



MIRO'

Электрический мембранный насос



IT	https://www.larius.com/wp-content/uploads/MIRO_I.pdf
EN	https://www.larius.com/wp-content/uploads/MIRO_GB.pdf
DE	https://www.larius.com/wp-content/uploads/MIRO_D.pdf
FR	https://www.larius.com/wp-content/uploads/MIRO_F.pdf
ES	https://www.larius.com/wp-content/uploads/MIRO_E.pdf
RU	https://www.larius.com/wp-content/uploads/MIRO_RU.pdf
PL	https://www.larius.com/wp-content/uploads/MIRO_PL.pdf
PT	https://www.larius.com/wp-content/uploads/MIRO_P.pdf



Производитель оставляет за собой право на внесение изменений в технические характеристики и данные настоящего руководства в любой момент без предварительного уведомления.

Производитель оставляет за собой право вносить изменения в технические характеристики и данные, приведённые в данном руководстве, в любой момент и без предупреждения.

MIRO'

Электрический мембранный насос

ИНДЕКС

A	ПРЕДУПРЕЖДЕНИЯ.....	2
B	ПРИНЦИП ДЕЙСТВИЯ.....	3
C	ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ.....	4
D	ОПИСАНИЕ ОБОРУДОВАНИЯ.....	5
E	ТРАНСПОРТИРОВКА И РАСПАКОВКА.....	7
F	УСЛОВИЯ ГАРАНТИИ.....	7
G	ПРАВИЛА БЕЗОПАСНОСТИ.....	7
H	НАЛАДКА.....	8
I	ФУНКЦИОНИРОВАНИЕ.....	11
J	ОЧИСТКА ПОСЛЕ ОКОНЧАНИЯ РАБОТЫ.....	12
K	ТЕКУЩИЙ УХОД.....	14
L	МЕРЫ ПРЕДОСТОРОЖНОСТИ И РЕКОМЕНДАЦИИ.....	17
M	УСТРАНЕНИЕ НЕПОЛАДОК.....	18
N	ПРОЦЕДУРА ПРАВИЛЬНОЙ ДЕКОМПРЕССИИ.....	19
ЗАПАСНЫЕ ЧАСТИ		
O	ПОЛНЫЙ ГИДРАВЛИЧЕСКИЙ КОРПУС RIF. 21515.....	22
P	ОКРАСОЧНЫЙ БЛОК В КОМПЛЕКТЕ.....	24
Q	ВЕРТИКАЛЬНАЯ ВСАСЫВАЮЩАЯ СИСТЕМА.....	26
R	ГОРИЗОНТАЛЬНАЯ ВСАСЫВАЮЩАЯ СИСТЕМА.....	27
S	УСТРОЙСТВО ТЕЛЕЖКИ.....	28
T	КОРПУС БЕНЗИНОВОГО АГРЕГАТА В КОМПЛЕКТЕ.....	30
	DECLARATION OF CONFORITY.....	33

**ДАННОЕ ОБОРУДОВАНИЕ ПРЕДНАЗНАЧЕНО ИСКЛЮЧИТЕЛЬНО ДЛЯ ПРОФЕССИОНАЛЬНОГО ИСПОЛЬЗОВАНИЯ.
ЗАПРЕЩАЕТСЯ ПРИМЕНЕНИЕ, НЕ ПРЕДУСМОТРЕННОЕ НАСТОЯЩИМ РУКОВОДСТВОМ.**

Спасибо за то, что выбрали продукцию компании **SAMOA**.
Вместе с приобретенным товаром Вам будут предоставлены услуги технической поддержки для быстрого и профессионального достижения Вами желаемых результатов.

A ПРЕДУПРЕЖДЕНИЯ

В приведенной ниже таблице описано значение символов, использованных в настоящем руководстве, касающихся использования, заземления, рабочих операций, ухода и ремонта оборудования.

	<ul style="list-style-type: none"> • Внимательно ознакомьтесь с данным руководством перед использованием оборудования. • Ненадлежащее использование может нанести ущерб людям и имуществу. • Запрещается использование машины в состоянии наркотического или алкогольного опьянения. • Ни в коем случае не модифицируйте оборудование. • Используйте материалы и растворители, совместимые с различными частями агрегата, для этого внимательно ознакомьтесь с рекомендациями и предостережениями производителя. • Принимайте во внимание технические характеристики оборудования, приведенные в Руководстве. • Необходимо ежедневно проверять состояние оборудования, при обнаружении изношенных деталей произвести их замену, используя ИСКЛЮЧИТЕЛЬНО оригинальные запчасти. • Не допускать присутствия детей и животных в рабочей зоне. • Выполняйте все предписания техники безопасности.
	<ul style="list-style-type: none"> • Указывает на риск травмы или серьезного повреждения оборудования в случае несоблюдения указания.
	<p>ПОЖАРО - И ВЗРЫВООПАСНОСТЬ</p> <ul style="list-style-type: none"> • Существует опасность возгорания или взрыва таких огнеопасных веществ, как пары растворителей или лакокрасочных материалов. • Во избежание риска возникновения пожара или взрыва: <ul style="list-style-type: none"> - Использовать оборудование ТОЛЬКО в хорошо проветриваемых помещениях. Соблюдайте чистоту в рабочей зоне, не допускайте скопления отходов. - Удалить все возможные источники воспламенения такие как пусковые факелы, сигареты, переносные электрические фонари, синтетическая одежда (возможно возникновение статического электричества) и т.д. - Заземлить оборудование и все проводящие электричество предметы, находящиеся в рабочей зоне. - Использовать исключительно безвоздушные заземлённые трубопроводы. - Не использовать хлороформ, метилхлорид, прочие растворители на основе галогеносодержащего углеводорода или растворы, содержащие такие растворители в алюминиевом оборудовании под давлением. Их использование может спровоцировать опасную химическую реакцию с возможным взрывом. - В присутствии легковоспламеняемых дымов не производить электрическое подключение, не включать и не выключать электромеханические. • При возникновении электрических ударов или разрядов необходимо немедленно прервать операцию, выполняемую с использованием данного оборудования. • Вблизи рабочей зоны должен иметься огнетушитель.
	<ul style="list-style-type: none"> • Указывает на опасность травм и сдавливания пальцев из-за наличия подвижных частей оборудования. • Остерегайтесь подвижных частей. • Не работайте с оборудованием без использования надлежащих защитных средств. • Перед выполнением проверки или технического обслуживания агрегата, выполните процедуру декомпрессии для избежания внезапного произвольного запуска оборудования.
	<ul style="list-style-type: none"> • Сигнализируют угрозу возникновения химических реакций или взрыва при несоблюдении инструкций. • (ЕСЛИ ПРЕДУСМАТРИВАЕТСЯ) Существует опасность травм или тяжелых телесных повреждений, вызванных контактом со струей пистолета, в случае их возникновения НЕЗАМЕДЛИТЕЛЬНО обратитесь к врачу и сообщите ему тип впрыснутого вещества. • (ЕСЛИ ПРЕДУСМАТРИВАЕТСЯ) Не производить распыление в отсутствие защиты сопла и спускового крючка пистолета. • (ЕСЛИ ПРЕДУСМАТРИВАЕТСЯ) Не приближать пальцы к соплу пистолета. • По окончании рабочего цикла, прежде чем приступать к операциям по уходу и обслуживанию, произвести процедуру декомпрессии.
	<ul style="list-style-type: none"> • Предоставляет важные указания и рекомендации относительно утилизации или переработки продукта без ущерба для окружающей среды.
	<ul style="list-style-type: none"> • Указывает на наличие кабельного зажима для заземления. • Используйте ТОЛЬКО трехпроводные удлинительные кабели и заземленные электрические выходы. • Перед началом работы убедитесь в наличии заземления электропроводки и ее соответствии требованиям техники безопасности. • Существует опасность проникновения в организм человека жидкости, выходящей под высоким давлением из пистолета, или же в случае утечки жидкости.
	<ul style="list-style-type: none"> • Во избежание возгорания жидкости или ее инъекции следует: <ul style="list-style-type: none"> - (ЕСЛИ ПРЕДУСМАТРИВАЕТСЯ) Когда не выполняется распыление, устанавливать предохранительный стопор на спусковом крючке пистолета. - (ЕСЛИ ПРЕДУСМАТРИВАЕТСЯ) Не приближать руки и пальцы к соплу пистолета. - Не пытаться остановить утечки руками, телом и т.д. - (ЕСЛИ ПРЕДУСМАТРИВАЕТСЯ) Не направлять пистолет ни на себя, ни на окружающих. - (ЕСЛИ ПРЕДУСМАТРИВАЕТСЯ) Не производить распыление без использования специальной защиты сопла. - После окончания распыления и перед началом любой операции по техническому обслуживанию стравливать давление из системы. - Не использовать компоненты, допустимая нагрузка которых ниже максимального давления системы. - Не допускать использование оборудования детьми. - (ЕСЛИ ПРЕДУСМАТРИВАЕТСЯ) При нажатии на спусковой крючок пистолета необходимо соблюдать предельную осторожность ввиду возможного возникновения отдачи.
	<p>Когда жидкость под высоким давлением проникает в кожу, рана на вид похожа на «обычный порез», но в действительности может оказаться очень серьезной травмой. Немедленно выполнить необходимую медицинскую обработку поврежденной части тела.</p>
	<ul style="list-style-type: none"> • Сигнализируют необходимость использования перчаток, защитных очков и масок. • Используйте спецодежду, соответствующую нормам техники безопасности, принятым в стране проведения работ. • Необходимо снять браслеты, серьги, кольца, цепочки и прочие предметы, которые могут мешать работе оператора. • При осуществлении работ и технического обслуживания не одевать одежду с широкими рукавами, шарфы, галстуки и прочие предметы одежды, которые могут попасть в подвижные части агрегата.

В ПРИНЦИП ДЕЙСТВИЯ

Оборудование MIRO' является электрическим мембранным насосом. Электрический мембранный насос используется для окраски под высоким давлением без использования воздуха (*безвоздушным распылением*).

Насос приводится в действие электродвигателем (ДВС) и эксцентриковым валом. Вал воздействует на гидравлический поршень, который, нагнетая масло из гидравлического корпуса, вызывает фибрилляцию всасывающей мембраны. Движение мембраны создаёт разрежение. Лакокрасочный материал всасывается, проталкивается к выходу насоса и подается через гибкий шланг к пистолетам-краскораспределителям. При помощи гидравлического клапана, установленного на головке гидравлического корпуса, можно задавать и регулировать напор материала на выходе насоса. Второй гидравлический клапан, предохраняющий от избыточного давления, гарантирует абсолютную надёжность агрегата. Гидравлический корпус позволяет изменить модификацию насоса из вертикально-всасывающей (В1) в горизонтально-всасывающую (В2).



Fig. 1B

	КОД	ВСАСЫВАЮЩИЙ БАК 6l	ДВИГАТЕЛЬ	ПРИМЕРКА	ШЛАНГ	ПИСТОЛЕТ
ТЕЛЕЖКЕ	K21501/1	Всасывающий	220V	1/4"	Код. 18017	Код. 11250
	21500/1	Всасывающий	220 V	1/4"	-	-
	K21503/1	Всасывающий	110 V	1/4"	Код. 18017	Код. 11250
	21502/1	Всасывающий	110 V	1/4"	-	-
	K21507/1	6l	220 V	1/4"	Код. 18017	Код. 11250
	21506/1	6l	220 V	1/4"	-	-
	K21509/1	6l	110 V	1/4"	Код. 18017	Код. 11250
	21508/1	6l	110 V	1/4"	-	-
РАМЕ	K21561/1	Всасывающий	220V	1/4"	Код. 18017	Код. 11250
	21560/1	Всасывающий	220 V	1/4"	-	-
	K21565/1	6l	220V	1/4"	Код. 18017	Код. 11250
	21564/1	6l	220 V	1/4"	-	-

Сферы применения	Основные материалы	
В помещениях	Лаки	Лако-красочные материалы
Для наружного применения	Клеевые краски	Эмульсии
Промышленные здания	Акриловые материалы	Пропитки
Промышленное строительство	Грунтовки	Антикоррозионные средства
Ремонтные работы	Эмали	Праймер
Крыши	Фиксативы	

C ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

	MIRO'
Версия	раме - тележке
Максимальная производительность	2,2 l/m
Максимальное рабочее давление	220 bar
Мощность двигателя	0,75 Kw
Напряжения в наличии	115 VAC (60Hz)
	220 VAC (50Hz)
	380 VAC (50Hz)
Вес	20 Kg - раме/ 23 Kg - тележке
Максимальный размер сопла	0,019"
Минимальная мощность двигателя-генератора	3 Kw один этап
Выход материала	1/4" (M)
Уровень звукового давления	≤ 65dB (A)
Длина	(A) 400 mm
Ширина	(B) 400 mm
Высота	(C) 900 mm

ЧАСТИ НАСОСА, КОНТАКТИРУЮЩИЕ С ЛАКОКРАСОЧНЫМ МАТЕРИАЛОМ Нержавеющая сталь AISI 420B, PTFE; алюминий



Фигура 1C



D ОПИСАНИЕ ОБОРУДОВАНИЯ



Фигура 1D

ПОЗ.	Описание
1	Тележка
2	Электродвигатель/ ДВС (двигатель внутреннего сгорания)
3	Манометр высокого давления
4	Клапан регулировки давления
5	Заглушка для заливания гидравлической смазки
6	Гидравлический корпус

