel que des chaussures de sécurité.



Recommandation

Pfeiffer Vacuum recommande de conserver l'emballage de transport et de protection d'origine.

Transport en toute sécurité du produit

- ▶ Transportez la pompe turbomoléculaire uniquement dans les limites admissibles de température.
- ▶ Observez le poids spécifié sur la plaque signalétique.
- ▶ Dans la mesure du possible, transportez ou expédiez toujours la pompe turbomoléculaire dans son emballage d'origine.
- ▶ Portez toujours la pompe turbomoléculaire avec les deux mains.
- ▶ Retirez le couvercle protecteur seulement juste avant l'installation.

4.2 Stockage



Recommandation

Pfeiffer Vacuum recommande de stocker le produit dans son conditionnement de transport d'origine.

Stockage de la pompe turbomoléculaire

1. Obturez hermétiquement toutes les ouvertures de bride avec les capuchons de protection d'origine.
2. Fermez toutes les autres connexions (raccord de mise à l'air, etc.) avec les pièces d'origine correspondantes.
3. Rangez la pompe turbomoléculaire uniquement dans un local dans les limites admissibles de température.
4. Dans les locaux où l'atmosphère est humide ou corrosive : Scellez la pompe turbomoléculaire avec un agent dessiccant dans un sac en plastique hermétique.

5 Installation

L'installation de la turbopompe et sa fixation sont d'une importance primordiale. Le rotor de la pompe turbomoléculaire tourne à grande vitesse. En pratique, il n'est pas exclu que le rotor entre en contact avec le stator (par ex. en cas de pénétration de corps étrangers dans la bride de vide élevé). En l'espace de quelques fractions de secondes, l'énergie cinétique libérée agit sur le boîtier et sur l'ancrage de la pompe turbomoléculaire.

Des calculs et des tests approfondis effectués selon la norme ISO 27892 garantissent la protection de la pompe turbomoléculaire contre la démolition (destruction des pales du rotor) et l'éclatement (rupture de l'arbre du rotor). Les résultats expérimentaux et théoriques se traduisent par des mesures de sécurité et des recommandations à suivre pour une fixation conforme et sûre de la pompe turbomoléculaire.

5.1 Opération préparatoire

AVERTISSEMENT

Risque de coupure lié aux pièces coupantes en mouvement, accessibles par l'ouverture de la bride de vide élevé

L'ouverture de la bride de vide élevé permet le contact avec des pièces aux arêtes vives. Une rotation manuelle du rotor rend la situation encore plus dangereuse : il y a un risque de coupure et de sectionnement de membres (p. ex. extrémités des doigts). Les cheveux et les vêtements amples risquent d'être entraînés. Toute chute d'objet dans la pompe turbomoléculaire provoque des dommages lors de la prochaine utilisation.

- ▶ L'obturateur d'origine ne doit être retiré qu'au moment de la connexion de la bride de vide élevé.
- ▶ Ne jamais approcher les mains de l'intérieur de la bride de vide élevé.
- ▶ Porter des gants de protection pendant l'installation.
- ▶ Ne jamais démarrer la pompe turbomoléculaire lorsque les brides de vide ne sont pas raccordées.
- ▶ L'installation mécanique doit être achevée avant de procéder à l'installation électrique.
- ▶ Empêcher l'accès à la bride de vide élevé de la pompe du côté de l'opérateur (p. ex. chambre de vide ouverte).

AVIS

Endommagement de la pompe causé par des vibrations externes

Les vibrations depuis l'extérieur ou les impacts sur la pompe peuvent surcharger les paliers magnétiques, d'où un stress sur les roulements de secours.

- ▶ Évitez les mouvements latéraux et d'inclinaison de la pompe.
- ▶ Les turbulences externes doivent être compensées par une conception appropriée du système.
- ▶ Sécurisez l'enceinte à vide fournie par le client contre tout mouvement et basculement.

Remarques générales pour l'installation des composants de vide

- ▶ L'emplacement de l'installation doit être choisi de façon à permettre à tout moment d'accéder au produit et aux conduites d'alimentation.
- ▶ Observez les conditions ambiantes indiquées pour les limites d'utilisation.
- ▶ L'assemblage doit être effectué en veillant à une propreté maximale.
- ▶ Pendant l'installation, les composants de brides doivent être parfaitement dégraissés, dépoussiérés et secs.

Sélectionnez l'emplacement d'installation

1. Observez les instructions de transport jusqu'à l'emplacement de l'installation.
2. Vérifiez que les options de refroidissement sont suffisantes pour la pompe turbomoléculaire.
3. Installez des blindages appropriés si les champs magnétiques environnants excèdent les niveaux admissibles.
4. Installez le blindage approprié de façon à ce que le rayonnement thermique ne dépasse pas les valeurs admissibles lorsque des températures élevées sont générées en raison du procédé.
5. Respectez les températures admissibles pour le raccord de vide.

5.2 Raccordement côté vide élevé

5.2.1 Dimensions exigées d'une contre-bride

AVIS

Risque d'endommagement lié à une conception incorrecte de la contre-bride

Une irrégularité de la contre-bride côté opérateur soumet le corps de la pompe à vide à de fortes contraintes, même lorsque la fixation a été correctement effectuée. Cela risque de provoquer une fuite ou d'affecter négativement les caractéristiques de fonctionnement.

- Les tolérances de forme de la contre-bride doivent être respectées.
- Respecter les divergences maximales de planéité sur toute la surface.



Pièces de superstructure et robinetterie sur le raccord de vide élevé

La responsabilité de l'installation des pièces de superstructure et de la robinetterie sur le raccord de vide élevé incombe à la société d'exploitation. La capacité de charge de la bride de vide secondaire est spécifique à la pompe turbomoléculaire utilisée.

- Le poids total des pièces de superstructure ne doit pas excéder les valeurs axiales maximum spécifiées.
- Assurez-vous que tous les moments de force générés lorsque le moteur bloque soudainement sont absorbés par le système du côté opérateur et le raccord de vide élevé.
- Utilisez exclusivement des kits de montage agréés Pfeiffer Vacuum pour le raccord de vide secondaire de la pompe turbomoléculaire.

Paramètre	HiPace 700 M HiPace 800 M
Couple maximum généré en cas d'éclatement ²⁾	6500 Nm
Charge axiale maximum autorisée sur la bride de vide élevé ³⁾	500 N (équivalent à 50 kg)
Planéité	± 0,05 mm
Résistance à la traction minimum du matériau de bride dans tous les états de marche par rapport à la profondeur d'engagement des vis de fixation	170 N/mm ² à 2,5 x d 270 N/mm ² à 1,5 x d
Champ magnétique environnant maximum admissible	5,0 mT
Rayonnement thermique maximum admissible	2,4 W

Tab. 5: Dimensionnement requis du raccord de vide élevé fourni par le client

5.2.2 À propos de la protection antisismique

AVIS

Endommagement de la pompe à vide lié à des vibrations externes

En cas de tremblement de terre ou d'autres vibrations externes, le rotor risque d'entrer en contact avec les paliers de sécurité. La paroi du corps peut aussi toucher la pompe turbo. Les charges mécaniques ainsi générées peuvent endommager voire détruire la pompe turbo.

- Il faut s'assurer que tous les raccords de bride et de sûreté absorbent les forces résultantes.
- La chambre de vide doit être fixée en toute sécurité pour prévenir tout risque de déplacement ou de basculement.

2) Le couple théorique calculé en cas d'éclatement (rupture de l'arbre du rotor) conformément à la norme ISO 27892 n'a pas été atteint pendant les tests expérimentaux.

3) Une charge qui s'exerce sur un seul côté n'est pas autorisée.

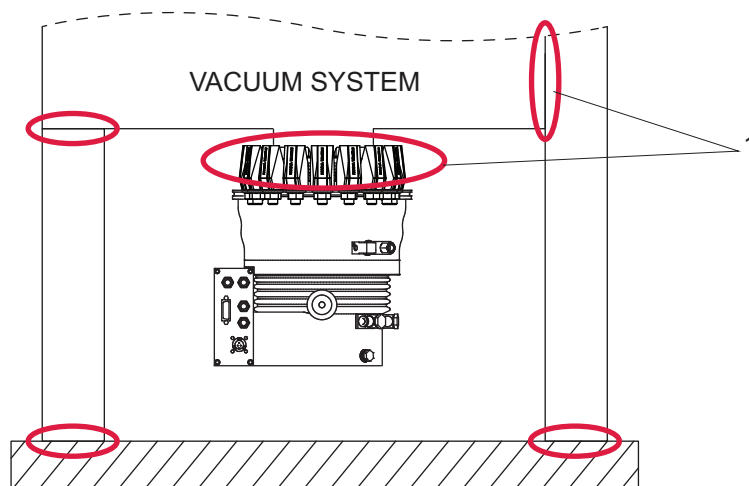


Fig. 3: Exemple : Raccordements de sûreté

1 Raccordement de sûreté, côté client

5.2.3 Utilisation d'un bouclier pare-éclats ou d'un écran protecteur

Les anneaux de centrage Pfeiffer Vacuum avec bouclier pare-éclats ou écran protecteur dans la bride de vide secondaire protègent la pompe turbo contre les matières étrangères provenant de la chambre de vide. La vitesse de pompage de la pompe est réduite conformément aux valeurs de référence de passage et à la taille de la bride de vide secondaire.

Taille de bride	Réduction de la vitesse de pompage en % par type de gaz			
	H ₂	He	N ₂	Ar
Bouclier pare-éclats DN 200	10	13	26	28
Écran protecteur DN 200	3	3	8	9

Tab. 6: Comportement de la vitesse de pompage lors de l'utilisation d'un bouclier pare-éclats ou d'un écran protecteur

- Utilisation d'anneaux de centrage avec écran protecteur ou bouclier pare-éclats pour brides ISO.
- Utilisation d'un écran protecteur supplémentaire ou d'un bouclier pare-éclats pour brides CF.

5.2.4 Utilisation du compensateur de vibrations

⚠ AVERTISSEMENT

Risque de blessure lié à la rupture et à la projection de la pompe turbo avec le compensateur de vibration en cas de dysfonctionnement

Un blocage soudain du rotor génère des couples hautement destructeurs conformément à la norme ISO 27892. L'utilisation d'un compensateur de vibration entraînerait probablement la rupture et la projection de la pompe turbo en fonctionnement. L'énergie ainsi libérée pourrait projeter la pompe turbo ou des fragments de l'intérieur de celle-ci dans l'espace environnant. Des gaz potentiellement dangereux pourraient être libérés. Il y a un risque de très graves blessures, voire de mort, et de dommages matériels très importants.

- Des mesures de sécurité sur site pour la compensation des couples doivent être prises.
- Avant d'installer un compensateur de vibration, vous devez d'abord contacter Pfeiffer Vacuum.

Les compensateurs de vibrations Pfeiffer Vacuum sont destinés aux systèmes sensibles aux vibrations.

Installation du compensateur de vibrations

1. Seul un compensateur de vibrations à passage vertical peut être installé.
2. Tenir compte de la résistance à l'écoulement.
3. Fixer la pompe turbo également à la bride de vide secondaire.
4. Respecter la fixation des brides ISO.

5.2.5 Orientations de montage

Les pompes turbomoléculaires Pfeiffer Vacuum de la série HiPace sont adaptées à une utilisation avec les pompes à vide primaire de type compression à vide pour un montage dans **toutes** les positions.

- Lors de l'utilisation de pompes à vide primaire à bain d'huile, évitez le retour de la plage de vide primaire.

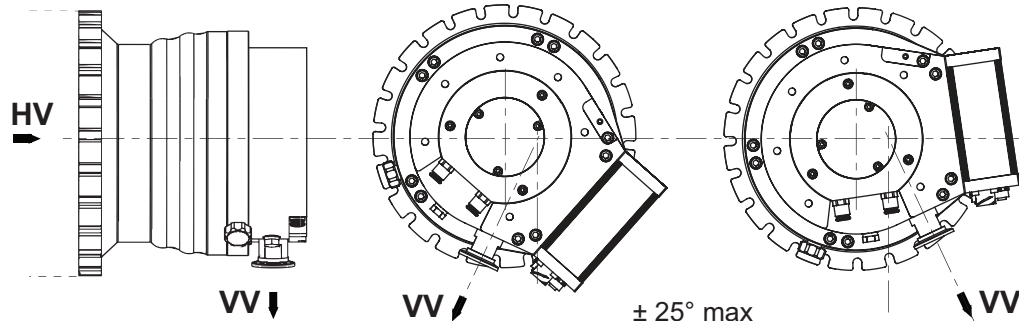


Fig. 4: Alignement recommandé lors de l'utilisation de pompes de secours à bain d'huile

Détermination de l'orientation horizontale de montage de la pompe turbomoléculaire avec des pompes primaires à bain d'huile

1. Alignez toujours le raccord de vide primaire verticalement et vers le bas.
 - Déviation admissible $\pm 25^\circ$
2. Les raccords des tubes devant la pompe turbomoléculaire doivent être fixés sur des supports.
3. Les forces générées par le système de tuyauterie ne doivent pas s'exercer sur la pompe turbomoléculaire.
4. Ne chargez pas la bride de vide élevé de la pompe turbomoléculaire sur un côté.

5.2.6 Installation d'une bride ISO-K sur ISO-K



Raccords à bride ISO

Pour le raccordement des brides dans une configuration ISO-KF ou ISO-K, une torsion peut se produire en cas de blocage soudain du rotor, même avec une installation correctement exécutée.

- Cette situation n'entraîne toutefois aucun risque pour l'étanchéité du raccord à bride.

Outils nécessaires

- Clé, WAF 15
- Clé dynamométrique étalonnée (facteur de serrage $\leq 1,6$)

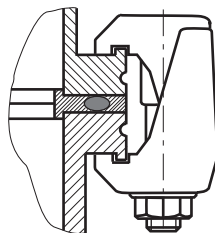


Fig. 5: Raccord à bride ISO-K à ISO-F, boulons-agrafes à tête bombée

Raccordement avec boulon-agrafe à tête bombée

1. Pour le raccordement de la pompe turbo, utiliser uniquement les kits de montage agréé Pfeiffer Vacuum.
2. Raccorder la bride aux composants du kit de montage conformément à la figure.
3. Utiliser tous les composants prescrits pour la pompe turbo.
4. Serrer les boulons-agrafes à tête bombée en croix en 3 étapes.
 - Couple de serrage : **5, 15, 25 ± 2 Nm**

5.2.7 Fixation de la bride ISO-K à l'ISO-F

Les types de raccordement pour l'installation d'une bride ISO-K avec une bride ISO-F sont :

- « Vis à tête hexagonale et trous taraudés »
- « Goujons avec trous taraudés »
- « Goujons avec trous traversants »



Raccords à bride ISO

Pour le raccordement des brides dans une configuration ISO-KF ou ISO-K, une torsion peut se produire en cas de blocage soudain du rotor, même avec une installation correctement exécutée.

- Cette situation n'entraîne toutefois aucun risque pour l'étanchéité du raccord à bride.

