



Michel **VAILLANT**

NOTICE D'UTILISATION

PRO-FORGE PF-200



CARACTERISTIQUES

La forge PF 200 a été dessinée pour fournir au professionnel ce qu'il attend d'un four à gaz :

- Propreté et chauffe rapide - Possibilité de souder
- Puissance de chauffe élevée sans gaspillage de gaz
- Ouverture latérale pour chauffer un lopin en barre
- Porte en fonte ne se déformant pas à la chaleur
- Allumage facile par bouton piezzo électrique
- Deux gicleurs à réalignement instantané après démontage
- Sole en Brique réfractaire facilement interchangeable, par l'ouverture de la porte

TEMPERATURE MAXI

1300 à 1400°C

DIMENSIONS DE LA PORTE

Longueur : 305 mm
Hauteur : 89 mm
Largeur : 381 mm
Poids net : 25 kg

DIMENSIONS EXTERIEURES

Hauteur : 444 mm
Largeur : 381 mm
Poids net : 25 kg
PRESSION DE TRAVAIL
En moyenne = 0,5 à 0,7 bar Pour souder = 0,9 bar

TEMPS DE CHAUFFE

Première chauffe = 4 minutes environ
Ensuite 2,5 à 3,5 minutes en fonction de la taille des fers

Votre nouvelle forge PF-200 est livrée complète avec un tuyau armé et ses raccords vissés, un manodétendeur. L'ouverture latérale est sur le côté gauche avec une poignée de porte à droite (possibilité d'inverser). Double ouverture latérale en option.

FACT SHEET DOOR DIMENSIONS

The PF 200 has been designed to deliver what today's professional wants in a fire :

- Clean, fast heat that's easy to weld in
- High heat without sacrificing fuel efficiency
- Bar stock ports
- Cast iron doors that don't warp
- Hassle-free ignition system
- Twin Instachange Jets which realign instantly after cleaning
- Hearth plates you can change through the front door

TEMPERATURE

2450 à 2650 degrees Fahrenheit (1300 à 1400°C)

DOOR DIMENSIONS

Length : 12"
Length : 16"
Height : 3 1/2" at opening
Depth : 8"

EXTERIOR DIMENSIONS

Height : 17 1/2"
Width : 15"

WORKING PRESSURES

Average : 7 to 10 lbs (0,5 à 0,7 bar)
Welding : 12 lbs (0,9 bar).

WEIGHT

Forge weight : 55 lbs
Shipping weight : 60 lbs

TIME TO HEAT

First heat of the day : approx. 4 minutes
Normal heats (depending on shoe size) :
2 1/2 to 3 1/2 minutes

Your new forge comes complete with a steel-braided hose and regulator. The PF-200 is ported on the left with the handle on the right. A reverse (right) ported model and a dual model (ported on both sides) are also available.

PROFORGE PF 200

INSTRUCTIONS DE MONTAGE

Il est nécessaire de monter au téflon tous les filetages des raccords.

- 1.) Enlever les écrous et rondelles des goujons de fixation du brûleur sur le haut de la forge.
- 2.) Placer le brûleur sur le haut de la forge, dans les goujons ci-dessus en vérifiant le bon placement du joint.
- 3.) Fixer avec les deux rondelles et deux écrous, bloquer.
- 4.) Visser l'extrémité du tuyau au robinet 1/4 de tour.
- 5.) Visser l'autre extrémité au détendeur.
- 6.) Oter du foyer le callage, le manomètre, la poignée, le piezzo.
- 7.) Visser le manomètre au détendeur.
- 8.) Visser la poignée sur le côté droit de la porte.
- 9.) Dévisser l'écrou du corps du piezzo et monter le piezzo vers le bas. Visser l'écrou.
- 10.) Insérer la partie en porcelaine de la bougie dans le trou prévu à cet effet dans le brûleur. Serrer la vis avec un tournevis cruciforme.
- 11.) Connecter le fil à la bougie.

