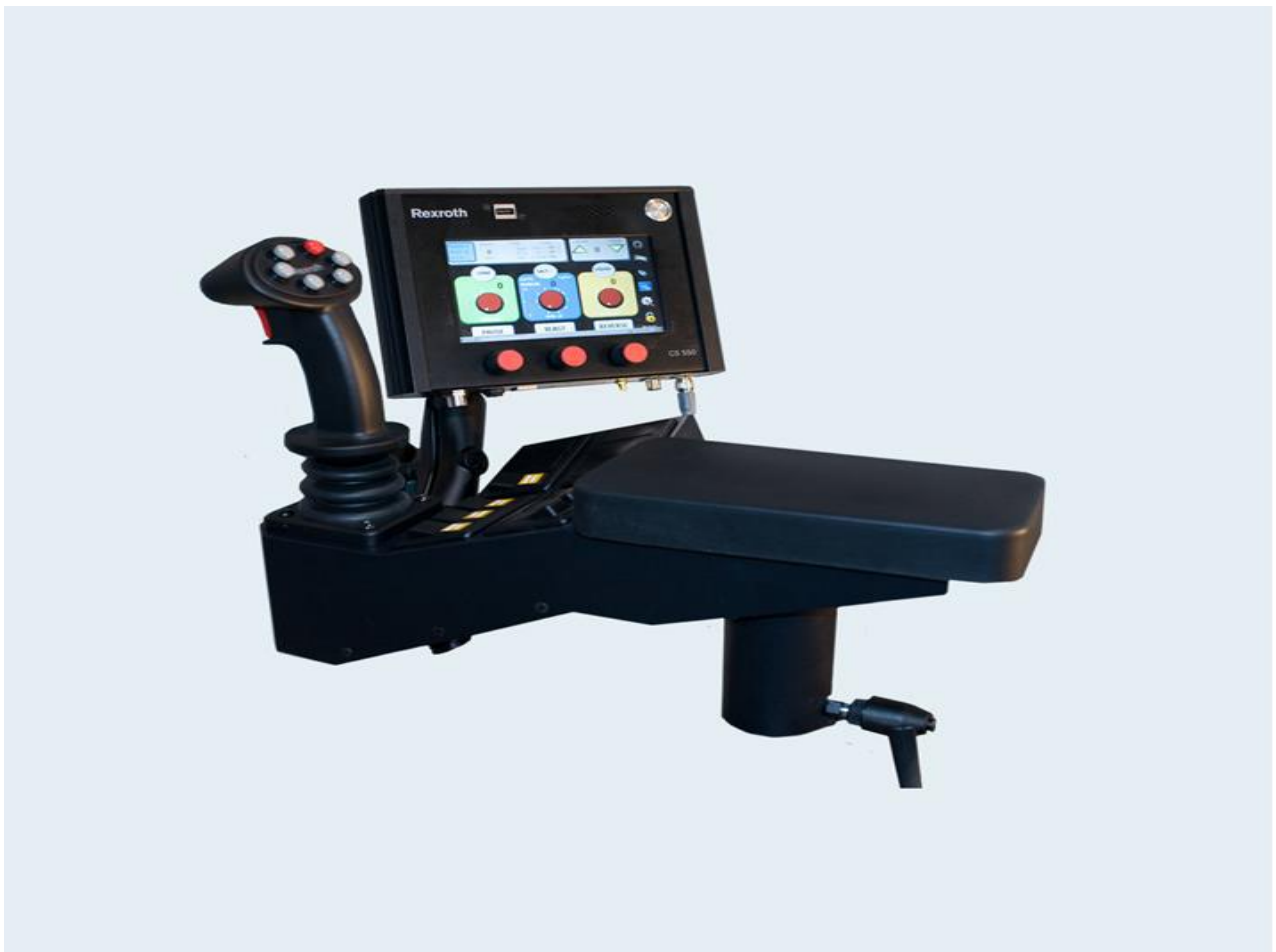


CS 550/150RC

Codes d'erreurs / Configuration et Solutions



Configuration des erreurs :

Les messages d'erreur sont divisés en deux catégories: «**Erreurs**» lesquels sont configurable, et les «**Avertissements**» lesquels **ne sont pas** configurable. Configurer un message d'erreur consiste à choisir le niveau de gravité de celui-ci, lequel déterminera l'action à exécuter suite à la détection de l'erreur, configurer un délai en secondes, que le contrôleur d'épandage allouera avant d'afficher le message suite à la présence ou la détection de l'erreur.

