

SHOGUN - Erreur 30.1 : Erreur pression insuffisante

1/ Description du code défaut :

Sur une installation SHOGUN le défaut 30.1 apparaît quand le capteur de pression détecte une pression inférieure à 10 Pascal alors que le moteur ventilateur est censé être en fonctionnement. Le diagnostic sera différent si le défaut est rencontré à la suite de la mise en service ou si le défaut apparaît au cours de la vie du produit.

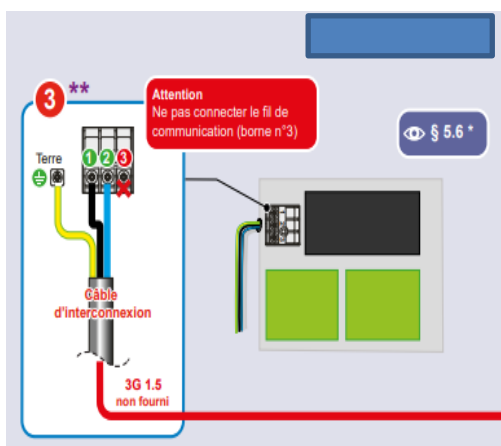
2/ Défaut à la mise en service :

Etape 2.1 : Contrôler le câblage du faisceau moteur ventilateur

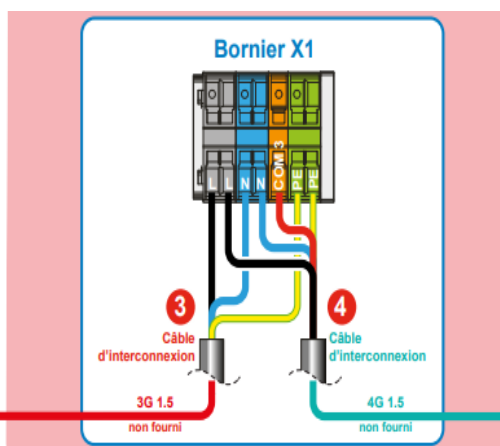
Pour le câblage du faisceau moteur ventilateur, se référer à la documentation technique « Notice câblage SHOGUN en fonction du gainable » disponible au lien suivant dans l'onglet « Documentations et vidéos » : https://espace-sav.atlantic-pros.fr/familles/familles_2f676c4a-448c-466b-8f5e-8de2cafd3d70

Vous pouvez également retrouver ces informations sur notre vidéo Youtube au lien suivant : <https://www.youtube.com/watch?v=9bJxGhluNS4>

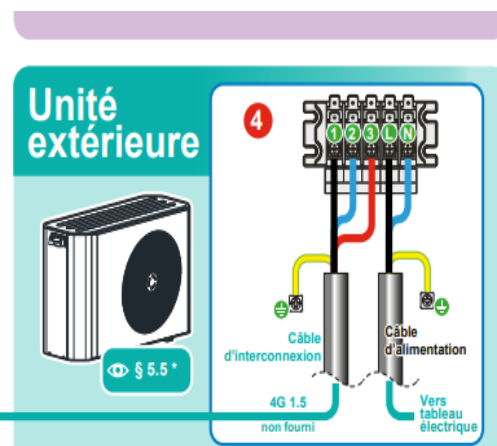
Etape 2.2 : Contrôler le câblage SHOGUN et du gainable (voir notice simplifiée)



Gainable : **Attention câbler seulement l'alimentation (1 et 2) et pas le fil de communication (3)**



Shogun : **4G 1,5mm² qui arrive de l'UE et 3G 1,5mm² qui repart vers l'UI**



UE : **Alimentation générale + 4G 1,5mm² vers SHOGUN (bornier X1)**

Etape 3.1 : Contrôler les tensions d'alimentation

Si le gainable n'est pas alimenté ou est mal alimenté alors le moteur ventilateur ne va pas se mettre en marche et le défaut 30.1 va apparaître.

Avant la mise sous tension attention bien vérifier que le câble d'interconnexion du Shogun vers le gainable arrive au gainable sur le bornier d'interconnexion et non pas sur le bornier télécommande.