Outillage nécessaire

- Clé hexagonale (15 WAF)
- Clé dynamométrique étalonnée (facteur de serrage $\leq 1,6$)

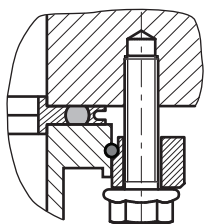


Fig. 6: Raccordement d'une bride ISO-K à une bride ISO-F, vis à tête hexagonale et trou taraudé

Raccordement des vis à tête hexagonale et des trous taraudés

1. Utiliser exclusivement des kits de montage agréés Pfeiffer Vacuum pour le raccordement de la pompe turbo.
2. Placer la bride à chapeau au-dessus de la bride de vide secondaire sur la pompe turbomoléculaire.
3. Insérer le circlip dans la gorge latérale sur la bride de vide secondaire de la pompe turbomoléculaire.
4. Fixer la pompe turbomoléculaire avec la bride à chapeau, le circlip et l'anneau de centrage à la contre-bride conformément à la figure.
5. Utiliser tous les composants prescrits pour la pompe turbo.
6. Visser les vis à tête hexagonale dans les trous taraudés.
 - Observer la résistance à la traction minimale du matériau de bride et la profondeur des vis.
7. Serrer les vis à tête hexagonale en croix en 3 étapes.
 - Couple de serrage : **5, 15, 25 ± 2 Nm**

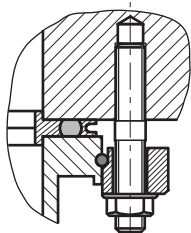


Fig. 7: Raccordement d'une bride ISO-K à une bride ISO-F, goujon fileté et trou taraudé

Raccordement des goujons et des trous taraudés

1. Utiliser exclusivement des kits de montage agréés Pfeiffer Vacuum pour le raccordement de la pompe turbo.
2. Visser le nombre requis de goujons avec l'extrémité la plus courte dans les trous de la contre-bride.
 - Observer la résistance à la traction minimale du matériau de bride et la profondeur des vis.
3. Placer la bride à chapeau au-dessus de la bride de vide secondaire sur la pompe turbomoléculaire.

4. Insérer le circlip dans la gorge latérale sur la bride de vide secondaire de la pompe turbomoléculaire.
5. Fixer la pompe turbomoléculaire avec la bride à chapeau, le circlip et l'anneau de centrage à la contre-bride conformément à la figure.
6. Utiliser tous les composants prescrits pour la pompe turbo.
7. Bloquer les écrous en croix en 3 étapes.
 - Couple de serrage : **5, 15, 25 ± 2 Nm**

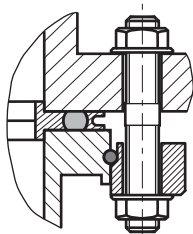


Fig. 8: Raccordement d'une bride ISO-K à une bride ISO-F, goujon fileté et trou traversant

Raccordement des goujons et des trous traversants

1. Utiliser exclusivement des kits de montage agréés Pfeiffer Vacuum pour le raccordement de la pompe turbo.
2. Placer la bride à chapeau au-dessus de la bride de vide secondaire sur la pompe turbomoléculaire.
3. Insérer le circlip dans la gorge latérale sur la bride de vide secondaire de la pompe turbomoléculaire.
4. Fixer la pompe turbomoléculaire avec la bride à chapeau, le circlip et l'anneau de centrage à la contre-bride conformément à la figure.
5. Utiliser tous les composants prescrits pour la pompe turbo.
6. Serrer les écrous en croix en 3 étapes.
7. Couple de serrage : **5, 15, 25 ± 2 Nm**

5.2.8 Raccordement de la bride ISO-F à l'ISO-F

Les types de raccordement pour l'installation de la bride ISO-F avec une bride ISO-F sont :

- « Vis à tête hexagonale et trous taraudés »
- « Vis à tête hexagonale et trous traversants »
- « Goujons avec trous taraudés »
- « Goujons avec trous traversants »

Outillage nécessaire

- Clé hexagonale (15 WAF)
- Clé dynamométrique étalonnée (facteur de serrage ≤ 1,6)

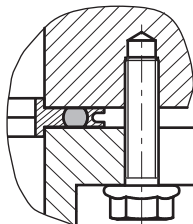


Fig. 9: Raccord de bride ISO-F, vis à tête hexagonale et trous taraudés

Raccordement des vis à tête hexagonale et des trous taraudés

1. Pour le raccordement de la pompe turbo, utiliser uniquement les kits de montage agréé Pfeiffer Vacuum.
2. Fixer la pompe turbo avec l'anneau de centrage à la contre-bride conformément à la figure.
3. Utiliser tous les composants prescrits pour la pompe turbo.
4. Visser le nombre requis de vis à tête hexagonale dans le trou taraudé.
 - Observer la résistance à la traction minimale du matériau de bride et la profondeur des vis.
5. Serrer les vis à tête hexagonale en croix en 3 étapes.
 - Couple de serrage : **10, 20, 38 ± 3 Nm**

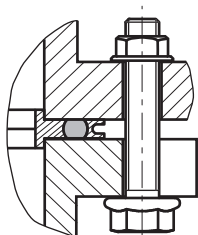


Fig. 10: Raccord de bride ISO-F, vis à tête hexagonale et trous traversants

Raccordement des vis à tête hexagonale et des trous traversants

1. Pour le raccordement de la pompe turbo, utiliser uniquement les kits de montage agréé Pfeiffer Vacuum.
2. Fixer la pompe turbo avec l'anneau de centrage à la contre-bride conformément à la figure.
3. Utiliser tous les composants prescrits pour la pompe turbo.
4. Pousser les vis à tête hexagonale à travers les trous de la pompe turbo et de la contre-bride.
5. Serrer à bloc les écrous hexagonaux.
6. Serrer les raccords à vis en croix en 3 étapes.
 - Couple de serrage : **10, 20, 38 ± 3 Nm**

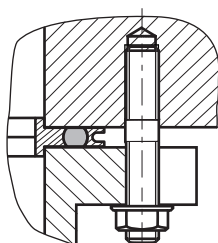


Fig. 11: Raccord de bride ISO-F, goujons et trous taraudés

Raccordement des goujons et des trous taraudés

1. Pour le raccordement de la pompe turbo, utiliser uniquement les kits de montage agréé Pfeiffer Vacuum.
2. Visser les goujons avec l'extrémité la plus courte dans les trous taraudés de la contre-bride.
 - Observer la résistance à la traction minimale du matériau de bride et la profondeur des vis.
3. Fixer la pompe turbo avec l'anneau de centrage à la contre-bride conformément à la figure.
4. Utiliser tous les composants prescrits pour la pompe turbo.
5. Serrer à bloc les écrous hexagonaux.
6. Serrer les écrous en croix en 3 étapes.
 - Couple de serrage : **10, 20, 38 ± 3 Nm**

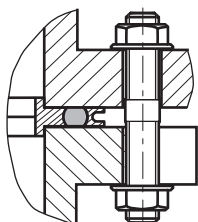


Fig. 12: Raccord de bride ISO-F, goujons et trous traversants

Raccordement des goujons et des trous traversants

1. Pour le raccordement de la pompe turbo, utiliser uniquement les kits de montage agréé Pfeiffer Vacuum.
2. Fixer la pompe turbo avec l'anneau de centrage à la contre-bride conformément à la figure.
3. Utiliser tous les composants prescrits pour la pompe turbo.
4. Serrer les raccords à vis en croix en 3 étapes.
 - Couple de serrage : **10, 20, 38 ± 3 Nm**

5.2.9 Fixation d'une bride CF sur CF-F

Les types de raccordement pour l'installation de la bride CF avec une bride CF sont :

- « Vis à tête hexagonale et trous traversants »
- « Goujons avec trous taraudés »
- « Goujons avec trous traversants »

AVIS

Des fuites peuvent se produire en raison d'une installation incorrecte des brides CF

Le manque de propreté lors de la manipulation des brides CF et des joints de cuivre entraîne des fuites et peut entraîner une dégradation de fonctionnement.

- Toujours porter des gants adéquats avant de toucher ou d'installer tout composant.
- Ne monter que des joints secs et dépourvus de graisse.
- Corriger les surfaces endommagées et les bords coupés.
- Remplacer les composants endommagés.

Outillage nécessaire

- Clé hexagonale (13 WAF)
- Clé dynamométrique étalonnée (facteur de serrage $\leq 1,6$)

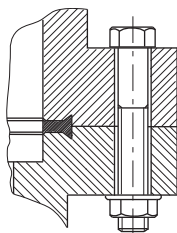


Fig. 13: Raccord à bride CF-F, vis à tête hexagonale et trous traversants

Raccordement des vis à tête hexagonale et des trous traversants

1. Pour le raccordement de la pompe turbomoléculaire, utiliser uniquement les kits de montage agréés Pfeiffer Vacuum.
2. Si utilisés : Insérez l'écran protecteur ou le pare-éclats en orientant les pattes vers le bas dans la bride de vide secondaire de la pompe turbomoléculaire.
3. Placer le joint parfaitement dans la partie creuse.
4. Raccorder la bride aux composants du kit de montage conformément à la figure.
5. Serrer complètement les raccords vissés.
 - Couple de serrage : **22 ± 2 Nm**
6. Étant donné que l'afflux de matériau d'étanchéité peut entraîner le besoin de resserrer les vis, il convient de vérifier le couple.

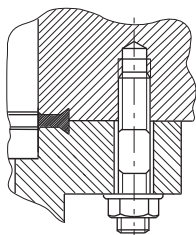


Fig. 14: Raccord à bride CF-F, goujons et trous taraudés

Raccordement des goujons et des trous taraudés

1. Pour le raccordement de la pompe turbomoléculaire, utiliser uniquement les kits de montage agréés Pfeiffer Vacuum.
2. Visser le nombre requis de goujons avec l'extrémité la plus courte dans les trous de la contre-bride.
3. Si utilisés : Insérez l'écran protecteur ou le pare-éclats en orientant les pattes vers le bas dans la bride de vide secondaire de la pompe turbomoléculaire.
4. Placer le joint parfaitement dans la partie creuse.
5. Raccorder la bride aux composants du kit de montage conformément à la figure.

6. Serrer complètement les raccords vissés.
 - Couple de serrage : **22 ± 2 Nm**
7. Étant donné que l'afflux de matériau d'étanchéité peut entraîner le besoin de resserrer les vis, il convient de vérifier le couple.

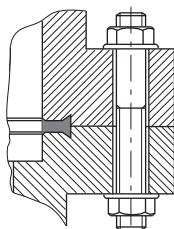


Fig. 15: Raccord à bride CF-F, goujons et trous traversants

Raccordement des goujons et des trous traversants

1. Pour le raccordement de la pompe turbomoléculaire, utiliser uniquement les kits de montage agréés Pfeiffer Vacuum.
2. Si utilisés : Insérez l'écran protecteur ou le pare-éclats en orientant les pattes vers le bas dans la bride de vide secondaire de la pompe turbomoléculaire.
3. Placer le joint parfaitement dans la partie creuse.
4. Raccorder la bride aux composants du kit de montage conformément à la figure.
5. Serrer complètement les raccords vissés.
 - Couple de serrage : **22 ± 2 Nm**
6. Étant donné que l'afflux de matériau d'étanchéité peut entraîner le besoin de resserrer les vis, il convient de vérifier le couple.

5.3 Raccordement du côté vide primaire

AVERTISSEMENT

Danger de mort par empoisonnement lié à la fuite de liquides de processus toxiques en cas d'endommagement des connexions

Une torsion soudaine de la pompe turbo en cas de défaut entraîne l'accélération des raccords. Il y a un risque d'endommagement des connexions sur site (p. ex. conduite de vide préliminaire) entraînant des fuites. Le liquide de processus risque alors de fuir. Dans les procédés impliquant des milieux toxiques, il existe un risque d'intoxication susceptible de provoquer des lésions ou la mort.

- ▶ Les masses connectées à la pompe turbo doivent être aussi basses que possibles.
- ▶ Si nécessaire, utiliser des conduites flexibles pour la connexion de la pompe turbo.



Pompe primaire appropriée

Utiliser la pompe turbomoléculaire uniquement en combinaison avec une pompe primaire appropriée générant le niveau de vide primaire requis. Utiliser pour générer le niveau de vide primaire, une pompe à vide ou une station de pompage appropriée de la gamme Pfeiffer Vacuum.

Dans ce cas, la pompe primaire est commandée directement via les interfaces de l'unité d'entraînement électronique de la pompe turbomoléculaire (p. ex. coffret de relais ou câble de connexion).

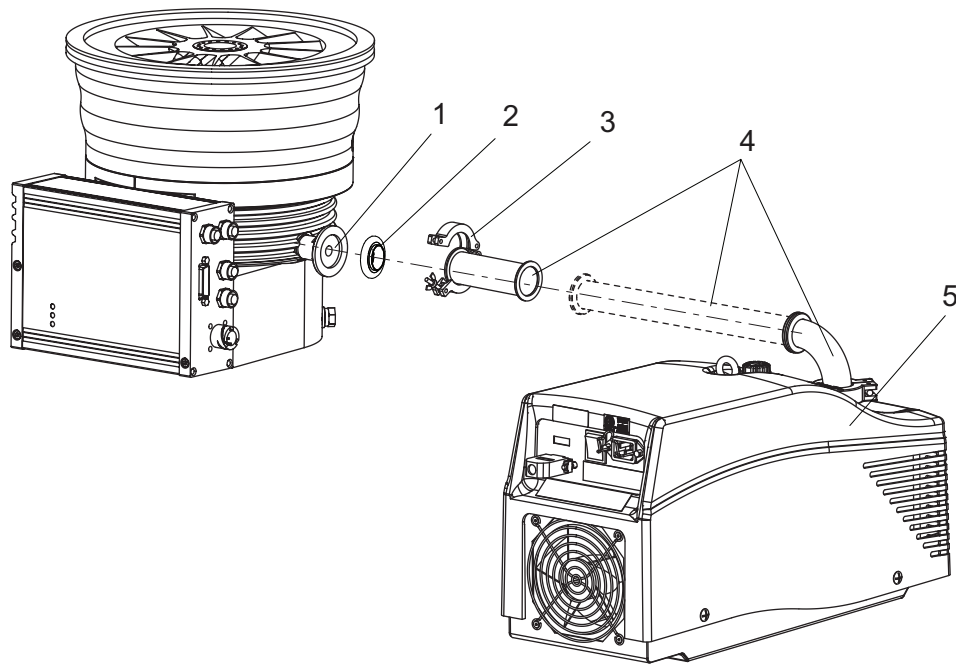


Fig. 16: Exemple d'un raccordement de vide primaire sur HiPace 800 M

- | | |
|---|---|
| 1 Raccord de vide primaire de la pompe turbomoléculaire | 4 Composants de vide DN 25 ISO-KF |
| 2 Anneau de centrage | 5 Pompe à vide primaire (p. ex. pompe à plusieurs étages) |
| 3 Circlip | |

Raccordement du vide primaire

1. Avec des raccords tubulaires rigides, vous devez inclure des soufflets pour atténuer les vibrations externes.
2. Installez un raccord de vide primaire avec des composants à petite bride, p. ex. éléments de raccordement et composants de tube DN 25 ISO-KF de la [boutique de composants Pfeiffer Vacuum](#).
3. Appliquez des mesures contre le retour des fluides d'exploitation ou des condensats de la zone de vide primaire.
4. Observez les informations du manuel de l'utilisateur de la pompe de secours ou du groupe de pompage lors du raccordement et du fonctionnement.

5.4 Raccord d'eau de refroidissement

Les pompes turbomoléculaires de la série M à palier magnétique à 5 axes et TM 700 sont par défaut à refroidissement à l'eau.

⚠ AVERTISSEMENT

Risque d'ébullantage lié à la projection soudaine d'eau de refroidissement à haute température

Les connexions d'eau de la pompe turbo sont ouvertes des deux côtés. Lors de la connexion de l'alimentation en eau de refroidissement, il y a un risque de blessure lié à la projection soudaine d'eau de refroidissement sous haute pression et à haute température.