Les niveaux de gravités suivants peuvent être utilisés:

- **Désactivé** «*Disabled*» - L'erreur est désactivée, pas affichée ni répertorié.
- **Aucune action** «*Take no Action*» - Affiche un avertissement et continue le fonctionnement normal. Prévu pour les erreurs non critiques, comme le dépassement de vitesse.
- **Aller en boucle ouverte** «*Go to Open-Loop*» - Le convoyeur passera en mode d'opération boucle ouverte. Typiquement réservé pour les problèmes reliés au capteur du moteur de convoyeur.
- **Aller en mode manuel** «*Go to Manual*» - Forcer le contrôleur à passer en mode manuel. Typiquement réservé pour les problèmes reliés au capteur de vitesse au sol. Ce niveau de gravité est sensible au contexte: si déclenché par un capteur de liquide alors seulement le contrôleur de liquide sera affecté; autrement tous les contrôleurs seront affectés.
- **Sortie à zéro** «*Output to Zero*» - Forcer le contrôleur à mettre les sorties à zéro. L'opérateur devra redémarrer le contrôleur en procédant à la fermeture du courant principal ou en effectuant les actions OFF et ON successivement. Ce niveau de gravité est sensible au contexte: si déclenché par un capteur de liquide alors seulement le contrôleur de liquide sera affecté; autrement tous les contrôleurs seront affectés.

CODES D'ERREURS

Les messages d'erreurs suivants sont configurables par l'utilisateur, en termes de délais et d'actions du contrôleur d'épandage.

Messages d'erreurs suivants peuvent se produire :

- **Erreur 1 – Surdosage trop long - «*Blast Too Long*».**
La limite de temps de la fonction de surdosage a été dépassée.
 - Solutions suggérées : Fermer le surdosage, réinitialiser la minuterie.
- **Erreur 2 – Surdosage, déglçage trop long - «*Deice Blast Too Long*».**
La limite de temps de la fonction de surdosage du déglçage été dépassée.
 - Solutions suggérées : Fermer le surdosage, réinitialiser la minuterie.
- **Erreur 3 – Survitesse - «*Over-Speed*».**
Le véhicule a dépassé la vitesse maximale permise.
 - Solutions suggérées : Ralentir, réinitialiser la vitesse maximum.
- **Erreur 4 – Tourniquet, sortie de valve défectueuse «*Spinner Valve Output Failure*».**
Un circuit ouvert a été détecté sur la sortie de valve du tourniquet. Cela pourrait aussi être causé par un ajustement de la valeur maximum trop élevé de la sortie.
 - Solutions suggérées : Vérifier les câbles, remplacer la bobine.
- **Erreur 5 – Convoyeur, sortie de valve défectueuse «*Conveyor Valve Output Failure*».**
Un circuit ouvert a été détecté sur la sortie de valve du convoyeur. Cela pourrait aussi être causé par un ajustement de la valeur maximum trop élevé de la sortie.
 - Solutions suggérées : Vérifier les câbles, remplacer la bobine.
- **Erreur 6 – Conv. Transv.1, sortie de valve défectueuse «*Cross-Conveyor 1 Output Failure*».**
Un circuit ouvert a été détecté sur la sortie de valve du conv. Transv.1. Cela pourrait aussi être causé par un ajustement de la valeur maximum trop élevé de la sortie.
 - Solutions suggérées : Vérifier les câbles, remplacer la bobine.
- **Erreur 7 – Conv. Transv.2, sortie de valve défectueuse «*Cross-Conveyor 2 Output Failure*».**
Un circuit ouvert a été détecté sur la sortie de valve du conv. Transv.2. Cela pourrait aussi être causé par un ajustement de la valeur maximum trop élevé de la sortie.
 - Solutions suggérées : Vérifier les câbles, remplacer la bobine.
- **Erreur 8 – Manque de matériel non détecté «*No Material Detected*».**
Le capteur de manque de matériel a détecté que l'épandeur est vide.
 - Solutions suggérées : Charger le matériel, vérifier le capteur.
- **Erreur 9 – Manque de liquide non détecté «*No Liquid Detected*».**
Le capteur de manque de liquide a détecté que le réservoir est vide.
 - Solutions suggérées : Charger le matériel, vérifier le capteur.