Sur UE :

- Entre Phase et Terre : 230 VAC +/- 15%
- Entre Neutre et Terre : moins de 5 VAC
- Entre 1 et Terre : 230 VAC +/- 15%
- Entre 2 et Terre : moins de 5 VAC

Sur bornier X1 du Shogun :

- Entre Phase et Terre : 230 VAC +/- 15%
- Entre Neutre et Terre : moins de 5 VAC

Sur gainable :

- Entre 1 et Terre : 230 VAC +/- 15%
- Entre 2 et Terre : moins de 5 VAC

Etape 4.1: Vérifier le connecteur du moteur ventilateur

Vérifier que le connecteur du moteur ventilateur soit bien câblé sur la carte d'alimentation (sauf pour les gainables type ARYG XX LMLE/LMLA ou ARYG XX LLTB).

- Connecteur CN520 Pour les gainables type ARXG XX KLLA
- Connecteur CN520 Pour les gainables type ARXG XX KMLA
- Connecteur CN370 Pour les gainables type ARXG XX KHTAP

Etape 5.1 : Vérifier le sens du capteur de pression

Si l'installation est montée en faux plafond et donc que le coffret du Shogun se trouve vers le bas alors il faut retourner le capteur de pression afin qu'il lise correctement ses valeurs.

Etape 6.1 : Vérification réseau aéraulique à la reprise

Des gaines écrasées, non raccordées ou un réseau de reprise mal dimensionné peut provoquer une erreur 30.1 sur un Shogun. Il faut réaliser le réseau aéraulique dans les règles de l'art afin de limiter au plus les pertes de charges aérauliques dans le réseau à la reprise comme au soufflage.

Etape 7.1 : Vérification du tube cristallin du capteur de pression

Vérifier que le tube cristallin du capteur de pression ne soit pas pincé ou obstrué, ce qui pourrait provoquer le défaut 30.1

3/ Défaut après une période de fonctionnement (hors redémarrage saisonnier) :

Etape 3.1 : Vérification filtres de reprise

Si le défaut apparaît après un certain temps de fonctionnement, il faut vérifier les filtres de reprise. En effet des filtres encrassés apportent des pertes de charge à la reprise et peuvent provoquer le défaut 30.1

Etape 3.2 : Vérification réseau de reprise

Vérifier le réseau de reprise. Avec le temps le réseau aéraulique peut être endommagé notamment si passage dans les combles de techniciens (isolation des combles, modification réseau VMC...)

Etape 3.3 : Vérification moteur ventilateur et tension alimentation en sortie de carte alimentation

1) Débrancher le moteur ventilateur (5 fils) et vérifier ses valeurs ohmiques :

- Connecteur CN520 Pour les gainables type ARXG XX KLLA
- Connecteur CN520 Pour les gainables type ARXG XX KMLA
- Connecteur CN370 Pour les gainables type ARXG XX KHTAP

- Entre rouge et noir : + de 300 kOhms (si OL inverser les pointes du multimètre et assurez-vous que le multimètre mesure les MegaOhms)
- Entre noir et blanc : + de 1 kOhms
- Entre noir et jaune : + de 1 kOhms

Si une des valeurs n'est pas conforme alors remplacer le moteur ventilateur.

2) Vérifier les tensions d'alimentation du moteur ventilateur (5 fils) en sortie de carte d'alimentation

Vérifier que le gainable est bien alimenté (230 VAC entre 1 et T).

- Entre picot du fil rouge et picot du fil noir : Environ 300 VDC
- Entre picot du fil noir et picot du fil blanc : 15 VDC

Si une des valeurs n'est pas conforme alors remplacer la carte d'alimentation du gainable.

Etape 3.4 : Vérification du capteur de pression

Prendre la tension sur le bornier T2 de l'automate entre les fils jaune et marron (Entre X2 et M).

Installation à l'arrêt, la tension doit être d'environ 0,5 VDC. Retourner le capteur de pression tout en gardant les pointes de multimètres entre les fils jaune et marron. Il doit y avoir une variation de tension. Si la variation de tension est présente alors passer à l'étape suivante. S'il n'y a aucune variation de tension alors le capteur de pression est défaillant, il faut le remplacer.