ПОЗ.	Описание
7	Окрасочный блок
8	Всасывающий шланг
9	Шланг рециркуляции
10	Пистолет-распылитель LARIUS AT 250
11	Напорный шланг высокого давления
12	Кран рециркуляции

MIRO' ВЕРТИКАЛЬНОЕ ВСАСЫВАНИЕ



Фигура 2D

ПОЗ.	Описание
1	Электродвигатель/ ДВС (двигатель внутреннего сгорания)
2	Манометр высокого давления
3	Клапан регулировки давления
4	Заглушка для заливания гидравлической смазки
5	Гидравлический корпус
6	Окрасочный блок

ПОЗ.	Описание
7	Бак
8	Кран рециркуляции
9	Шланг рециркуляции
10	Крепление напорных шлангов
11	Напорный шланг
12	Пистолет-распылитель LARIUS AT 250

E ТРАНСПОРТИРОВКА И РАСПАКОВКА

- Строго соблюдайте направление, обозначенное на внешней стороне упаковки надписями и символами.
- Перед установкой агрегата необходимо подготовить соответствующее помещение с необходимым пространством, хорошим освещением, чистым и гладким полом.
- Все операции по выгрузке и перемещению оборудования выполняются клиентом, при этом необходимо соблюдать осторожность для предотвращения повреждений людей и оборудования. Выгрузка должна осуществляться квалифицированным персоналом (оператором автопогрузчика, крановщиком и т.д.) при помощи соответствующих подъемных средств с грузоподъемностью, соответствующей весу упаковки и с соблюдением всех правил безопасности. Рабочие должны иметь все необходимые индивидуальные защитные средства.
- Производитель не несёт ответственности за выгрузку и транспортировку оборудования до места проведения работ.
- Убедитесь в целостности упаковки при получении оборудования. Распакуйте оборудование и проверьте отсутствие повреждений, вызванных транспортировкой. При обнаружении поврежденных компонентов, незамедлительно свяжитесь с производителем и транспортной компанией. Сообщения о повреждениях принимаются не позже 8 дней с даты получения оборудования. Уведомление осуществляется заказным письмом с распиской о получении, направленным в производителя и транспортную компанию.



Переработка упаковочных материалов осуществляется клиентом в соответствии с действующим законодательством страны, где используется оборудование. В любом случае, следует максимально реутилизировать упаковочные материалы, чтобы не наносить вред окружающей среде.

F УСЛОВИЯ ГАРАНТИИ



Условия гарантии не действительны в случае:

- неисправности, износа или повреждения, вызванного неправильным осуществлением мойки и чистки компонентов оборудования или его части;
- неправильного использования оборудования;
- использования, не в соответствии с действующим законодательством;
- неправильной или недостаточной установки
- внесения изменений, осуществления операций по техническому обслуживанию, без разрешения производителя.
- использование неоригинальных запчастей и не подходящих деталей для конкретной модели
- полное или частичное невыполнение инструкций.

G ПРАВИЛА БЕЗОПАСНОСТИ

- РАБОТОДАТЕЛЬ ДОЛЖЕН ПРОИНСТРУКТИРОВАТЬ РАБОТНИКОВ О РИСКЕ ВОЗНИКНОВЕНИЯ НЕСЧАСТНЫХ СЛУЧАЕВ, О ЗАЩИТНЫХ УСТРОЙСТВАХ ОПЕРАТОРА И ОБЩИХ ПРАВИЛАХ ТЕХНИКИ БЕЗОПАСНОСТИ, ПРЕДУСМОТРЕННЫХ МЕЖДУНАРОДНЫМИ СТАНДАРТАМИ И ЗАКОНОДАТЕЛЬСТВОМ СТРАНЫ, ГДЕ УСТАНАВЛИВАЕТСЯ ОБОРУДОВАНИЕ, А ТАКЖЕ О НОРМАТИВАХ ПРОТИВ ЗАГРЯЗНЕНИЯ ОКРУЖАЮЩЕЙ СРЕДЫ.
- РАБОТНИКИ ДОЛЖНЫ НЕУКОСНИТЕЛЬНО СОБЛЮДАТЬ ТРЕБОВАНИЯ ТЕХНИКИ БЕЗОПАСНОСТИ СТРАНЫ, ГДЕ ИСПОЛЬЗУЕТСЯ ОБОРУДОВАНИЕ, А ТАКЖЕ МЕРЫ ПО ЗАЩИТЕ ОКРУЖАЮЩЕЙ СРЕДЫ.



Перед работой с оборудованием внимательно и полностью ознакомьтесь с данными инструкциями. Сохраняйте инструкции.

Нарушение целостности или несанкционированная замена одной или более составляющих оборудования, использование аксессуаров, инструментов и расходных материалов, отличных от рекомендованных производителем, могут вызывать опасность несчастного случая и освобождают производителя от гражданской и уголовной ответственности.

- СОБЛЮДАЙТЕ ПОРЯДОК В ЗОНЕ ПРОВЕДЕНИЯ РАБОТ. БЕСПОРЯДОК НА РАБОЧЕМ МЕСТЕ МОЖЕТ ПОСЛУЖИТЬ ПРИЧИНОЙ НЕСЧАСТНЫХ СЛУЧАЕВ.
- СОБЛЮДАЙТЕ РАВНОВЕСИЕ, СТАРАЙТЕСЬ ИЗБЕГАТЬ НЕБЕЗОПАСНЫХ ПОЛОЖЕНИЙ.
- ПЕРЕД НАЧАЛОМ РАБОТЫ ТЩАТЕЛЬНО ПРОВЕРЬТЕ ОТСУТСТВИЕ ПОВРЕЖДЕННЫХ ЧАСТЕЙ И УБЕДИТЕСЬ В ТОМ, ЧТО ОБОРУДОВАНИЕ НАХОДИТСЯ В РАБОЧЕМ СОСТОЯНИИ.
- ВСЕГДА СОБЛЮДАЙТЕ ИНСТРУКЦИИ ПО ТЕХНИКЕ БЕЗОПАСНОСТИ И ДЕЙСТВУЮЩИЕ НОРМАТИВНЫЕ ТРЕБОВАНИЯ.
- НЕ ДОПУСКАЙТЕ ПРИСУТСТВИЕ ПОСТОРОННИХ ЛИЦ В РАБОЧЕЙ ЗОНЕ.
- НИ В КОЕМ СЛУЧАЕ НЕ ПРЕВЫШАЙТЕ ПРЕДПИСАННЫЕ ЗНАЧЕНИЯ МАКСИМАЛЬНОГО РАБОЧЕГО ДАВЛЕНИЯ.
- НИКОГДА НЕ НАПРАВЛЯЙТЕ ПИСТОЛЕТ-РАСПЫЛИТЕЛЬ НА СЕБЯ ИЛИ НА ДРУГИХ ЛЮДЕЙ. КОНТАКТ С ИСХОДЯЩЕЙ СТРУЕЙ МОЖЕТ НАНЕСТИ СЕРЬЕЗНЫЕ ТЕЛЕСНЫЕ ПОВРЕЖДЕНИЯ.
- ПРИ ПОЛУЧЕНИИ ПОВРЕЖДЕНИЙ, ВЫЗВАННЫХ ИСХОДЯЩЕЙ ИЗ ПИСТОЛЕТА СТРУЕЙ, НЕЗАМЕДЛИТЕЛЬНО ОБРАТИТЕСЬ К ВРАЧУ И СООБЩИТЕ ЕМУ ТИП ВПРЫСНУТОГО ВЕЩЕСТВА. НИКОГДА НЕ НЕДООЦЕНИВАЙТЕ ПОВРЕЖДЕНИЯ, ВЫЗВАННЫЕ ВПРЫСКИВАНИЕМ ЖИДКОСТИ.
- ПЕРЕД ОСУЩЕСТВЛЕНИЕМ ЛЮБОГО ОБСЛУЖИВАНИЯ ИЛИ ЗАМЕНОЙ ЧАСТЕЙ ОБОРУДОВАНИЯ ВСЕГДА ОТКЛЮЧАЙТЕ ЭЛЕКТРОПИТАНИЕ И СПУСКАЙТЕ ДАВЛЕНИЕ В СИСТЕМЕ.
- НИКОГДА НЕ МОДИФИЦИРУЙТЕ ЧАСТИ ОБОРУДОВАНИЯ. ОСУЩЕСТВЛЯЙТЕ РЕГУЛЯРНУЮ ПРОВЕРКУ СОСТАВЛЯЮЩИХ СИСТЕМЫ. ПРОИЗВОДИТЕ ЗАМЕНУ ПОВРЕЖДЕННЫХ ИЛИ ИЗНОШЕННЫХ ЧАСТЕЙ.

- ПЕРЕД ИСПОЛЬЗОВАНИЕМ ОБОРУДОВАНИЯ ЗАТЯНИТЕ И ПРОВЕРЬТЕ ВСЕ СОЕДИНИТЕЛЬНЫЕ УЗЛЫ МЕЖДУ НАСОСОМ, ГИБКИМ ШЛАНГОМ И ПИСТОЛЕТОМ.
- ВСЕГДА ИСПОЛЬЗУЙТЕ ГИБКИЙ ШЛАНГ, ВХОДЯЩИЙ В СТАНДАРТНЫЙ РАБОЧИЙ КОМПЛЕКТ. ИСПОЛЬЗОВАНИЕ АКСЕССУАРОВ ИЛИ ИНСТРУМЕНТОВ, ОТЛИЧНЫХ ОТ РЕКОМЕНДОВАННЫХ ДАННЫМ РУКОВОДСТВОМ, МОЖЕТ ПРИВЕСТИ К НЕСЧАСТНЫМ СЛУЧАЯМ.
- ЖИДКОСТЬ, НАХОДЯЩАЯСЯ В ГИБКОМ ШЛАНГЕ, МОЖЕТ ПРЕДСТАВЛЯТЬ СЕРЬЁЗНУЮ ОПАСНОСТЬ. С ГИБКИМ ШЛАНГОМ НЕОБХОДИМО ОБРАЩАТЬСЯ С ОСОБОЙ ОСТОРОЖНОСТЬЮ. ДЛЯ ПЕРЕМЕЩЕНИЯ АГРЕГАТА НЕ ТЯНИТЕ ЗА ГИБКИЙ ШЛАНГ. НИКОГДА НЕ ИСПОЛЬЗУЙТЕ ПОВРЕЖДЕННЫЙ ИЛИ ПОЧИНЕННЫЙ ГИБКИЙ ШЛАНГ.
- НЕ РАСПЫЛЯТЬ ЛЕГКОВОСПЛАМЕНИМЫЕ ВЕЩЕСТВА ИЛИ РАСТВОРИТЕЛИ В ЗАКРЫТЫХ ПОМЕЩЕНИЯХ.
- НЕ ИСПОЛЬЗОВАТЬ АГРЕГАТ В ПОМЕЩЕНИЯХ, ЗАПОЛНЕННЫХ ВЗРЫВООПАСНЫМИ ГАЗАМИ.



Высокая скорость перемещения лако-красочного материала в гибком шланге может вызвать статическое электричество, проявляющееся в виде небольших электроразрядов и искр. Рекомендуется заземлить агрегат. Насос заземляется при помощи провода соединения на массу кабеля электропитания. Пистолет-распылитель заземляется гибким шлангом высокого давления. Все токопроводящие предметы, находящиеся вблизи рабочей зоны, должны быть заземлены.



Убедиться в совместимости наносимого вещества с потенциально контактирующими с ним материалами, из которых выполнено оборудование (насос, пистолет, шланг и аксессуары). Не использовать лаки или растворители, содержащие галогенозамещенные углеводороды (такие как хлорид или метилен). Эти вещества при соприкосновении с алюминиевыми частями агрегата могут спровоцировать опасные химические реакции с риском взрыва.



При использовании токсичных веществ использовать защитные перчатки, очки и соответствующие маски во избежание соприкосновения с ними и вдыхания испарений.



При работе в непосредственной близости от агрегата принять соответствующие меры для защиты слуха.

Нормы безопасности при работе с электричеством

- Перед включением штепселя на кабеле в розетку питания убедиться в том, что переключатель находится в отключенном положении.
- Не перемещать оборудование, включённое в сеть питания.

- При неиспользовании агрегата и перед началом какого бы то ни было технического обслуживания оборудования или замены аксессуаров отключить штепсель из розетки питания.
- Не тянуть агрегат и не отключать от питания рывком за кабель питания.
- Беречь кабель от нагревания, воздействия на него минеральных масел и соприкосновения с режущими гранями.
- При работе с агрегатом вне помещений использовать удлинительный кабель подходящего типа, предназначенный для наружного применения.



Воспрещается перенастраивать значения калибровки инструментов.

- Берегитесь нагнетающего стержня в движении. При необходимости вмешательства в непосредственной близости от агрегата остановить его работу.
- Во избежание несчастных случаев все работы по ремонту электрических частей должны осуществляться квалифицированным персоналом.