- **Erreur 10 – Vitesse au sol non détectée** *«No Ground Speed»*.
Cela est causé par une perte instantanée du signal du capteur de vitesse au sol, plus particulièrement par un câble défectueux ou brisé.
 - Solutions suggérées : Vérifier le câble / Capteur.
- **Erreur 11 – Pas de capteur de convoyeur** *«No Conveyor Sensor»*.
Cela est causé par une perte, intermittente ou permanente de signal du capteur de vitesse du convoyeur, plus particulièrement par un câble défectueux ou brisé ou un désalignement du capteur.
 - Solutions suggérées : Vérifier le câble / Capteur.
- **Erreur 12 – Pas de capteur de liquide** *«No Pre-Wet Flow Sensor»*.
Cela est causé par une perte, intermittente ou permanente de signal du capteur de liquide, plus particulièrement par un câble défectueux ou brisé ou un désalignement du capteur.
 - Solutions suggérées : Vérifier le câble / Capteur.
- **Erreur 13 – Pas de capteur de déglçage** *«No Anti-Ice Flow Sensor»*.
Cela est causé par une perte, intermittente ou permanente de signal du capteur de déglçage, plus particulièrement par un câble défectueux ou brisé ou un désalignement du capteur.
 - Solutions suggérées : Vérifier le câble / Capteur.

CODES D'ERREURS

Les messages d'avertissements suivants sont non configurables par l'utilisateur, en termes de délais et d'actions du contrôleur d'épandage.

Messages d'avertissements suivants peuvent se produire :

- **Erreur 20 – Sortie pas à zéro** *«Output Non-Zero»*.
Ceci est une fonction de sécurité pour empêcher le contrôleur d'envoyer accidentellement une consigne de sortie imprévue lorsque le contrôleur est démarré ou lorsque l'utilisateur quitte le mode de programmation et entre dans le mode normal d'opération. Les sorties resteront à zéro jusqu'à ce que la condition d'erreur soit supprimée.
 - Solutions suggérées : Ajuster les taux d'application à zéro ou sortir du mode de surdosage.
- **Erreur 21 – Déchargement non permis** *«Unload Not Allowed»*.
Une tentative a été faite pour entrer dans le mode de déchargement pendant que le véhicule était en mouvement, ce qui n'est pas permis. La commande de déchargement sera ignorée dans ce cas.
 - Solutions suggérées : La commande de déchargement sera ignorée dans ce cas.
- **Erreur 22 – Erreur de système BB3** *«BB3 System Error»*.
Il s'agit d'une erreur irrécupérable dans le contrôleur RC. Essayer de réinitialiser le contrôleur pour voir si l'erreur disparaît. Autrement, rapporter la défektivité à Bosch Rexroth. Cette erreur peut également apparaître, si une tentative est faite pour opérer le manipulateur sans la présence d'un contrôleur RCE.
 - Solutions suggérées : Vérifier la présence du RCE, réinitialisé.
- **Erreur 23 – Erreur de communication RC** *«RC Communication Error»*.
C'est une défaillance de communication entre le contrôleur RC et l'écran. Elle sera affichée dans le rapport historique du contrôleur RC, une fois que l'écran sera rebranché.
 - Solutions suggérées : Vérifier la présence du RC, vérifier les câbles.
- **Erreur 24 – Erreur de communication RCE** *«RCE Communication Failure»*.
Défaillance de communication RCE. Il s'agit d'une défaillance de communication entre le contrôleur RC et le RCE dans un système équipé d'un manipulateur. Les manipulateurs seront automatiquement fermés. L'état de communication peut également être contrôlé par l'élément d'affichage appelé DIG, qui est disponible en tapant 2 fois sur l'icône «Gear» (Engrenage) durant le mode normal d'opération. L'élément d'affichage appelé DIG dans le coin droit en bas de l'écran devrait normalement être à zéro. Il sera E0, si cette erreur se produit.
 - Solutions suggérées : Vérifier la présence du RC, RCE, vérifier les câbles.
- **Erreur 25 - Erreur de communication du manipulateur 1** *«Joystick 1 communication failure»*.
Les sorties du manipulateur se fermeront et indiqueront 40 sur l'élément d'affichage DIG actuel.
 - Solutions suggérées : Vérifier la présence du RC, RCE, vérifier les câbles.