Etape 3.5 : Test du faisceau isolateur et de l'automate



Prendre la télécommande principale et mettre l'installation à l'arrêt. Vérifier que toutes les zones soient bien à l'arrêt puis couper le courant 10 minutes afin d'acquitter le défaut.

Remettre le courant et aller sur la télécommande principale. Mettez-vous en mode installateur (rester appuyer sur menu et tourner rapidement la mollette d'au moins un quart de tour vers la droite en gardant le bouton menu enfoncé. Un petit bonhomme avec une casquette doit apparaître en haut à droite de l'écran) → Paramétrages → Réglages avancés → Mode spécialiste → → Code : 6931 → Appuyer sur retour → Test des entrées sorties et test des sorties distantes.

Dans le menu test des sorties, passer la valeur 0 sur 1 puis mettre la commande moteur ventilateur sur 50% puis mettre terminer.

Dans test des sorties distantes mettre toutes les zones ouvertes à 100%

Rendez-vous sur l'automate du Shogun et mesurer la tension entre le fil bleu et le fil orange sur le bornier T2 (entre X3 et M) : Elle doit être comprise entre 3,5 et 4,5 VDC. Si la tension n'est pas bonne alors remplacer l'automate.

Si la tension est bonne et que le moteur ventilateur ne se lance pas alors remplacer le faisceau isolateur.

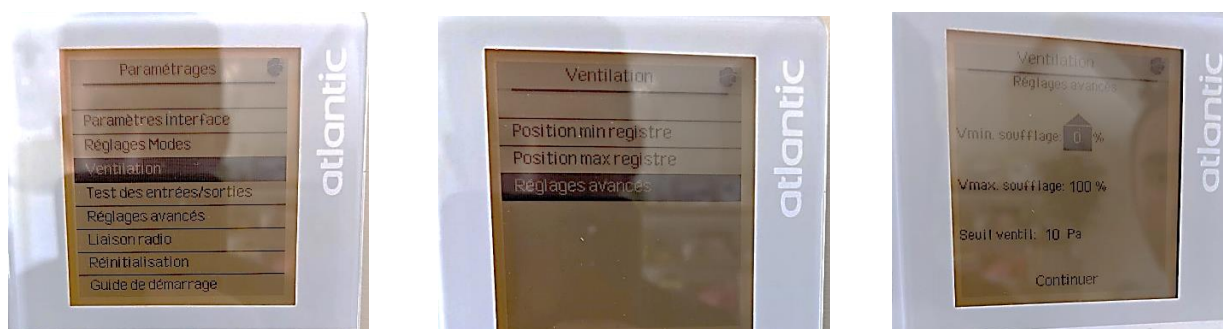
Si la tension est bonne et que le moteur ventilateur est en fonctionnement alors modifier la commande moteur ventilateur et passer là à 10%. La tension entre le fil bleu et le fil orange sur le bornier T2 doit être inférieure à la tension mesurée précédemment. Si ce n'est pas le cas alors remplacer l'automate.

Si la tension est bonne et qu'il n'y a pas de baisse de vitesse du moteur ventilateur alors remplacer le faisceau isolateur.

Etape 3.6 : Paramétrage de la vitesse de ventilation minimum

Si les étapes précédentes n'ont pas permis de résoudre le problème et que le défaut arrive aléatoirement au redémarrage de l'installation, cela signifie que la perte de charge du réseau aéraulique de reprise du gainable soit trop importante pour assurer un démarrage standard au ventilateur (voir notice de pose Shogun pour le bon dimensionnement des réseaux). Si la modification des conduites de reprises est impossible (implantation...) il est possible d'augmenter le seuil de départ de la ventilation.

Pour cela vous pouvez régler la vitesse de soufflage minimum à 30%. Il est alors nécessaire de contacter le SAV Atlantic (**04 72 10 27 50**) afin de passer en mode spécialiste sur la télécommande principale et rentrer le paramètre selon les menus ci-dessous :



Nota : le réglage de ce seuil pouvant engendrer des défauts de confort pour l'utilisateur (Bruits et/ou courants d'airs frais sur les premières minutes de démarrage) il est recommandé de faire appel au SAV Atlantic (**04 72 10 27 50**) avant toute modification de ce paramètre.