PROFORGE PF 200

ASSEMBLY INSTRUCTIONS

- 1.) Remove crown nut and washer from stud bolts on top of forge.
- 2.) Place burner with gasket on top of forge stud bolts.
- 3.) Replace washers then crown nuts ; fasten snugly.
- 4.) Attach hose end with shut off valve to the burner.
- 5.) Attach other end of the hose to the regulateur.
- 6.) From inside of the forge, remove packing materials to fin ; Gauge, Handle, and Igniter threaded hole, insert philips screw tight.
- 7.) Attach gauge to the regulateur.
- 8.) Attach handle to the right side of door.
- 9.) Remove nut from igniter and insert igniter through bracket with ground-wire facing.
- 10.) Insert porcelin part of igniter in burner hole. Using the screwdriver cruciform.
- 11.) Plug wire firmly into igniter body.

INSTRUCTIONS POUR L'ALLUMAGE

Mise en Garde : Toujours allumer la Proforge PF 200 en gardant la porte ouverte et s'assurer qu'il existe un dégagement suffisant pour la flamme d'échappement sur le côté.

A - Ouvrir le robinet de la bouteille de gaz à fond.

B - Ouvrir la porte.

C - Ouvrir le robinet noir de la forge d'un quart de tour seulement.

D - Presser immédiatement le bouton rouge d'allumage.

Recommencer si l'allumage n'est pas obtenu la première fois.

E - Lorsque l'allumage est obtenu, fermer la porte.

INSTRUCTIONS POUR LA SÉCURITÉ

A - Durant l'utilisation de la PF 200, il faut s'assurer qu'il existe un dégagement suffisant pour que la flamme s'échappe de la forge afin d'avoir une bonne ventilation.

B - Lorsque la Proforge PF 200 est à l'arrêt, fermer l'arrivée principale de gaz.

Mise en garde : S'assurer que la flamme est vive et de couleur bleue claire, sinon couper le gaz et allumer à nouveau en suivant les instructions.

ATTENTION : Lorsque la forge est à l'arrêt, observer les normes de sécurité d'usage et couper l'arrivée principale de gaz.

INSTRUCTIONS POUR LE FONCTIONNEMENT

Mise en Garde : La forge ne doit jamais fonctionner au régime maximum car des dégâts peuvent en résulter pour la forge comme pour son contenu.

A - Placer le matériau sous la flamme et fermer la porte (dans le cas de fers à chevaux, une paire suffit. La remplacer lorsque la pièce est prête). Pour des pièces plus longues, il existe une ouverture sur le côté.

REMARQUE : Lorsque la porte est ouverte, la forge perd de son efficacité.

B - Lorsque la température de travail est atteinte, réduire le robinet du gaz pour maintenir cette chaleur.

C - Lorsque la forge fonctionne à régime réduit, des claquements secs peuvent se faire entendre. Pour les éliminer, on peut soit ouvrir légèrement le robinet du gaz soit fermer complètement le gaz et rallumer quand c'est nécessaire en suivant les instructions données précédemment. En raison de son isolation performante, cette forge garde une chaleur de travail pendant un laps de temps considérable et peut donc être éteinte assez tôt. Répéter l'opération d'allumage si nécessaire.

INSTRUCTIONS POUR L'ENTRETIEN

A - Enlever quotidiennement toute formation de calamine sur la sole de base.