- **Erreur 26 - Erreur de communication du manipulateur 2** *«Joystick 1 communication failure»*.
Les sorties du manipulateur se fermeront et indiqueront 80 sur l'élément d'affichage DIG actuel.
 - Solutions suggérées : Vérifier la présence du RC, RCE, vérifier les câbles.

- **Erreur 27 - Aucun capteur de porte** *«No Gate Sensor»*.
Défaillance du capteur de porte, très probablement causé par le bris d'un câble. Cela forcera le contrôle de la porte en mode Manuel.
 - Solutions suggérées : Vérifier le capteur de porte, vérifier le câble.

- **Erreur 28 - La position de la porte est zéro** *«Gate position is Zero»*.
Se produira seulement si la position de la porte est à zéro durant le mode de lecture «Read-Back» de la porte. Le convoyeur n'aura pas la permission de se déplacer jusqu'à ce que le problème soit réparé.
 - Solutions suggérées : Porte fermée en mode «Read-Back».

- **Erreur 29 - Aucune simulation de vitesse au sol** *«No Ground Speed Simulation»*.
Il s'agit juste d'un message pour indiquer que le mode de simulation de la vitesse au sol a été interrompu.
 - Solutions suggérées : Mode de simulation a été arrêté.

- **Erreur 30 - Sous-application: Tourniquet** *«Under-Application : Spinner»*.
Le tourniquet ne peut pas atteindre la consigne du RPM désirée. Ne devrait pas se produire en mode manuel, mais pourrait se produire si le tourniquet est en mode PPS et la vitesse au sol est trop haute.
 - Solutions suggérées : Tourniquet incapable d'atteindre le RPM désirée.

- **Erreur 31 - Sous-application: Convoyeur** *«Under-Application : Conveyor»*.
Le convoyeur ne peut pas atteindre la consigne du RPM désirée. Causé par un taux d'application trop élevé ou une trop grande vitesse au sol ou une calibration incorrecte.
 - Solutions suggérées : Débit ou vitesse trop grande, calibration incorrecte.

- **Erreur 32 - Sous-application: Prêtrempage** *«Under-Application : Pre-Wet»*.
La pompe de prêtrempage ne peut pas atteindre la consigne de débit désirée. Causé par un taux d'application trop élevé ou une trop grande vitesse au sol ou une calibration incorrecte.
 - Solutions suggérées : Débit ou vitesse trop grande, calibration incorrecte.

- **Erreur 33 - Sous-application: Déglçage** *«Under-Application : Anti-Ice»*.
La pompe de déglçage ne peut pas atteindre la consigne de débit désirée. Causé par un taux d'application trop élevé ou une trop grande vitesse au sol ou une calibration incorrecte.
 - Solutions suggérées : Débit ou vitesse trop grande, calibration incorrecte.

- **Erreur 34 - Sur-application: Convoyeur** *«Over-Application : Conveyor»*.
Le taux d'application du solide dépasse la consigne configurée. Probablement causé par un ajustement trop élevé du taux de rotation minimum du convoyeur, donc le convoyeur ne s'arrête jamais.
 - Solutions suggérées : Taux de rotation minimum conv. trop élevé, porte trop haute.

- **Erreur 35 - Sur-application: Prêtrempage** *«Over-Application : Pre-Wet»*.
Le taux d'application du liquide dépasse la consigne configurée. Probablement causé par un ajustement trop élevé du taux de rotation minimum de la pompe de prêtrempage, donc la pompe ne s'arrête jamais.
 - Solutions suggérées : Taux minimum de la pompe trop élevé, taux d'application trop bas.

- **Erreur 36 - Sur-application: Déglçage** *«Over-Application : Anti-Ice»*.
Le taux d'application de déglçage dépasse la consigne configurée. Probablement causé par un ajustement trop élevé du taux de rotation minimum de la pompe de déglçage, donc la pompe ne s'arrête jamais.
 - Solutions suggérées : Taux minimum de la pompe trop élevé, taux d'application trop bas.

- **Erreur 37 - Calibration: Impulsions de vitesse au sol trop basses**
«Calibration: Ground-Speed Pulses Too Low».
Le calcul des impulsions par km est trop bas durant la calibration. Causé possiblement par l'absence de rétroaction du capteur. Essayer de recalibrer le capteur de vitesse au sol.
 - Solutions suggérées : Trop peu ou aucunes impulsions du capteur, recalibrer.

