

LARIUS GHIBLI MIX 2K

Mélangeur
bi-composant





Le fabricant se réserve la possibilité de modifier les caractéristiques et les données du présent manuel à tout moment et sans en donner préavis.

Ce manuel doit être considéré comme une traduction en français du manuel original rédigé en langue italienne. Le constructeur décline toute responsabilité dérivant d'une traduction erronée des instructions contenues dans le manuel en italien.



LARIUS GHIBLI MIX 2K

Mélangeur bi-composant

INDICE

INDICE.....	p. 3	• CONTRÔLE DE L'ALIMENTATION ÉLECTRIQUE....	p.16
AVERTISSEMENTS.....	p. 5	• RACCORDEMENT DE L'APPAREIL A LA	
A PRINCIPE DE FONCTIONNEMENT	p. 6	LIGNE PNEUMATIQUE	p.17
B DONNÉES TECHNIQUES	p. 7	• RACCORDEMENT PNEUMATIQUE	p.17
C DESCRIPTION DE L'APPAREIL.....	p. 8	• LAVAGE DU NOUVEL APPAREIL	p.18
D SCHÉMA PNEUMATIQUE	p.12	• PRÉPARATION DES PRODUITS	p.18
E SCHÉMA D'INSTALLATION.....	p.13	I FONCTIONNEMENT	p.18
F TRANSPORT ET DEBALLAGE	p.14	J PROCEDURES DE MISE EN MARCHÉ.....	p.20
G CONSIGNES DE SECURITÉ.....	p.14	K PANNEAU D'INTERFACE OPÉRATEUR.....	p.21
CONDITIONS DE GARANTIE	p.15	L DESCRIPTION FONCTIONS PANNEAU.....	p.25
H MISE AU POINT	p.15	M ANOMALIES ET SOLUTIONS.....	p.35
• RACCORDEMENT DES TUYAUX.....	p.15	DÉCLARATION DE CONFORMITÉ.....	p.37

**CET APPAREIL EST À USAGE STRICTEMENT PROFESSIONNEL
IL N'EST PAS PRÉVU UNE AUTRE UTILISATION QUE CELLE DÉCRITE DANS CE MANUEL.**

Merci d'avoir choisi un produit **LARIUS S.R.L.**
en même temps que l'article acheté vous recevrez une gamme de services d'assistance dont le but est de vous permettre d'atteindre les résultats souhaités, de façon rapide et professionnelle.

Page vierge



AVERTISSEMENTS Le tableau ci-dessous présente la signification des symboles que l'on trouve dans ce manuel, relatifs à l'utilisation, la mise à la terre, les opérations d'utilisation, d'entretien et de réparation de cet appareil.

	<p>Lire ce manuel avec attention avant d'utiliser l'appareil. Une utilisation impropre peut provoquer des dommages aux personnes ou aux biens. Ne pas utiliser la machine si on est sous l'effet de la drogue ou de l'alcool. Ne modifier pour aucune raison que ce soit l'appareil. Utiliser des produits et des solvants compatibles avec les différentes parties de l'appareil, en lisant attentivement les consignes du producteur. Consulter les Données Techniques de l'appareil présentes dans le Manuel. Contrôler l'appareil tous les jours, s'il y a des parties abîmées les remplacer en utilisant EXCLUSIVEMENT des pièces détachées originales. Tenir les enfants et animaux à l'écart du site de travail.</p>
	<p>Respecter toutes les consignes de sécurité important pour l'appareil si l'avertissement n'est pas respecté.</p>
	<p>FEU ET DANGER D'EXPLOSION Les vapeurs inflammables, telles que les vapeurs de solvant et de peinture, peuvent prendre feu ou exploser. Afin de prévenir les dangers d'incendie ou d'explosion:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Utiliser l'équipement SEULEMENT dans une pièce bien ventilée. Veiller à ce que la zone de travail ne soit pas encombrée de matériel de rebut. - Eliminer toutes les sources inflammables ; comme les flammes pilotes, les cigarettes, les torches électriques portables, les vêtements synthétiques (arc statique potentiel), etc. - Relier à la terre l'équipement ainsi que tous les objets conducteurs dans la zone de travail. - Utiliser seulement des tubes airless conducteurs et reliés à la terre. - Ne pas utiliser de trichloroéthane, de chlorure de méthylène, d'autres solvants d'hydrocarbure halogéné ou de fluides contenant ces solvants dans des équipements d'aluminium sous pression. Cela peut entraîner une réaction chimique dangereuse avec possibilité d'explosion. - Ne pas effectuer de raccordements, ne pas éteindre ou allumer les interrupteurs des lampes si on est en présence de fumées inflammables. <p>Si on détecte des chocs ou des décharges électriques il faut interrompre immédiatement l'opération que l'on est en train d'effectuer avec l'appareil. Garder un extincteur à proximité de la zone de travail.</p>
	<p>Signale qu'il existe un risque de lésions et d'écrasements des doigts à cause de la présence de pièces mobiles dans l'appareil. Se tenir à l'écart des pièces mobiles. Ne pas utiliser l'appareil sans les protections adéquates. Avant d'effectuer toute opération de contrôle ou d'entretien de l'appareil, suivre la procédure de décompression indiquée dans ce manuel, afin d'éviter tout risque de démarrage soudain de l'appareil.</p>
	<p>Indiquent un risque de réactions chimiques et un risque d'explosion si l'avertissement n'est pas respecté. Le jet du pistolet peut causer des blessures pouvant être graves, dans ce cas consulter IMMÉDIATEMENT un médecin en spécifiant le type de produit injecté. Ne pas vaporiser avant d'avoir installé la protection sur le gicleur et sur la détente du pistolet. Ne pas mettre les doigts sur le gicleur du pistolet. A la fin du cycle de travail et avant d'effectuer toute intervention d'entretien, suivre la procédure de décompression indiquée dans ce manuel.</p>
	<p>Indique d'importantes prescription et conseils pour l'élimination ou le recyclage d'un produit dans le respect de l'environnement.</p>
	<p>Indique la présence d'une borne avec câble pour la mise à la terre. N'utiliser QUE des rallonges à 3 conducteurs et des prises électriques reliées à la terre. Avant de commencer à travailler, s'assurer que l'installation électrique est dotée de mise à la terre et est conforme aux normes de sécurité. Le fluide à haute pression qui sort du pistolet ou qui est le résultat d'éventuelles fuites peut entraîner des injections dans le corps. Afin de prévenir les dangers d'incendie ou d'injection :</p> <ul style="list-style-type: none"> - Utiliser le verrouillage de sécurité de la gâchette du pistolet lorsqu'il n'est pas en service. - Ne pas mettre les mains ou les doigts sur la buse du pistolet. Ne pas tenter d'arrêter les fuites avec les mains, le corps ou autre. - Ne pas pointer le pistolet vers soi ni vers qui que ce soit. - Ne pas pulvériser sans la protection de la buse prévue à cet effet. - Effectuer le déchargement de la pression du système à la fin de la pulvérisation et avant toute opération d'entretien. - Ne pas utiliser de composants dont la pression d'utilisation est inférieure à la pression maximale du système. - Ne pas laisser les enfants utiliser l'équipement. - Etre extrêmement attentif au recul possible lorsque la gâchette du pistolet est actionnée. <p>Si le fluide à haute pression pénètre dans la peau, la blessure peut ressembler en apparence à une « simple coupure » mais en réalité elle peut être très sérieuse. Apporter immédiatement tous les soins nécessaires à la zone blessée.</p>
	<p>Indiquent l'obligation de porter des gants, des lunettes et un masque de protection. Porter des vêtements conformes aux normes de sécurité en vigueur dans le pays de l'utilisateur. Ne pas porter de bracelets, boucles d'oreilles, bagues, chaînes ou autres objets qui pourraient gêner le travail de l'opérateur. Ne pas porter de vêtements aux manches larges, écharpes, cravates ou tout autre type de vêtement qui pourrait se prendre dans les parties en mouvement de l'appareil pendant le cycle de travail et les opérations de contrôle et d'entretien.</p>



ATTENTION

AVANT D'UTILISER L'APPAREIL LARIUS GIBLI-MIX



- l'opérateur doit posséder et connaître les fiches techniques des 2 composants (A et B).



- l'opérateur doit connaître le type et les caractéristiques du liquide de lavage à utiliser pour le catalyseur B, et pour le liquide de lavage à utiliser pour le produit A.



- le catalyseur et le circuit relatif ne doivent jamais être nettoyés avec des liquides non compatibles.

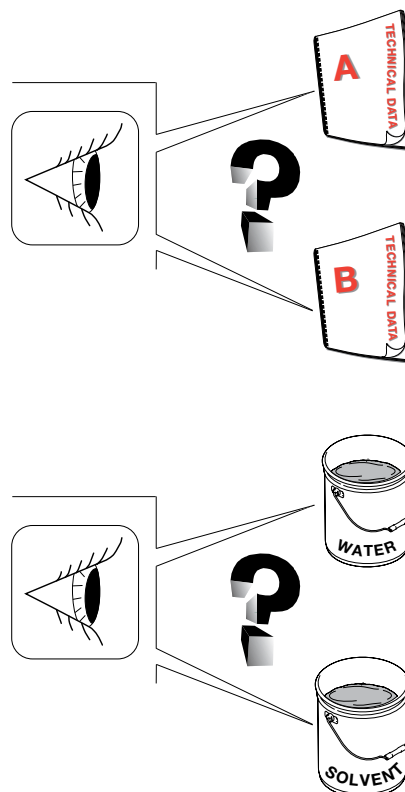
- Il faut s'assurer que : si le produit utilisé est à base d'eau, le circuit relatif à l'intérieur de la machine soit nettoyé à l'eau, si en revanche le produit utilisé est à base de solvant, le circuit relatif doit être nettoyé avec du solvant.



LARIUS srl N'ASSUME AUCUNE RESPONSABILITÉ DANS LE CAS OÙ DES LIQUIDES DE LAVAGE NON COMPATIBLES AVEC LES PRODUITS A ET/OU B SONT UTILISÉS.



LARIUS srl N'ASSUME AUCUNE RESPONSABILITÉ EN CAS D'ACCIDENTS OU DE DYSFONCTIONNEMENTS DUS À LA MAUVAISE CONNAISSANCE DES FICHES TECHNIQUES DES PRODUITS UTILISÉS OU DUS À L'UTILISATION DE PRODUITS NON COMPATIBLES ENTRE EUX.