- ▶ Avant l'installation, vérifier que le système d'eau de refroidissement n'est pas sous pression et qu'il est à température ambiante.
- ▶ Porter un équipement de protection individuelle, p. ex. lunettes et gants de sécurité.

Recommandations pour le refroidissement de la pompe turbo

- ▶ Utiliser un refroidissement supplémentaire si la pression du vide préliminaire baisse ($> 0,1$ hPa).
- ▶ Utiliser un refroidissement supplémentaire lors du fonctionnement avec un débit de gaz élevé.
- ▶ Toujours utiliser le refroidissement à eau avec les températures ambiantes > 35 °C.

Paramètre	Eau de refroidissement
Apparence	- filtrée - mécaniquement conforme - visuellement transparente - pas de turbidité - pas de sédiment - exempte de graisse et d'huile
Valeur de pH	7 à 9
Dureté du carbonate max.	10 °dH 12,53 °e 17,8 °fH 178 ppm CaCO ₃
Teneur en chlorure, max.	100 mg/l
Teneur en sulfate max.	240 mg/l
Teneur en acide carbonique, max.	Non détectable
Teneur en ammoniac max.	Non détectable
Conductivité électrique max.	500 µS/cm
Taille max. des particules	150 µm
Température de l'eau de refroidissement	Voir « Fiche technique »
Débit d'eau de refroidissement	Voir « Fiche technique »
Pression d'eau de refroidissement, max.	6000 hPa

Tab. 7: Exigences relatives à la composition de l'eau de refroidissement

Raccordement à la pompe turbo	Alimentation en eau de refroidissement externe
Raccord d'orientation avec système d'insertion	Câble de tuyau
	Diamètre extérieur du tuyau 8 mm
	Diamètre intérieur du tuyau 6 mm

Tab. 8: Exigences relatives à la connexion de l'eau de refroidissement

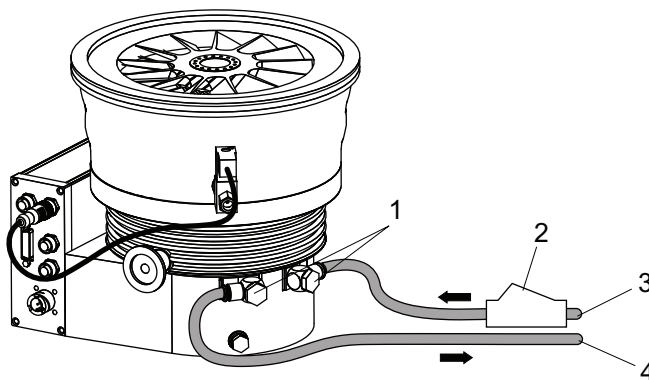


Fig. 17: Raccorder l'alimentation en eau de refroidissement

- | | |
|------------------------------------|-------------------------|
| 1 Raccord d'eau de refroidissement | 3 Conduite d'aspiration |
| 2 Collecteur d'impuretés | 4 Conduite de retour |

Outils nécessaires

- Clé à écrou hexagonal (14 WAF)
- Clé dynamométrique calibrée (couple de serrage ≤ 1,6)

Raccordement d'une alimentation en eau de refroidissement

Exigences : Le système de refroidissement est fermé et dépressurisé côté client. Les raccords de tuyaux correspondent aux connexions sur la pompe turbo.

1. Si nécessaire, utiliser un collecteur d'impuretés dans la conduite d'aspiration.
2. Insérer les tuyaux flexibles pour la conduite d'aspiration d'eau de refroidissement et la conduite de retour jusque dans les raccords correspondants sur la pompe turbo.
3. Ajuster les raccords d'orientation en fonction de vos exigences.
 - Couple de serrage pour le raccord d'orientation : **3 à 3,5 Nm**

5.5 Raccordement de la vanne de ventilation

- La pression d'entrée admissible du gaz de ventilation est de 1 500 hPa absolue.

Raccordez la vanne de ventilation au raccord des accessoires « accessoire B1 »

- Vissez la conduite de contrôle de la vanne de ventilation dans le raccord accessoire libre de l'unité de commande électronique.
 - La spécification dans la configuration est « *accessoire B1* ».

Alimentation en gaz de ventilation

Si vous voulez utiliser de l'air d'un local sec comme gaz de ventilation, la vanne de ventilation est immédiatement prête à être utilisée.

Si vous souhaitez utiliser un autre gaz inerte (p ex. de l'azote N₂) comme gaz de ventilation, veuillez suivre les étapes suivantes.

1. Fournissez une alimentation en gaz de ventilation externe avec une pression d'entrée maximum de 1 500 hPa absolue.
2. Raccordez l'alimentation de gaz de ventilation au côté entrée (G 1/8") de la vanne.
3. Si nécessaire, utilisez un adaptateur de raccordement pour le côté entrée de la vanne (non fourni dans l'étendue de livraison).

5.6 Raccordement des accessoires



Installation et utilisation des accessoires

Pfeiffer Vacuum propose une série d'accessoires spéciaux, compatibles avec ses produits.

- Les informations et options pour la commande des gammes des accessoires approuvés pour pompes turbomoléculaires à aimants sont indiquées en ligne.



Raccordement auxiliaire à unité de commande électronique TC 400 et TM 700

L'unité de commande électronique de la pompe turbomoléculaire offre un espace suffisant pour raccorder jusqu'à 4 accessoires. Des prises M12 avec la désignation « Accessoires » sont disponibles à cet effet.

- Les raccordements des accessoires ont été préconfigurés en usine.
- Après le raccordement des accessoires préconfigurés, ces derniers sont immédiatement prêts à l'emploi conformément aux réglages usine.
- L'utilisation d'autres accessoires pour les pompes turbo est possible et nécessite des réglages dans la configuration de l'unité de commande électronique.
- La sortie d'accessoire requise est configurée via RS-485 en utilisant des appareils de commande Pfeiffer Vacuum ou un PC.
- Pour des informations détaillées, voir le manuel de l'utilisateur « Unité de commande électronique TC 400 » ou « Unité de commande électronique TC 700 ».

	Raccordement de l'unité de commande électronique	Raccordement des accessoires	Connecteur Y	Configuration prédéfinie
	Acc. A	A1	Y-1	Ventilateur (mode continu)
		A2	Y-2	Pompe à vide primaire
	Selon B	B1	Y-1	Vanne de ventilation
		B2	Y-2	Chauffage

Tab. 9: Raccordements d'accessoires préconfigurés sur l'unité de commande électronique TM 700

Raccorder des accessoires préconfigurés

- Respectez les instructions d'installation du manuel de l'utilisateur concernant l'accessoire correspondant.
- Observez la configuration des connexions et des lignes de commande existantes.
- Raccordez uniquement les accessoires adaptés à l'unité de commande électronique.
- Utilisez le connecteur en Y de la gamme d'accessoires pour raccorder 3 ou 4 appareils.

Utilisation d'accessoires supplémentaires

- Respectez les instructions d'installation du manuel de l'utilisateur concernant l'accessoire correspondant.
- Observez la configuration existante des connexions existantes.
- Utilisez un appareil de commande Pfeiffer Vacuum pour la configuration, si nécessaire.

5.7 Raccordement de l'alimentation électrique

⚠ AVERTISSEMENT

Danger de mort dû à un sectionneur de réseau manquant

La pompe à vide et l'unité de commande électronique ne sont **pas** équipées d'un sectionneur de réseau (interrupteur principal).

- Installez un sectionneur de réseau conformément à SEMI-S2.
- Prévoyez un coupe-circuit avec un taux d'interruption de 10 000 A minimum.

⚠ AVERTISSEMENT

Risque de blessure en cas d'installation inappropriée

Des situations dangereuses peuvent survenir suite à une installation non sécurisée ou incorrecte.

- Ne pas effectuer soi-même des conversions ou modifications d'unité.
- Veiller à l'intégration dans un circuit de sécurité de secours.

5.7.1 Mise à la terre de la pompe turbomoléculaire

Pfeiffer Vacuum recommande le raccordement d'un câble de mise à la terre approprié pour décharger les interférences applicatives.

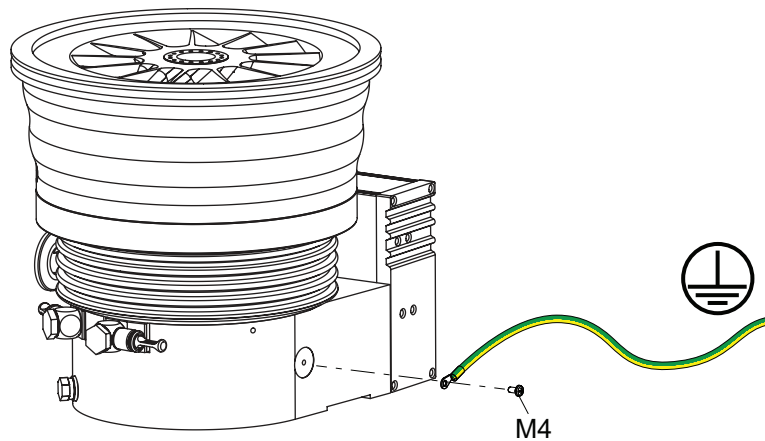


Fig. 18: Exemple : Raccordement du câble de terre

Procédure

1. Utilisez la borne de masse de la pompe turbomoléculaire (filetage femelle M4).
2. Acheminez le raccordement conformément aux dispositions locales en vigueur.

5.7.2 Raccordement électrique

⚠ DANGER

Danger de mort en cas d'électrocution

Les blocs d'alimentation électrique non spécifiés et non approuvés peuvent entraîner de graves blessures, voire la mort.

- ▶ Veillez à ce que le bloc d'alimentation électrique soit conforme aux exigences avec une double isolation entre la tension d'entrée de secteur et la tension de sortie, conformément à IEC 61010-1, IEC 60950-1 and IEC 62368-1.
- ▶ Veillez à ce que le bloc d'alimentation électrique soit conforme aux exigences des normes IEC 61010-1, IEC 60950-1 et IEC 62368-1.
- ▶ Si possible, utilisez des blocs d'alimentation électrique d'origine ou uniquement des blocs d'alimentation correspondant aux normes de sécurité en vigueur.

⚠ AVERTISSEMENT

Risque de blessure par coupure suite à un démarrage inattendu

L'utilisation de prises bouchon sur les connecteurs des unités de commande électronique (accessoires) permet le démarrage automatique de la pompe à vide dès la mise sous tension. L'installation de ces prises bouchon avant ou pendant le raccordement de la pompe provoque la mise en mouvement des pièces, d'où le risque de coupure par les arêtes vives du côté de la bride à vide élevé.

- ▶ Ne jamais installer ces prises bouchons sur les connecteurs des unités de commande avant d'avoir raccordé la bride de vide élevé.
- ▶ Mettre la pompe sous tension uniquement au moment de l'utiliser.

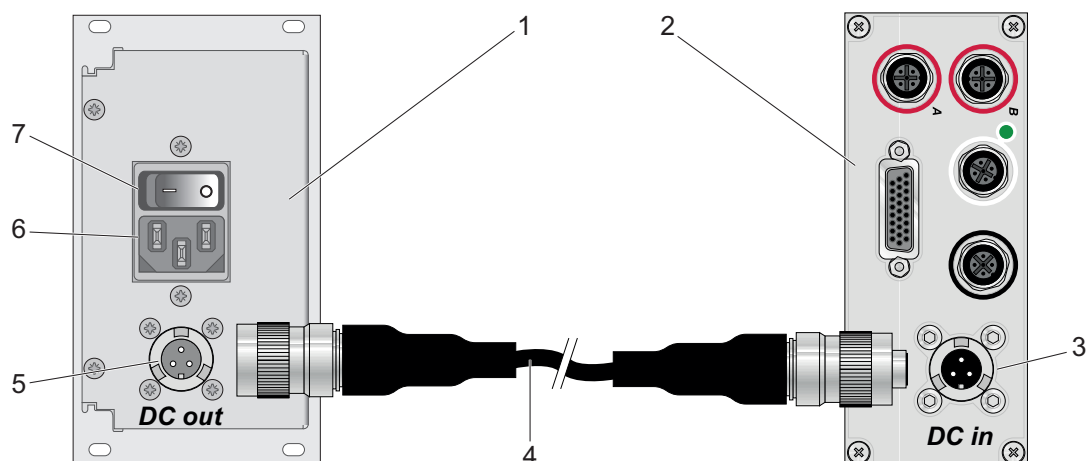


Fig. 19: Raccordement de l'unité de commande électronique à l'unité de courant

- | | | | |
|---|---|---|-----------------------------|
| 1 | Unité de courant Appareil de commande avec unité de courant | 5 | Prise de raccordement DCout |
| 2 | Unité de commande électronique de la pompe turbomoléculaire | 6 | Entrée CA alimentation |
| 3 | Raccordement DCin | 7 | Interrupteur principal |
| 4 | Câble de raccordement, PM 061 352 -T | | |

Raccordement de l'unité de commande électronique

1. Assurez-vous que la tension d'alimentation est correcte.
2. Vérifier que l'interrupteur secteur du pack d'alimentation électrique est coupé avant de procéder au raccordement.
3. Utilisez un câble de raccordement adapté de la gamme d'accessoires Pfeiffer Vacuum.
4. Insérer le câble de raccordement dans le raccord « DCin » sur l'unité de commande électronique et fermer la fermeture à baïonnette.
5. Insérer le câble de raccordement dans le raccord « DCout » sur le pack d'alimentation électronique et fermer la fermeture à baïonnette.

6 Utilisation

6.1 Mise en service

AVERTISSEMENT

Risque de blessure par coupure suite à un démarrage inattendu

L'utilisation de prises bouchon sur les connecteurs des unités de commande électronique (accessoires) permet le démarrage automatique de la pompe à vide dès la mise sous tension. L'installation de ces prises bouchon avant ou pendant le raccordement de la pompe provoque la mise en mouvement des pièces, d'où le risque de coupure par les arêtes vives du côté de la bride à vide élevé.

- ▶ Ne jamais installer ces prises bouchons sur les connecteurs des unités de commande avant d'avoir raccordé la bride de vide élevé.
- ▶ Mettre la pompe sous tension uniquement au moment de l'utiliser.

AVIS

Usure des paliers de sécurité en cas de surcharge pendant le fonctionnement

Les paliers de sécurité qui préviennent une surcharge des paliers magnétiques en cas de contact entre le rotor et le stator s'usent en cas de surcharge. Ils ne s'usent pas en cas de fonctionnement sans problème.

- ▶ N'exposez pas les pompes turbomoléculaires à des impacts, des vibrations ou des variations brutales de la position, surtout des mouvements de basculement.
- ▶ Évitez les variations de la pression sur le côté vide primaire ou vide élevé.
- ▶ Ventilez la pompe turbomoléculaire seulement via la vanne de ventilation fournie.
- ▶ Maintenez l'alimentation secteur sans interruption.

AVIS

Destruction de la pompe à vide liée à une entrée excessive d'énergie pendant le fonctionnement

La charge simultanée par l'intermédiaire d'une puissance d'entrée élevée (débit de gaz, pression du vide préliminaire), rayonnement calorifique élevé ou de puissants champs magnétiques entraîne un échauffement incontrôlé du rotor et peut détruire la pompe à vide.

- ▶ Avant de combiner des charges variables sur la pompe à vide, consulter Pfeiffer Vacuum. Des valeurs limites inférieures s'appliquent.