Н НАЛАДКА

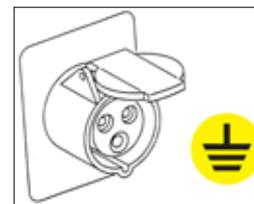
ПРИСОЕДИНЕНИЕ ГИБКОГО ШЛАНГА И ПИСТОЛета

- Соединить гибкий шланг высокого пульсирующего давления с насосом и пистолетом, тщательно затянув соединительные узлы (*рекомендуется использовать два ключа*).
- **НЕ** использовать герметик на резьбе соединений.
- Рекомендуется использовать шланг, входящий в стандартный рабочий комплект (*идент. № 35017*).
- **НИКОГДА НЕ** используйте повреждённый или починенный гибкий шланг.

ПРОВЕРКА СИСТЕМЫ ЭЛЕКТРОПИТАНИЯ



Проверить заземлена ли электропроводка и соответствует ли она нормативам.



- Проверить соответствие напряжения в сети данным, указанным на заводской табличке (H1) агрегата.



Фигура 1H

- Кабель электропитания (H2) агрегата поставляется без штепсельной вилки. Использовать электрический штепсель, обеспечивающий заземление установки. Установка штепселя на электрокабель должна производиться электриком или другим специалистом.



Фигура 2H



Используемый электрический удлинительный кабель между агрегатом и розеткой питания должен иметь такие же характеристики, как входящий в комплект кабель (минимальное сечение провода 2,5 мм²), и быть не длиннее 50 метров. Большая длина и меньшие диаметры могут провоцировать чрезмерные падения напряжения и вызывать аномалии в работе агрегата.

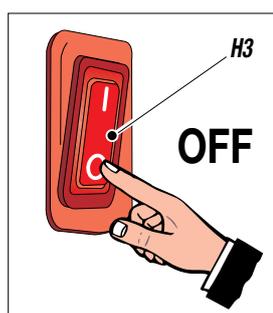


ПОДКЛЮЧЕНИЕ АГРЕГАТА В ЭЛЕКТРОСЕТЬ

- Перед включением штепселя на кабеле в розетку питания убедитесь в том, что переключатель (H3) находится в отключенном положении (0).



H3



Фигура 3H

- Установить ручку регулировки давления (H4) в положение "MIN" (повернуть против часовой стрелки).



Фигура 4H

ПРОМЫВКА НОВОГО АГРЕГАТА

- Оборудование было протестировано на производстве с минеральным маслом, которое осталось внутри напорного механизма для его сохранности. В этой связи перед всасыванием лакокрасочного материала необходимо произвести промывку специальным растворителем.
- Поднять всасывающий шланг и погрузить его в бак с растворителем (H5).



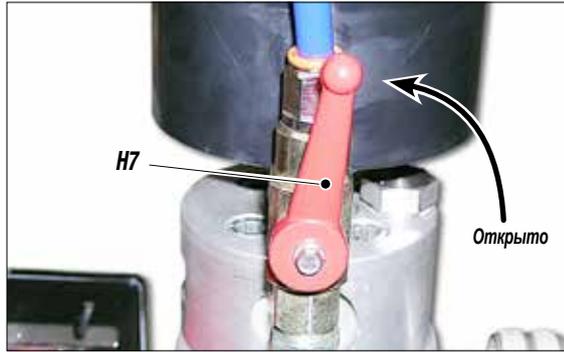
Фигура 5H

- Убедиться в том, что на пистолете (H6) нет сопла.



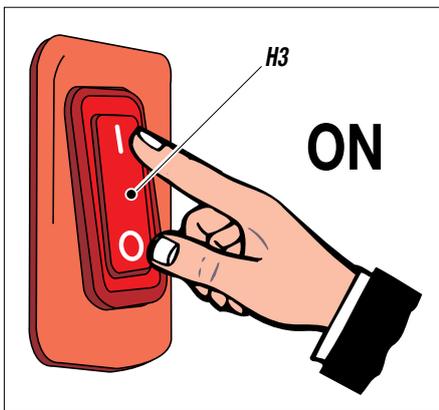
Фигура 6H

- Открыть кран рециркуляции (H7).



Фигура 7H

- Установить выключатель (H3) агрегата во включённое положение (I).



Фигура 8H

- Слегка повернуть по часовой стрелке ручку регулировки (H4) давления таким образом, чтобы аппарат функционировал на минимальном значении.



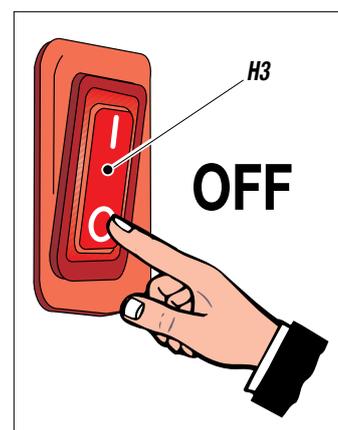
Фигура 9H

- Направить пистолет в сборную емкость (H8) и удерживать нажатым спусковой крючок (для слива имеющегося масла) до тех пор, пока не станет вытекать чистый растворитель. После этого можно отпустить пусковой крючок.



Фигура 10H

- Извлечь заборный шланг и убрать бак с растворителем.
- Затем направить пистолет в бак с растворителем и нажать на спусковой крючок для того, чтобы собрать остаток растворителя.
- Как только насос начнёт работать вхолостую, установить выключатель (H3) в положение "OFF" (0) для отключения агрегата.



Фигура 11H



Ни в коем случае не распылять материалы в закрытых помещениях, кроме того, рекомендуется работать с пистолетом на некотором расстоянии от насоса во избежание контакта паров растворителя с электродвигателем.

- Теперь аппарат готов к работе. При использовании водоземulsionных красок рекомендуется, помимо промывки растворителем, произвести промывку мыльной, а затем чистой водой.
- Установить стопор спускового крючка пистолета и закрепить сопло.

ПОДГОТОВКА КРАСКИ

- Убедиться в том, что материал пригоден для нанесения распылением.
- Размешать и отфильтровать краску перед использованием. Для фильтрации рекомендуется использовать фильтровальные чулки **LARIUS METEX FINE** (идент. номер 214) и **GROSSA** (идент. 215).



Проверить, совместим ли распыляемый продукт с материалами, из которых изготовлен агрегат (нержавеющая сталь и алюминий). Для этого проконсультируйтесь с производителем продукта.

Не использовать вещества, содержащие галогенозамещенные углеводороды (такие как хлорид или метилен). Эти вещества при соприкосновении с алюминиевыми частями агрегата могут спровоцировать опасные химические реакции с риском взрыва.

I ФУНКЦИОНИРОВАНИЕ

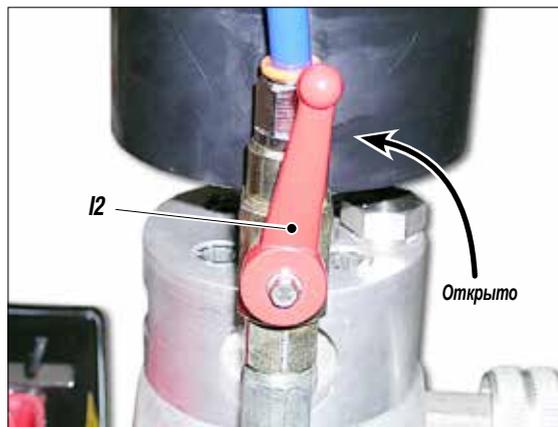
НАЧАЛО ОКРАСОЧНЫХ РАБОТ

- Использование агрегата возможно только после выполнения всех операций по **НАЛАДКЕ**, описанных ранее.
- Погрузить всасывающий шланг (11) в бак с наносимым материалом.

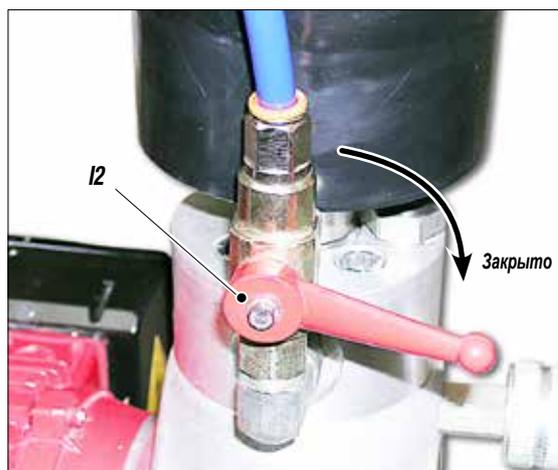


Фигура 11

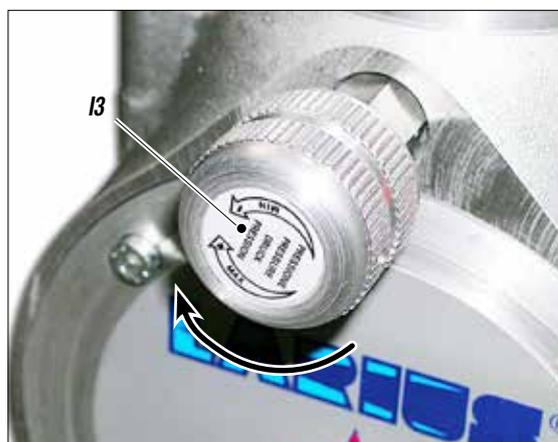
- Открыть кран рециркуляции (12).
- Установить выключатель агрегата во включённое положение "ON" и слегка повернуть по часовой стрелке ручку регулировки (13) давления таким образом, чтобы аппарат функционировал на минимальном значении.
- Проверить рециркуляцию лакокрасочного материала из возвратного шланга (14).
- Закрыть кран рециркуляции (12).



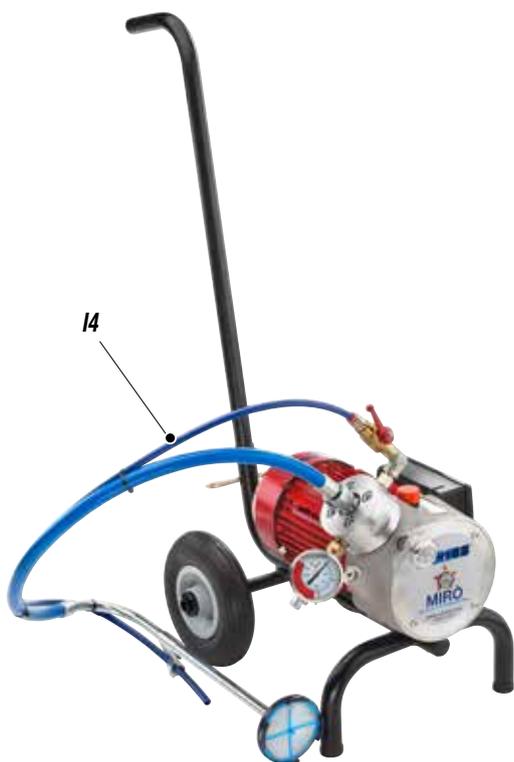
Фигура 21



Фигура 31



Фигура 41



Фигура 5I

- Теперь насос готов к использованию.

РЕГУЛЯЦИЯ СТРУИ РАСПЫЛЕНИЯ

- Медленно повернуть по часовой стрелке ручку регуляции напора вплоть до значения давления, обеспечивающего хорошее распыление материала.
- Неравномерное распыление, усиливающее по краям, указывает на недостаточный рабочий напор. Избыточное же давление вызывает повышенное облако распыления (*overspray*) и утечку материала.
- При распылении обязательно необходимо перемещать по горизонтали пистолет (*вправо-влево*) во избежание подтёков краски.
- Выполнять работу на равномерных прогонах параллельными полосами.
- Соблюдать постоянное расстояние между пистолетом и окрашиваемой поверхностью и следить за перпендикулярностью.



НИКОГДА не направлять пистолет на себя или других людей.



Контакт с исходящей струёй может вызвать серьёзные телесные повреждения.

При получении повреждений, вызванных исходящей из пистолета струёй незамедлительно обратитесь к врачу и сообщите ему тип впрыснутого вещества.

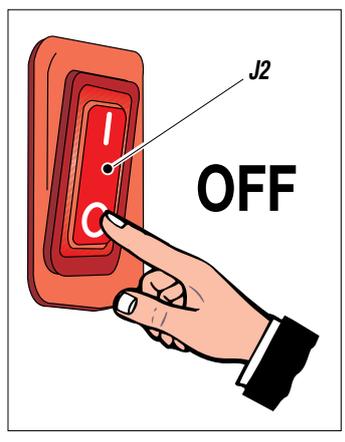
J ОЧИСТКА ПОСЛЕ ОКОНЧАНИЯ РАБОТЫ

- Снизить давление до минимума (*повернуть против часовой стрелки ручку регулировки (J1) давления*).



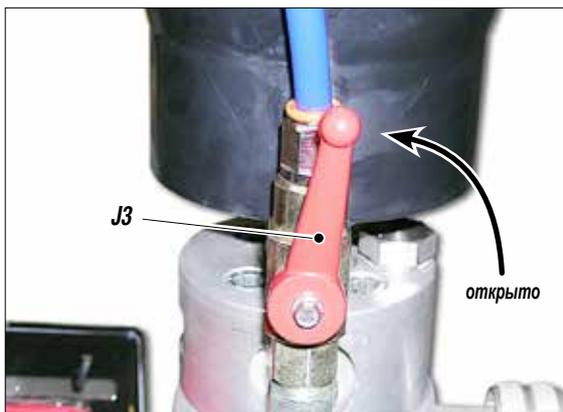
Фигура 1J

- Нажать выключатель (J2) на кожухе электродвигателя для отключения аппарата.