A PRINCIPE DE FONCTIONNEMENT

GIBLI-MIX

L'appareil **LARIUS GIBLI-MIX** est un appareil mélangeur bicomposant. Il permet donc de proportionner, mélanger et appliquer des produits bicomposants. Grâce à cet appareil, il est possible de travailler en basse, moyenne ou haute pression, à l'aide de pistolets manuels ou automatiques, aussi bien airless que mist-less.

Le dosage et le mélange des composants sont réglés par un système de contrôle électronique.

Dans le groupe hydraulique se trouvent deux codeur à fil qui régulent l'entrée des deux composants dans les flexibles de mélange. C'est là que s'effectue le mélange des produits grâce à un mélangeur statique.

L'appareil est composé de trois groupes principaux :

- entrée des composants
- groupe hydraulique de mélange
- groupe de contrôle et de commande

AVANTAGES D'UTILISATION LARIUS MINI-MIX

- Possibilité d'utiliser toutes les méthodes (peinture à basse - moyenne - haute pression / mist-less / airless).
- Grande économie de produit ainsi que dans l'élimination des résidus.
- Peinture "écologique": réalisée dans le respect total de l'environnement du travail et extérieur - Séchage rapide (même sans four).
- Haute finition - Moindre utilisation de diluants pendant la phase de lavage.
- Plus grande résistance par rapport aux peintures monocomposant.

Secteurs d'application: Peinture sur métal en général, Bois et Ameublements, Industrie aérospatiale, Plastique, Cycles et motocycles, Composants automobiles, Appareils, Peinture meubles, Chaises, Portes, Peintures, Emulsions.



B DONNÉES TECHNIQUES

LARIUS GHIBLI MIX	
COMPATIBILITÉ PEINTURES	peintures hydrosolubles bicomposants– peintures au solvant bicomposant
RAPPORT DE MÉLANGE % EN VOLUME	min. 1: 1 max 20: 1
DÉBUT MAXIMUM PRODUIT MÉLANGÉ (*)	8 lt par minute
PRESSION MAXI DE TRAVAIL	0-280 bar
PRESSION MAXI ALIMENTATION AIR	7 bar
ALIMENTATION ÉLECTRIQUE (*)	230 V (110 V)
TEMPÉRATURE DE TRAVAIL APPAREIL (**)	mini 5°C maxi 50°C
NIVEAU PRESSION SONORE	74 dB

N.B. La pompe est fournie avec un raccord à baïonnette

* En fonction des caractéristiques des peintures employées, de la pression d'alimentation, du rapport de mélange.

** Températures se référant à la machine, contrôler aussi les fiches techniques des produits.

PARTIES DE LA POMPE EN CONTACT AVEC LE MATÉRIAU

GHIBLI 40:1 inox A
 GHIBLI 40:1 inox B
 VEGA 5:1 inox solvant 1

Modèle standard en aluminium:

- ALUMINIUM AISI 12 UNI 5076
- TÉFLON
- ACIER GALVANISÉ
- ACIER INOX AISI 303

Modèle en acier inoxydable:

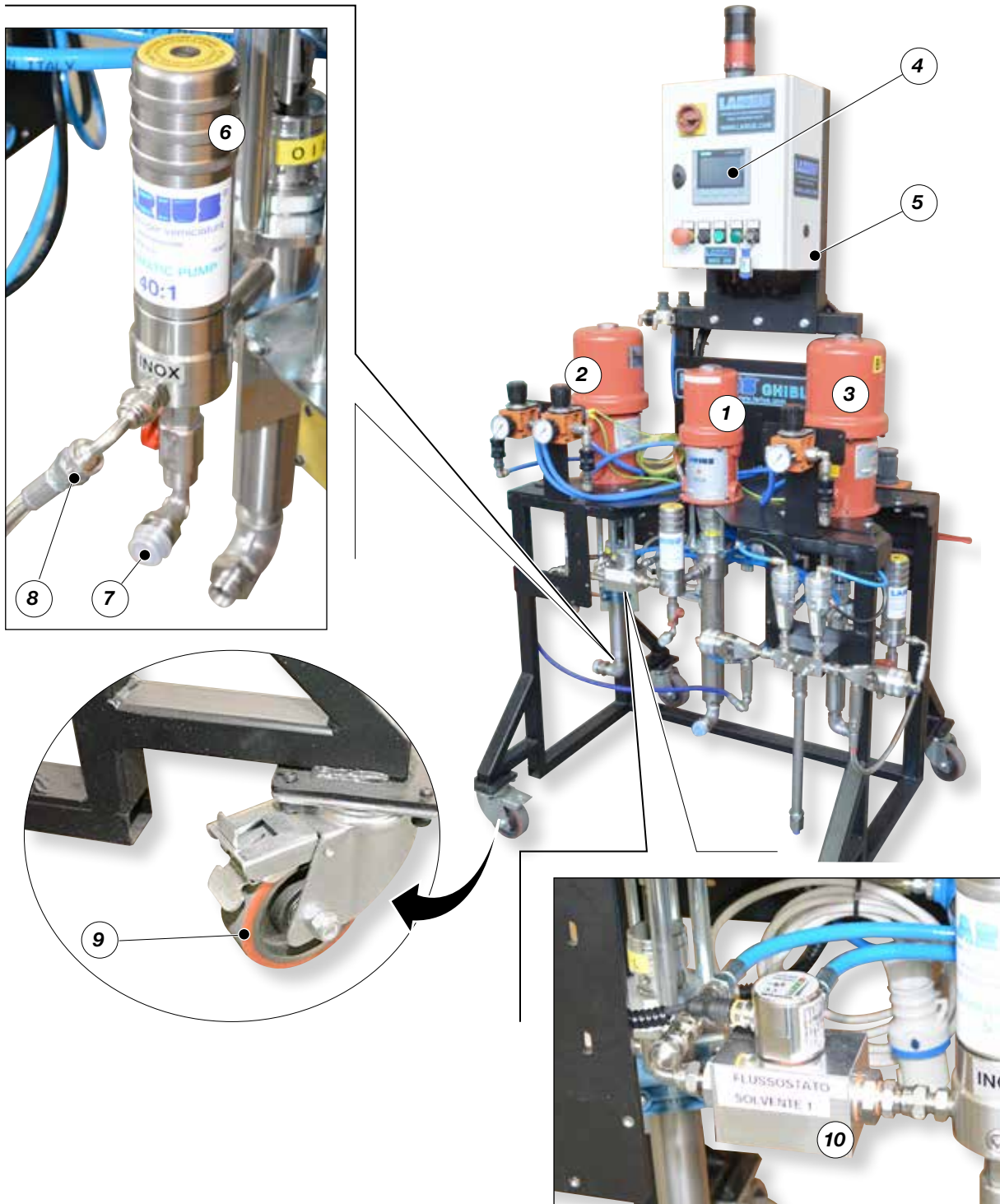
- ACIER INOX AISI 316 E AISI 303



Prenez toujours en compte ces instructions lorsque vous devez analyser la compatibilité d'un produit à utiliser. Cela vaut également quand vous désirez procéder à l'élimination d'une ou plusieurs pièces hors service de la pompe en respectant les règlements en vigueur en matière de respect de l'environnement.