AVIS

Destruction de la pompe turbo liée à des gaz avec des masses moléculaires trop élevées

Le pompage de gaz de masse moléculaire non autorisée provoque la destruction de la pompe turbo.

- ▶ S'assurer que le mode de gaz **[P:027]** est correctement réglé dans l'unité d'entraînement électronique.
- ▶ Contacter Pfeiffer Vacuum avant d'utiliser des gaz avec une masse moléculaire plus élevée (> 80).

Les réglages et variables fonctionnelles importants sont programmés en usine sous forme de paramètres dans l'unité de commande électronique de la pompe à vide. Chaque paramètre a un nombre à trois chiffres et une description. Le fonctionnement et le contrôle pilotés par paramètres sont assurés par les appareils de commande et d'affichage Pfeiffer Vacuum, ou en externe via RS-485 utilisant le protocole Pfeiffer Vacuum.

Chaque fois que l'alimentation secteur est activée, ou quand une erreur est acquittée, l'unité de commande électronique effectue l'étalonnage des paliers magnétiques. Le calibrage est notable aux bruits de cognement métallique réguliers, mais ceci n'a aucun effet négatif sur l'usure des paliers de sécurité.

Paramètre	Nom	Désignation	Réglage
[P:027]	GasMode	Mode du gaz	0 = gaz lourds
[P:030]	VentMode	Mode de ventilation	2 = ventilation directe

Paramètre	Nom	Désignation	Réglage
[P:035]	CfgAccA1	Raccordement des accessoires A1	0 = ventilateur (fonctionnement continu)
[P:036]	CfgAccB1	Raccordement des accessoires B1	1 = Vanne de mise à l'air
[P:037]	CfgAccA2	Raccordement des accessoires A2	3 = pompe à vide primaire
[P:038]	CfgAccB2	Raccordement des accessoires B2	2 = chauffage
[P:700]	RUTimeSVal	Définir la valeur du temps d'accélération	8 min.
[P:701]	SpdSwPt1	Point de commutation 1 vitesse de rotation	80 %
[P:707]	SpdSVal	Point de consigne mode de réglage de la vitesse de rotation	65 %
[P:708]	PwrSVal	Valeur de consigne de la consommation électrique	100 %
[P:720]	VentSpd	Mise à l'air à la vitesse de rotation, mise à l'air retardée	50 %
[P:721]	VentTime	Temps de remise à l'air, ventilation temporisée	3600 sec.

Tab. 10: Réglages d'usine de l'unité de commande électronique livrée

Notes de mise en service de la pompe turbomoléculaire

1. S'assurer de l'installation en toute sécurité.
2. Garantir que la pression de vide primaire est suffisante.
3. Observer l'écoulement et le débit d'eau de refroidissement.
4. Lorsqu'un gaz de pressurisation est utilisé, respecter la valeur de flux de débit du gaz de pressurisation.
5. Alimenter le produit en électricité.

6.2 Modes de fonctionnement

Il existe plusieurs modes de fonctionnement pour la pompe turbomoléculaire.

- Utilisation sans appareil de commande
- Fonctionnement via la connexion « E74 »
- Fonctionnement via la connexion « à distance »
- Fonctionnement via l'interface RS-485 de l'appareil de commande Pfeiffer Vacuum ou PC
- Fonctionnement via un bus de terrain

6.2.1 Fonctionnement sans unité de fonctionnement



Démarrage automatique

La pompe turbo est prête à fonctionner lorsque la fiche d'accouplement fournie à la livraison est utilisée sur l'unité d'entraînement électronique ou lorsque les contacts de pontage sont mis en œuvre conformément à l'agencement du terminal. Dès que la tension d'alimentation est fournie, la pompe turbo va démarrer automatiquement.

Instructions de fonctionnement sans panneau de commande

1. Utilisez uniquement la fiche d'accouplement agréée Pfeiffer Vacuum avec des pontages sur la connexion de l'unité de commande électronique.
2. L'alimentation secteur de la pompe turbomoléculaire ne doit être mise en circuit que juste avant la mise en route.

Après application de la tension de fonctionnement, l'unité de commande électronique effectue un test automatique pour contrôler la tension d'alimentation. Si le test s'est terminé avec succès, la pompe turbomoléculaire démarre et active les équipements additionnels conformément à la configuration.

6.2.2 Fonctionnement via le raccordement multifonctions « à distance »

La commande à distance est disponible via la connexion D-Sub à 26 broches avec la désignation « à distance » sur l'unité d'entraînement électronique. Les fonctions individuelles accessibles sont mappées avec les « niveaux PLC ».

Instructions pour le fonctionnement avec commande à distance

- Voir les instructions d'utilisation de l'unité de commande électronique pour la version standard.

6.2.3 Fonctionnement via la connexion « E74 »

Le fonctionnement est possible via la connexion D-Sub à 15 broches avec la désignation « E74 » sur l'unité d'entraînement électronique. En plus des signaux définis dans la directive SEMI E74-0301, la connexion est fournie avec un signal d'alarme inversé et une sortie analogique.

Instructions d'utilisation avec E74

- Voir les instructions d'utilisation de l'unité de commande électronique avec la version E74.

6.2.4 Fonctionnement via l'appareil de commande Pfeiffer Vacuum

Le raccordement d'un appareil de commande Pfeiffer Vacuum permet de contrôler la pompe turbomoléculaire via des paramètres statiques mémorisés dans l'unité de commande électronique.

Utilisation de l'appareil de commande

1. Observez le manuel de l'utilisateur approprié pour la manipulation des appareils de commande Pfeiffer Vacuum :
 - Manuel de l'utilisateur à télécharger à la rubrique [Download Center](#).
2. Observez le manuel de l'utilisateur de l'unité de commande électronique inclus dans la livraison de la pompe à vide.
3. Raccordez l'appareil de commande au port « RS-485 » sur l'unité de commande électronique.
 - Utilisez un câble de raccordement adéquat avec un connecteur « RS-485 ».
4. Activez l'alimentation électrique de la pompe turbomoléculaire via l'unité de courant externe ou l'appareil de commande avec unité de courant intégrée.

6.2.5 Fonctionnement via un bus de terrain

Les pompes turbomoléculaires Pfeiffer Vacuum peuvent être intégrées et fonctionner dans le système de bus de terrain du client lorsqu'une unité de commande électronique avec le panneau de connexion correspondant est utilisée.

Les éléments suivants sont disponibles :

- Profibus
- EtherCAT
- DeviceNet

Instructions pour le fonctionnement avec un bus de terrain

- Voir le manuel de l'utilisateur de l'unité de commande électronique avec le tableau de raccordement correspondant.

6.3 Mise en marche de la pompe turbo

AVERTISSEMENT

Risque de blessure par coupure suite à un démarrage inattendu

L'utilisation de prises bouchon sur les connecteurs des unités de commande électronique (accessoires) permet le démarrage automatique de la pompe à vide dès la mise sous tension. L'installation de ces prises bouchon avant ou pendant le raccordement de la pompe provoque la mise en mouvement des pièces, d'où le risque de coupure par les arêtes vives du côté de la bride à vide élevé.

- Ne jamais installer ces prises bouchons sur les connecteurs des unités de commande avant d'avoir raccordé la bride de vide élevé.
- Mettre la pompe sous tension uniquement au moment de l'utiliser.

⚠ AVERTISSEMENT**Risque de brûlure lié à l'utilisation d'équipements additionnels de chauffe pendant le fonctionnement**

L'utilisation d'équipements additionnels de chauffe de la pompe à vide ou pour l'optimisation des processus engendre des températures très élevées sur les surfaces pouvant être touchées. Il existe un risque de brûlure.

- ▶ Si nécessaire, installer une protection isolante.
- ▶ Si nécessaire, appliquer des autocollants d'avertissement sur les points dangereux.
- ▶ Vérifier que la pompe à vide est à température ambiante avant de travailler dessus ou à proximité.
- ▶ Porter un équipement de protection, p. ex. gants.

⚠ AVERTISSEMENT**Risque de grave blessure lié à la destruction de la pompe à vide en raison d'une surpression**

L'entrée de gaz à très haute surpression entraîne la destruction de la pompe à vide. Il existe un risque de grave blessure lié à l'éjection d'objets.

- ▶ Ne jamais dépasser la pression d'entrée autorisée de 1 500 hPa (absolue) sur le côté aspiration ou la connexion de mise à l'air et de gaz de pressurisation.
- ▶ Vérifier que les surpressions liées au processus ne peuvent entrer directement dans la pompe à vide.

Mise en marche de la pompe turbo

- ▶ Brancher le bloc d'alimentation à l'alimentation électrique côté client.
- ▶ Allumer le bloc d'alimentation.

6.4 Surveillance des opérations

6.4.1 Affichage du mode de travail via diodes électroluminescentes

Les DEL sur l'unité de commande électronique indiquent les principaux états de fonctionnement de la pompe à vide. Une erreur différenciée et un affichage d'alerte ne sont possibles que pour le fonctionnement avec l'appareil de commande Pfeiffer Vacuum ou un PC.

LED	Symbole	État LED	Affichage	Signification
Vert 	I	Désactivé	—	Sans courant
		Activé, clignotant		« Groupe de pompage DÉSACTIVÉ », vitesse de rotation ≤ 60 tr/min
		Activé, clignotement inverse		« Groupe de pompage ACTIVÉ », vitesse de rotation prescrite non atteinte
		Activé, éclairé en continu		« Groupe de pompage ACTIVÉ », vitesse de rotation prescrite atteinte
		Activé, clignotant		« Groupe de pompage DÉSACTIVÉ », vitesse de > 60 tr/min
Jaune 		Désactivé	—	Pas d'avertissement
		Activé, éclairé en continu		Avertissement
Rouge 		Désactivé	—	Pas d'erreur, pas d'avertissement
		Activé, éclairé en continu		Erreur, dysfonctionnement

Tab. 11: Comportement et signification des LED de l'unité de commande électronique

6.4.2 Surveillance de la température

Si les valeurs seuils sont dépassées, des signaux de sortie des capteurs de température permettent d'amener la pompe turbomoléculaire dans un état sécurisé. Selon le type, les seuils de température

pour les messages d'avertissement et d'erreur sont mémorisés systématiquement dans l'unité de commande électronique. À titre d'information, différentes demandes d'état sont définies dans l'ensemble de paramètres.

- Afin d'éviter que la pompe turbomoléculaire ne se coupe, l'unité de commande électronique réduit déjà la consommation de courant en cas de dépassement du seuil d'avertissement pour l'excès de température.
 - Exemples : température moteur inadmissible, surchauffe inadmissible du corps de pompe.
- Le point de commutation de la vitesse de rotation peut ne pas être atteint en cas de réduction supplémentaire de la puissance d'entraînement et par conséquent de la vitesse. La pompe turbomoléculaire se coupe.
- Le dépassement du seuil de température pour les messages d'erreur entraîne la coupure immédiate de la pompe turbomoléculaire.

6.4.3 Usure des paliers de sécurité

Les paliers de sécurité s'usent en fonction du niveau d'impact de l'interférence sur le rotor en marche. Le système de capteurs sur le palier magnétique surveille en permanence l'usure actuelle des paliers de sécurité. L'unité de commande électronique effectue la somme de l'usure et émet la valeur correspondante sous forme de pourcentage de la valeur maximale possible.

- Des messages d'avertissement appropriés correspondent à une émission de 75 % de la valeur maximale.
- Des messages d'erreur appropriés correspondent à une émission de 100 % de la valeur maximale.

Surveillance de l'usure des paliers de sécurité

1. Utiliser le paramètre **[P:329]** pour afficher le pourcentage d'usure des paliers de sécurité.
2. Mettre la pompe hors service si le stress total a atteint 100 %.
3. Contacter le service après-vente de Pfeiffer Vacuum.

6.4.4 Équilibre

Les capteurs des paliers magnétiques surveillent en permanence l'équilibre actuel du rotor. L'état de l'équilibre est mesuré en tant que pourcentage du stress maximal possible sur le rotor et affiché sur l'appareil de commande Pfeiffer Vacuum ou émis sur le PC via l'interface RS-485.

- L'émission des messages d'avertissement correspondants est effectuée à partir de 75 % du déséquilibre autorisé.
- L'émission des messages d'erreur correspondants est effectuée à partir de 100 % du déséquilibre autorisé.

Surveillance de l'équilibre

1. Le paramètre **[P:358]** est utilisé pour afficher l'équilibre actuel du rotor en %.
2. Mettre la pompe hors service si le déséquilibre admissible a atteint 100 %.
3. Contacter le service après-vente de Pfeiffer Vacuum.

6.5 Mise hors circuit et mise à l'air



Recommandation

Purger la pompe turbo après son arrêt. Cette opération permet d'éviter le reflux des particules dans le système de vide depuis la zone de vide préliminaire.

6.5.1 Mise hors circuit

Remarques relatives à la mise hors circuit de la pompe turbomoléculaire

1. Arrêtez la pompe turbomoléculaire via l'appareil de commande ou la commande à distance.
2. Fermez la conduite de vide primaire.
3. Désactivez la pompe à vide primaire, si nécessaire.
4. Ventilez la pompe turbomoléculaire.
5. Fermez les conduites d'alimentation (eau de refroidissement, purge de gaz neutre).

6.5.2 Frein électrique

Après avoir mis la pompe à l'arrêt, Pfeiffer Vacuum recommande l'utilisation de la fonction de frein électrique. Il réduit le temps de ralenti et permet le freinage contrôlé du rotor jusqu'à ce que la pompe soit immobilisée.

Utilisation du frein électrique

- Réglez le paramètre **[P:013]** sur « 1 ».

6.5.3 Alimentation électrique de secours

AVIS

Endommagement de la pompe turbomoléculaire en raison du fonctionnement sans surveillance

Les paliers magnétiques actifs nécessitent une alimentation électrique constante. Le moteur agit comme un générateur et alimente l'électronique d'entraînement en cas de panne de courant. Si la vitesse de rotation est inférieure à env. 6 000 trs/min, l'énergie cinétique du rotor n'est plus suffisante pour alimenter les paliers magnétiques. L'unité de commande électronique est désactivée. Le rotor décélère de manière audible dans les paliers de sécurité. Ceci va user les paliers de sécurité.

- Ne pas mettre la pompe à l'arrêt en débranchant l'alimentation électrique de secteur.

État DEL

- La DEL verte sur l'unité de commande électronique indique l'état de fonctionnement actuel.
- La DEL jaune sur l'unité de commande électronique est allumée (avertissement « tension insuffisante »).

6.5.4 Ventilation

⚠ ATTENTION

Risque de blessure en cas de contact avec le vide pendant la ventilation

Lors de la ventilation de la pompe à vide, il y a un risque de blessures bénignes lié au contact direct de certaines parties du corps avec le vide, p. ex. hématome.

- Restez à distance de sécurité des unités automatiques de ventilation comme les vannes de ventilation.

AVIS

Endommagement de la pompe turbomoléculaire lié à une augmentation inacceptable de la pression pendant la ventilation

Un taux de remontée de pression inacceptable soumet le rotor, les paliers magnétiques et les paliers de sécurité à une forte contrainte. Ceci peut entraîner des dommages mécaniques sur la pompe turbomoléculaire, voire la destruction de celle-ci.

- Utilisez uniquement la vanne de ventilation fournie pour ventiler la pompe turbomoléculaire.
- Observez le taux de remontée de pression maximum prescrit de **15 hPa/s**.
- La ventilation manuelle et non contrôlée de très petits volumes est à éviter.
- Ventilez d'abord avec la vanne de ventilation Pfeiffer Vacuum jusqu'à une vitesse de rotation de 6 000 trs/min avant d'utiliser un système de ventilation supplémentaire.