Фигура 2J

- Сначала спустить остаточное давление из пистолета, удерживая его в нажатом положении направленным в банку с краской, затем открыть кран рециркуляции (J3).



Фигура 3J



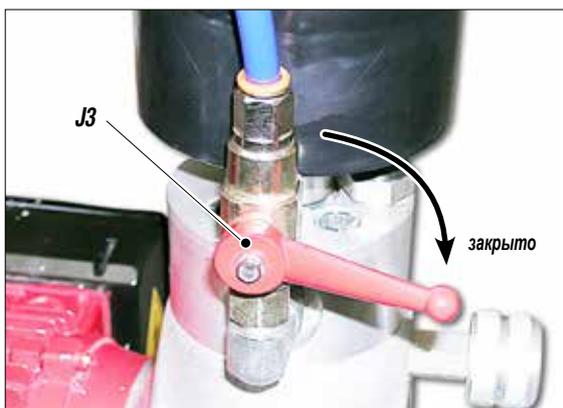
В горизонтальной модификации необходимо приподнять всасывающий шланг и заменить бак с наносимым материалом на бак с растворителем (убедиться в его совместимости с используемым продуктом).

- Свинтить сопло с пистолета (не забудьте очистить его растворителем).
- Установить выключатель (J2) во включённое положение **ON** и слегка повернуть по часовой стрелке ручку регулировки (J1) давления.
- Проверить рециркуляцию растворителя из возвратного шланга (J4).



Фигура 4J

- Закрыть кран рециркуляции (J3).



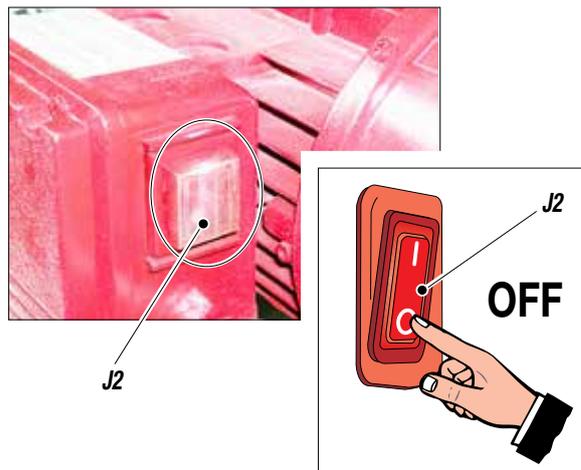
Фигура 5J

- Направить пистолет (J5) в сборную емкость (J6) и удерживать нажатым спусковой крючок для слива оставшегося лакокрасочного продукта до тех пор, пока не станет вытекать чистый растворитель. После этого можно отпустить пусковой крючок.



Фигура 6J

- Приподнять заборный шланг и убрать бак с растворителем.
- Затем направить пистолет в бак с растворителем и нажать на спусковой крючок для того, чтобы собрать остаток растворителя.
- Как только насос начнёт работать вхолостую, установить выключатель (J2) в положение "OFF" (0) для отключения агрегата.



Фигура 7J

- Если предвидится длительный период, в течение которого аппарат не будет использоваться, рекомендуется осушить гибкий шланг и насосную систему и залить в них лёгкое минеральное масло.



Перед дальнейшим использованием агрегата осуществить операцию промывки.

К ТЕКУЩИЙ УХОД

ПОДДЕРЖАНИЕ УРОВНЯ ГИДРАВЛИЧЕСКОЙ СМАЗКИ

При каждом запуске проверяйте уровень гидравлической смазки при помощи индикатора (K1), установленного на передней части гидравлического корпуса; при необходимости восстановить уровень, добавив:

гидравлическую смазку типа AGIP DICREA 150



Фигура 1К

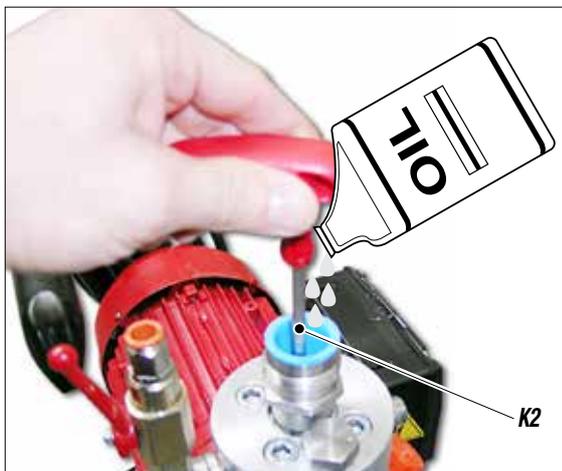
РАЗБЛОКИРОВАНИЕ ВСАСЫВАЮЩЕГО КЛАПАНА

При возникновении неполадок в работе насоса осуществите разблокирование всасывающего клапана на головке насоса следующим образом:

- Снять крепление всасывающего шланга (*Mirò горизонтальная модификация*) или всасывающего бака (*Mirò вертикальная модификация*) и разблокируйте клапан при помощи жёсткого прута (K2) диаметром не более 15 мм.



Для облегчения операции добавить несколько капель масла.



Фигура 2К

ОЧИСТКА КОМПРЕССИОННОГО КЛАПАНА

Если аппарат не всасывает материал, разобрать компрессионный клапан (K3), очистить его специальным растворителем в зависимости от типа используемого лакокрасочного материала.

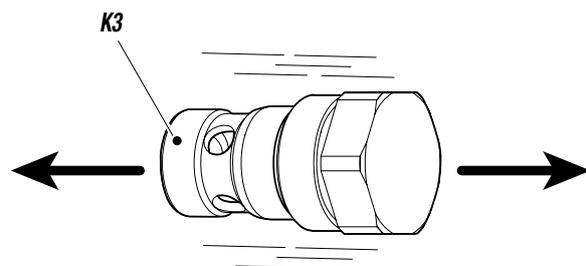


Фигура 3К



Фигура 4К

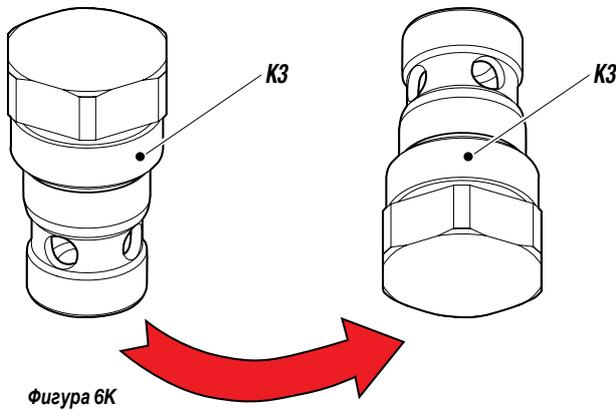
После очистки встряхнуть клапан (K3) руками, чтобы убедиться в свободном движении внутреннего шарика в гнезде; при необходимости повторить очистку.



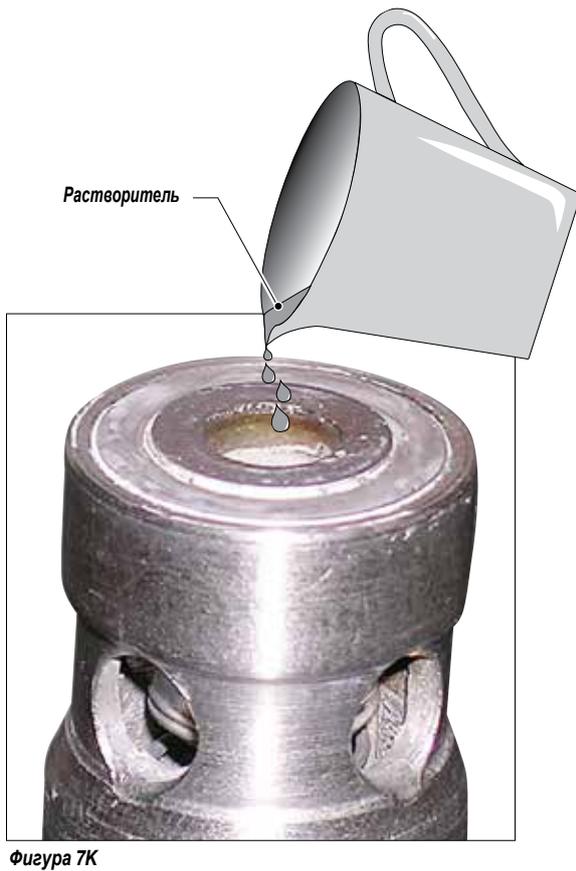
Фигура 5К

Проверить непроницаемость шарика в гнезде следующим образом:

- Перевернуть клапан (К3);



- Залить немного растворителя в канал гнезда шарика;



- Если по прошествии нескольких минут количество растворителя останется прежним, непроницаемость шарика в гнезде в порядке;

OK

Фигура 8К

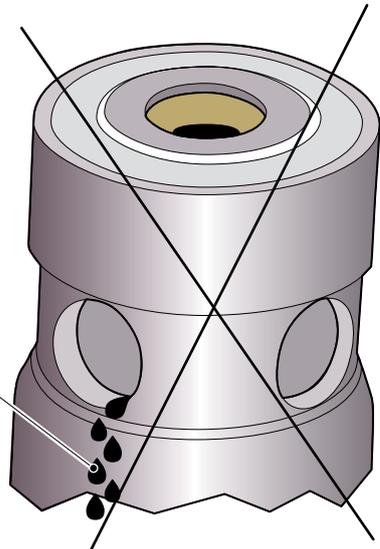


- Если по прошествии нескольких минут растворитель вытечет из нижних отверстий, произвести замену на новый клапан;

НЕТ
ЗАМЕНИТЬ
КЛАПАН

Растворитель

Фигура 9К



- После полной очистки установить клапан (J3) на место.

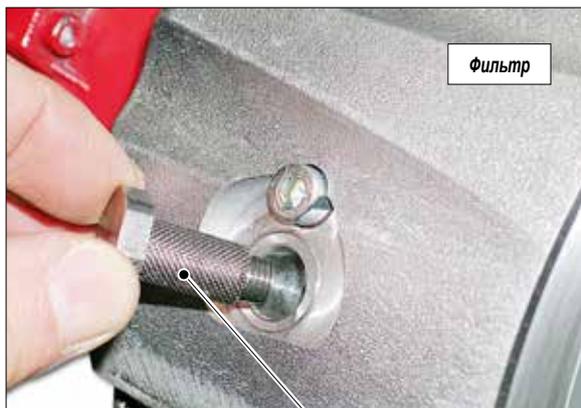


ЗАМЕНА ГИДРАВЛИЧЕСКОЙ СМАЗКИ

- После 100 часов функционирования необходимо заменить смазку насоса;
- Слить отработанную смазку через пробку (K4) на дне корпуса насоса.
- Очистить и, при необходимости, произвести замену изношенных уплотнений заглушки.
- Разобрать и произвести очистку фильтра (K5) на боковой стенке корпуса насоса; при необходимости заменить фильтр и соответствующие уплотнения.
- Установить фильтр (K5) на место, завинтив его до упора.
- Установить на место заглушку (K4).
- Заполнить насос рекомендованным типом смазки до максимальной отметки.

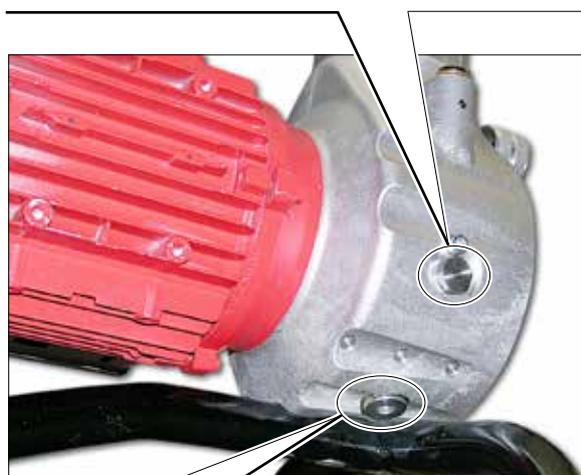
**гидравлическую смазку типа AGIP DICREA 150
0,7 LT**

- Далее производите замену смазки через каждые 250 часов работы.