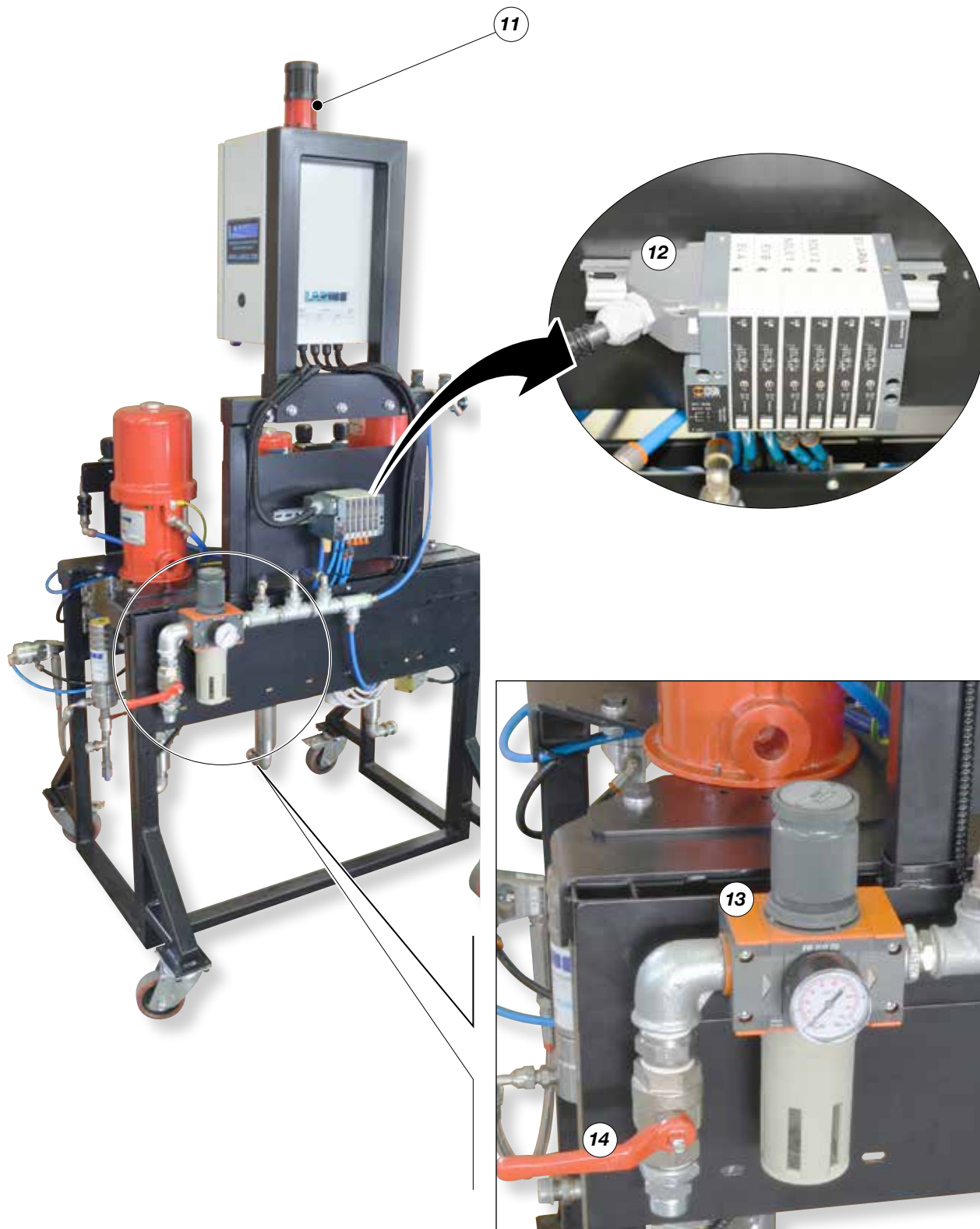
AUTRES PARTIES DE LA POMPE

- Corps moteur: aluminium
- Étrier de support: acier galvanisé

**C DESCRIPTION DE L'APPAREIL**

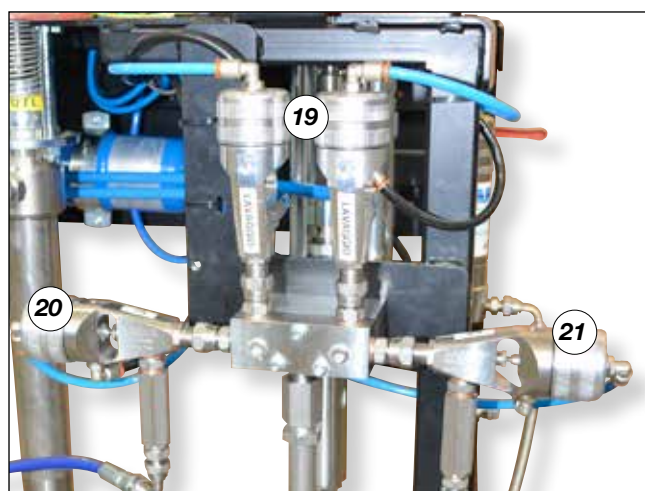
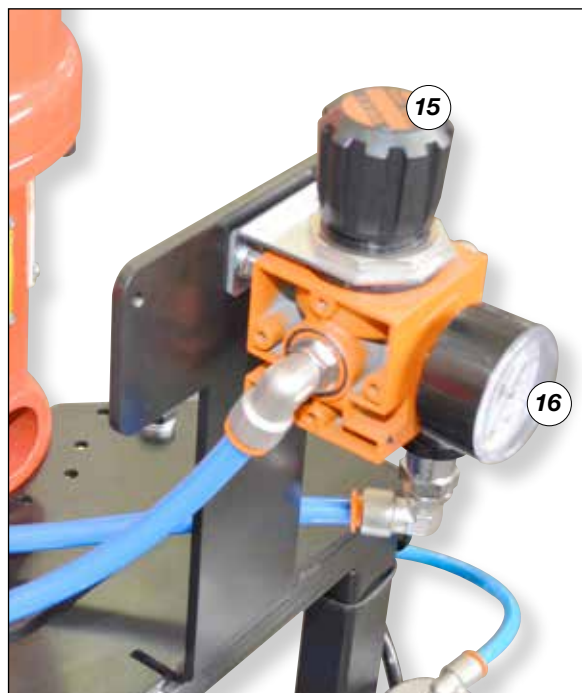
POS.	Description
1	Vega. Pompe avec solvant pour lavage
2	GHIBLI. Pompe produit A
3	GHIBLI. Pompe produit B CATALYSEUR
4	Panneau opérateur Touch
5	Tableau électrique

POS.	Description
6	Filtre pour solvant
7	Refoulement produit
8	Recirculation du produit/déchargement
9	Roues
10	Fluxostat



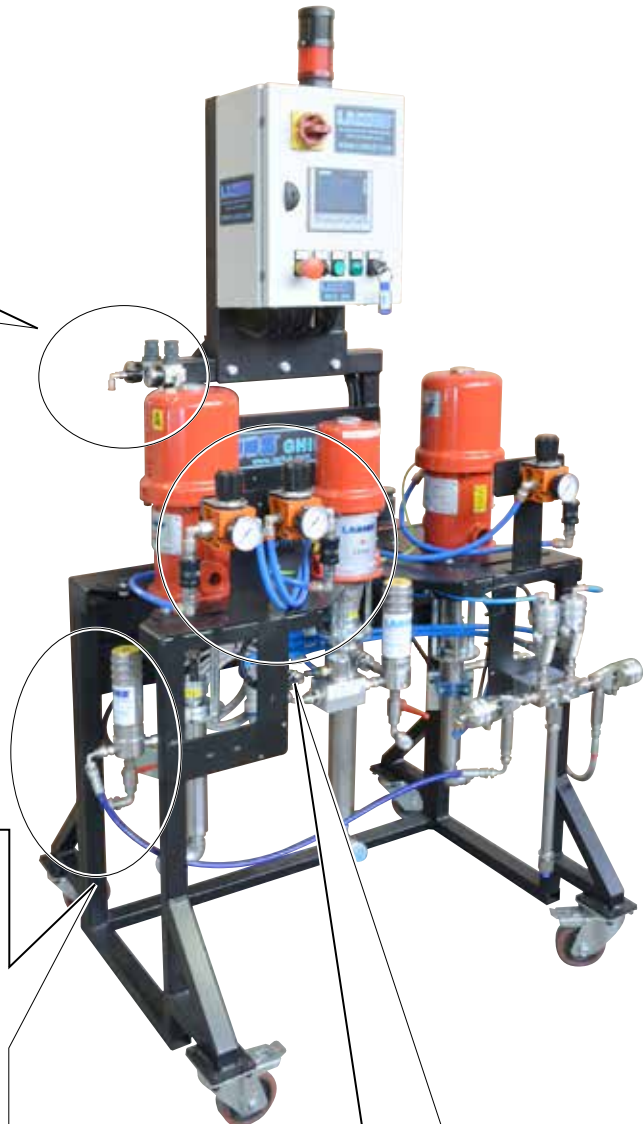
POS.	Description
11	Voyant lumineux
12	Groupe électrovannes

POS.	Description
13	Groupe alimentation
14	Robinet fourniture air



POS.	Description
15	Réglage air pompe produit B
16	Manomètre pression pompe B
17	Filtre produit B
18	Robinet recirculation/déchargement

POS.	Description
19	Pistolet de lavage
20	Pistolet pour produit A
21	Pistolet pour produit B CATALYSEUR



POS.	Description
22	Réglage air d'atomisation
23	Réglage air de ventilation
24	Filtre produit A
25	Aspiration produit A

POS.	Description
26	GIBLI. Pompe produit A
27	Régulateur air pompe lavage
28	Réglage air pompe produit B



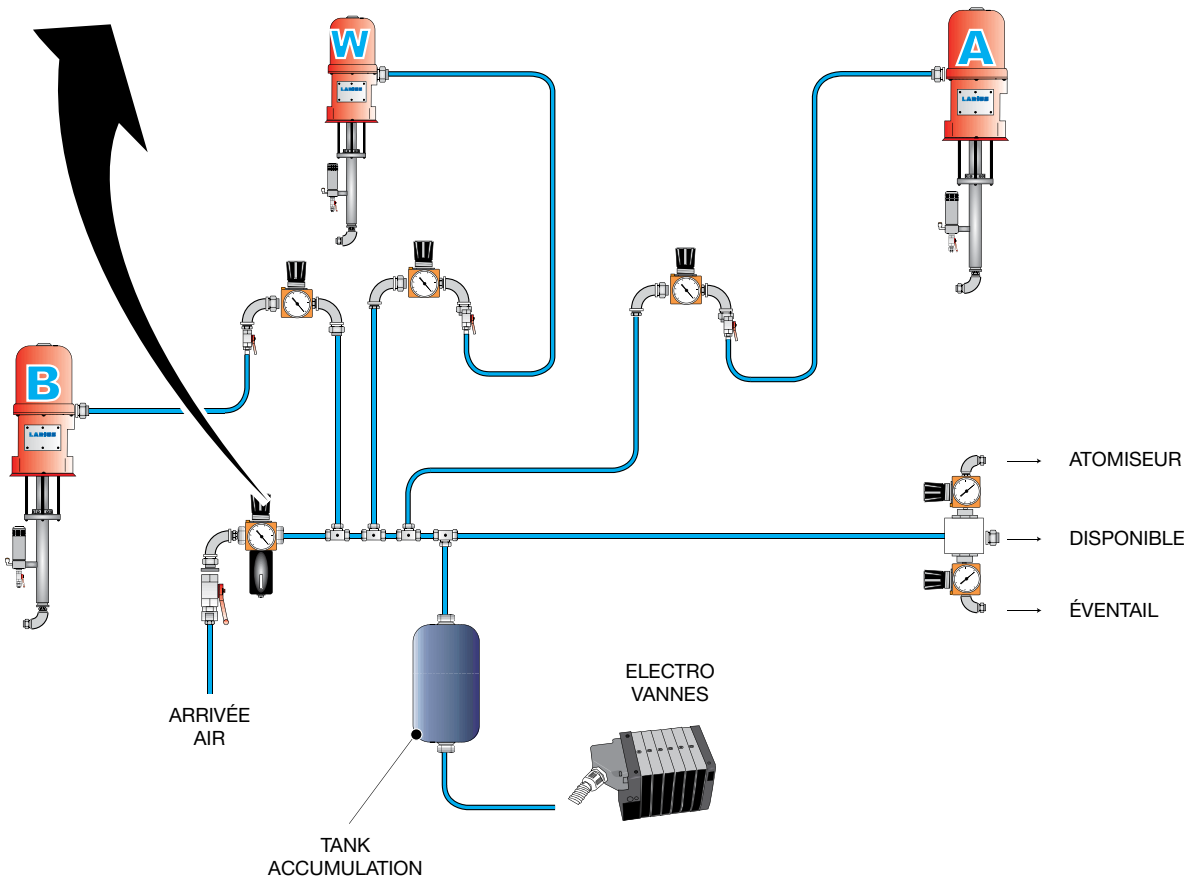
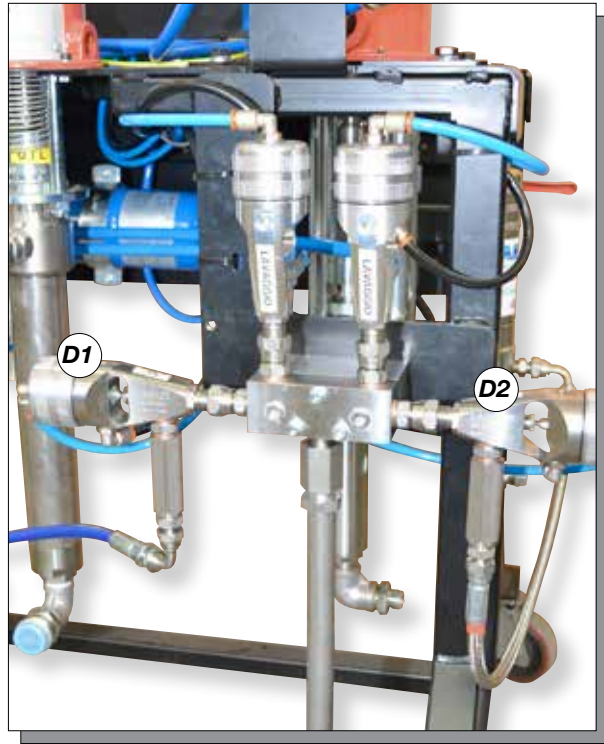
D SCHÉMA PNEUMATIQUE

