



NOTICE OF APPROVAL

AVIS D'APPROBATION

Issued by statutory authority of the Minister of Industry
for:

Émis en vertu du pouvoir statutaire du ministre de
l'Industrie pour:

TYPE OF DEVICE

Electronic Weight Indicator

TYPE D'APPAREIL

Indicateur pondéral électronique

APPLICANT

Schenck Process Gmbh
Landwehrstrasse 55
D-64293 Darmstadt,
Germany

REQUÉRANT

MANUFACTURER

Schenck Process Gmbh
Landwehrstrake 55
D-54293 Darmstadt,
Germany

FABRICANT

MODEL(S)/MODÈLE(S)

Disomat B Plus

RATING/ CLASSEMENT

n_{\max} : 6000

Accuracy class / Classe de précision: III

NOTE: This approval applies only to devices, the design, composition, construction and performance of which are, in every material respect, identical to that described in the material submitted, and that are typified by samples submitted by the applicant for evaluation for approval in accordance with sections 14 and 15 of the Weights and Measures Regulations. The following is a summary of the principal features only.

SUMMARY DESCRIPTION:

CATEGORY

The device is an electronic weight indicator that when interfaced to an approved and compatible weighing element forms a weighing system.

DESCRIPTION

The Disomat B Plus is an AC/DC powered electronic weight indicator. It is housed in a plastic or metal casing.

The following types of housing are permitted:

- 1) Desk top housing VTG20400
- 2) Panel mounting housing VEG20400
- 3) 19" rack VNG20400
- 4) Crane /Field housing VEG20400
- 5) Stainless steel housing VEG20400 and VKG20410.

This device may operate as a single interval with a single range or as a multi-interval with up to 3 intervals or as a multiple range with up to 3 ranges.

REMARQUE: Cette approbation ne vise que les appareils dont la conception, la composition, la construction et le rendement sont identiques, en tout point, à ceux qui sont décrits dans la documentation reçue et pour lesquels des échantillons représentatifs ont été fournis par le requérant aux fins d'évaluation, conformément aux articles 14 et 15 du Règlement sur les poids et mesures. Ce qui suit est une brève description de leurs principales caractéristiques.

DESCRIPTION SOMMAIRE:

CATÉGORIE

Il s'agit d'un indicateur pondéral électronique qui, lorsqu'il est relié à un élément de pesage approuvé et compatible, constitue un ensemble de pesage.

DESCRIPTION

L'indicateur pondéral électronique Disomat B Plus est alimenté en c.a./c.c. et il est logé dans un boîtier en plastique ou en métal.

Les types de boîtier suivants sont permis :

- 1) VTG20400, boîtier pour montage sur bureau
- 2) VEG20400, boîtier pour montage sur panneau
- 3) VNG20400, support de 19 po
- 4) VEG20400, boîtier pour grue ou utilisation sur place
- 5) VEG20400 et VKG20410, boîtiers en acier inoxydable

L'appareil peut comporter une seule étendue de mesure à intervalle unique ou à intervalles multiples jusqu'à un maximum de 3 ou des étendues de mesure multiples jusqu'à un maximum de 3.

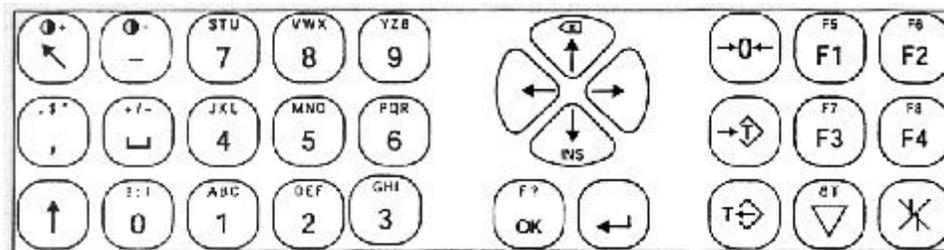
DISPLAY

The Disomat B Plus indicator has a front panel consisting of a keypad and a dot matrix display. Annunciators are G (gross), Net, $\div 0^2$ (center of zero), and T (tare).

The display is organized into 3 sections. These are:

- 1) metrological characteristics i.e. e_i and Max_i ; also, event messages are displayed alternating with e_i and Max_i .
- 2) weighing results with status,
- 2) dialogue area e.g. data visualization or user data input.

The units of measurements permitted are kilograms (kg), pounds (lb) and tons (t).

KEYBOARD

The operator controls are performed via a 30 button keypad. This keypad may be divided into 3 blocks of keys. Commencing from left to right, the Input block comprises of 21 keys. These keys are used for the input of alpha-numeric data and signs. The Control block of keys consist of six keys centrally located. The Control keys are used for date input and navigation in the menu tree. The Operating block of keys are used primarily for the weighing operations and permits the following choices among others:

AFFICHEUR

Le panneau avant de l'indicateur Disomat B Plus est composé d'un clavier et d'un afficheur à matrice de points. Les voyants sont associés au poids brut (G), au poids net (Net), au centre du zéro ($\div 0^2$) et à la tare (T).