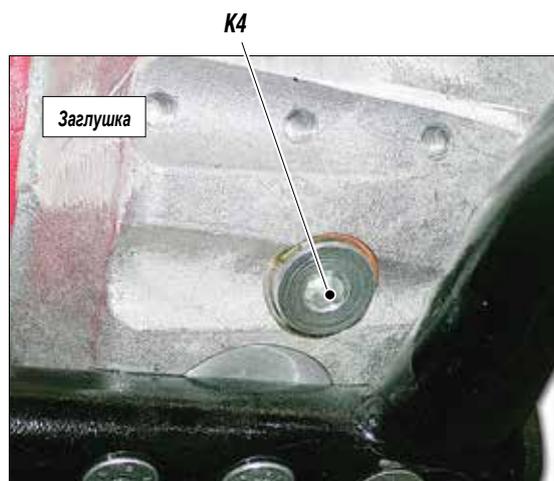


Фигура 11K

K5



Фигура 12K



Фигура 13K

K4

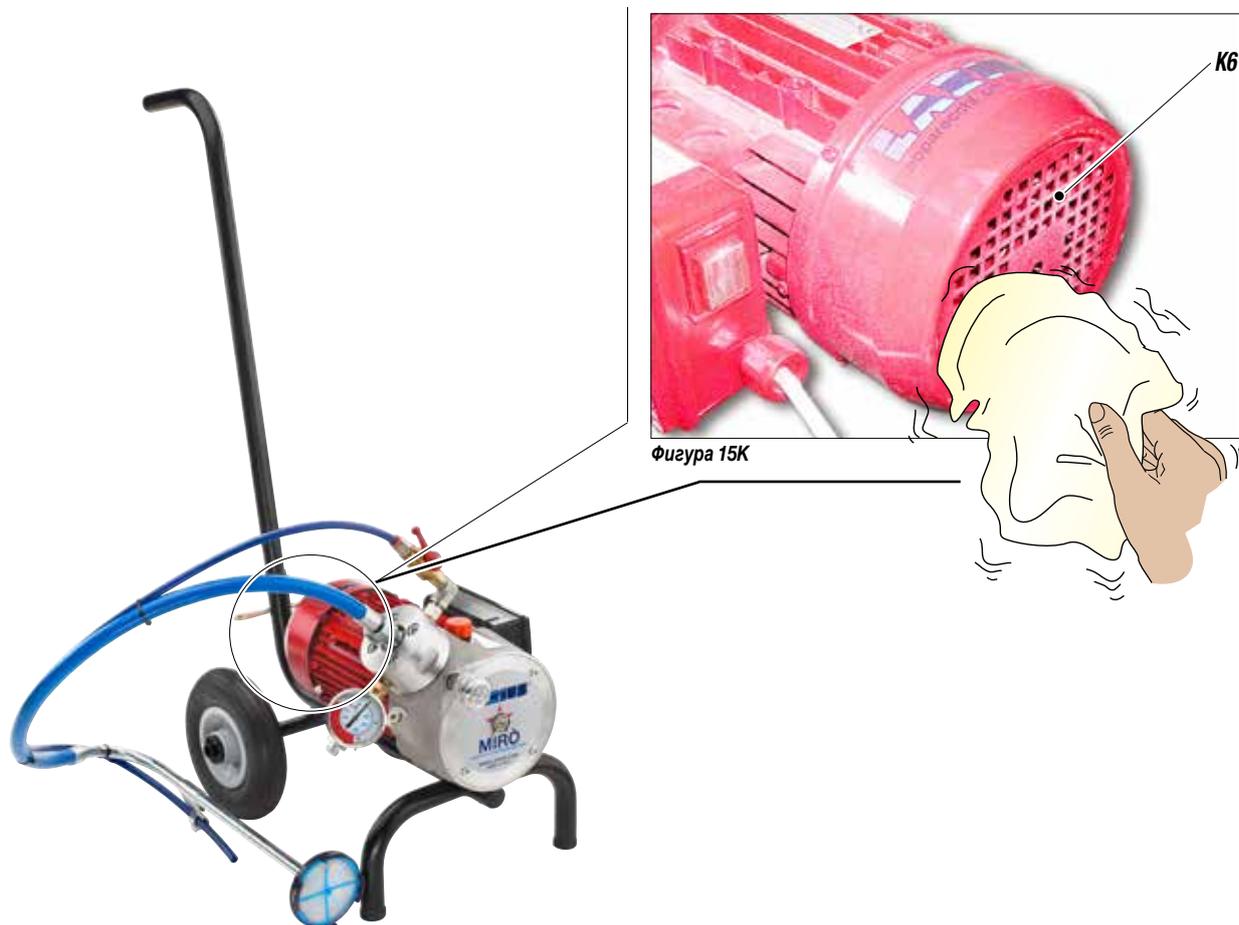
Заглушка



Фигура 14K

PULIZIA CUFFIA VENTOLA DI RAFFREDDAMENTO MOTORE

Необходимо производить периодическую очистку защитного кожуха (К6) охлаждающего вентилятора двигателя и лопастей мотора для обеспечения максимального охлаждения.



L МЕРЫ ПРЕДОСТОРОЖНОСТИ И РЕКОМЕНДАЦИИ

<p>LARIUS® <i>Apparecchi per verniciatura</i></p>  <p>ATTENZIONE</p> <p>UTILIZZARE GRUPPI ELETTROGENI CON ALTERNATORE ASINCRONO</p> <p>http://www.larius.com</p>	<p>LARIUS® Paint spraying units</p>  <p>WARNING</p> <p>USE POWER UNITS WITH ASYNCHRONOUS ALTERNATOR</p> <p>e-mail larius@larius.com</p>
--	--

Фигура 1L

M УСТРАНЕНИЕ НЕПОЛАДОК

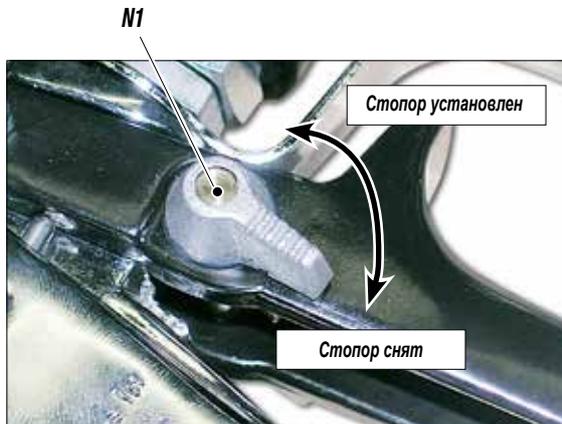
Неполадка	Причина	Разрешение
Аппарат не запускается в действие	Отсутствует напряжение;	Проверить правильность соединения с сетью электропитания;
	Сильные перепады напряжения в сети;	Проверить кабель удлинителя;
	Отключён выключатель on-off;	Проверить, установлен ли выключатель во включённое положение ON и слегка повернуть по часовой стрелке ручку регулировки давления;
	Неисправен электроблок управления двигателя;	Проверить и при необходимости произвести замену;
	Материал затвердел внутри насоса;	Открыть выпускной клапан для спуска давления из контура и отключить агрегат. Демонтировать компрессионный клапан и прочистить его;
Аппарат не производит забор лакокрасочного материала	Засорён всасывающий фильтр;	Произвести очистку или замену;
	Слишком мелкий всасывающий фильтр;	Заменить фильтр на более грубый (<i>при нанесении очень густых составов снять фильтр</i>);
	Загрязнён всасывающий клапан;	Демонтировать и очистить;
	Аппарат засасывает воздух;	Проверить всасывающий шланг;
Аппарат всасывает, но не достигает необходимого напора	Отсутствует лакокрасочный материал;	Добавить лакокрасочный материал;
	Аппарат засасывает воздух;	Проверить всасывающий шланг;
	Открыт выпускной клапан;	Закрыть выпускной клапан;
	Загрязнён всасывающий или напорный клапан;	Демонтировать окрасочный блок;
При нажатии спускового крючка происходит значительный спад давления	Слишком большое или изношенное сопло;	Заменить на меньший размер;
	Наносимый материал слишком густой;	По возможности разбавить материал;
	Фильтр для улавливания кальция на пистолете слишком мелкий;	Заменить на более грубый фильтр;
Давление в норме, но наносимый состав не распыляется. Материал вытекает из-под винта, удерживающего прокладку	Сопло частично закупорено;	Произвести очистку или замену;
	Наносимый материал слишком густой;	По возможности разбавить материал;
	Фильтр для улавливания кальция на пистолете слишком мелкий;	Заменить на более грубый фильтр;
Распыление неидеально	Сопло изношено.	Произвести замену.



Перед осуществлением любого обслуживания или заменой частей насоса всегда необходимо отключать электропитание и спускать давление (*следуйте «процедуре правильной декомпрессии»*).

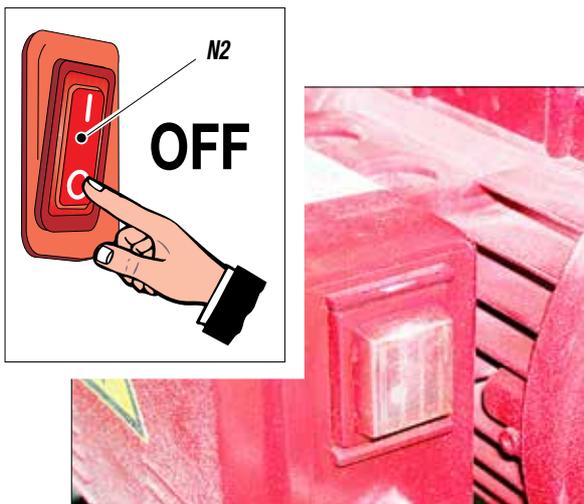
N ПРОЦЕДУРА ПРАВИЛЬНОЙ ДЕКОМПРЕССИИ

- Установить предохранительный стопор (N1) на пистолете.



Фигура 1N

- Нажать выключатель (N2) в положение **OFF (0)** для отключения аппарата.



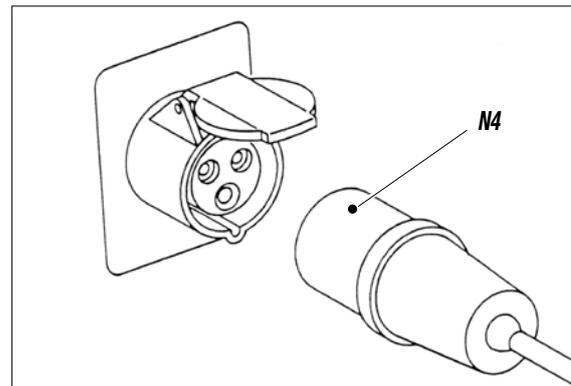
Фигура 2N

- Установить на минимум клапан (N3) регулировки давления (против часовой стрелки).



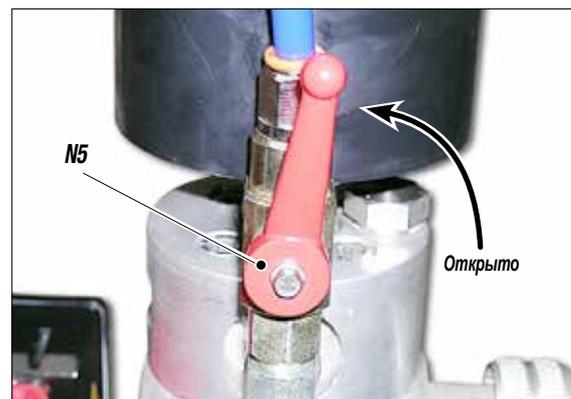
Фигура 3N

- Отсоединить кабель питания (N4).



Фигура 4N

- Снять с предохранительного стопора (N1). Направьте пистолет в сборную ёмкость для материала и нажмите на спусковой крючок для сброса давления. После окончания операции снова поставьте на предохранительный стопор.
- Открыть клапан рециркуляции (N5) для спуска остаточного давления.



Фигура 5N

ВНИМАНИЕ:

Если после выполнения данных операций возникает подозрение, что агрегат по-прежнему под давлением из-за закупорки сопла или гибкого шланга, действуйте следующим образом:

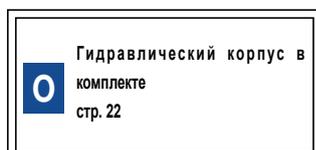
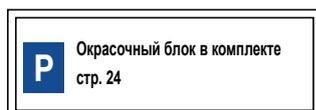
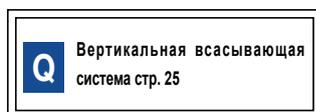
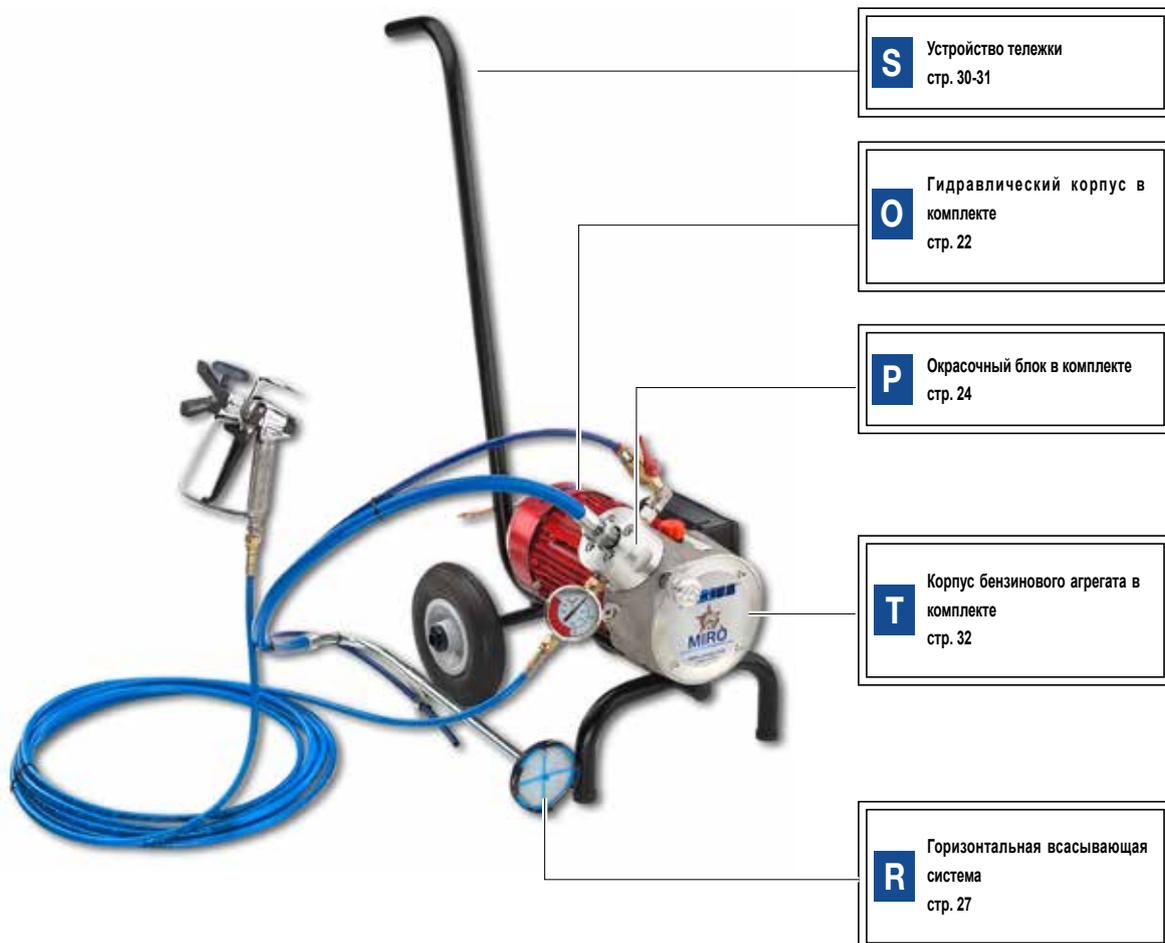


- Потихоньку ослабьте сопло пистолета.
- Снимите с предохранительного стопора.
- Направьте пистолет в сборную ёмкость для материала и нажмите на спусковой крючок для сброса давления.
- Потихоньку ослабьте соединение гибкого шланга с пистолетом.
- Произведите очистку или замену гибкого шланга и сопла.