Accessoires requis

- Air exempt d'huile et sec ou gaz inerte

Ventilation cyclique avec vanne de ventilation

L'unité de commande électronique contrôle le degré de ventilation et ventile la pompe turbomoléculaire à l'aide d'une ouverture et d'une fermeture cycliques de la vanne de ventilation. La vanne de ventilation est normalement fermée.

Elle est commandée par l'intermédiaire de l'unité de commande électronique de la pompe turbomoléculaire et de la configuration des paramètres **[P:012]** et **[P:030]**. En cas de panne de courant, la pompe

turbomoléculaire génère suffisamment d'énergie pendant sa phase d'arrêt progressif pour initier une ventilation correcte. Lorsque le courant revient, la ventilation est interrompue.

1. Ventilez la pompe turbomoléculaire avec de l'air sec et exempt d'huile ou un gaz inerte.
2. Désactivez la pompe turbomoléculaire.
 - Le processus de ventilation démarre automatiquement.
3. Attendez l'équilibrage de la pression avec la pression atmosphérique dans le système de vide.

Vitesse de ventilation [P:720]	Durée de ventilation [P:721]	Durée de ventilation en cas de panne de courant
50 % de la vitesse nominale	3 600 s	3 600 s

Tab. 12: Paramètres d'usine pour la ventilation retardée dans les pompes turbomoléculaires

Informations générales sur la ventilation rapide

Pfeiffer Vacuum recommande la ventilation rapide de grands volumes en 4 étapes.

1. Utilisez une vanne de ventilation Pfeiffer Vacuum pour la pompe turbomoléculaire. Alternativement, la section transversale de la vanne doit correspondre à la taille du récipient et au taux maximal de ventilation.
2. Ventilez le système de vide avec un taux de remontée de pression maximal de **15 hPa/s** jusqu'à la vitesse de 6 000 trs/min.
3. Ventilez ensuite le système avec une deuxième vanne de ventilation de taille quelconque, par exemple directement sur l'enceinte à vide.
4. Attendez l'équilibrage de la pression avec la pression atmosphérique dans le système de vide.

7 Maintenance

7.1 Informations générales sur la maintenance

AVERTISSEMENT

Danger de mort lié à un choc électrique pendant la maintenance et l'entretien

L'appareil n'est complètement hors tension que lorsque la prise secteur a été débranchée et que la pompe turbomoléculaire est à l'arrêt. Danger de mort par électrocution en cas de contact avec des composants sous tension.

- ▶ Avant tout travail, mettez hors circuit l'interrupteur secteur.
- ▶ Attendez l'arrêt de la pompe turbomoléculaire (vitesse de rotation $f = 0$).
- ▶ Débranchez la prise secteur de l'appareil.
- ▶ Sécurisez l'appareil contre tout redémarrage intempestif.

AVERTISSEMENT

Risque d'intoxication dû à des composants ou appareils contaminés par des substances toxiques

Les substances de procédé toxiques contaminent certaines pièces matérielles. Pendant les opérations de maintenance, tout contact avec ces substances toxiques présente un risque pour la santé. L'élimination illégale de substances toxiques nuit à l'environnement.

- ▶ Respecter les précautions de sécurité adéquates et éviter les risques sanitaires ou environnementaux dus aux substances de procédé toxiques.
- ▶ Décontaminer les pièces concernées avant d'exécuter des opérations de maintenance.
- ▶ Porter des équipements de protection individuelle.

AVERTISSEMENT

En mettant les mains dans la connexion de vide secondaire ouverte, risque de coupure lié aux pièces coupantes en mouvement

Une manipulation incorrecte de la pompe turbomoléculaire avant le travail de maintenance entraîne une situation dangereuse avec un risque de blessure. Lors du démontage de la pompe turbomoléculaire, il y a un risque de coupure en manipulant des pièces en rotation avec des faces acérées.

- ▶ Attendez l'arrêt de la pompe turbomoléculaire (vitesse de rotation $f = 0$).
- ▶ Mettez correctement hors circuit la pompe turbomoléculaire.
- ▶ Sécurisez la pompe turbomoléculaire contre tout risque de redémarrage.
- ▶ Fermez immédiatement les connexions ouvertes après démontage en utilisant le cache d'origine.

7.2 Intervalles de maintenance et responsabilités

Recommandations pour l'exécution des opérations de maintenance

1. Nettoyez l'extérieur de la pompe turbomoléculaire avec un chiffon sans fusel et un peu d'alcool isopropylique.
2. Remplacer l'unité de commande électronique en tant qu'unité indépendante.
3. Observez la périodicité d'inspection obligatoire des appareils de sécurité électriques.
4. Pour toutes les autres opérations de nettoyage, maintenance ou réparation, contacter le centre Pfeiffer Vacuum Service adéquat.

7.3 Remplacement de l'unité de commande électronique

AVIS

Endommagement de la pompe à vide et de l'unité de commande électronique en cas de déconnexion incorrecte des composants

Même après la mise hors circuit de l'alimentation électrique, la pompe à vide continue de fournir de l'énergie électrique tant qu'elle n'est pas complètement à l'arrêt. Une déconnexion prématurée de la pompe à vide et de l'unité de commande électronique présente un risque de contact du corps et par conséquent un risque de destruction des composants électroniques.

- ▶ Ne déconnectez jamais la pompe à vide et l'unité de commande électronique l'une de l'autre si elles sont encore sous tension ou que le rotor est en rotation.
- ▶ Surveillez la vitesse de rotation via les paramètres disponibles dans l'unité de commande électronique (p. ex. **[P:398]**).
- ▶ Attendez que la pompe à vide soit totalement à l'arrêt (vitesse de rotation $f = 0$).

AVIS

Domages matériels dus à une décharge électrostatique

Si les mesures de précaution visant à prévenir les risques électrostatiques ne sont pas observées, les composants électroniques peuvent être endommagés ou détruits

- ▶ Les mesures de sécurité contre les dommages électrostatiques doivent être implémentées sur le poste de travail.
- ▶ Observer la norme EN 61340 « Protection des appareils électroniques contre les phénomènes électrostatiques ».



Sauvegarde des réglages effectués par le client

Les paramètres d'usine sont toujours activés par défaut sur les unités de rechange. Tous les réglages effectués par le client sur l'unité de commande électronique d'origine sont perdus lors de son remplacement. Pour conserver vos réglages personnalisés, vous pouvez :

1. Sauvegardez tous vos paramètres en tant que jeu de paramètres dans une HPU.
2. Chargez un jeu de paramètres de sauvegarde par l'intermédiaire d'une HPU dans la nouvelle unité de commande électronique.
3. Programmez manuellement les paramètres individuels dans la nouvelle unité de commande électronique.
4. Voir le manuel de l'utilisateur de l'unité de commande électronique et de la HPU.

L'unité de commande électronique de la pompe turbomoléculaire ne peut pas être réparée. En cas de défaut, remplacez toute l'unité de commande électronique par une pièce de rechange.

Conditions préalables

- Pompe turbomoléculaire arrêtée
- Pompe turbomoléculaire refroidie
- Système à vide ventilé à la pression atmosphérique
- Alimentation électrique débranchée
- Tous les câbles sont débranchés de l'unité de commande électronique
- Toutes les ouvertures sont étanchéifiées avec les caches d'origine et tous les bouchons filetés.

7.3.1 Démontage de l'unité de commande électronique

Outils nécessaires

- Clé hexagonale, **WAF 3**

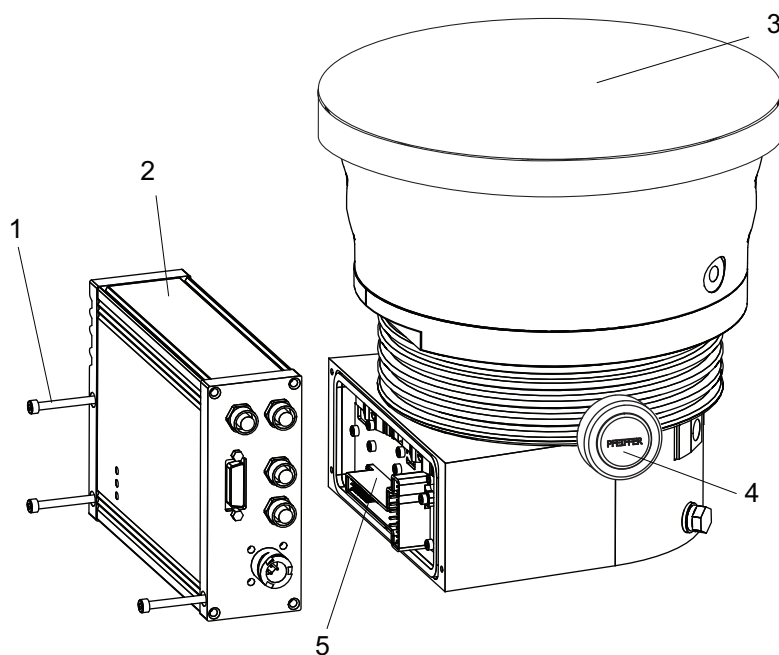


Fig. 20: Démontage de l'unité de commande électronique TM 700

- | | |
|--|---|
| 1 Vis à six pans creux intérieurs | 4 Cache de protection du raccord de vide préliminaire |
| 2 Unité de commande électronique | 5 Platine |
| 3 Cache de protection du raccord de vide | |

Procédure

1. Mettre la pompe turbomoléculaire à la verticale si nécessaire.
2. Dévissez les 3 vis à tête hexagonale de l'unité de commande électronique.
3. Sortez l'ancienne unité de commande électronique de la pompe turbomoléculaire, en prenant soin de la maintenir droite.

7.3.2 Installation de l'unité de commande électronique

Outils nécessaires

- Clé hexagonale, **WAF 3**
- Clé dynamométrique calibrée (couple de serrage $\leq 1,6$)

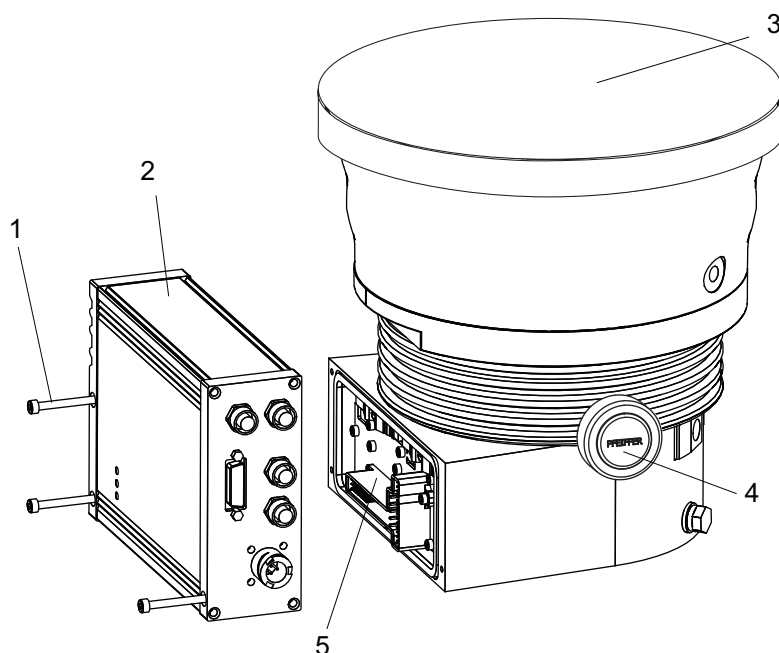


Fig. 21: Installation de l'unité de commande électronique TM 700

- | | |
|--|---|
| 1 Vis à six pans creux intérieurs | 4 Cache de protection du raccord de vide préliminaire |
| 2 Unité de commande électronique | 5 Platine |
| 3 Cache de protection du raccord de vide | |

Procédure

1. Mettre la pompe turbomoléculaire à la verticale si nécessaire.
2. Installez une nouvelle unité de commande électronique bien droite sur le raccord de la plaque d'adaptation de la pompe turbomoléculaire.
3. Vissez l'unité de commande électronique sur la pompe turbomoléculaire avec les 3 vis à tête hexagonale.
 - Couple de serrage : **2,5 Nm**

7.3.3 Confirmation de la spécification de vitesse

La vitesse de rotation nominale typique d'une pompe turbomoléculaire est pré réglée en usine dans l'unité de commande électronique. Si l'unité de commande électronique est remplacée ou si un autre type de pompe est utilisé, la présélection de consignes pour la vitesse de rotation nominale est effacée. La confirmation manuelle de la vitesse de rotation nominale fait partie d'un système de sécurité redondant et sert de mesure de prévention contre les vitesses de rotation excessives.

La confirmation redondante de la vitesse de rotation nominale d'une pompe turbomoléculaire est possible en réglant le paramètre **[P:777] NomSpdConf** dans l'unité de commande électronique.

HiPace	Vitesse de rotation nominale
10 30 60 80	1500 Hz
300	1000 Hz
350 450	1100 Hz
400 700 800	820 Hz

Tab. 13: Vitesses de rotation nominales caractéristiques des pompes turbomoléculaires

Accessoires requis

- Appareil de commande Pfeiffer Vacuum raccordé
- Connaissance de la configuration et du réglage des paramètres de fonctionnement de l'unité de commande électronique.

Réglage de confirmation de la vitesse de rotation nominale

1. Observer le manuel de l'utilisateur de l'appareil de commande.
2. Voir le manuel de l'utilisateur de l'unité de commande électronique.
3. Définir le paramètre **[P:794]** sur « 1 » et activer le jeu de paramètres étendu.
4. Ouvrir et éditer le paramètre **[P:777]**.
5. Définir le paramètre **[P:777]** sur la valeur requise de la vitesse de rotation nominale en Hertz.

**Alternative d'ajustement de la confirmation de la vitesse de rotation nominale**

Les unités de rechange incluent un Pfeiffer Vacuum SpeedConfigurator pour la définition immédiate du paramètre **[P:777]**.

8 Mise hors service

8.1 Mise hors service pendant une période prolongée



AVERTISSEMENT

Risque d'intoxication dû à des composants ou appareils contaminés par des substances toxiques

Les substances de procédé toxiques contaminent certaines pièces matérielles. Pendant les opérations de maintenance, tout contact avec ces substances toxiques présente un risque pour la santé. L'élimination illégale de substances toxiques nuit à l'environnement.

- ▶ Respecter les précautions de sécurité adéquates et éviter les risques sanitaires ou environnementaux dus aux substances de procédé toxiques.
- ▶ Décontaminer les pièces concernées avant d'exécuter des opérations de maintenance.
- ▶ Porter des équipements de protection individuelle.

Procédure pour un arrêt prolongé de la pompe turbomoléculaire (> 1 an)

1. Ventilez la pompe turbomoléculaire par l'intermédiaire du raccordement correspondant avec de l'air sans huile et sec ou du gaz inerte.
2. Si nécessaire, retirez la pompe turbomoléculaire du système de vide.
3. Obturez hermétiquement toutes les ouvertures de bride avec les capuchons de protection d'origine.
4. Fixez la pompe turbomoléculaire à la verticale avec la bride de vide secondaire vers le haut.
5. Stockez la pompe turbomoléculaire dans un local à la température spécifiée.
6. Dans les locaux où l'atmosphère est humide ou corrosive : Scellez hermétiquement la pompe turbomoléculaire avec un agent de séchage dans un sac en plastique.