N° 1 Pompe produit A (PEINTURE)
GHIBLI 40:1

N° 1 Pompe solvant (DILUANT) D
GHIBLI 40:1

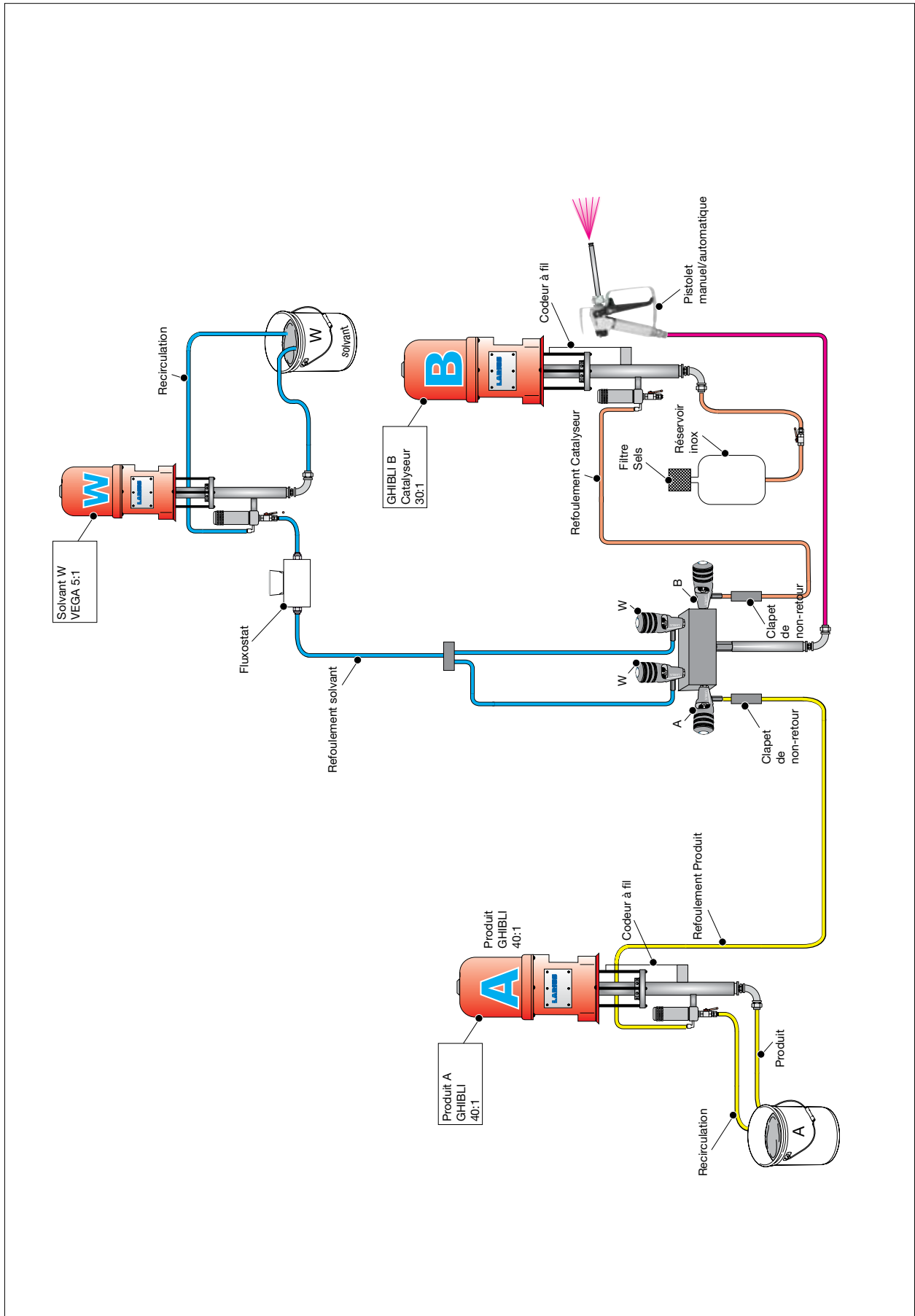
N° 1 Pompe W utilisée pour le lavage VEGA 5:1
Liquide de lavage = solvant

Les deux pistolets de lavage sont montés en parallèle et démarrent simultanément, le premier de gauche lave le circuit A (D1), le deuxième lave le circuit du catalyseur B (D2).





E SCHEMA D'INSTALLATION





F TRANSPORT ET DEBALLAGE

- Respecter scrupuleusement l'orientation de l'emballage indiquée à l'extérieur par des messages écrits ou des symboles.
- Avant d'installer l'appareil, préparer un milieu adapté avec l'espace nécessaire, l'illumination approprié, et un sol propre et lisse.
- Toutes les opérations de déchargement et de manutention de l'appareil sont du ressort de l'utilisateur qui devra faire très attention à ne pas provoquer de dommages aux personnes ou à l'appareil.
Pour l'opération de déchargement utiliser du personnel spécialisé et compétent (conducteurs de chariots, grutiers etc.) et un moyen de levage approprié d'une portée adaptée au poids de l'emballage, et respecter toutes les normes de sécurité.
Le personnel devra être équipé des moyens de protection personnels appropriés.
- Le fabricant décline toute responsabilité quant au déchargement et au transport de l'appareil sur le lieu de travail.
- Contrôler l'état de l'emballage au moment de la réception. Retirer l'appareil de l'emballage et contrôler qu'il n'a pas subi de dommages pendant le transport.
Si l'on trouve des composants endommagés, contacter immédiatement la société LARIUS et le transporteur. Le délai maximum pour communiquer les détériorations est de 8 jours à compter de la date de réception de l'appareil. La communication devra se faire par lettre recommandée avec accusé de réception adressée à LARIUS et au transporteur.
- L'élimination des matériaux d'emballage, à la charge de l'utilisateur, devra être effectué conformément aux normes en vigueur dans le pays d'utilisation de l'appareil. Quoiqu'il en soit il convient de recycler de la manière la plus écologique possible les matériaux de l'emballage.

G CONSIGNES DE SECURITÉ

- L'EMPLOYEUR DEVRA VEILLER A INFORMER LE PERSONNEL SUR LES RISQUES D'ACCIDENT, SUR LES DISPOSITIFS DE SECURITE A DISPOSITION DE L'OPERATEUR ET SUR LES REGLES GENERALES DE PREVENTION DES ACCIDENTS DU TRAVAIL PREVUES PAR LES DIRECTIVES INTERNATIONALES ET LA LEGISLATION DU PAYS DANS LEQUEL EST INSTALLE L'APPAREIL, ET EGALEMENT SUR LES NORMES EN MATIERE DE POLLUTION DE L'ENVIRONNEMENT.
- LE PERSONNEL DEVRA RESPECTER SCRUPULEUSEMENT LES NORMES DE PREVENTION DES ACCIDENTS DU TRAVAIL DU PAYS DANS LEQUEL EST INTALLE L'APPAREIL ET LES NORMES EN MATIERE DE POLLUTION DE L'ENVIRONNEMENT.



Lire intégralement et avec attention les instructions suivantes avant d'utiliser le produit. Conserver soigneusement les instructions.



Les alterations ou remplacements non autorisés d'une ou plusieurs des parties qui composent l'appareil, les utilisations d'accessoires, d'outils, de matériaux de consommation différents de ceux recommandés par le fabricant, peuvent représenter un risque d'accident et dégageant le fabricant de toute responsabilité civile et pénale.

- TENIR LA ZONE DE TRAVAIL EN ORDRE. LE DESORDRE SUR LE LIEU DE TRAVAIL PEUT ENTRAINER UN RISQUE D'ACCIDENT.
- TOUJOURS GARDER UN BON EQUILIBRE EN EVITANT LES POSTURES INSTABLES.
- AVANT D'UTILISER L'APPAREIL CONTROLER AVEC LE PLUS GRAND SOIN QU'IL N'Y A PAS DE PARTIES ENDOMMAGEES ET QU'IL EST EN MESURE DE TRAVAILLER CORRECTEMENT.
- TOUJOURS RESPECTER LES INSTRUCTIONS POUR LA SECURITE ET LES NORMES EN VIGUEUR.
- NE PAS PERMETTRE AUX PERSONNES ETRANGERES AU SERVICE DE RENTRER DANS LA ZONE DE TRAVAIL.
- NE JAMAIS DEPASSER LES PRESSIONS MAXIMALES DE SERVICE INDIQUEES.
- NE JAMAIS DIRIGER LE PISTOLET VERS SOI OU VERS D'AUTRES PERSONNES. LE CONTACT AVEC LE JET PEUT PROVOQUER DE GRAVES BLESSURES.
- EN CAS DE BLESSURES CAUSEES PAR LE JET DU PISTOLET CONSULTER IMMEDIATEMENT UN MEDECIN EN INDIQUANT LE TYPE DE PRODUIT INJECTE. NE JAMAIS SOUS-ESTIMER UNE LESION PROCUREE PAR L'INJECTION D'UN FLUIDE.
- TOUJOURS DEBRANCHER ET DECHARGER LA PRESSION DU CIRCUIT AVANT D'EFFECTUER TOUT TYPE DE CONTROLE OU DE REMPLACEMENT DES PIECES DE L'APPAREIL.
- NE MODIFIER EN AUCUN CAS LES PIECES DE L'APPAREIL. VERIFIER REGULIEREMENT LES COMPOSANTS DU SYSTEME. REMPLACER LES PIECES ENDOMMAGEES OU USEES.
- SERRER ET CONTROLER TOUS LES POINTS DE RACCORDEMENT ENTRE LA POMPE, LE TUYAU FLEXIBLE ET LE PISTOLET AVANT D'UTILISER L'APPAREIL.
- TOUJOURS UTILISER LE TUYAU FLEXIBLE PREVU DANS L'OUTILLAGE STANDARD FOURNI AVEC L'APPAREIL. L'UTILISATION D'ACCESSOIRE OU OUTILS DIFFERENTS DE CEUX RECOMMANDES DANS LE PRESENT MANUEL PEUT ENTRAINER DES RISQUES D'ACCIDENT.
- LE FLUIDE CONTENU DANS LE TUYAU FLEXIBLE PEUT ETRE TRES DANGEREUX. MANIER AVEC PRUDENCE LE TUYAU FLEXIBLE. NE PAS TIRER SUR LE TUYAU FLEXIBLE POUR DEPLACER L'APPAREIL. NE JAMAIS UTILISER UN TUYAU FLEXIBLE ENDOMMAGE OU REPARÉ.
- EVITER A TOUT PRIX DE VAPORISER DES PRODUITS INFLAMMABLES OU DES SOLVANTS DANS DES MILIEUX FERMES.
- EVITER A TOUT PRIX D'UTILISER L'APPAREIL DANS DES MILIEUX SATURES DE GAZ POTENTIELLEMENT EXPLOSIFS.



