

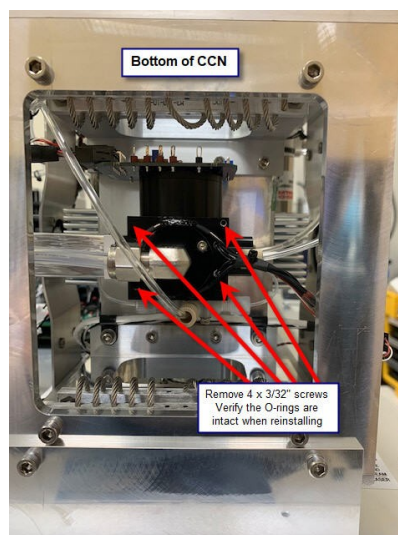
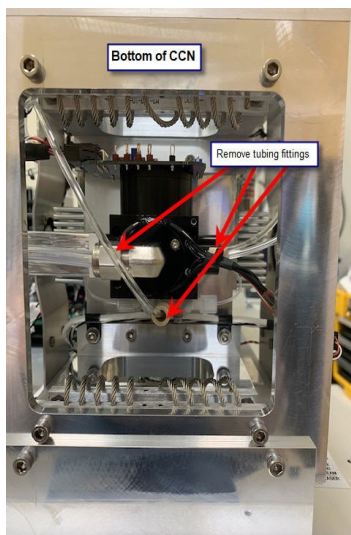
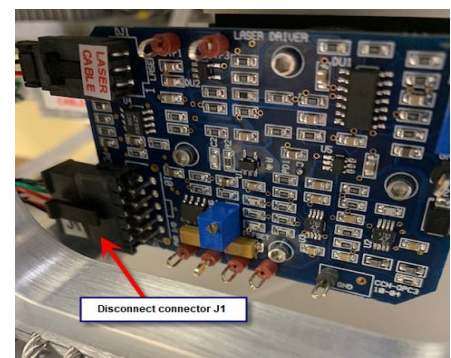
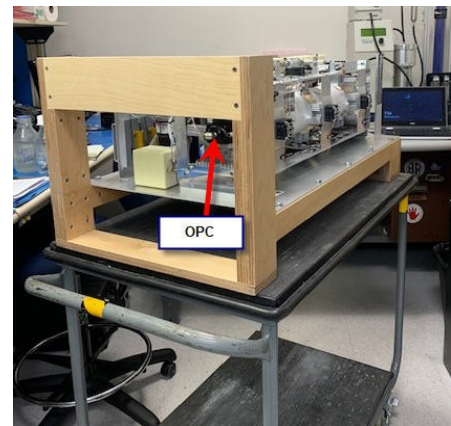
Durée : 1 heure

Périodicité : si nécessaire

Difficulté : Difficile

La valeur du 1st stage monitor dans l'onglet OPC est liée à la fenêtre de l'OPC. Cette valeur est normalement proche de 0.03 (+/- 0.02). Si elle passe au dessus de 0.25 et ne peut repasser sous cette valeur, alors la fenêtre doit être nettoyée.

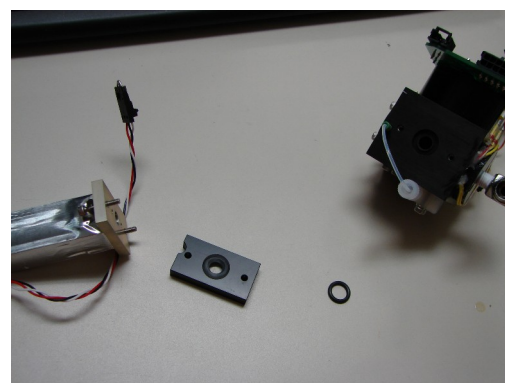
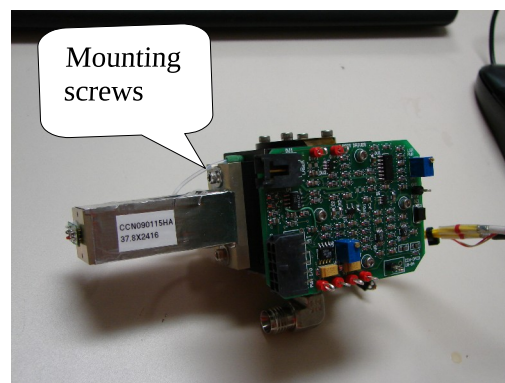
- Écrire la date et l'heure TU dans le cahier de laboratoire, et noter le nom de la manip et de l'opérateur.
- Noter la valeur initiale du voltage du 1st stage monitor
- Mettre hors tension le CCN100
- Déconnecter les bouteilles Supply / Drain
- Mettre le CCN sur le dos pour accéder à l'OPC
- Retirer le connecteur J1 sur la carte de contrôle du Laser. **ATTENTION : En déconnectant les connecteurs, NE PAS tirer sur les câbles. Tirer sur les câbles peut créer des faux-contacts.**
- Déconnecter le câble de chauffage de l'OPC. **ATTENTION : En déconnectant les connecteurs, NE PAS tirer sur les câbles. Tirer sur les câbles peut créer des faux-contacts.**



- Déconnecter les tubes de l'OPC
- Retirer les 4 vis de maintien

NOTE : Les photos montrent l'OPC en dehors de l'instrument. **NE PAS DÉBRANCHER LE CONNECTEUR ENTRE LE PCB ET LE LASER, ET PORTER UN BRACELET ANTI-STATIQUE. LE LASER EST TRES SENSIBLE À L'ÉLÈCTRICITÉ STATIQUE.**

- Dévisser les deux vis de maintien du support du laser sur le corps de l'OPC
- Retirer le laser avec la plaque isolante DELRIN. La fenêtre du laser peut venir avec ou rester coller au corps de l'OPC à cause du Joint O-ring
- Inspecter la fenêtre. La contamination devrait être visible. Nettoyer la fenêtre à l'aide d'acétone (spectrophoto garde). Si l'acétone ne permet pas de nettoyer correctement la fenêtre, la faire tremper dans du vinaigre blanc distillé, puis réessayer à l'acétone. Contacter DMT pour remplacement si ce n'est pas concluant non plus.
- Nettoyer le joint O-ring à l'acétone. Ne pas toucher le joint ni la fenêtre avec les doigts : porter des gants.
- Remettre en place le joint, la fenêtre, la plaque DELRIN et le laser. Bien serrer les vis de maintien. Il n'est pas nécessaire de faire un alignement du laser, la performance de l'OPC ne sera pas impactée, et si le montage est correct, cela ne devrait pas dévier des réglages d'usine.
- Remettre en route le CCN et vérifier que la valeur du 1st stage monitor est en dessous le 0.2V.
- Procéder un test de fuite de l'instrument.



Contacter DMT en cas de problème ou pour plus de précision.