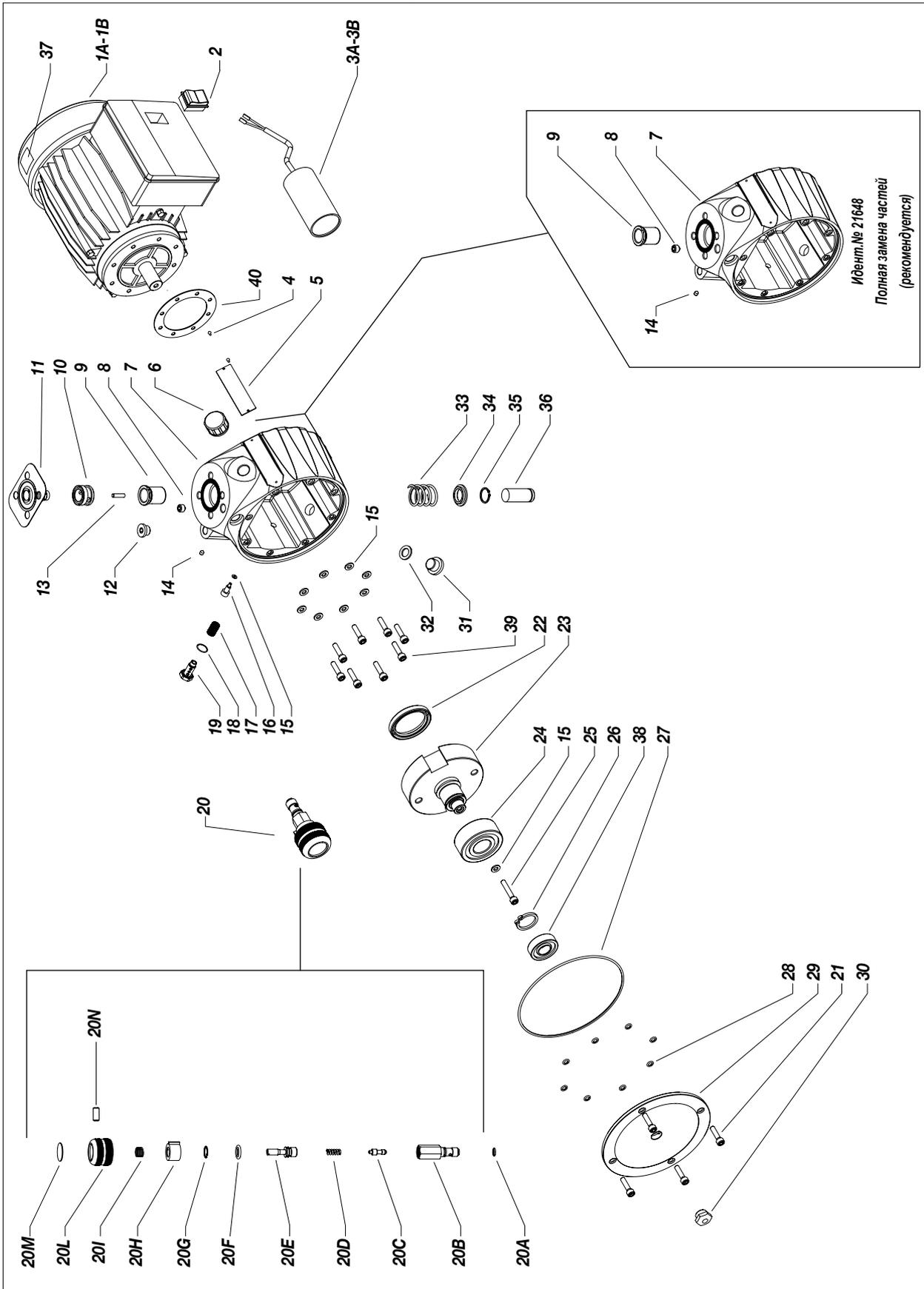
Страница намеренно оставлена пустой

ЗАПАСНЫЕ ЧАСТИ



0 ПОЛНЫЙ ГИДРАВЛИЧЕСКИЙ КОРПУС Rif. 21515

ВНИМАНИЕ: при заказе любой запасной части всегда указывать код детали и количество.



Фигура 1 0

Поз.	Код	Описание	Кол-во
1A	21520	Электродвигатель 240 В 50 Гц	1
1B	21521	Электродвигатель 120 В 60 Гц	1
2	51006	Выключатель	1
3A	21522	Конденсатор 440В – 16мкФ	1
3B	21523	Конденсатор 440В – 32мкФ	1
4	34020	Заклёпки	2
5	21524	Технические данные 120В-60 Гц	1
	21525	Технические данные 240В-50 Гц	1
6	32006	Заглушка	1
7	21526	Гидравлический корпус	1
8	21588	Установочный винт	1
9	52015	Кожух	1
10	52016	Распорка мембраны	1
11	53002	Структура мембраны	1
12	8083	Заглушка	1
13	32042	штепсель Упругое	1
14	52019	Установочный винт	1
15	21537	Уплотнительная кольцевая прокладка	10
16	5727	Упорный винт	1
17	258	Просеиватель фильтра 60 МЕШ	1
18	95326	ORM	1
19	21532	Винт фильтра	1
20	32150	Комплектация клапана регулировки давления	1
20A	32014	Прокладка OR	1
20B	21534	Комплектация корпуса клапана	1
20C	21535	Структура стержня	1
20D	32153	Пружина стержня	1

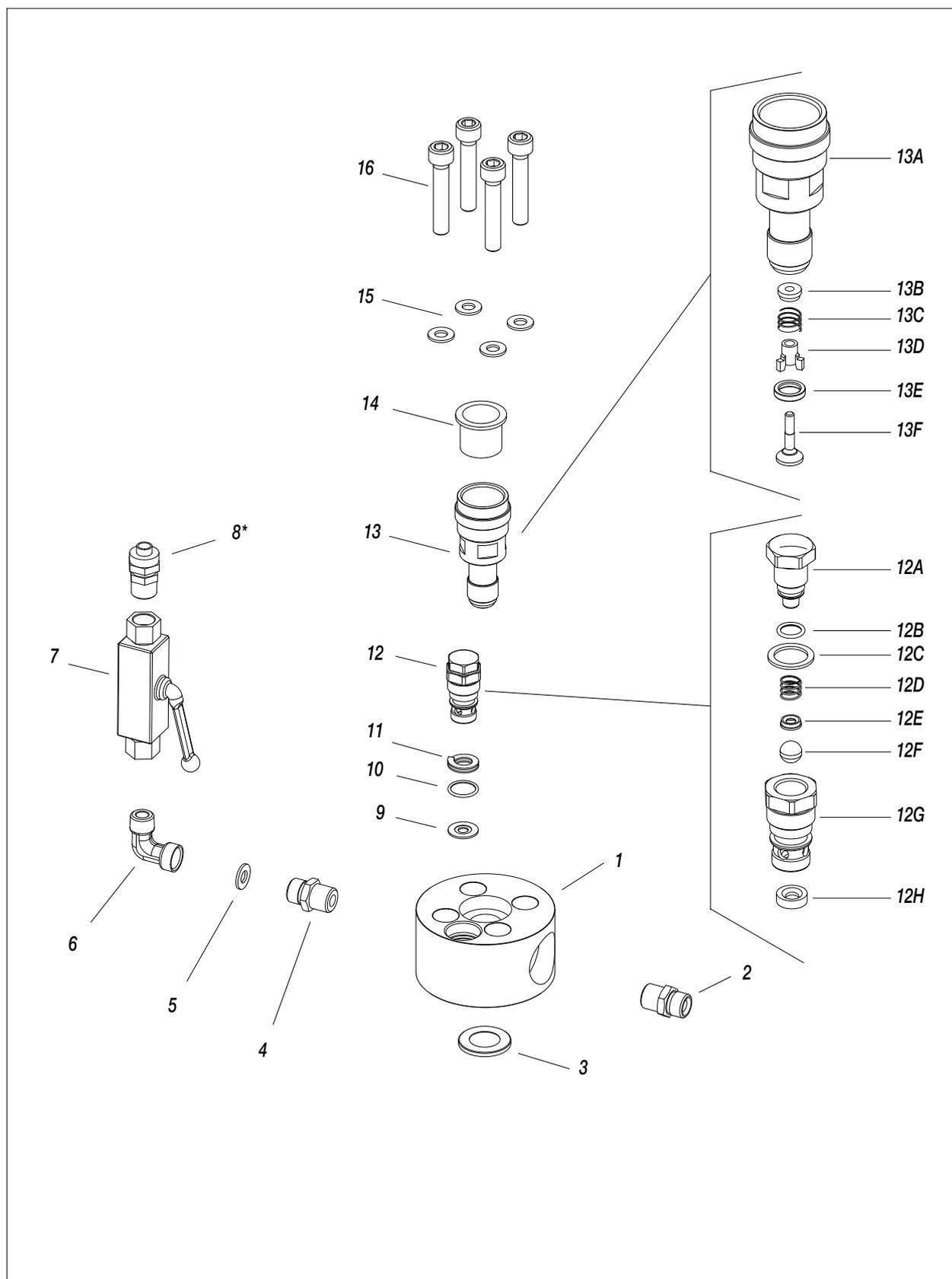
Поз.	Код	Описание	Кол-во
20E	32151	Регулирующий винт	1
20F	32015/2	Упругое кольцо	1
20G	32015/3	Прокладка OR	1
20H	32016	Калибровочный стопор	1
20I	32017/2	Пружина	1
20L	32017/1	Ручка	1
20M	16308	Пластина давления	1
20N	32017/1C	Установочный винт	2
21	54004	Винт	4
22	18909/1	Corteco	1
23	21538	Устройство маховика	1
24	21540	Подшипник	1
25	21556	Винт	1
26	21541	Упругое кольцо	1
27	21542	Прокладка OR	1
28	301013	Прокладка OR	8
29	21543	Передняя заглушка	1
30	32007	Контрольный индикатор смазки	1
31	32108	Пробка масла	1
32	33010	Прокладка	1
33	52014	Возвратная пружина	1
34	52013	Упорное кольцо	1
35	52012	Упругое кольцо	1
36	21544	Гидравлический поршень	1
37	5598	шильдик	1
38	21559	Роликовый подшипник	1
39	91062	Винт	8
40	21531	Двигатель Прокладка 1,5 мм	1

**Полная замена частей рекомендуется
Покупается в собранном виде**

Поз.	Код	Описание	Кол-во
7	21648	Гидравлический корпус	1
8		Установочный винт	1
9		Кожух	1
14		Установочный винт	1

Р ОКРАСОЧНЫЙ БЛОК В КОМПЛЕКТЕ

ВНИМАНИЕ: при заказе любой запасной части всегда указывать код детали и количество.