La vitesse élevée de passage du produit dans le tuyau flexible peut créer de l'électricité statique qui se manifeste par de petites décharges et étincelles. On recommande de raccorder l'appareil à la terre. La pompe est raccordée à la terre par le fil de masse du câble d'alimentation électrique. Le pistolet est raccordé à la terre par le tuyau flexible haute pression. Tous les objets conducteurs qui se trouvent à proximité de la zone de travail doivent être raccordés à la terre.



Toujours vérifier la compatibilité du produit avec les matériaux des composants de l'appareil (*pompe, pistolet, tuyau flexible et accessoires*) avec lesquels il peut entrer en contact. Ne pas utiliser de peintures ou de solvants contenant des hydrocarbures halogènes (*comme le chlorure de méthylène*). Ces produits au contact de parties en aluminium de l'appareil peuvent causer des réactions chimiques dangereuses avec risque d'explosion.



Éviter de s'approcher trop près de la tige de piston de la pompe lorsqu'elle est en marche ou sous pression, car un mouvement soudain ou brusque de la tige du piston peut provoquer des blessures ou des écrasements des doigts.



SI LE PRODUIT A UTILISER EST TOXIQUE EN ÉVITER L'INHALATION ET LE CONTACT EN UTILISANT DES GANTS DE PROTECTION, DES LUNETTES DE PROTECTION ET DES MASQUES APPROPRIÉS.



PRENDRE LES MESURES DE PROTECTION ANTI-BRUIT QUI S'IMPOSENT LORSQUE L'ON TRAVAILLE À PROXIMITÉ DE L'APPAREIL.

CONDITIONS DE GARANTIE



Les conditions sous garantie ne sont pas couvertes en cas de :

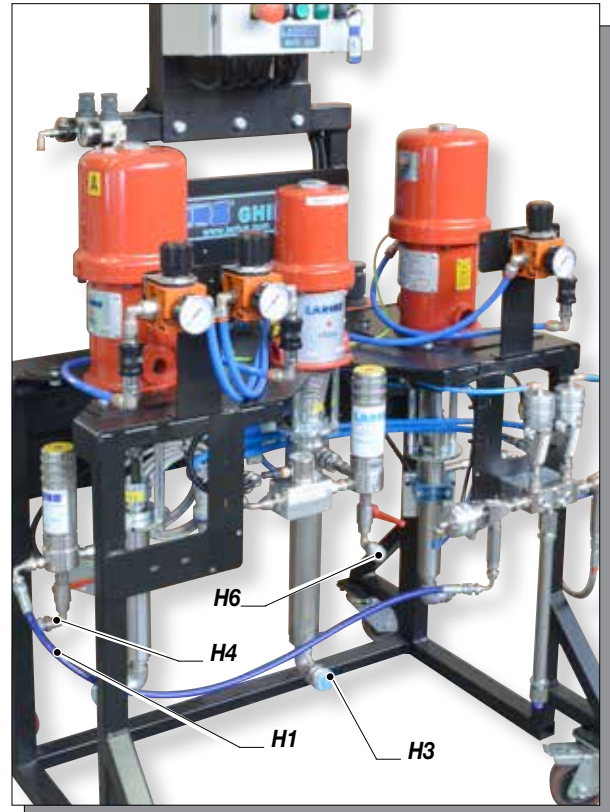
- procédures de lavage et de nettoyage des composants qui ne sont pas effectuées correctement et qui provoquent un dysfonctionnement, une usure ou un endommagement de l'appareil ou de ses pièces ;
- mauvaise utilisation de l'appareil ;
- utilisation contraire à la norme nationale en vigueur ;
- mauvaise installation ou installation défectueuse ;
- modifications, interventions ou entretiens qui ne sont pas autorisés par le constructeur ;
- utilisation de pièces de rechange qui ne sont pas originales et qui ne se réfèrent pas au modèle spécifique ;
- manque d'observation total ou partiel des instructions.

H MISE AU POINT

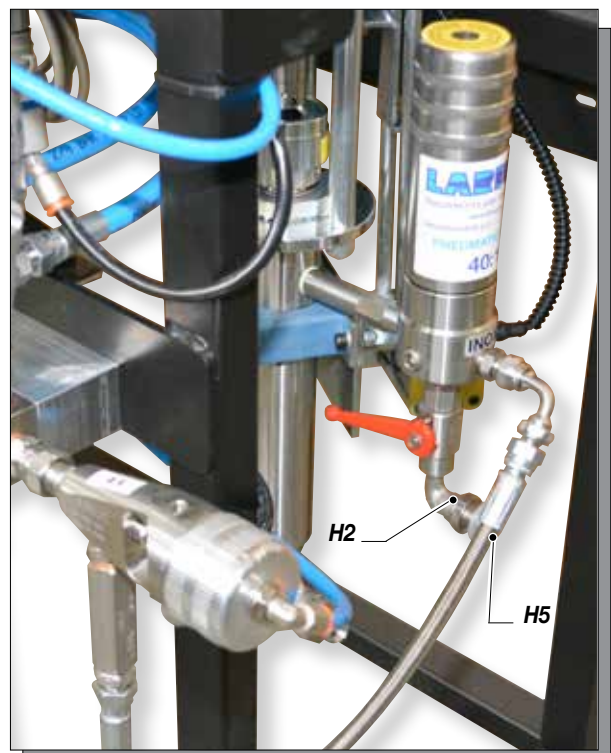
RACCORDEMENT DES TUYAUX

Raccorder les tuyaux d'aspiration de chaque pompe :

- Produit A (H1)



- Catalyseur B (H2)
- Solvant W (H3)






Raccorder les tuyaux de recirculation:

- Produit A (H4)
- Catalyseur B (H5)
- Solvant W (H6)


Raccorder le tuyau du pistolet de distribution du produit mélangé (H7)

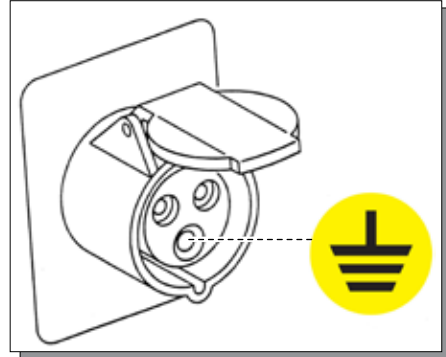



H7



 **NE PAS** employer de colles à sceller pour les filetages sur les raccords.
Il est recommandé d'utiliser les tuyaux fournis avec l'appareil.
NE JAMAIS utiliser de tuyau flexible endommagé ou réparé.

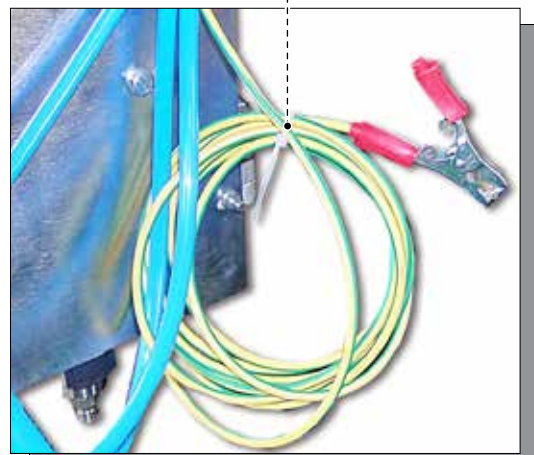
CONTRÔLE DE L'ALIMENTATION ÉLECTRIQUE

 S'assurer que le circuit électrique est doté de mise à la terre et est conforme aux normes. Utiliser une fiche électrique qui garantisse la mise à la terre de l'installation.



 L'appareil doit être alimenté en 220V courant alternatif.

  Si l'on souhaite utiliser une rallonge pour le câble électrique entre l'appareil et la prise, ce câble de rallonge doit avoir les mêmes caractéristiques que le câble fourni avec l'appareil (*section minimum du fil 4 mm²*) et une longueur max. de 50 mètres. Des longueurs supérieures et des diamètres inférieurs peuvent provoquer des chutes de tension excessives et un fonctionnement anormal de l'appareil.





Pour éviter les chocs électriques pendant le démontage et le contrôle de l'appareil électronique, attendre 5 minutes une fois que l'on a débranché le câble d'alimentation, de façon à ce que l'électricité emmagasinée par les condensateurs pendant le travail se dissipe.

De plus, il faut contrôler l'état du câble de mise à la terre pour éviter tout risque de chocs.



Il est conseillé d'installer une vanne de sectionnement en amont de la machine.



Avant d'effectuer n'importe quel contrôle sur l'appareil (*entretien, nettoyage, remplacement de pièces*) éteindre la machine et attendre son arrêt complet.