8.2 Remise en service

Procédures de remise en service de la pompe turbomoléculaire

1. Contrôlez la pompe turbomoléculaire à la recherche de signes de pollution et d'humidité.
2. Nettoyez l'extérieur de la pompe turbomoléculaire avec un chiffon sans fusel et un peu d'alcool isopropylique.
3. Si nécessaire, demandez au service Pfeiffer Vacuum de nettoyer complètement la pompe turbomoléculaire.
4. Installez la pompe turbomoléculaire conformément à ces instructions ([voir chapitre « Installation », page 21](#)).
5. Remettez la pompe turbomoléculaire en service selon ces instructions.

9 Recyclage et mise au rebut

AVERTISSEMENT

Risque d'intoxication dû à des composants ou appareils contaminés par des substances toxiques

Les substances de procédé toxiques contaminent certaines pièces matérielles. Pendant les opérations de maintenance, tout contact avec ces substances toxiques présente un risque pour la santé. L'élimination illégale de substances toxiques nuit à l'environnement.

- ▶ Respecter les précautions de sécurité adéquates et éviter les risques sanitaires ou environnementaux dus aux substances de procédé toxiques.
- ▶ Décontaminer les pièces concernées avant d'exécuter des opérations de maintenance.
- ▶ Porter des équipements de protection individuelle.



Protection de l'environnement

Vous **devez** mettre au rebut le produit et ses composants conformément aux directives applicables pour la protection des personnes, de l'environnement et de la nature.

- Contribuez à la réduction du gaspillage des ressources naturelles.
- Évitez toute contamination.

9.1 Informations générales sur la mise au rebut

Les produits Pfeiffer Vacuum contiennent des matériaux recyclables.

- ▶ Mettez au rebut nos produits en séparant :
 - Fer
 - Aluminium
 - Cuivre
 - Matière synthétique
 - Composants électroniques
 - Huiles et graisses, sans solvant
- ▶ Observez les mesures de sécurité spéciales pour la mise au rebut de :
 - Fluoroélastomères (FKM)
 - Composants potentiellement contaminés en contact avec le fluide de procédé

9.2 Élimination des pompes turbomoléculaires

Les pompes turbomoléculaires Pfeiffer Vacuum contiennent des matériaux que vous devez recycler.

1. Enlevez l'unité de commande électronique.
2. Décontaminez les composants qui sont entrés en contact avec les gaz de procédé
3. Séparez les composants en matériaux recyclables.
4. Recyclez les composants non contaminés.
5. Éliminez le produit ou les composants sûrement en conformité avec toutes les directives applicables.

10 Anomalies

AVERTISSEMENT

Danger de mort par électrocution en cas de dysfonctionnement

En cas de dysfonctionnement, les appareils raccordés au secteur peuvent être sous tension. Danger de mort par électrocution en cas de contact avec des composants sous tension.

- ▶ Toujours conserver l'alimentation librement accessible de manière à pouvoir la débrancher à tout moment.

AVERTISSEMENT

Danger de mort par empoisonnement lié à la fuite de liquides de processus toxiques en cas d'endommagement des connexions

Une torsion soudaine de la pompe turbo en cas de défaut entraîne l'accélération des raccords. Il y a un risque d'endommagement des connexions sur site (p. ex. conduite de vide préliminaire) entraînant des fuites. Le liquide de processus risque alors de fuir. Dans les procédés impliquant des milieux toxiques, il existe un risque d'intoxication susceptible de provoquer des lésions ou la mort.

- ▶ Les masses connectées à la pompe turbo doivent être aussi basses que possibles.
- ▶ Si nécessaire, utiliser des conduites flexibles pour la connexion de la pompe turbo.

AVERTISSEMENT

Danger de mort lié à l'éjection de composants de la pompe turbomoléculaire en cas de défaut

Un blocage soudain du rotor génère des couples hautement destructeurs conformément à la norme ISO 27892. Si la pompe turbomoléculaire n'est **pas** correctement fixée, elle peut rompre. L'énergie ainsi libérée pourrait projeter la pompe turbomoléculaire ou des fragments de l'intérieur de celle-ci dans l'espace environnant. Des gaz potentiellement dangereux pourraient être libérés. Il y a un risque de très graves blessures, voire de mort, et de dommages matériels très importants.

- ▶ Les instructions d'installation de cette pompe turbomoléculaire doivent être respectées.
- ▶ Les exigences de stabilité et de structure de la contre-bride doivent être observées.
- ▶ Utilisez uniquement les accessoires d'origine ou des matériaux de fixation agréés par Pfeiffer Vacuum pour l'installation.

AVERTISSEMENT

Risque de blessure lié à la rupture et à la projection de la pompe turbo avec le compensateur de vibration en cas de dysfonctionnement

Un blocage soudain du rotor génère des couples hautement destructeurs conformément à la norme ISO 27892. L'utilisation d'un compensateur de vibration entraînerait probablement la rupture et la projection de la pompe turbo en fonctionnement. L'énergie ainsi libérée pourrait projeter la pompe turbo ou des fragments de l'intérieur de celle-ci dans l'espace environnant. Des gaz potentiellement dangereux pourraient être libérés. Il y a un risque de très graves blessures, voire de mort, et de dommages matériels très importants.

- ▶ Des mesures de sécurité sur site pour la compensation des couples doivent être prises.
- ▶ Avant d'installer un compensateur de vibration, vous devez d'abord contacter Pfeiffer Vacuum.

En cas d'anomalie, des informations sur les causes possibles et leur résolution sont disponibles ici. Le manuel de l'utilisateur de l'unité de commande électronique associée contient une description plus détaillée des erreurs.

Problème	Causes possibles	Action corrective
La pompe turbomoléculaire ne démarre pas ; aucune des DEL sur l'unité de commande électronique ne s'éclaire	L'alimentation électrique a été coupée	- Vérifiez les contacts des fiches sur le pack d'alimentation électrique. - Vérifiez les lignes d'alimentation électrique. - Contrôlez la tension de sortie sur le raccordement de l'unité de courant « DC out ». - En fonction de la version de l'unité de courant, la tension appliquée est de 24 V CC ou 48 V CC.
	Tension de fonctionnement incorrecte	- Respectez les données sur la plaque signalétique de l'unité de commande électronique. - Alimentez avec la tension de fonctionnement correcte.
	Pas de tension de fonctionnement	- Alimentez avec la tension de fonctionnement correcte. - Activez l'unité de courant.
	Unité de commande électronique défectueuse	- Remplacez l'unité de commande électronique. - Contactez Pfeiffer Vacuum Service.
La pompe turbomoléculaire ne démarre pas ; la DEL verte sur l'unité de commande électronique clignote	Fonctionnement sans appareil de commande : Les broches 1-3 et 1-14 ne sont pas connectées sur la connexion « distante »	- Raccordez les connexions conformément au schéma de raccordement de l'unité de commande électronique. - Contrôlez les pontages sur le câble de raccordement.
	Pour le fonctionnement via RS-485 : le pontage entre les broches 1 et 14 inhibe les instructions de réglage	- Retirez le pontage sur la connexion « distante ». - Vérifiez le câble de raccordement.
	Pour le fonctionnement via RS-485 : les paramètres ne sont pas réglés dans l'unité de commande électronique	Réglez les paramètres [P: 010] et [P: 023] via l'interface RS-485 sur 1 = "ON".
	La chute de tension dans le câble est trop grande	- Vérifiez le câble de raccordement. - Utilisez un câble de raccordement adéquat.
La pompe turbomoléculaire n'atteint pas la vitesse de rotation nominale dans le temps d'accélération paramétré	Pression de vide primaire trop haute	- Vérifiez la compatibilité de la pompe de secours (voir les caractéristiques techniques). - Vérifiez si la pompe de secours fonctionne.
	Fuite sur la pompe turbomoléculaire	- Repérez les fuites. - Vérifiez les joints et les raccords de bride. - Éliminez les fuites.
	Débit de gaz trop élevé	Réduisez la charge de gaz de procédé.
	Le rotor tourne avec des à-coups, le palier est défectueux	- Vérifiez la pompe turbomoléculaire pour détecter tout bruit étrange - Contactez Pfeiffer Vacuum Service.
	Point de consigne de temps d'accélération réglé trop bas	Utilisez un appareil de commande pour étendre la valeur de réglage du temps d'accélération [P:700].
	Charge thermique due à : - défaut de ventilation - débit d'eau insuffisant - Pression de vide primaire trop haute - température ambiante trop élevée	- Réduisez la charge thermique. - Assurez une circulation d'air suffisante. - Ajustez le débit d'eau de refroidissement. - Réduisez la pression du vide primaire. - Adaptez les conditions ambiantes.
La pompe turbomoléculaire n'atteint pas la pression ultime	La pompe turbomoléculaire est polluée	- Chauffez la pompe turbomoléculaire si nécessaire. - Faites-la nettoyer. - Contactez Pfeiffer Vacuum Service.
	Fuite au niveau de l'enceinte à vide, des tuyauteries ou de la pompe turbomoléculaire	- Repérez les fuites en commençant par l'enceinte à vide. - Vérifiez les joints et les raccords de bride. - Éliminez les fuites dans le système de vide.

Bruits de fonctionnement inhabituels	Le palier du rotor est endommagé	Contactez Pfeiffer Vacuum Service.
	Rotor endommagé	Contactez Pfeiffer Vacuum Service.
	Pare-éclats ou écran protecteur desserré	- Vérifiez et corrigez le siège du pare-éclats ou de l'écran protecteur dans la bride de vide élevé. - Suivez les instructions d'installation.
La DEL rouge s'éclaire sur l'unité de commande électronique	Erreur de groupe	- Réinitialisez l'anomalie en mettant l'alimentation en courant hors circuit et en circuit. - Réinitialisez le dysfonctionnement avec V+ sur la broche 13 du raccordement « à distance ». - Réglez le paramètre [P: 009] via l'interface RS-485 sur 1 = Validation du dysfonctionnement. - Réglez le paramètre [P: 010] via l'interface RS-485 sur 0 = Arrêt et ensuite sur 1 = Marche et Validation du dysfonctionnement. - Exécutez l'analyse de dysfonctionnement différenciée avec un appareil de commande et d'affichage. - Contactez Pfeiffer Vacuum Service.

Tab. 14: Dépannage des pompes turbomoléculaires

11 Solutions de service de Pfeiffer Vacuum

Nous offrons un service de première classe

Une longue durée de vie des composants du vide, associée à des temps d'arrêt réduits, sont ce que vous attendez clairement de nous. Nous répondons à vos besoins par des produits efficaces et un service d'exception.

Nous nous efforçons de perfectionner en permanence notre compétence clé, à savoir le service liés aux composants du vide. Et notre service est loin d'être terminé une fois que vous avez acheté votre produit Pfeiffer Vacuum. Il ne démarre souvent qu'à partir de là. Dans la qualité Pfeiffer Vacuum reconnue, bien évidemment.

Nos ingénieurs commerciaux et techniciens de service professionnels sont à votre disposition pour vous assurer un soutien pratique dans le monde entier. Pfeiffer Vacuum offre une gamme complète de services, allant des pièces de rechange d'origine aux accords de service.

Profitez du service Pfeiffer Vacuum

Qu'il s'agisse du service préventif sur place de notre service sur site, du remplacement rapide par des produits de rechange comme neufs ou de la réparation dans un centre de service proche de chez vous ; vous disposez d'une variété d'options pour maintenir la disponibilité de votre équipement. Vous trouverez des informations détaillées ainsi que les adresses sur notre site web dans la section Pfeiffer Vacuum Service.

Des conseils sur la solution optimale sont disponibles auprès de votre interlocuteur Pfeiffer Vacuum.

Pour un déroulement rapide et efficace de la procédure de service, nous recommandons de suivre les étapes suivantes :



1. Télécharger les modèles de formulaire actuels.

- Déclaration de demande de service
- Demande de service
- Déclaration de contamination



- a) Démonter tous les accessoires et les conserver (toutes les pièces externes montées telles que la vanne, le filtre d'arrivée, etc.).
- b) Vidanger le fluide d'exploitation / lubrifiant si nécessaire.
- c) Vidanger le fluide de refroidissement si nécessaire.
2. Remplir la demande de service et la déclaration de contamination.



3. Envoyer les formulaires par e-mail, fax ou par courrier à votre centre de service local.

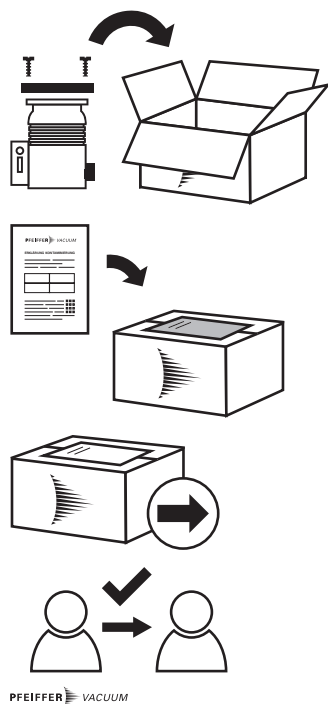


4. Vous recevrez une réponse de Pfeiffer Vacuum.

PFEIFFER VACUUM

Envoi de produits contaminés

Aucune unité ne sera acceptée si elle est contaminée par des substances micro-biologiques, explosives ou radioactives. Si les produits sont contaminés ou si la déclaration de contamination est manquante, Pfeiffer Vacuum contactera le client avant de démarrer la maintenance. Par ailleurs, selon le produit et le niveau de contamination, des **frais de décontamination supplémentaires** peuvent être facturés.



5. Préparer le produit pour le transport conformément aux détails contenus dans la déclaration de contamination.
 - a) Neutraliser le produit avec de l'azote ou de l'air sec.
 - b) Fermer toutes les ouvertures avec des obturateurs étanches à l'air.
 - c) Sceller le produit dans un film de protection approprié.
 - d) Emballer le produit dans des conteneurs de transport stables appropriés uniquement.
 - e) Respecter les conditions de transport en vigueur.
6. Joindre la déclaration de contamination sur l'**extérieur** de l'emballage.
7. Envoyer ensuite le produit à votre centre de service local.
8. Vous recevrez un message de confirmation / un devis de la part de Pfeiffer Vacuum.

Pour toutes les demandes de service, nos Conditions générales de vente et de livraison ainsi que nos Conditions générales de réparation et de maintenance sont appliquées aux équipements et composants du vide.