Фигура 1Р

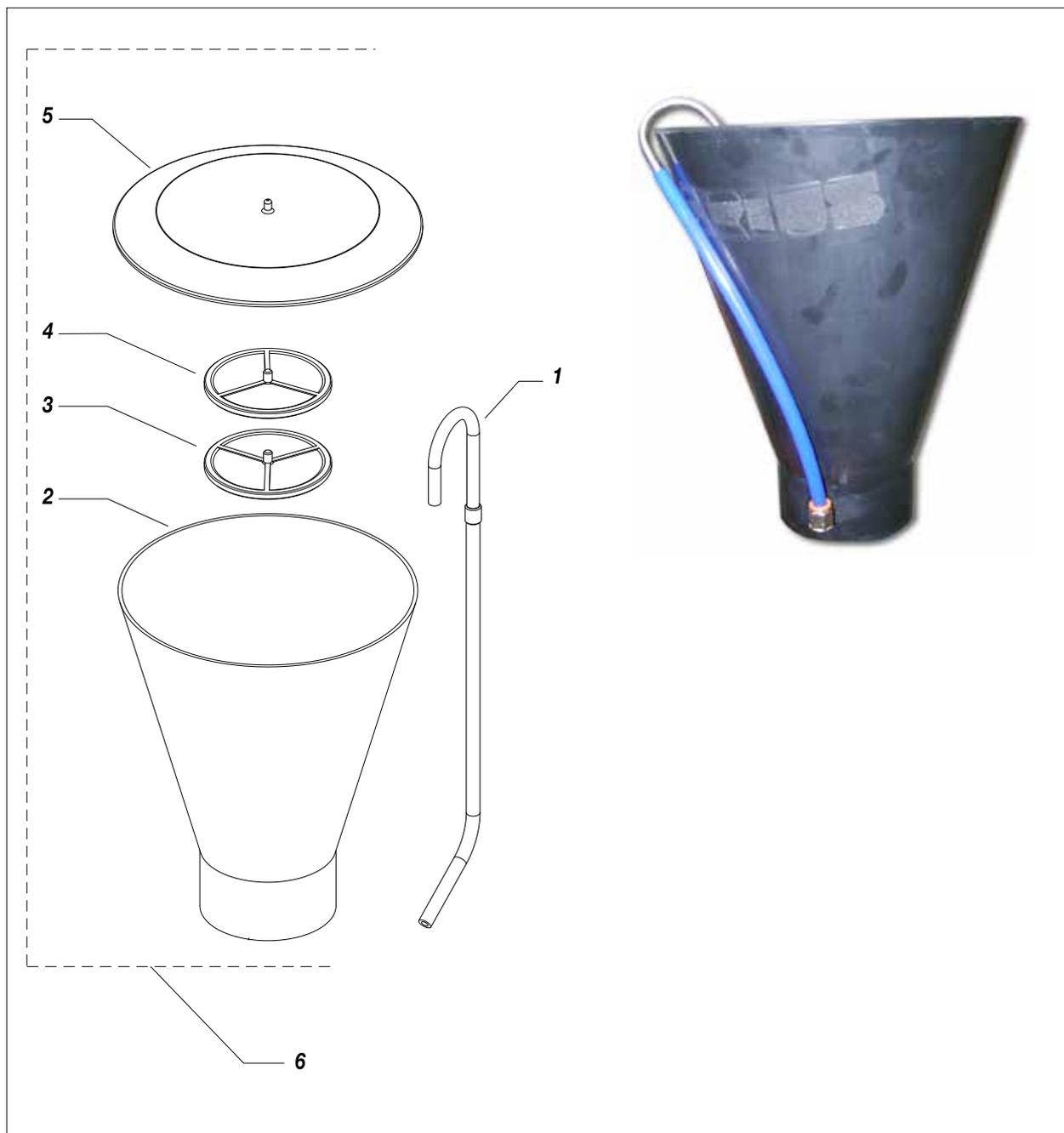
Поз.	Код	Описание	Кол-во
-	21620	Комплект для гравитационной модели	1
-	21625	Комплект для всасывающей модели	1
1	21635	Окрасочный блок	1
2	95284	Муфта соединения	1
3	53001	Толщина мембраны	1
4	33011	Муфта соединения	1
5	33012	Шайба 1/4"	1
6	18614	Колено	1
7	33013	Прокладка 1/4"	1
8*	16053	Быстрое соединение 1/4" - Ø 10	1
9	33026	Уплотнитель	1
10	21633	OR 3062	1
11	21632	Ring BK 3062	1
12	21613	Блок клапана материала	1
12A	21638	Заглушка клапана	1
12B	32060	Or	1

Поз.	Код	Описание	Кол-во
12C	33010	Шайба	1
12D	53006	Зажим	1
12E	33029	Гнездо Зажим	1
12F	33028	Шарик	1
12G	21637	Комплектация корпуса клапана	1
12H	33027	Сферическое сиденье	1
13	21590	Блок всасывающего клапана	1
13A	21549	Комплектация корпуса клапана	
13B	53004/6	стопор	
13C	53004/5	Пружина	
13D	53004/4	Направляющая	
13E	53004/2	Гнездо затвора	
13F	53004/3	затвора	
14	96099	Прокладка	1
15	33005	Шайба Ø 10	4
16	33004	Винт M10x55	4

*Соединение применимо к вертикальной системе рециркуляции (Идент. 18569) и горизонтальной (Идент. 21645)

Q ВЕРТИКАЛЬНАЯ ВСАСЫВАЮЩАЯ СИСТЕМА

ВНИМАНИЕ: при заказе любой запасной части всегда указывать код детали и количество.



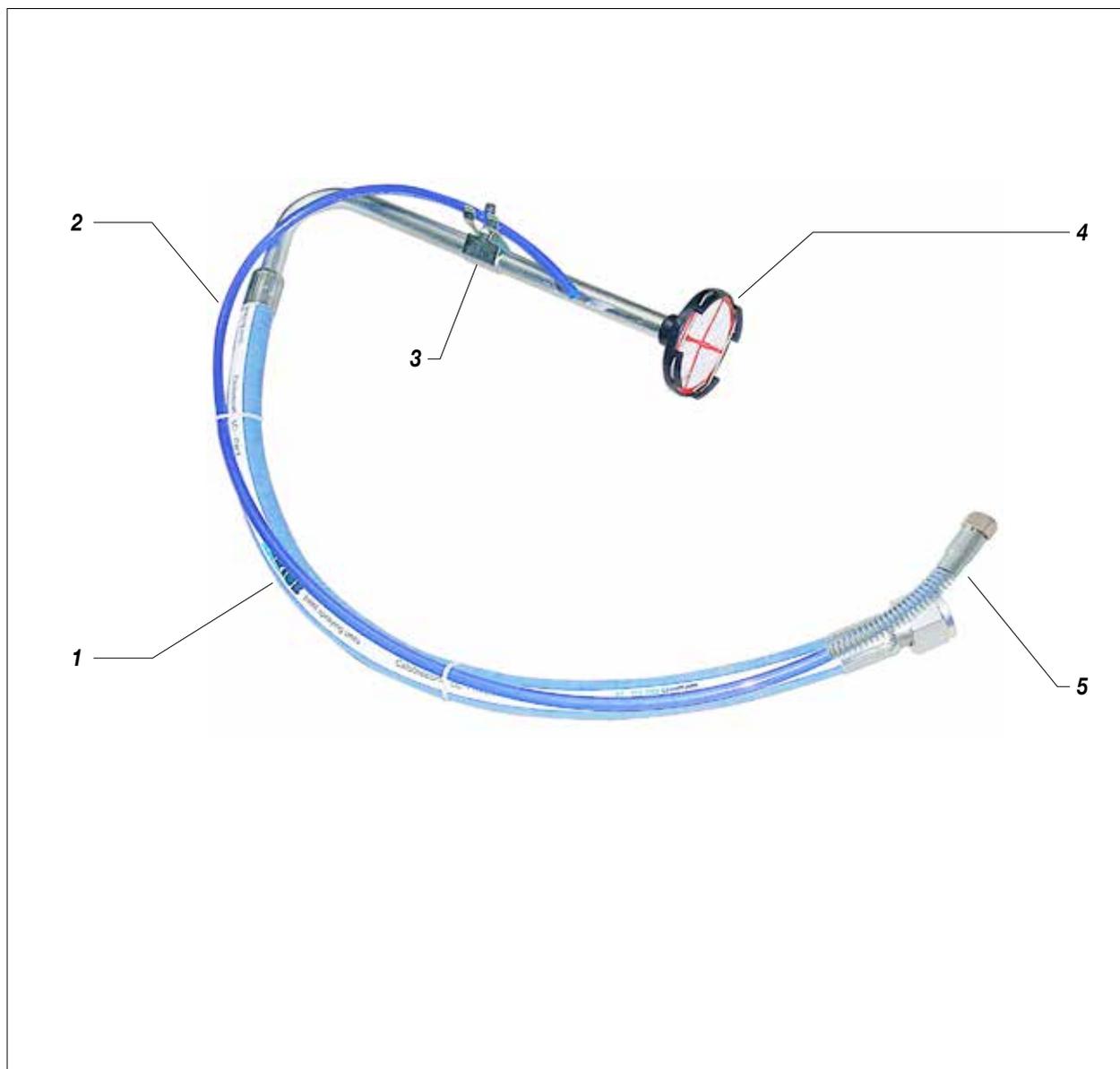
Фигура 1Q

Поз.	Код	Описание	Кол-во
1	18569	Шланг рециркуляции	1
2	35103	Бак	1
3	35006	Диск мелкого фильтра	1

Поз.	Код	Описание	Кол-во
4	35007	Диск грубого фильтра	1
5	55000	Крышка	1
6	35101	Бак в комплекте	1

R ГОРИЗОНТАЛЬНАЯ ВСАСЫВАЮЩАЯ СИСТЕМА

ВНИМАНИЕ: при заказе любой запасной части всегда указывать код детали и количество.