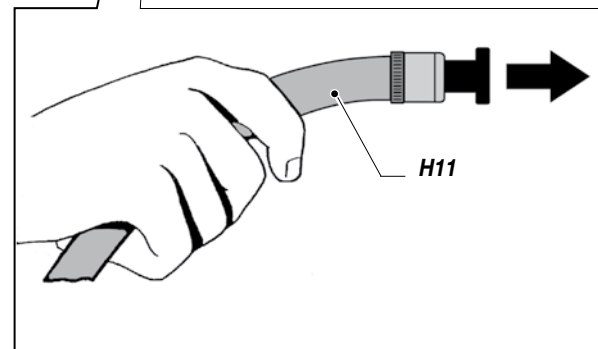
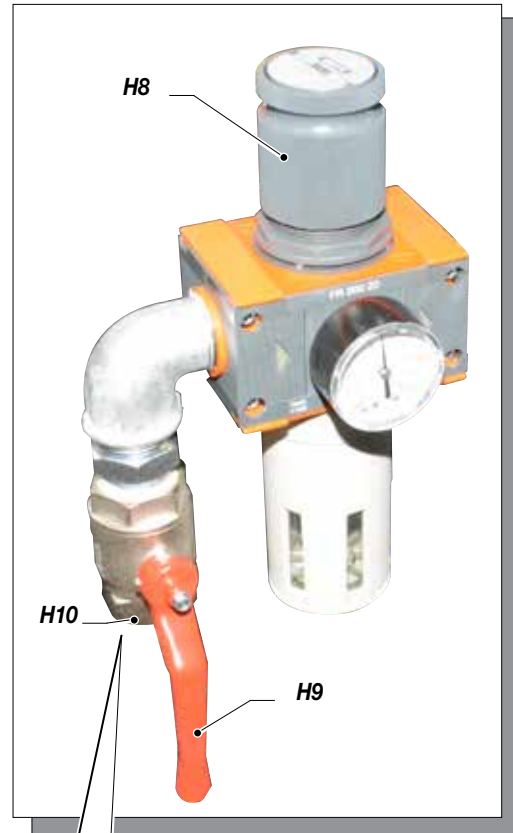


Durant les procédures de contrôle, rester à distance des parties électriques en mouvement afin d'éviter tout risque de secousses et d'écrasement des mains.



ATTENTION :

- N'altérer en AUCUNE façon la broche de la prise de mise à la terre.
- Utiliser **UNIQUEMENT** des raccordements électriques pourvus de mise à la terre.
- S'assurer que les éventuelles rallonges de mise à la terre sont en bon état.
- Utiliser **EXCLUSIVEMENT** des câbles de rallonge à trois fils.
- Éviter le contact direct avec la pluie. Conserver l'appareil dans un endroit sec et privé d'humidité.



RACCORDEMENT DE L'APPAREIL A LA LIGNE PNEUMATIQUE

Contrôler si l'alimentation d'air à laquelle est raccordé l'appareil est en mesure de fournir constamment 7 bars de pression.

Avant d'ouvrir l'alimentation d'air, positionner la vanne à bille (F7) placée sur le régulateur général (F8) en position fermée (*robinet horizontal*).

Après avoir alimenté en air l'appareil, ouvrir complètement la vanne et positionner le régulateur sur le maximum.

RACCORDEMENT PNEUMATIQUE

La machine requiert un raccordement au réseau de distribution d'air comprimé, nécessaire pour les asservissements pneumatiques.

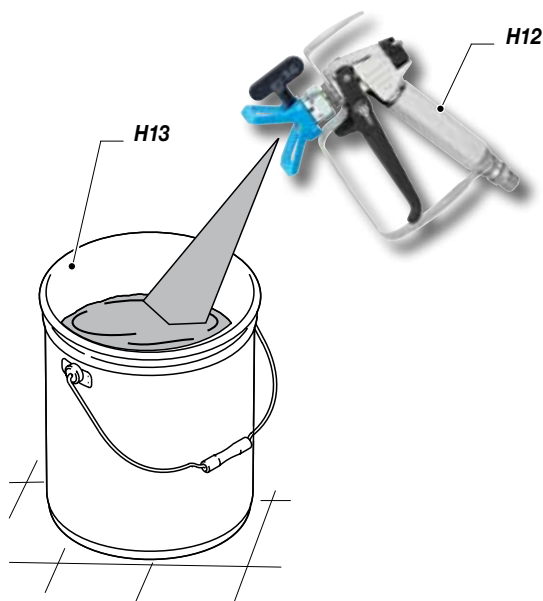
Le raccordement doit être effectué de la façon suivante:

- Brancher le tuyau d'alimentation d'air (H11) au raccord (H10).



LAVAGE DU NOUVEL APPAREIL

- L'appareil a subi un contrôle en usine, il doit donc être lavé avec un diluant avant d'aspirer.
- Placer les tuyaux d'aspiration dans les seaux de solvant ou verser du solvant dans les réservoirs de gravité.
- Contrôler si tous les robinets sont fermés.
- Faire recirculer le solvant dans les pompes de refoulement puis dans tout le système.
- Ouvrir les robinets en entrée de l'appareil et ceux qui se trouvent à l'entrée des fluxmètres, en laissant fermées les sorties correspondantes.
- Démarrer un cycle de travail automatique et faire circuler le solvant jusqu'à ce qu'il sorte propre de l'appareil.
- Arrêter alors le cycle automatique et démarrer un cycle de lavage. Ce cycle servira à établir toutes les configurations relatives au lavage de manière à préparer l'appareil à exécuter des cycles de lavage corrects pendant la phase de travail.
- Pendant le lavage garder le pistolet (H12) contre un récipient (H13) de récupération et appuyer sur la gâchette.



- La machine est maintenant prête. En cas d'utilisation de produits à l'eau, avant le cycle de lavage, il est conseillé de laver la partie de la machine concernée par le produit à l'eau savonneuse puis à l'eau propre, en plus du liquide de nettoyage.

PRÉPARATION DES PRODUITS

Pour la préparation des produits (ex. pour la dilution) lire attentivement les fiches techniques des fournisseurs.



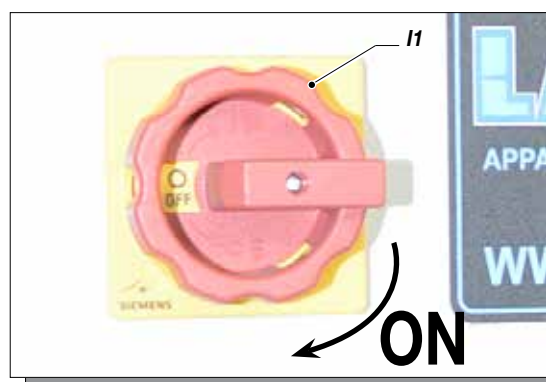
S'assurer que le produit que l'on veut vaporiser est bien compatible avec les matériaux composant l'appareil (acier inoxydable et aluminium). A cette fin consulter le fournisseur du produit.

FONCTIONNEMENT

MISE EN MARCHÉ DE L'APPAREIL

Brancher la machine au courant puis à la ligne de distribution d'air (alimenter à 7 bars).

Mettre la machine en marche en appuyant sur l'interrupteur (G1) situé à côté de la boîte de commande sur ON.



Éviter à tout prix de vaporiser des solvants dans des lieux fermés.



Pour l'élimination des liquides de lavage, consulter les normes en vigueur dans le pays d'utilisation et agir en conséquence.

Toute irrégularité commise par le client avant, pendant et après la mise au rebut des liquides de lavage, quant à l'interprétation et l'application des Normes en vigueur en la matière, relève exclusivement de sa responsabilité.



Si la machine est utilisée pour la première fois, effectuer un lavage. Les machines sont testées et il pourrait rester quelques résidus d'huile à l'intérieur.



Après avoir chargé les deux pompes d'alimentation en vérifiant que les produits sortent des circuits respectifs de recirculation, il faut s'assurer que les composants circulent dans les canaux relatifs jusqu'au bloc de mélange.

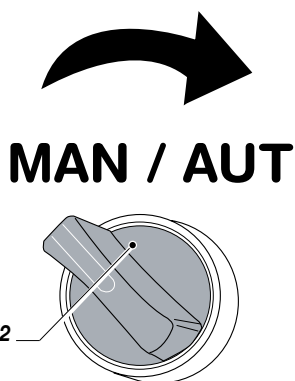
Si l'appareil est utilisé pour la première fois, effectuer un lavage pour éliminer tout résidu d'huile de contrôle dans l'appareil (consulter la page relative au "lavage de l'appareil neuf").

	<p>S'assurer que les pompes d'alimentation fournissent les deux composants ou avec B>A avec la même pression de refoulement, ou avec une pompe B + 0,5/1 bar par rapport à l'alimentation de la pompe A.</p>
--	---

Vérifier la présence éventuelle d'alarmes sur l'appareil. Le cas échéant, consulter la page des "alarmes" reportant les différentes modalités de résolution des problèmes.

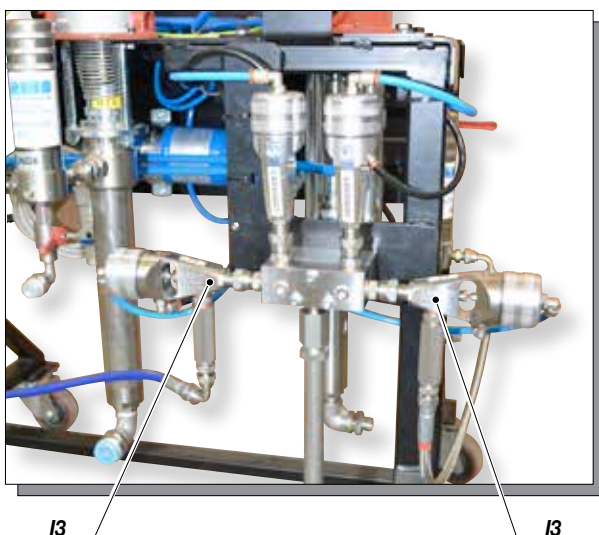
Si aucune alarme n'est présente sur l'appareil, configurer tous les paramètres de cette dernière (consulter le chapitre correspondant).

Tourner le sélecteur (12) sur AUTOMATIQUE.