12 Accessoires pour HiPace 800 M

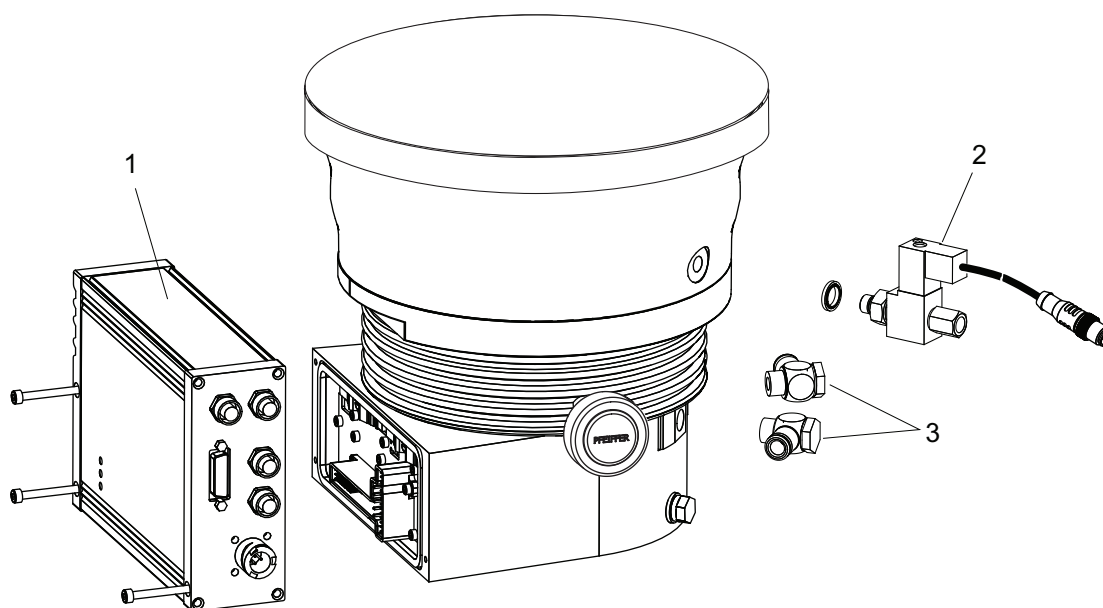


Fig. 22: Accessoires pour HiPace 800 M

Position	Désignation	Référence de commande	Remarque	Pièces
1	Unité de commande électronique TM 700	se référer à la plaque signalétique	en fonction du panneau de connexion	1
2	Vanne de ventilation	PM Z01 291	Joint annulaire inclus	1
3	Raccord d'orientation	P 4131 007 E	Refroidissement à eau	2

Tab. 15: Aperçu des accessoires disponibles pour HiPace 800 M

13 Accessoires



Vous trouverez sur notre site Internet la gamme des [accessoires pour pompes turbomoléculaires à lévitation magnétique](#).

13.1 Informations sur l'accessoire

Matériel de fixation

Ensembles assemblés spécifiques au type avec anneau de centrage et joint, vérifiez la sécurité de la fixation de la pompe à vide. En option avec pare-éclats ou écran protecteur.

Unités de courant et appareils de commande

Les unités de courant pour tension d'alimentation optimale des produits Pfeiffer Vacuum sont caractérisées par leur taille compacte et une tension d'alimentation adaptée pour une fiabilité maximum. Les unités d'affichage et de fonctionnement sont utilisées pour la vérification et l'ajustement des paramètres de travail.

Câbles et adaptateurs

Les câbles secteur, interface, raccordement et rallonge offrent un raccordement sûr et adapté. Autres longueurs disponibles sur demande

Alimentation en gaz de pressurisation

Le gaz de pressurisation est utilisé pour la protection de la pompe à vide contre la poussière et les processus corrosifs ou les débits excessifs de gaz. La purge de gaz neutre empêche la pénétration de substances dommageables dans l'espace du moteur et du palier. L'alimentation est assurée soit par l'intermédiaire d'une vanne de purge de gaz neutre ou d'un étranglement de purge de gaz neutre sans commande.

Refroidissement par air

Pour les processus avec un débit faible de gaz et une bonne pression de vide primaire, le refroidissement par air peut être utilisé indépendamment de l'alimentation d'eau. Commande automatique via l'unité de commande électronique intégrée de la pompe turbomoléculaire.

Chauffage

Les chemises chauffantes permettent d'atteindre une pression limite plus rapidement pendant le nettoyage process. Commande automatique via l'unité de commande électronique intégrée de la pompe turbomoléculaire.

Commande de pompe à vide primaire

L'unité de commande électronique de la pompe turbomoléculaire permet une commande utile des pompes à vide primaire. En fonction de la pompe à vide primaire utilisée, différents modes de fonctionnement sont disponibles.

Mesure intégrée de la pression

Évaluation et contrôle via l'unité de commande électronique intégrée, indépendamment d'une alimentation électrique supplémentaire.

13.2 Commande d'accessoires

Champ de sélection	Numéro de commande
Kit de raccordement pour le montage de pompes, DN 25 ISO-KF	120SWS025-1000
Anneau de centrage avec couche multifonctions, DN 200 ISO-K/-F	PM 016 220 AU
Anneau de centrage avec couche multifonctions et pare-éclats intégré, DN 200 ISO-K/-F	PM 016 221 AU
Anneau de centrage avec couche multifonctions et grille de protection intégrée, DN 200 ISO-K/-F	PM 016 222 AU
Kit de montage pour HiPace 800 M, DN 200 ISO-K, y compris le centrage revêtu et les vis de serrage	PM 016 357 -T
Kit de montage pour HiPace 800 M, DN 200 ISO-K, y compris le centrage revêtu, protection splinter et les vis de serrage	PM 016 358 -T

Champ de sélection	Numéro de commande
Kit de montage pour HiPace 800 M, DN 200 ISO-K, y compris le centrage enduit, la grille de protection et de vis du support	PM 016 359 -T
Unité de surveillance de gaz d'étanchéité G 1/8"	PM 016 911 -U
Kit de fixation pour DN 200 ISO-K vers ISO-F, avec bride à chapeau, anneau de centrage recouvert, boulons hexagonaux	PM 016 960 -T
Kit de fixation pour DN 200 ISO-K vers ISO-F, avec bride à chapeau, anneau de centrage recouvert et pare-éclats, boulons hexagonaux	PM 016 961 -T
Kit de fixation murale pour DN 200 ISO-K vers ISO-F, avec bride à chapeau, anneau de centrage recouvert et grille de protection, boulons hexagonaux	PM 016 962 -T
Kit de fixation pour DN 200 ISO-K vers ISO-F, avec bride à chapeau, anneau de centrage recouvert, goujons filetés	PM 016 965 -T
Kit de fixation pour DN 200 ISO-K vers ISO-F, avec bride à chapeau, anneau de centrage recouvert et pare-éclats, goujons filetés	PM 016 966 -T
Kit de fixation murale pour DN 200 ISO-K vers ISO-F, avec bride à chapeau, anneau de centrage recouvert et grille de protection, goujons filetés	PM 016 967 -T
Kit de montage pour DN 200 ISO-F, avec anneau de centrage à couche, vis à tête hexagonale	PM 016 470 -T
Kit de montage pour DN 200 ISO-F, anneau de centrage à couche, pare-éclats, vis à tête hexagonale	PM 016 471 -T
Kit de montage pour DN 200 ISO-F, avec anneau de centrage à couche, grille de protection, vis à tête hexagonale	PM 016 472 -T
Kit de montage pour DN 200 ISO-F, avec anneau de centrage à couche, goujons filetés	PM 016 475 -T
Kit de montage pour DN 200 ISO-F, anneau de centrage à couche, pare-éclats, goujons filetés inclus	PM 016 476 -T
Kit de montage pour DN 200 ISO-F, avec anneau de centrage à couche, grille de protection, goujons filetés inclus	PM 016 477 -T
Jeu de vis hexagonales pour brides avec perçage traversant, DN 200 CF-F	PM 016 687 -T
Jeu de goujons filetés pour brides avec trou fileté, DN 200 CF-F	PM 016 688 -T
Jeu de goujons filetés pour brides avec perçage traversant, DN 200 CF-F	PM 016 736 -T
Joint élastomère, FKM, DN 200 CF	402DFL200-S2
Joint élastomère, FKM, DN 200 CF	402DFL200-Z
Bague en cuivre, trempée sous vide, DN 200 CF	490DFL200-G-S5
Bague en cuivre, cuivre OFHC, DN 200 CF	490DFL200-S5
Bague en cuivre, plaquée argent, trempée sous vide, DN 200 CF	490DFL200-S-G-S5
Bague en cuivre, plaquée argent, DN 200 CF	490DFL200-S-S5
Amortisseur de vibrations pour HiPace 800/1200/1800, DN 200 ISO-K/F	PM 006 668 -X
Amortisseur pour HiPace 800/1200, DN 200 CF-F	PM 006 669 -X
Pare-éclats pour pompes turbo, DN 200 CF-F	PM 016 321
Grille de protection pour DN 200 CF-F	PM 016 342
	GVP-S11342
Vanne à passage direct UHV, DN 200 CF, UNF, électropneumatique, PI (RS)/PV 24 V DC, acier inox/cuivre/FKM	GVMP-S11642
Câble de secteur 230 VAC, CEE 7/7 à C13, 3 m	P 4564 309 ZA
Câble de secteur 115 VAC, NEMA 5-15 à C13, 3 m	P 4564 309 ZE
Câble de secteur 208 V CA, NEMA 6-15 à C13, 3 m	P 4564 309 ZF
Raccord en Y M12 pour RS-485	P 4723 010
Connecteur en Y, blindé, M12 pour accessoires	P 4723 013
OmniControl 001 mobile, appareils de commande	PE D20 000 0
OmniControl 001, unité châssis sans unité de courant intégrée	PE D40 000 0
OmniControl 400, unité châssis avec unité de courant intégrée	PE D70 000 0
OmniControl 400, unité de table avec unité de courant intégrée	PE E70 000 0
OmniControl 200 avec PKR 361, 40 CF	PT 440 957 -T

Champ de sélection	Numéro de commande
OmniControl 200 avec PKR 361, 25 KF	PT 440 955 -T
Convertisseur USB RS-485	PM 061 207 -T
Accouplement M12 pour RS-485	PM 061 270 -X
Câble d'interface, M12 m droit/M12 m droit, 3 m	PM 061 283 -T
TPS 400, unité de courant 48 V DC, pour fixation murale/sur rail standard	PM 061 343 -T
TPS 401, unité de courant 48 V DC, 19", connecteur partiel 3HU	PM 061 347 -T
TIC 010, adaptateur pour deux capteurs	PT R70 000
Câble de raccordement entre HiPace avec TC 400/TM 700 et unité de courant TPS/DCU 310/311/400/401	PM 061 352 -T
Kit de plaque frontale pour TPS 401	PM 061 396 -T
Câble de commande pour groupes de pompage 0,7 m	PM 061 675 AT
Câble de raccordement HiPace – ACP	PM 071 142 -X
Boîtier de relais, blindé, pour pompes à vide primaire, monophasé 7 A pour TC 400/1200, TM 700 et TCP 350, M12	PM 071 284 -X
Boîtier de relais, blindé, pour pompes à vide primaire, monophasé 20 A pour TC 400/1200, TM 700 et TCP 350, M12	PM 071 285 -X
DCU 400, appareil de commande et d'affichage avec unité de courant 19"	PM C01 823
TTV 001, sécheur pour la remise à l'air de pompes turbomoléculaire	PM Z00 121
TVV 001, vanne de sécurité de vide primaire, 230 V AC	PM Z01 205
TVV 001, vanne de sécurité de vide primaire, 115 V AC	PM Z01 206
Vanne de remise à l'air, blindée, 24 V CC, G 1/8" pour le raccordement à TC 400/1200 et TM 700	PM Z01 291
Vanne de purge de gaz neutre, blindée pour HiPace 300 avec TC 400 et TM 700, TCP 350	PM Z01 312
Étranglement de purge de gaz neutre pour HiPace 300	PM Z01 317
Refroidissement par air blindé pour HiPace 400/700/800 et 300 M/700 M/800 M avec TC 400 PB/TM 700	PM Z01 363
Manchon chauffant, blindé, pour HiPace® 400/700/800 avec TC 400 PB/TM 700, 230 V CA, fiche à contact de protection	PM 071 269 -T
Manchon chauffant, blindé, pour HiPace® 400/700/800 avec TC 400 PB/TM 700, 208 V CA, connecteur ul	PM 071 270 -T
Manchon chauffant, blindé, pour HiPace® 400/700/800 avec TC 400 PB/TM 700, 115 V CA, connecteur ul	PM 071 271 -T
Résistance de borne de connexion pour RS-485	PT 348 105 -T
Séparateur de puissance pour RS-485	PT 348 132 -T

Tab. 16: HiPace 800 M | Accessoires

14 Caractéristiques techniques et dimensions

14.1 Généralités

Cette section décrit les bases des données techniques des pompe turbo Pfeiffer Vacuum.



Caractéristiques techniques

Les valeurs maximum se rapportent exclusivement à l'entrée en tant que charge simple.

- Spécifications selon la commission PNEUROP PN5
- ISO 27892 2010 : « Technique du vide - Pompes turbomoléculaires - Mesure du couple d'arrêt rapide »
- ISO 21360 2012 : « Technique du vide - Méthodes normalisées pour mesurer les performances des pompes à vide - Partie 1 : Description générale »
- ISO 21360 2018 : « Technique du vide - Méthodes normalisées pour mesurer les performances des pompes à vide - Partie 4 : Pompes à vide turbomoléculaires »
- Pression ultime avec dôme de test après 48 h
- Débit de gaz avec refroidissement à eau ; pompe de secours = pompe à palettes rotative (10 m³/h)
- Consommation d'eau de refroidissement à débit maximum de gaz, température de l'eau de refroidissement 25 °C
- Taux de fuite intégral avec une concentration de 100 % d'hélium, durée de mesure 10 s
- Niveau de pression acoustique à une distance = 1 m de la pompe à vide

	mbar	bar	Pa	hPa	kPa	Torr mm Hg
mbar	1	$1 \cdot 10^{-3}$	100	1	0,1	0,75
bar	1,000	1	$1 \cdot 10^5$	1,000	100	750
Pa	0,01	$1 \cdot 10^{-5}$	1	0,01	$1 \cdot 10^{-3}$	$7.5 \cdot 10^{-3}$
hPa	1	$1 \cdot 10^{-3}$	100	1	0,1	0,75
kPa	10	0,01	1,000	10	1	7,5
Torr mm Hg	1,33	$1,33 \cdot 10^{-3}$	133,32	1,33	0,133	1

$$1 \text{ Pa} = 1 \text{ N/m}^2$$

Tab. 17: Tableau de conversion : unités de pression

	mbar l/s	Pa m³/s	sccm	Torr l/s	atm cm³/s
mbar l/s	1	0,1	59,2	0,75	0,987
Pa m³/s	10	1	592	7,5	9,87
sccm	$1.69 \cdot 10^{-2}$	$1.69 \cdot 10^{-3}$	1	$1,27 \cdot 10^{-2}$	$1.67 \cdot 10^{-2}$
Torr l/s	1,33	0,133	78,9	1	1,32
atm cm³/s	1,01	0,101	59,8	0,76	1

Tab. 18: Tableau de conversion : unités de débit de gaz

14.2 Fiche technique

Désignation du type	HiPace® 800 M	HiPace® 800 M	HiPace® 800 M
Bride de raccordement (entrée)	DN 200 ISO-K	DN 200 ISO-F	DN 200 CF-F
Bride de raccordement (sortie)	DN 25 ISO-KF	DN 25 ISO-KF	DN 25 ISO-KF
Pression limite	$< 1 \cdot 10^{-7} \text{ hPa}$	$< 1 \cdot 10^{-7} \text{ hPa}$	$< 5 \cdot 10^{-10} \text{ hPa}$
Taux de compression pour Ar	$> 1 \cdot 10^{11}$	$> 1 \cdot 10^{11}$	$> 1 \cdot 10^{11}$
Taux de compression pour H ₂	$2 \cdot 10^5$	$2 \cdot 10^5$	$2 \cdot 10^5$
Taux de compression pour He	$> 1 \cdot 10^7$	$> 1 \cdot 10^7$	$> 1 \cdot 10^7$