- **Erreur 38 - RPM maximum du tourniquet trop bas** *«Spinner Maximum RPM Too Low»*.
Durant la calibration automatique, le RPM maximum calculé était trop bas, causé très probablement par l'absence de rétroaction du capteur.
 - Solutions suggérées : Capteur défectueux ou non présent.

- **Erreur 39 - RPM maximum du convoyeur trop bas** *«Conveyor Maximum RPM Too Low»*.
Durant la calibration automatique, le RPM maximum calculé était trop bas, causé très probablement par l'absence de rétroaction du capteur.
 - Solutions suggérées : Capteur défectueux ou non présent.

- **Erreur 40 - Fréquence (HZ) maximum du prêtrempage trop basse**
«Prewet Maximum Hz Too Low».
Durant la calibration automatique, la fréquence Hz maximum calculé était trop basse, causé très probablement par l'absence de rétroaction du capteur.
 - Solutions suggérées : Trop peu ou aucunes impulsions du capteur, capteur défectueux.

- **Erreur 41 - Fréquence (HZ) maximum du déglçage trop basse**
«Anti-Ice Maximum Hz Too Low».
Durant la calibration automatique, la fréquence Hz maximum calculé était trop basse, causé très probablement par l'absence de rétroaction du capteur.
 - Solutions suggérées : Trop peu ou aucunes impulsions du capteur, capteur défectueux.

- **Erreur 42 - Mauvais mode de contrôle du tourniquet** *«Wrong Spinner Control Mode»*.
Une tentative a été faite pour exécuter une calibration automatique du tourniquet lorsqu'il était en mode manuel.
 - Solutions suggérées : Calibration automatique «Auto Null» non permis en mode manuel.
- **Erreur 43 - Mauvais mode de contrôle du convoyeur** *«Wrong Conveyor Control Mode»*.
Rechange - Pas utilisé.
 - Solutions suggérées : Pas utilisé.
- **Erreur 44 - Mauvais mode de contrôle du prétrempage** *«Wrong Prewet Control Mode»*.
Une tentative a été faite pour exécuter une calibration automatique ou une calibration de volume de la pompe de prétrempage, lorsqu'elle était en mode manuel.
 - Solutions suggérées : Calibration auto/volume «Auto Null» non permis en mode manuel.
- **Erreur 45 - Mauvais mode de contrôle de déglçage** *«Wrong Anti-Ice Control Mode»*.
Une tentative a été faite pour exécuter une calibration automatique ou une calibration de volume de la pompe de déglçage, lorsqu'elle était en mode manuel. Cette erreur pourrait également être causée par un conflit de I/O entre le mode de convoyeur transversal et la sortie de la pompe de déglçage. Dans ce cas, la pompe de déglçage sera désactivée.
 - Solutions suggérées : Vérifier le mode de déglçage et du convoyeur transversal.
- **Erreur 46 - Mauvais mode de contrôle du convoyeur transversal**
«Wrong Cross-Conveyor Mode».
Une tentative a été faite pour inverser la direction, pendant que cette sortie était utilisée par le mode du convoyeur transversal. La commande d'inversion sera ignorée dans ce cas. Pourrait aussi être causé par la tentative d'utilisation du mode «gm/sq.m.», alors qu'il y avait un conflit I/O avec le mode du convoyeur transversal en mode Canada, dans ce cas le mode «gm/sq.m.» ne sera pas permis. Pourrait être également causé par une tentative d'utilisation de la porte en boucle fermé, pendant que le mode de convoyeur transversal US ou le mode Liquide + est utilisé, dans ce cas, le contrôle de la porte sera automatiquement forcé en mode «Read Back».
 - Solutions suggérées : Vérifier le mode de contrôle du convoyeur transversal.
- **Erreur 47 - Le poids par révolution est trop bas** *«Wt. Per Revolution Too Low»*.
Durant la calibration du poids du convoyeur, le poids calculé par révolution était trop bas, très probablement causé en tapant zéro comme valeur de poids.
 - Solutions suggérées : Vérifier le capteur du convoyeur et recalibrer.
- **Erreur 48 - Le poids par révolution est trop haut.** *«Wt. Per Revolution Too High»*.
Durant la calibration du poids du convoyeur, le poids calculé par révolution était trop haut, causé très probablement par l'absence de rétroaction du capteur du convoyeur.
 - Solutions suggérées : Vérifier le capteur du convoyeur et recalibrer.