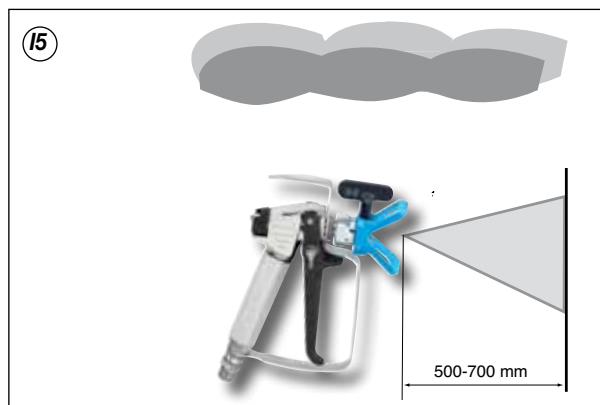
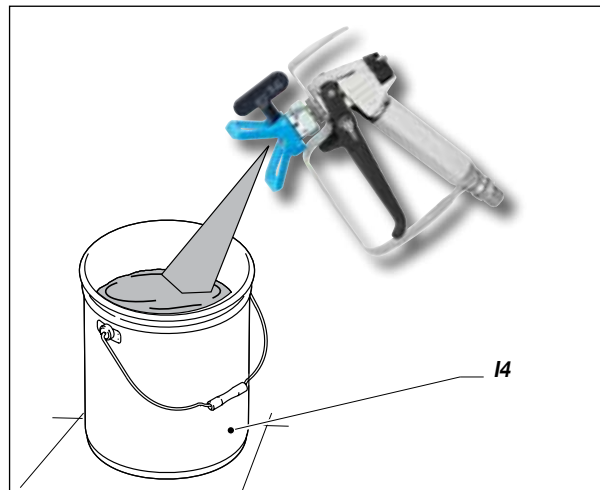
Attendre le remplissage du tuyau flexible du pistolet (attendre que les vannes (13) s'arrêtent automatiquement).

Sur le panneau apparaît l'inscription «chargement de la peinture nécessaire».



Avant d'effectuer la peinture, pulvériser le produit dans un récipient (14) ou dans une zone de la cabine (15) destinée à la purge en tenant le pistolet à une distance constante de la surface (500-700mm), utiliser cette distance pour toutes les applications.

Ceci permettra d'exécuter des réglages éventuels tels que : ampleur de l'éventail, air d'atomisation, réglage des différentes pressions de travail, etc.



A la fin de cette phase de purge, l'appareil est prêt à être utilisé.

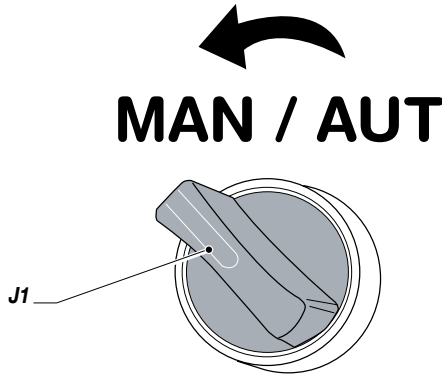


J PROCEDURES DE MISE EN MARCHÉ

L'installation peut être utilisée selon deux modes de fonctionnement:

- MANUEL
- AUTOMATIQUE

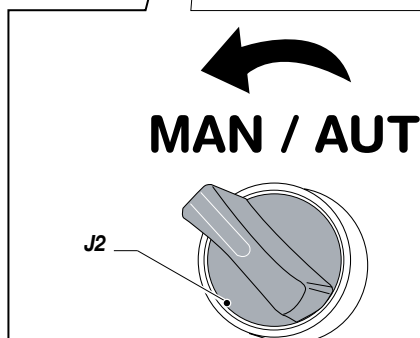
Le choix du type de fonctionnement s'effectue au moyen d'un sélecteur (J1) à deux positions situé sur le tableau de commande.



MODE MANUEL

Le mode manuel permet de commander toutes les utilisations présentes dans l'installation ainsi que la fonction de lavage.

Pour activer le mode Manuel, l'opérateur doit tourner le sélecteur (J2) sur Manuel.



Commandes manuelles

À travers ces champs, il est possible de commuter/ouvrir chaque électrovanne individuellement.

Ouvrir la page des commandes manuelles, en appuyant sur la touche virtuelle depuis le panneau touch.

Questa funzione si rende necessaria qualora si debba eseguire il lavaggio completo di tutto il sistema e le due pompe debbano essere lavate utilizzando due fluidi di lavaggio differenti (es. per il componente A serve dell' acqua mentre per il catalizzatore B serve il solvente).

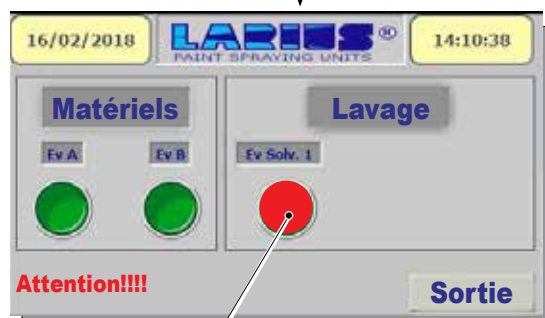
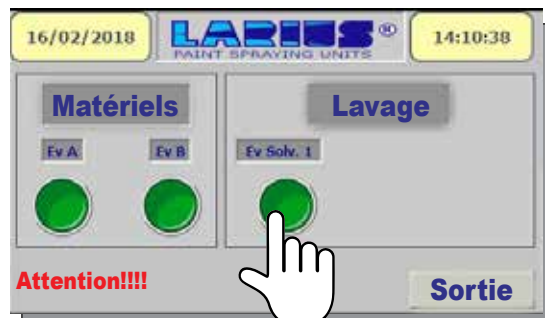


Les vannes sont les suivantes:

- Ev A : Vanne de lavage pompe A
- Ev B : Vanne de lavage pompe B
- Ev solv. 1 : Vanne de lavage du solvant

Les pages sont protégées par un mot de passe car seul le personnel autorisé peut accéder
 Actuellement le mot de passe est
 UTILISATEUR = Larius
 MOT DE PASSE = Larius

Sélectionner le champ intéressé, le bouton passera de vert à rouge et indiquera l'ouverture de la vanne. Et vice-versa pour fermer la vanne, il suffira d'appuyer sur le bouton qui redeviendra rouge.



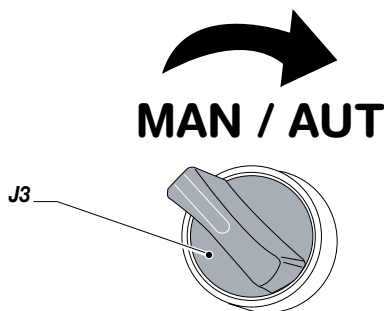
RED

Cette opération (*ouverture manuelle des vannes*) doit également être exécutée en phase de décharge des pressions.
Si une vanne est ouverte sans la présence du produit, la pression présente dans le bloc de mélange est évacuée.
Effectuez l'opération sur toutes les électrovannes.

MODE AUTOMATIQUE

Le cycle automatique est utilisé pour le fonctionnement normal de production de l'installation.

Pour activer le mode de fonctionnement automatique, l'opérateur doit placer le sélecteur (**J3**) sur Automatique.
Pour désactiver le mode de fonctionnement automatique, il suffit de placer le sélecteur (**J3**) sur Manuel.



Quand le cycle automatique est activé, le programme contrôle la séquence des vannes des deux composants, en dosant ces derniers d'après le rapport requis et les configurations de la "fréquence d'impulsions comptage".
Pour activer la page "Configurations générales".



La configuration de la "fréquence d'impulsions comptage" agit sur la fréquence de la séquence des vannes.

Exemple:

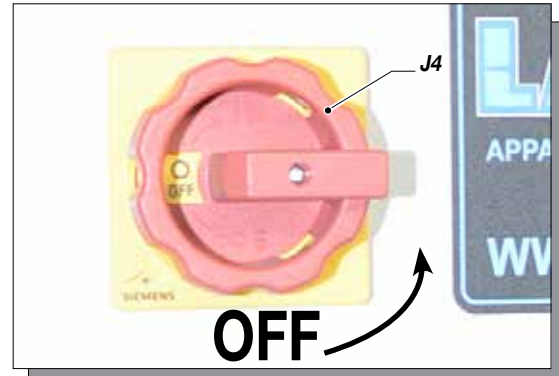
Supposons que l'on sélectionne un rapport en volume de 3/1 (3 parties de A et 1 partie de B) et que l'on configure une fréquence d'impulsions de 1; le programme contrôlera l'ouverture des vannes en comptant 30 impulsions du débitmètre A et 10 impulsions du débitmètre B. Si l'on configurait une fréquence d'impulsions égale à 2, la machine compterait 60 impulsions de A et 20 impulsions de B.



Le réglage de la "fréquence d'impulsions comptage" doit être effectué de manière à éviter des fréquences élevées non supportées par les composants.

ARRÊT TOTAL DU TABLEAU DE COMMANDE

Pour mettre l'installation hors service, placer l'interrupteur principal (**J4**) sur OFF.
Cette opération permet d'arrêter complètement toutes les utilisations de l'installation.



K PANNEAU D'INTERFACE OPÉRATEUR

Les explications décrites doivent être consultées par le personnel qui opère sur l'installation.

PANNEAU DE COMMANDE

Le panneau de Commande (**K1**) est utilisé avec le Panneau Opérationnel pour la commande de fonctionnement de l'utilisateur, la sélection des cycles (manuel, automatique) et le fonctionnement, et de plus pour localiser immédiatement l'état de fonctionnement de l'installation.

La lampe insérée dans le panneau indique la présence d'éventuelles alarmes.





PANNEAU OPÉRATIONNEL

Le panneau opérationnel est raccordé à l'installation et est utilisé pour:

- introduction et visualisation des variables de processus;
- affichage des alarmes et des signalements pour une identification facile de la part de l'opérateur durant le fonctionnement de l'installation;
- sélectionne l'élément pour la commande en mode manuel.

Pour toute information insérée différente du fonctionnement actuel de l'installation, il est recommandé de le communiquer afin qu'un technicien vérifie le programme chargé dans le PLC.