L'afficheur est divisé en 3 sections :

- 1) caractéristiques métrologiques, c.-à-d. e_i et Max_i ; des messages d'événements métrologiques sont également affichés en alternance avec les e_i et Max_i
- 2) résultats du pesage et état
- 3) zone de dialogue, par exemple, visualisation de données ou entrée des données de l'utilisateur.

Les unités de mesure permises sont le kilogramme (kg), la livre (lb) et la tonne (t).

CLAVIER

L'opérateur utilise le clavier à 30 touches pour transmettre ses commandes. Les touches de ce clavier peuvent être réparties en 3 sections. La section Entrée, complètement à gauche, comprend 21 touches qui servent à entrer des données et des signes alphanumériques. La section Commande est constituée des six touches centrales qui servent à entrer des données et à explorer l'arbre de menus. À droite, les touches de la section Opération servent essentiellement aux opérations de pesage et permettent entre autres de faire les choix suivants :

	used to zero the scale
	used to acquire a tare
	used to clear a tare
	used to start test routine

	mettre la balance à zéro
	établir une tare
	effacer une tare
	commencer le programme d'essai

	used to acknowledge event messages
 % 	used to display stored tared weight for some records
 % 	used to enter menu path
	F1 used to enter manual tare at gross load zero
	F2 used to enter string
	F3 used to select tare from listing using control keys.
	F4 non-functional
 % 	F5 non-functional
 % 	F6 non-functional
 % 	F7 used to reprint weigh report (accumulated weights)
 % 	F8 used to print Total (accumulated weight)

	afficher les messages d'événements métrologiques
 % 	afficher une tare mise en mémoire pour quelques registres
 % 	entrer dans une rubrique du menu
	F1: entrer la tare manuelle à une charge brute nulle
	F2: entrer une série de caractères
	F3: choisir une tare de la liste en utilisant les touches de commande
	F4: non fonctionnel
 % 	F5: non fonctionnel
 % 	F6: non fonctionnel
 % 	F7: réimprimer un rapport de pesage (poids accumulés)
 % 	F8: imprimer le total (poids accumulés)

  % % 31	Prints G (gross), T(tare) and Net weight
 %  % 32	Prints G(gross), T(tare) and Net weight
 %  % 33	Prints accumulated weights

 %  % 31	Imprimer G (poids brut), T (tare) et N (poids net)
 %  % 32	Imprimer G (poids brut), T (tare) et N (poids net)
 %  % 33	Imprimer les poids accumulés

F7 and F8 keys and menu path 33 all prints accumulated weight total at gross load zero and are sealable parameters.

Les touches F7 et F8 ainsi que la rubrique 33 du menu permettent toutes d'imprimer le total des poids accumulés à une charge brute nulle et sont des paramètres scellables.

The assignment of F1- F8 is a typical one. However, F1- F8 can be configured differently in order to suit the application.

L'assignation des touches F1 - F8 est régulière. Cependant, la configuration peut être différente afin de répondre aux applications.

POWER SUPPLY

230 VAC/115 VAC
24 VDC

ALIMENTATION

230 V c.a./115 V c.a.
24 V c.c.

COMMUNICATION

RS 232
RS 485-2
RS 485-4
RS 422
4-20 mA loop

COMMUNICATION

RS 232
RS 485-2
RS 485-4
RS 422
boucle de courant de 4-20 mA

SEALING

Prior to the sealing of the housing the selector plug in the dongle must be placed in the Wprot (weighing mode) position and not in the WE (calibration mode) position.

SCELLEMENT

Avant le scellement du boîtier, la fiche de sélecteur dans le boîtier de protection doit être en position Wprot (mode de pesage) et non en position WE (mode d'étalonnage).

The desktop and panel mounting housing are sealed using two seals one on either side of the housing where the bottom case and the lid meet (see pictures) The stainless steel housing models VKG20400 and VKG20410 uses 2 drilled head screws diagonally opposed where a lead and wire seal is secured or alternately, 2 flat-head screws diagonally opposed is sealed with an adhesive seal.

The 19" rack VNG20400 and the Crane/Field housing VEG20400 may be sealed by using one or the two methods described above depending on the installation site and the accessibility to the sealed panel mounting casing within these housings.