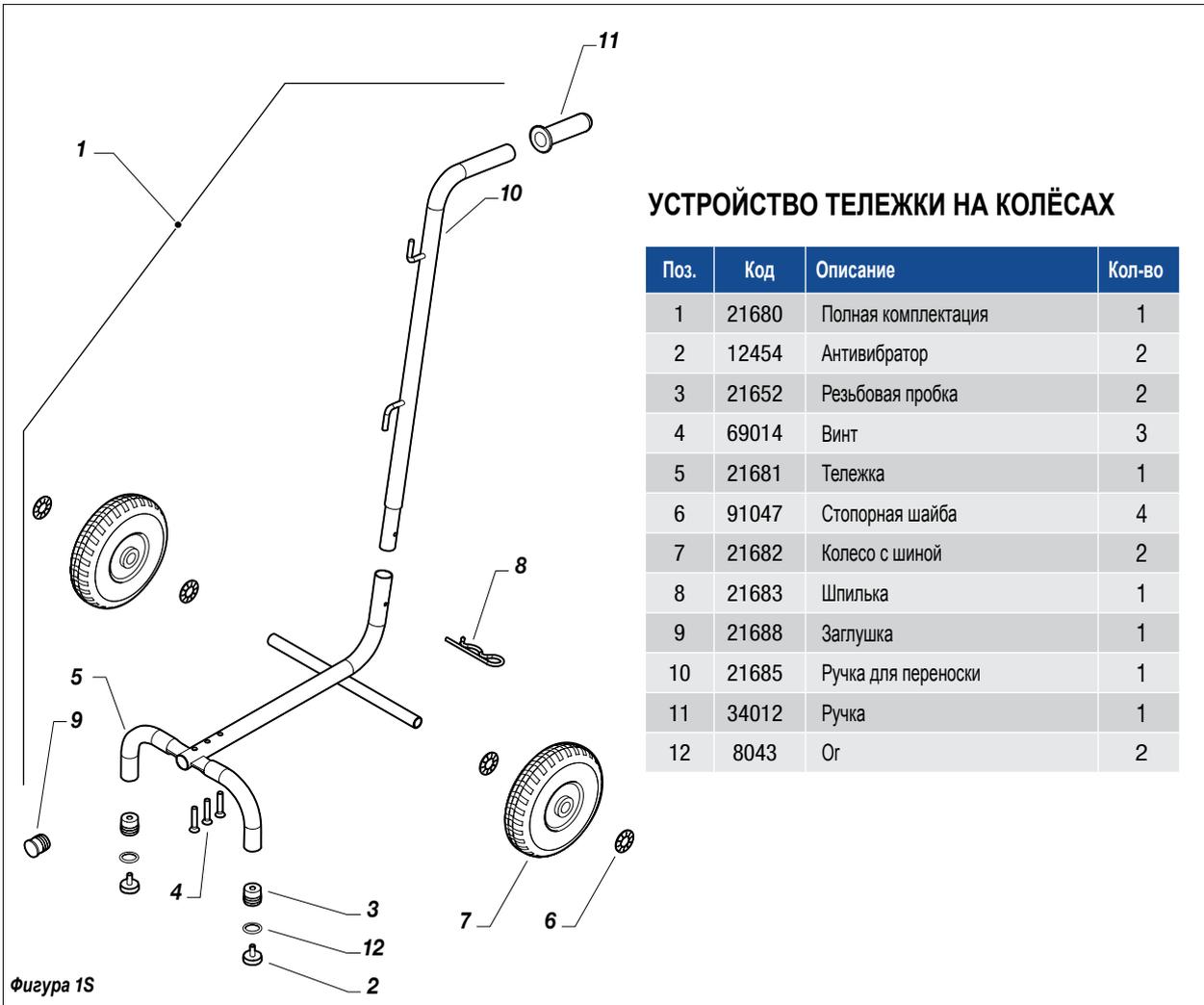


Фигура 1R

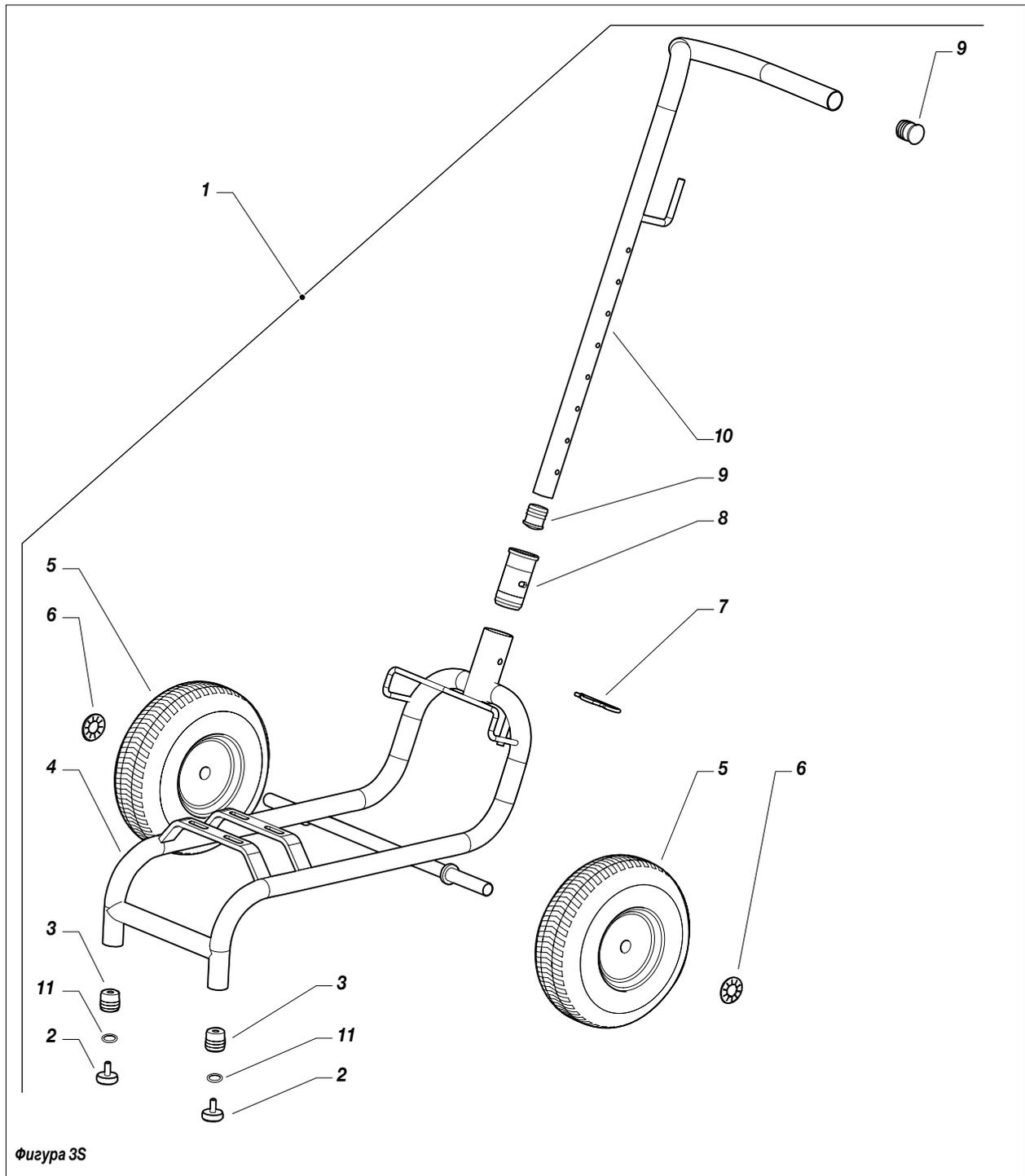
Поз.	Код	Описание	Кол-во
-	21645	Всасывающая система	1
1	21646	Всасывающий шланг	1
2	18170	Шланг рециркуляции	1
3	18095	Стопорная пружина	1
4	21647	Всасывающий фильтр	1
5	16066	Гайка с пружиной	1

S УСТРОЙСТВО ТЕЛЕЖКИ

ВНИМАНИЕ: при заказе любой запасной части всегда указывать код детали и количество.



CARRELLO MOTORE BENZINA



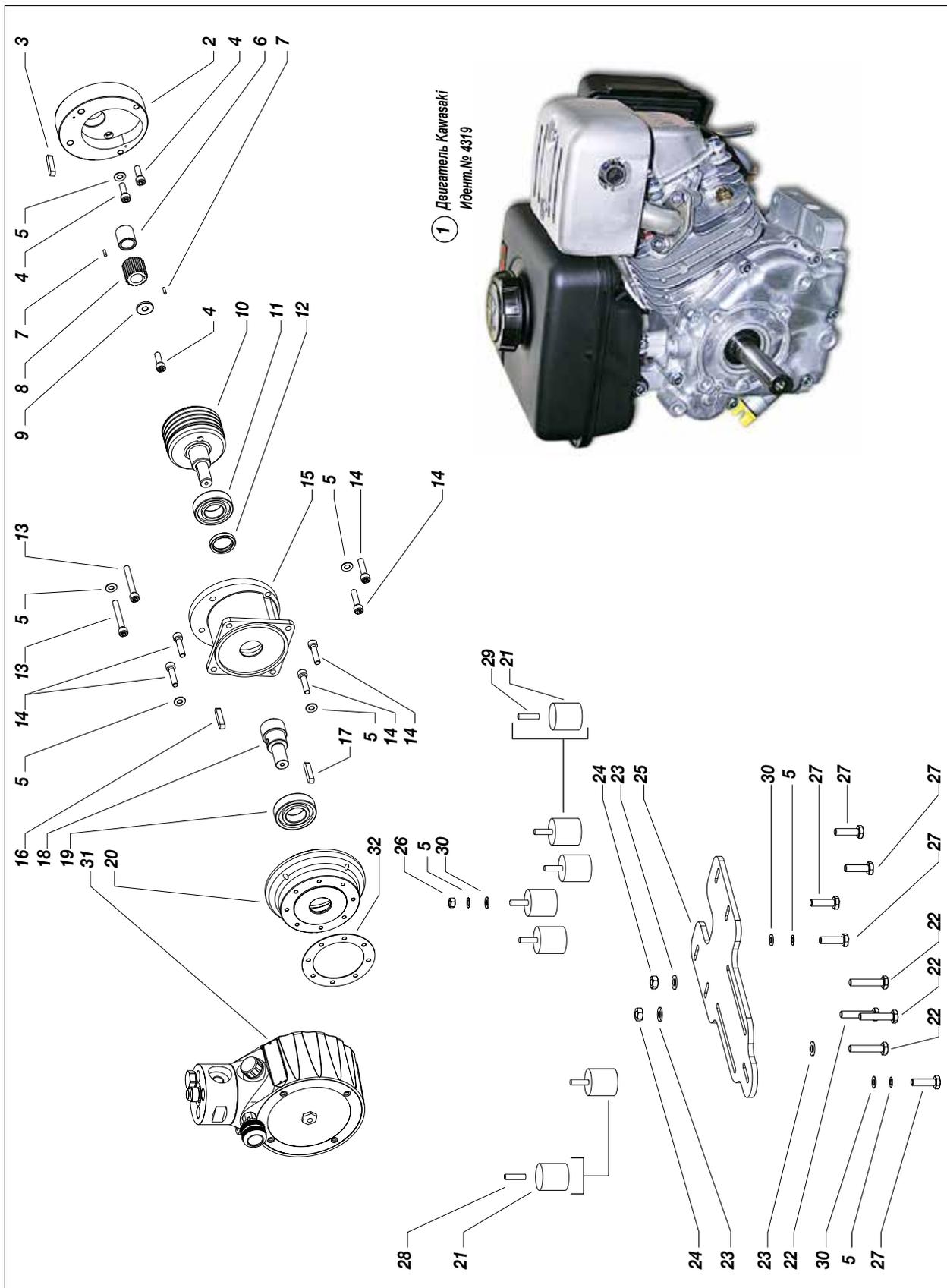
Фигура 3S

Поз.	Код	Описание	Кол-во
1	18911	Устройство тележки	1
2	12454	Антивибрационная ножка	2
3	12473	Резьбовая пробка	2
4	18913	Каркас тележки	1
5	37218	Колесо с шиной	2
6	91047	Стопорная шайба для колеса	2

Поз.	Код	Описание	Кол-во
7	18902	Шпилька	1
8	18914	Втулка	1
9	95159	Заглушка шланга	2
10	18912	Ручка	1
11	8043	Ор	2

Т КОРПУС БЕНЗИНОВОГО АГРЕГАТА В КОМПЛЕКТЕ

ВНИМАНИЕ: при заказе любой запасной части всегда указывать код детали и количество.



Фигура 1Т

Поз.	Код	Описание
1	4319	Двигатель
2	4237M	Фланец двигателя
3	4244M	Обработанный язычок
4	18935	Винт
5	34009	Шайба
6	4238M	Распорка
7	4233	Штырь
8	4239M	Зубчатая шестерня
9	4241M	Зажимное кольцо
10	4240M	Коронная шестерня
11	42255	Подшипник
12	31128	Corteco
13	18934	Винт
14	901568	Винт
15	4236M	Переходный фланец
16	18916	Шпонка

Поз.	Код	Описание
17	21693	Шпонка
18	21690	Соединительная насадка
19	31125	Подшипник
20	21691	Соединительный фланец
21	81107	Амортизатор
22	95156	Винт
23	81033	Шайба
24	95158	Гайка
25	21692	Крепёжная пластина
26	52017	Гайка
27	34008	Винт
28	18941	Резьбовой палец
29	18942	Резьбовой палец
30	32024	Плоская шайба
31	21694	Табличка технических данных
32	21531	Двигатель Прокладка

Страница намеренно оставлена пустой



CE DECLARATION OF CONFORMITY



Company



LARIUS srl
Via Antonio Stoppani 21 - 23801 Calolziocorte (LC) ITALY
Tel: +39 0341 621152
Fax: +39 0341 621243
E-mail: larius@larius.com

Declares under his owns responsibility that the product:

MIRO' **Electric diaphragm pump**

complies with the directives:

- EC Directive 2006/42 Machinery Directive
- EU Directive 2014/30 Electromagnetic Compatibility (EMC)
- EU Directive 2014/35 Low Voltage (LVD)

furthermore to the
harmonized standards:

- UNI EN ISO 12100-1/-2
Machinery safety, basic concepts, general principles of design. Basic terminology, methodology. Technical principles.

This declaration relates exclusively to the product in the state in which it was placed on the market, and excludes components or modifications which are added or carried out subsequently by end user.

Signature

Pierangelo Castagna
Managing Director

Calolziocorte, 4 June 2020
Location / Date

**SAMOA INDUSTRIAL, S.A. - HEADQUARTERS
SPAIN AND EXPORT MARKETS**

POL. IND. PORCEYO, I-14 - CAMINO DEL FONTÁN, 831
E-33392 GIJÓN (ASTURIAS), SPAIN
TEL.: +34 985 381 488 - FAX: + 34 985 147 213

**SAMOA S.A.R.L.
FRANCE**

P.A.E.I. DU GIESSEN
3, RUE DE BRISCHBACH
67750 SCHERWILLER, FRANCE
TEL.: +33 3 88 82 79 62 - FAX: +33 3 88 82 77 88

**SAMOA ITALIA - LARIUS
ITALY**

VIA ANTONIO STOPPANI,21
23801 CALOLZIOCORTE (LC) ITALY
Tel.: +39 0341 621152 - Fax: + 39 0341 621242

SAMOA FLOWTECH GMBH

GERMANY, AUSTRIA, SWITZERLAND, THE NETHERLANDS AND GREECE
AM OBEREICHHOLZ 4
D - 97828 MARKTHEIDENFELD, GERMANY
TEL.: +49 9391 9826 0 - FAX: +49 9391 98 26 50

SAMOA LTD.

UNITED KINGDOM AND REP. OF IRELAND

ASTURIAS HOUSE - BARRS FOLD ROAD
WINGATES INDUSTRIAL PARK
WESTHOUGHTON, BL5 3XP, UK
TEL.: +44 1942 850600 - FAX: +44 1942 812160

SAMOA CORPORATION

USA AND CANADA
90 MONTICELLO ROAD
WEAVERVILLE, NC 28787, USA
TEL. +1 (828) 645-2290 - FAX: +1 (828) 658 0840



©Copyright, SAMOA INDUSTRIAL, S.A.

SAMOA Industrial, S.A. is an ISO 9001, ISO 14001 and ISO 45001 certified company.

»» Contact us today!

Visit www.samoaindustrial.com for more information.

OPERATING AND MAINTAINANCE MANUAL AVAILABLE IN:		
	IT	https://www.larius.com/wp-content/uploads/MIRO_I.pdf
	EN	https://www.larius.com/wp-content/uploads/MIRO_GB.pdf
	DE	https://www.larius.com/wp-content/uploads/MIRO_D.pdf
	FR	https://www.larius.com/wp-content/uploads/MIRO_F.pdf
	ES	https://www.larius.com/wp-content/uploads/MIRO_E.pdf
	RU	https://www.larius.com/wp-content/uploads/MIRO_RU.pdf
	PL	https://www.larius.com/wp-content/uploads/MIRO_PL.pdf
	PR	https://www.larius.com/wp-content/uploads/MIRO_P.pdf