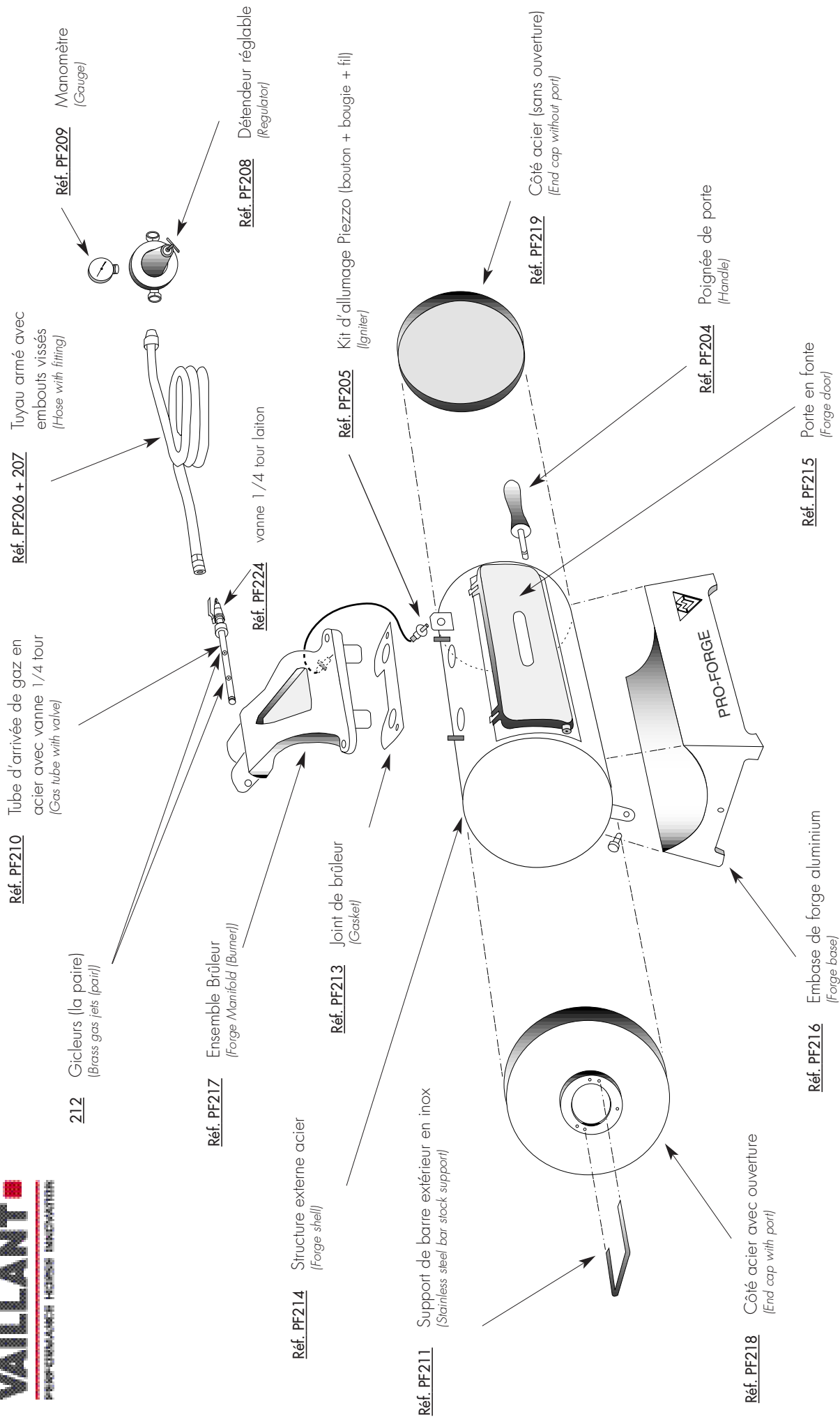
B - Attention, les flux décapants (borax ou autre) peuvent sérieusement endommager la sole de base.

Il est donc fortement conseillé d'insérer une feuille de protection en acier inoxydable durant la chauffe.

DÉTECTION DES ANOMALIES

Allumage défectueux. Vérifier : Le niveau du carburant dans la bouteille. Si le robinet de gaz de la bouteille est ouvert. Si le robinet de gaz de la Proforge PF 200 est ouvert. Par temps très venteux, la flamme de forge peut devenir instable. Il faudra alors chercher un endroit plus à l'abri du vent où le problème ne se posera plus. Si la forge montre des signes de manque de gaz, c'est à dire que la flamme est sous alimentée bien que la bouteille soit normalement remplie, c'est que les gicleurs sont bouchés. L'ouverture latérale est sur le côté gauche avec une poignée de porte à droite (possibilité d'inverser). Double ouverture latérale en option.

LISTE DES PIECES DÉTACHÉES



KIT DE RÉPARATION COMPLET (Réf : PF201) RE - LINER KIT