EVALUATED BY

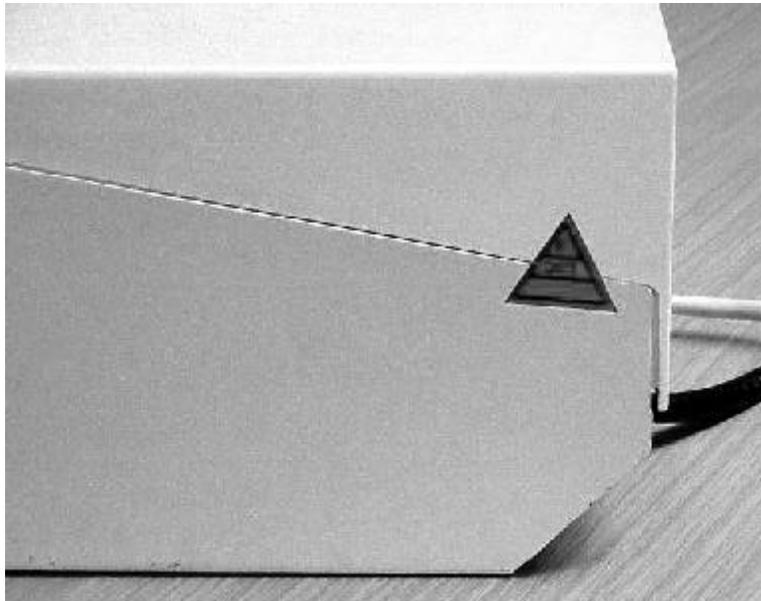
Ken Chin
Complex Approvals Examiner
Tel: (613) 954-2481
Fax: (613) 952-1754

Le scellement des boîtiers pour montage sur bureau ou sur panneau est assuré grâce à deux scellés, un sur chaque côté du boîtier à la jonction du boîtier et de son couvercle (voir les images). Les modèles de boîtier en acier inoxydable VKG20400 et VKG20410 sont scellés à l'aide de 2 vis à tête forée installées en diagonale reliées par un plomb et un fil ou de 2 vis à tête plate installées également en diagonale scellées par un adhésif.

Le support de 19 po VNG20400 et le boîtier pour grue ou utilisation sur place VEG20400 peuvent être scellés au moyen d'une des deux méthodes décrites ci-dessus, ou des deux, selon l'endroit d'installation et l'accessibilité du boîtier scellé.

ÉVALUÉ PAR

Ken Chin
Examinateur d'approbations complexes
Tél. : (613) 954-2481
Télec. : (613) 952-1754



**Desk Top Housing VTG20400 /
VTG20400, boîtier pour montage sur bureau**



**Panel Mounting Housing VEG20400 /
VEG20400, boîtier pour montage sur panneau**



**Desk Top Housing VTG20400 /
VTG20400, boîtier pour montage sur
bureau**



**Panel-Mounting Housing VEG20400 /
VEG20400 boîtier pour montage sur
bureau**



**19" Rack VNG20400 /
VNG20400, support de 19 po**



**Crane/Field Housing VEG20400/
VEG20400, boîtier pour grue ou
utilisation sur place**



**Stainless Steel Housing
VKG20400/
VKG20400, boîtier en acier
inoxydable**



**Stainless Steel Housing
VKG20410/
VKG20410, boîtier en acier
inoxydable**

APPROVAL:

The design, composition, construction and performance of the device type(s) identified herein have been evaluated in accordance with regulations and specifications established under the Weights and Measures Act. Approval is hereby granted accordingly pursuant to subsection 3(1) of the said Act.

The marking, installation and manner of use of trade devices are subject to inspection in accordance with regulations and specifications established under the Weights and Measures Act. Requirements relating to marking are set forth in sections 49 to 54 of the Specifications Relating to Non-Automatic Weighing Devices. Installation and use requirements are set forth in sections 55 to 67 of the Specifications Relating to Non-Automatic Weighing Devices. A verification of conformity is required in addition to this approval. Inquiries regarding inspection and verification should be addressed to the local inspection office of Industry Canada.

Original copy signed by:

René Magnan, P. Eng
Director
Approval Services Laboratory

APPROBATION:

La conception, la composition, la construction et le rendement du(des) type(s) d'appareils identifié(s) ci-dessus, ayant fait l'objet d'une évaluation conformément au Règlement et aux prescriptions établis aux termes de la Loi sur les poids et mesures, la présente approbation est accordée en application du paragraphe 3(1) de la dite Loi.

Le marquage, l'installation, et l'utilisation commerciales des appareils sont soumis à l'inspection conformément au Règlement et aux prescriptions établis aux termes de la Loi sur les poids et mesures. Les exigences de marquages sont définies dans les articles 49 à 54 des normes applicables aux appareils de pesage à fonctionnement non automatique. Les exigences d'installation et d'utilisation sont définies dans les articles 55 à 67 des normes applicables aux appareils de pesage à fonctionnement non automatique. Une vérification de conformité est requise. Toute question sur l'inspection et la vérification de conformité doit être adressée au bureau local d'Industrie Canada.

Copie authentique signée par:

René Magnan, ing.
Directeur
Laboratoire des services d'approbation

Date: **MAY 8 2001**

Web Site Address / Adresse du site internet:
<http://mc.ic.gc.ca>