Désignation du type	HiPace® 800 M	HiPace® 800 M	HiPace® 800 M
Taux de compression pour N ₂	$> 1 \cdot 10^{11}$	$> 1 \cdot 10^{11}$	$> 1 \cdot 10^{11}$
Débit pour Ar	775 l/s	775 l/s	775 l/s
Débit pour H ₂	500 l/s	500 l/s	500 l/s
Débit pour He	625 l/s	625 l/s	625 l/s
Débit pour N ₂	790 l/s	790 l/s	790 l/s
Débit max. de gaz à vitesse finale pour Ar	8 hPa l/s	8 hPa l/s	8 hPa l/s
Débit max. de gaz à 0,1 hPa de pression HV pour N ₂	16 hPa l/s	16 hPa l/s	16 hPa l/s
Débit max. de gaz à 0,1 hPa de pression HV pour He	16 hPa l/s	16 hPa l/s	16 hPa l/s
Débit max. de gaz à 0,1 hPa de pression HV pour H ₂	9 hPa l/s	9 hPa l/s	9 hPa l/s
Débit max. de gaz à 0,1 hPa de pression HV pour Ar	16 hPa l/s	16 hPa l/s	16 hPa l/s
Débit max. de gaz à vitesse finale pour N ₂	13 hPa l/s	13 hPa l/s	13 hPa l/s
Vide primaire max. pour N ₂	8 hPa	8 hPa	8 hPa
Vide primaire max. pour Ar	–	–	–
Vide primaire max. pour H ₂	–	–	–
Vide primaire max. pour He	–	–	–
Vitesse de rotation $\pm 2 \%$	49200 rpm	49200 rpm	49200 rpm
Vitesse de rotation variable	–	–	–
Tension de service : CC	48 V	48 V	48 V
Puissance absorbée maximale	300 W	300 W	300 W
Tension d'entrée : tolérance	$\pm 10 \%$	$\pm 10 \%$	$\pm 10 \%$
Courant, max.	7,5 A	7,5 A	7,5 A
Temps d'accélération	4 min	4 min	4 min
Unité de courant intégrée	Bloc d'alimentation externe	Bloc d'alimentation externe	Bloc d'alimentation externe
Unité de commande électronique	TM 700	TM 700	TM 700
Interfaces I/O	RS-485, Remote	RS-485, Remote	RS-485, Remote
Interfaces I/O	RS-485, à distance	RS-485, à distance	RS-485, à distance
Orientation de montage	Arbitraire	Arbitraire	Arbitraire
Palier	Aimants	Aimants	Aimants
Type de refroidissement	Eau	Eau	Eau
Débit d'eau de refroidissement	80 l/h	80 l/h	80 l/h
Température de l'eau de refroidissement	15 – 35 °C	15 – 35 °C	15 – 35 °C
Type de refroidissement, en option	Air, Convection	Air, Convection	Air, Convection
Niveau de la pression acoustique	≤ 45 dB(A)	≤ 45 dB(A)	≤ 45 dB(A)
Raccordement de remise à l'air	G 1/8"	G 1/8"	G 1/8"
Pression d'entrée max. pour vanne de remise à l'air/gaz de balayage	1500 hPa	1500 hPa	1500 hPa
Taux de fuite intégral	$< 1 \cdot 10^{-8}$ Pa m ³ /s	$< 1 \cdot 10^{-8}$ Pa m ³ /s	$< 1 \cdot 10^{-8}$ Pa m ³ /s
Humidité relative de l'air	5 – 85 %, sans condensation	5 – 85 %, sans condensation	5 – 85 %, sans condensation
Niveau de la pression acoustique	≤ 45 dB(A)	≤ 45 dB(A)	≤ 45 dB(A)
Type de protection	IP54	IP54	IP54

Désignation du type	HiPace® 800 M	HiPace® 800 M	HiPace® 800 M
Champ magnétique radial maximum autorisé	5 mT	5 mT	5 mT
Puissance thermique irradiée admissible max.	2,4 W	2,4 W	2,4 W
Température de transport et de stockage	-25 – 55 °C	-25 – 55 °C	-25 – 55 °C
Poids	17,2 kg	18 kg	21,6 kg

Tab. 19: Fiche technique pour HiPace 800 M | TM 700

14.3 Substances en contact avec la substance à pomper

Substances en contact avec la substance à pomper
Alliage d'aluminium
Acier inoxydable
Aimant en terres rares
Plastiques renforcés de fibres de carbone
Résine synthétique
FKM
Argent
Céramique oxydée, comme demandé

Tab. 20: Matières entrant en contact avec la substance du procédé

14.4 Dimensions

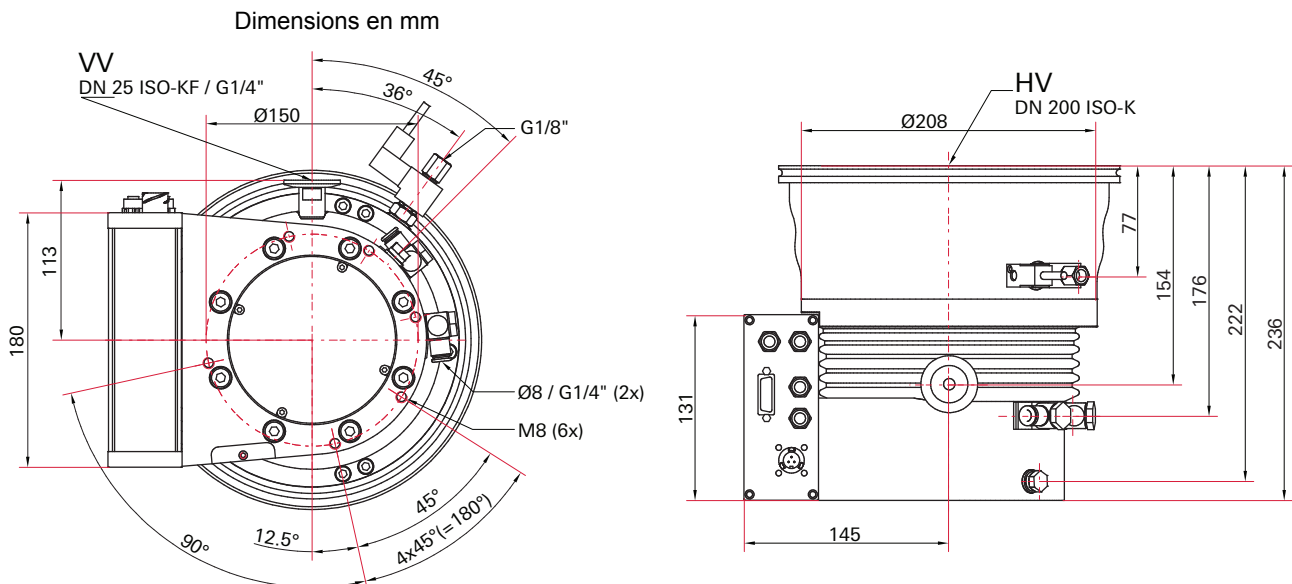


Fig. 23: Dimensions HiPace 800 M | DN 200 ISO-K

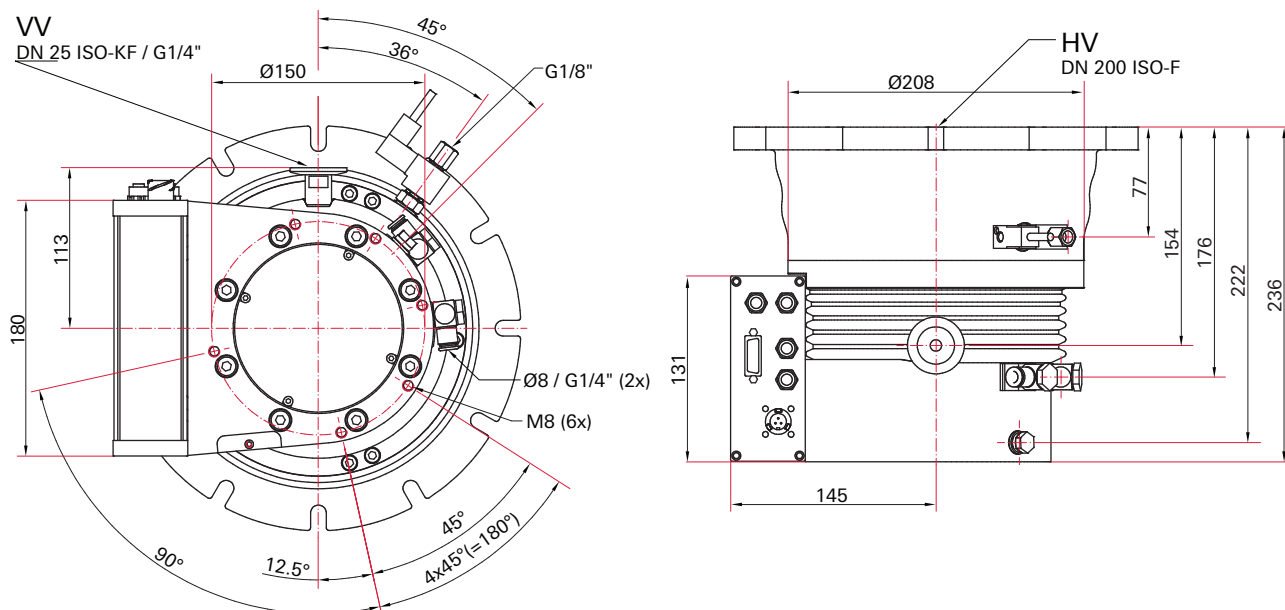


Fig. 24: Dimensions HiPace 800 M | DN 200 ISO-F

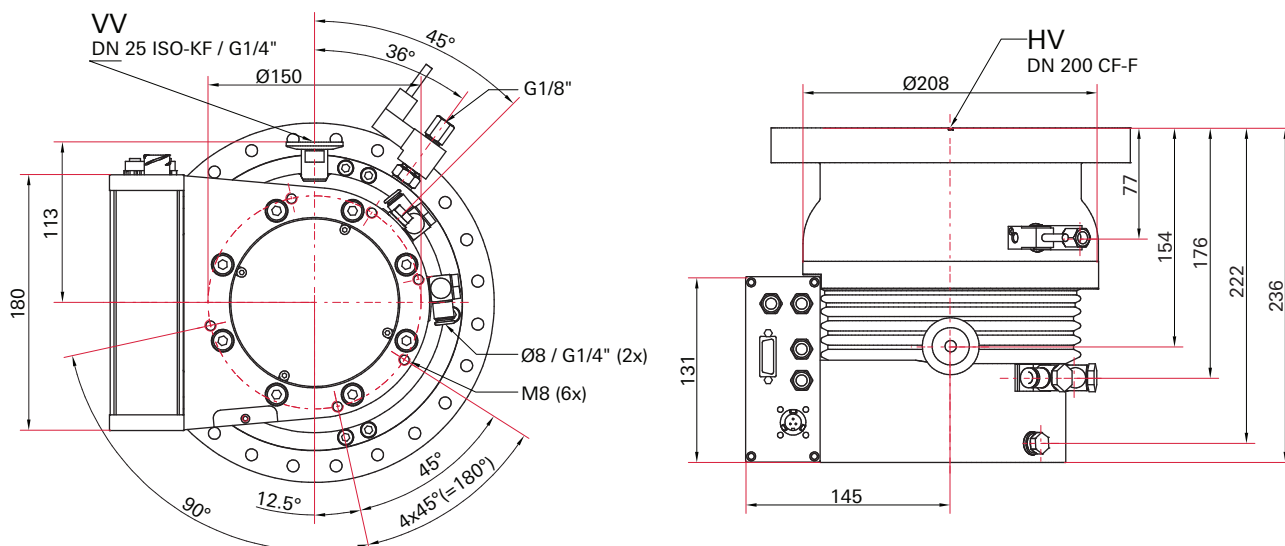


Fig. 25: Dimensions HiPace 800 M | DN 200 CF-F

Déclaration de conformité CE

La présente déclaration de conformité a été délivrée sous la seule responsabilité du fabricant.

Déclaration pour produit(s) du type :

Pompe turbomoléculaire

HiPace 800 M

Par la présente, nous déclarons que le produit cité est conforme aux **Directives européennes** suivantes.

Machines 2006/42/CE (Annexe II, n° 1 A)

Compatibilité électromagnétique 2014/30/UE

Limitation de l'utilisation de certaines matières dangereuses 2011/65/UE

Limitation de l'utilisation de certaines matières dangereuses, directive déléguée 2015/863/UE

Normes harmonisées et normes et spécifications nationales appliquées :

DIN EN ISO 12100 : 2011

DIN EN 61326-1 : 2013

DIN EN 1012-2 : 2011

DIN EN 62061 : 2016

DIN EN IEC 61000-3-2 : 2019

DIN ISO 21360-1 : 2020

DIN EN 61000-3-3 : 2020

ISO 21360-4 : 2018

DIN EN 61010-1 : 2020

DIN EN IEC 63000 : 2019

Le représentant habilité à constituer la documentation technique est M. Tobias Stoll, Pfeiffer Vacuum GmbH, Berliner Straße 43, 35614 Asslar Allemagne.

Signature:



(Daniel Sälzer)
Directeur général

Pfeiffer Vacuum GmbH
Berliner Straße 43
35614 Asslar
Allemagne

Asslar, 2023-01-12



Déclaration de Conformité UK

La présente déclaration de conformité a été délivrée sous la seule responsabilité du fabricant.

Déclaration pour produit(s) du type :

Pompe turbomoléculaire

HiPace 800 M

Nous déclarons par la présente que le produit cité satisfait à toutes les exigences applicables des **Directives Britanniques** suivantes.

Réglementation 2008 (Sécurité) sur la Fourniture de Machines

Réglementation 2016 sur la Compatibilité Electromagnétique

Réglementation 2012 sur la Limitation de l'Utilisation de Certaines Substances Dangereuses dans les Equipements Electriques et Electroniques

Normes et spécifications en vigueur :

ISO 12100:2010	IEC 61326-1:2012
EN 1012-2+A1:1996	IEC 62061:2005
IEC 61000-3-2:2018	ISO 21360-1:2020
IEC 61000-3-3+A1:2013	ISO 21360-4:2018
IEC 61010-1+A1:2010	IEC 63000:2018

Le représentant autorisé du fabricant pour le Royaume-Uni et l'agent chargé de la constitution du dossier technique est Pfeiffer Vacuum Ltd, 16 Plover Close, Interchange Park, MK169PS Newport Pagnell.

Signature:



(Daniel Sälzer)
Directeur général

Pfeiffer Vacuum GmbH
Berliner Straße 43
35614 Asslar
Allemagne

Asslar, 2023-01-12

**UK
CA**



UN SEUL FOURNISSEUR DE SOLUTIONS DE VIDE

Dans le monde entier, Pfeiffer Vacuum est reconnu pour ses solutions de vide innovantes et adaptées, son approche technologique, ses conseils et la fiabilité de son service.

UNE LARGE GAMME DE PRODUITS

Du composant au système complexe, nous sommes votre seul fournisseur de solutions de vide offrant une gamme complète de produits.

UN SAVOIR FAIRE THÉORIQUE ET PRATIQUE

Profitez de notre savoir-faire et de nos offres de formation !

Nous vous assistons pour concevoir vos installations, grâce à un service de proximité de première qualité dans le monde entier.

ed. D - Date 2303 - P/N:PT0357BFR



Êtes-vous à la recherche d'une solution de vide dédiée à vos besoins ?

Contactez-nous :

Pfeiffer Vacuum GmbH
Headquarters
T +49 6441 802-0
info@pfeiffer-vacuum.de

Pfeiffer Vacuum SAS, France
T +33 (0) 4 50 65 77 77
info@pfeiffer-vacuum.fr

www.pfeiffer-vacuum.com