- **Erreur 49 - Impulsions de prétrempage par gallon trop basses**
«Prewet Pulses per Gallon too Low».
 Durant la calibration de la consigne de sortie du volume de prétrempage, les impulsions par gallon étaient trop basses, très probablement causées par l'absence de rétroaction du capteur de débit.
 - Solutions suggérées : Vérifier le capteur de prétrempage et recalibrer.

- **Erreur 50 - Impulsions de prétrempage par gallon trop hautes**
«Prewet Pulses per Gallon too High».
 Durant la calibration de la consigne de sortie du volume de prétrempage, les impulsions par gallon étaient trop hautes, très probablement causées en tapant zéro pour le volume.
 - Solutions suggérées : Vérifier le capteur de prétrempage et recalibrer.

- **Erreur 51 - Impulsions de déglçage par gallon trop basses**
«Anti-Ice Pulses per Gallon too Low».
 Durant la calibration de la consigne de sortie du volume de déglçage, les impulsions par gallon étaient trop basses, très probablement causées par l'absence de rétroaction du capteur de débit.
 - Solutions suggérées : Vérifier le capteur de déglçage et recalibrer.

- **Erreur 52 - Impulsions de déglçage par gallon trop hautes**
«Prewet Pulses per Gallon too High».
 Durant la calibration de la consigne de sortie du volume de déglçage, les impulsions par gallon étaient trop hautes, très probablement causées en tapant zéro pour le volume.
 - Solutions suggérées : Vérifier le capteur de déglçage et recalibrer.

- **Erreur 53 - La largeur en mm d'épandage du tourniquet à zéro RPM trop basse**
«Spinner mm at zero RPM Too Low».
 Durant la calibration de la valeur entre le RPM du tourniquet et la largeur d'épandage du tourniquet, une valeur de 0 mm à zéro RPM a été utilisée.
 - Solutions suggérées : Vérifier le capteur du tourniquet et recalibrer.

- **Erreur 54 - La largeur en mm d'épandage du tourniquet par RPM trop basse**
«Spinner mm at zero RPM Too Low».
 Durant la calibration de la valeur entre le RPM du tourniquet et la largeur d'épandage du tourniquet, une valeur de largeur d'épandage maximum a été utilisée, qui était moins que la largeur mm à zéro RPM.
 - Solutions suggérées : Vérifier la largeur maximum et recalibrer.

- **Erreur 55 - Mouvement de la porte trop bas** *«Gate Movement Too Low».*
 Durant la calibration des positions maximum et minimum de la porte, la différence entre la hauteur minimum et maximum était moins que 1 pouce.
 - Solutions suggérées : Gamme trop petite (Bas -> Haut), recalibrer.

- **Erreur 56 – Porte à zéro en mode manuel** *«Gate Zero in Manual»*.
Pendant l'utilisation de la porte en mode manuel, la position d'opération de la porte a été spécifiée à zéro.
 - Solutions suggérées : Porte en mode manuel a été spécifié à zéro.

- **Erreur 57 - Porte trop basse en mode de calibration** *«Gate at Calibration Too Low»*.
Durant la calibration du poids par révolution pour un matériel spécifique, la position de la porte pendant la calibration a été spécifiée à zéro.
 - Solutions suggérées : Besoin d'une valeur autre que zéro en mode de calibration.

- **Erreur 58 - Impulsions par révolution du tourniquet (PPR) trop basses**
«Spinner PPR Too Low».
Une valeur de zéro a été utilisée pour les impulsions par révolution du tourniquet.
 - Solutions suggérées : Impulsions du capteur du tourniquet à zéro ou trop basses.

- **Erreur 59 - Impulsions par révolution du convoyeur (PPR) trop basses**
«Conveyor PPR Too Low».
Une valeur de zéro a été utilisée pour les impulsions par révolution du convoyeur.
 - Solutions suggérées : Impulsions du capteur du convoyeur à zéro ou trop basses.

- **Erreur 60 - Gamme de consignes de sortie du tourniquet trop basse**
«Spinner Output Range Too Low».
La différence entre les valeurs de calibration du maximum et minimum du tourniquet était moins que 5%.
 - Solutions suggérées : Gamme entre min et max du tourniquet trop petite.

- **Erreur 61 - Gamme de consignes de sortie du convoyeur trop basse**
«Conveyor Output Range Too Low».
La différence entre les valeurs de calibration du maximum et minimum du convoyeur était moins que 5%.
 - Solutions suggérées : Gamme entre min et max du convoyeur trop petite.

- **Erreur 62 - Gamme de consignes de sortie du convoyeur transversal 1 trop basse**
«Cross Conveyor 1 Output Range Too Low».
La différence entre les valeurs de calibration du maximum et minimum du convoyeur transversal 1 était moins que 5%.
 - Solutions suggérées : Gamme entre min et max du convoyeur transversal 1 trop petite.

- **Erreur 63 - Gamme de consignes de sortie du convoyeur transversal 2 trop basse**
«Cross Conveyor 2 Output Range Too Low».
La différence entre les valeurs de calibration du maximum et minimum du convoyeur transversal 2 était moins que 5%.
 - Solutions suggérées : Gamme entre min et max du convoyeur transversal 2 trop petite.

- **Erreur 64 - Gamme de consignes de sortie du prétrempage trop basse**
«Prewet Output Range Too Low».
 La différence entre les valeurs de calibration du maximum et minimum du prétrempage était moins que 5%.

 - Solutions suggérées : Gamme entre min et max du prétrempage trop petite.

- **Erreur 65 - Gamme de consignes de sortie du déglçage trop basse**
«Anti-Ice Output Range Too Low».
 La différence entre les valeurs de calibration du maximum et minimum du déglçage était moins que 5%.

 - Solutions suggérées : Gamme entre min et max du déglçage trop petite.

- **Erreur 66 - Gamme de consignes de sortie du manipulateur 1 trop basse**
«Joystick 1 Output Range Too Low».
 La différence entre les valeurs de calibration du maximum et minimum du manipulateur 1 pour une des six sorties de valve était moins que 5%.

 - Solutions suggérées : Gamme entre min et max du Joystick 1 trop petite.

- **Erreur 67 - Gamme de consignes de sortie du manipulateur 2 trop basse**
«Joystick 2 Output Range Too Low».
 La différence entre les valeurs de calibration du maximum et minimum du manipulateur 2 pour une des six sorties de valve était moins que 5%.

 - Solutions suggérées : Gamme entre min et max du Joystick 2 trop petite.

- **Erreur 68 - RPM maximum théorique du convoyeur trop haut**
«Theoretical Maximum Conveyor RPM Too High».
 Basé sur les consignes spécifiques des taux d'applications et la vitesse au sol maximum, le RPM maximum théorique requis du convoyeur a été calculé à plus de deux fois la capacité du convoyeur actuel, ce qui engendrera de sérieux problèmes de sous-application. La consigne du RPM actuelle du contrôleur sera bloquée à cette valeur pour prévenir une instabilité du contrôleur et le convoyeur devrait être recalibré pour déterminer la source du problème.

 - Solutions suggérées : Consigne trop haute, poids par RPM incorrectes.

- **Erreur 69 - Fréquence (Hz) maximum théorique du prétrempage trop haute**
«Theoretical Maximum Prewet Hz Too High».
 Basé sur les consignes spécifiques des taux d'applications et la vitesse au sol maximum, le débit maximum théorique requis de la pompe de prétrempage a été calculé à plus de deux fois la capacité de la pompe actuelle, ce qui engendrera de sérieux problèmes de sous-application. La consigne actuelle du débit de la pompe sera bloquée à cette valeur pour prévenir une instabilité du contrôleur et la pompe de prétrempage devrait être recalibrée pour déterminer la source du problème.

 - Solutions suggérées : Consigne trop haute, impulsions par gallon incorrectes.

- **Erreur 70 - Fréquence (Hz) maximum théorique du dégivrage trop haut**

«Theoretical Maximum Anti-Ice Hz Too High».

Basé sur les consignes spécifiques des taux d'applications et la vitesse au sol maximum, le débit maximum théorique requis de la pompe de dégivrage a été calculé à plus de deux fois la capacité de la pompe actuelle, ce qui engendrera de sérieux problèmes de sous-application. La consigne actuelle du débit de la pompe sera bloquée à cette valeur pour prévenir une instabilité du contrôleur et la pompe de dégivrage devrait être recalibrée pour déterminer la source du problème.

- Solutions suggérées : Consigne trop haute, impulsions par gallon incorrectes.