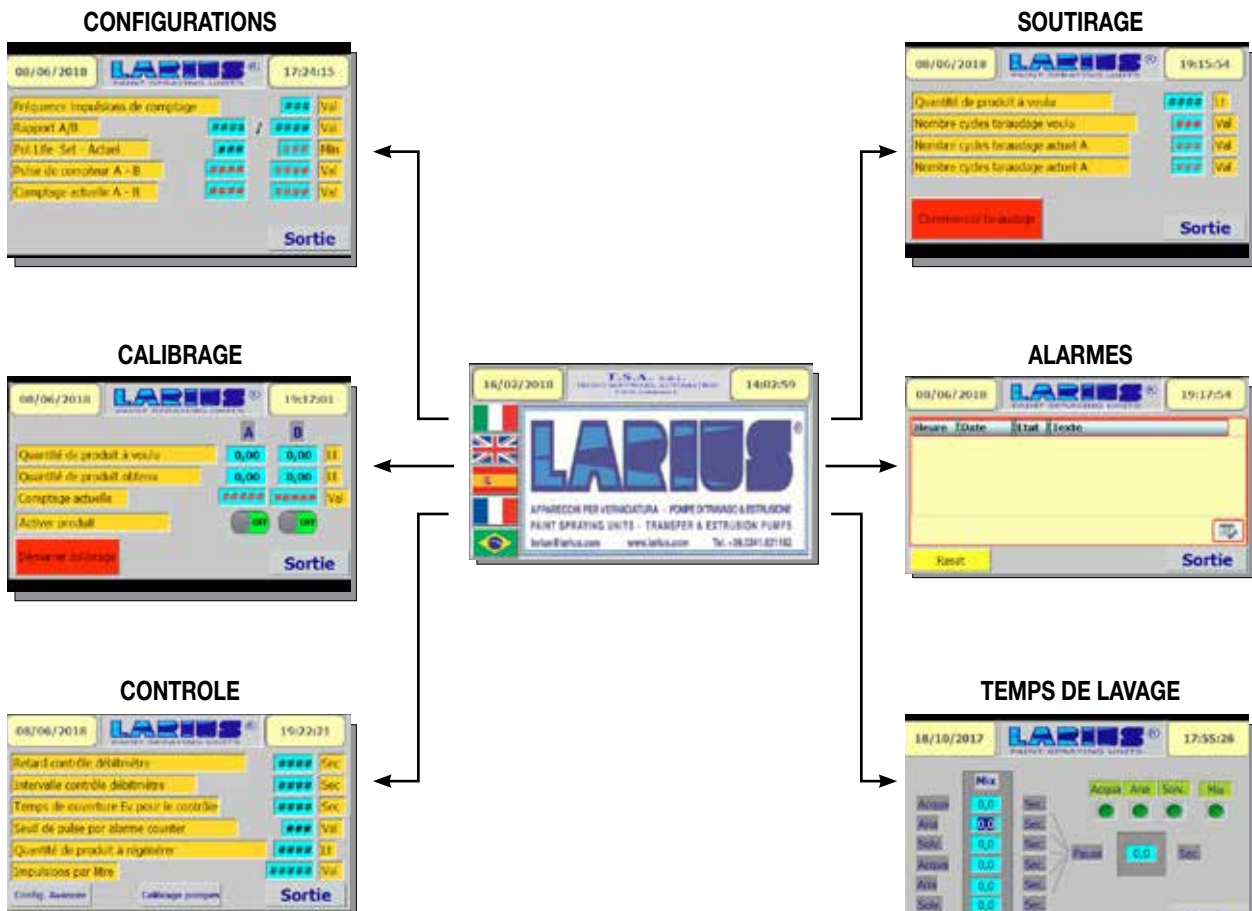
La machine est commandée par un panneau Touch Screen. Les boutons sont représentés graphiquement et les réglages ou fonctions relatifs de la machine sont effectués en pressant ces « boutons ».

Le système de contrôle a été conçu pour être intuitif et simple à utiliser la plupart des opérateurs apprennent à opérer avec la machine simplement à travers l'utilisation.

Lors de l'allumage, au terme du chargement du programme, s'affiche une page de bienvenue contenant le logo LARIUS.

Pour se déplacer à l'intérieur de la page sélectionnée, il faudra utiliser le panneau touch.

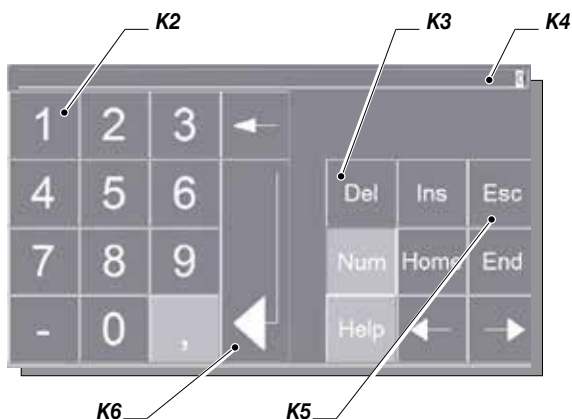
- Procédure pour sélectionner et modifier un champ:
- se positionner sur la rubrique souhaitée en utilisant les touches touch du moniteur;
 - cliquer sur le champ souhaité, saisir le mot de passe au moyen du clavier virtuel.



PAGE DU SYSTÈME

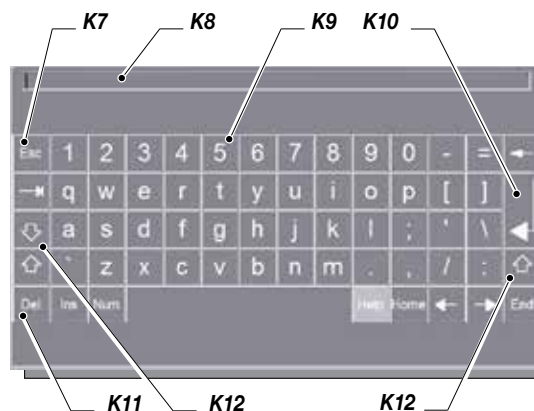
Le panneau de programmation contient d'ultérieures pages de système:

Page Numérique: qui sera utilisée pour saisir les données requises par le système.



- K2 - Clavier numérique
- K3 - Annulation des données erronées
- K4 - Valeur écrite
- K5 - Touche de sortie
- K6 - Touche de confirmation

Page alphanumérique: qui sera utilisée pour écrire les noms requis par le système.



- K7 - Touche de sortie
- K8 - Texte écrit
- K9 - Clavier alphanumérique
- K10 - Touche de confirmation
- K11 - Annulation des données erronées
- K12 - Touche majuscule/minuscule

ÉTAT D'ALIMENTATION

L'état de l'alimentation est affiché par une lampe verte insérée dans le sélecteur d'alimentation de l'installation.

SÉLECTEUR À CLÉ

Pour éviter que les réglages dans la machine soient modifiés par du personnel non autorisé, un sélecteur de sécurité à clé (K13) a été inséré sur le panneau.

Le sélecteur est positionné.

- vers la droite où il permet de modifier tous les réglages de la machine.
- vers la gauche, toute modification à effectuer exige la saisie d'un mot de passe:

Utilisateur: Larius

Mot de passe: Larius

La machine est fournie avec deux clés (une pièce de rechange si celle normalement utilisée est perdue).

Il est conseillé de confier les clés de sécurité uniquement à du personnel autorisé à modifier la programmation des données présentes dans la machine.



TÉMOIN TENSION ACTIVÉE 24 VDC (J14): Indique la présence de la tension auxiliaire qui alimente tous les éléments à 24 VDC y compris le PLC.

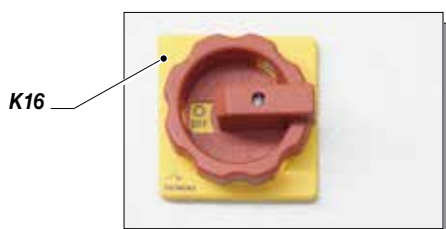


INTERRUPTEUR GÉNÉRAL (K16)

BOUTON D'ARRÊT D'URGENCE (K17): S'il est appuyé, il désactive immédiatement toute opération en cours, qu'il s'agisse du changement de couleur ou du lavage, en fermant toutes les vannes.

BOUTON DE LAVAGE (K18): En appuyant sur le bouton, la machine exécute le cycle de lavage précédemment sélectionné sur la page LAVAGE en respectant les temps réglés et la sélection du type de lavage.

- 1 - Lavage collecteur couleur, mélangeur et tuyau flexible pistolet (N.B. Fonction non activée)
- 2 - Lavage collecteur catalyseur (N.B. Fonction non activée)
- 3 - Lavage mélangeur tuyau flexible et pistolet
- 4 - Lavage collecteur couleur, collecteur catalyseur (N.B. Fonction non activée)



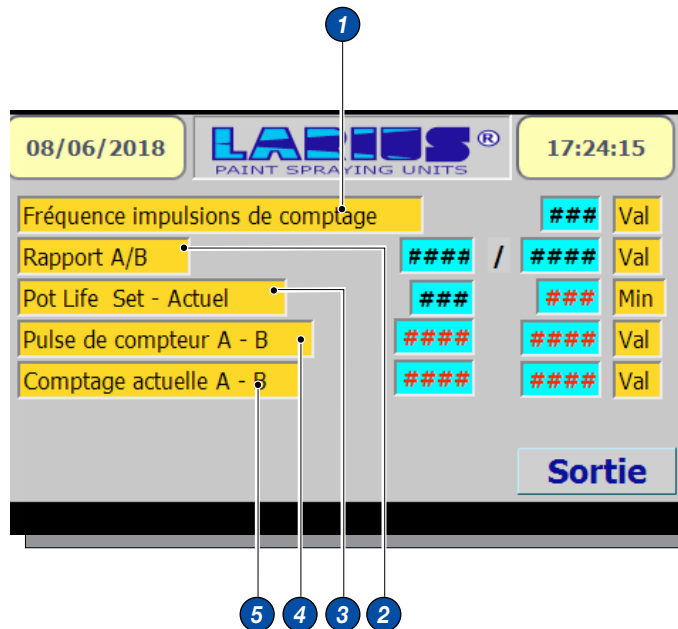
FIN DE TRAVAIL

LAVAGE

- Positionner le sélecteur AUT/MAN sur Manuel
- Appuyer sur le bouton START LAVAGES (K14)
- Ouvrir le pistolet de peinture
PISTOLET MANUEL par l'opérateur
PISTOLET AUTOMATIQUE par le gestionnaire du robot de peinture
- Attendre la fin du cycle de lavage, au besoin répéter le cycle
- Sur le panneau LARIUS s'affichera l'inscription (chargement de la peinture nécessaire)
- Fermer la vanne d'air général
- En cas d'alarme du Fluxostat, réinitialiser selon la procédure indiquée sur la page-écran «ALARMES» dans la «DESCRIPTION DES FONCTIONS DU PANNEAU»
- Positionner le sélecteur AUT/MAN sur Manuel
- Éteindre le tableau électrique

L DESCRIPTION FONCTIONS PANNEAU

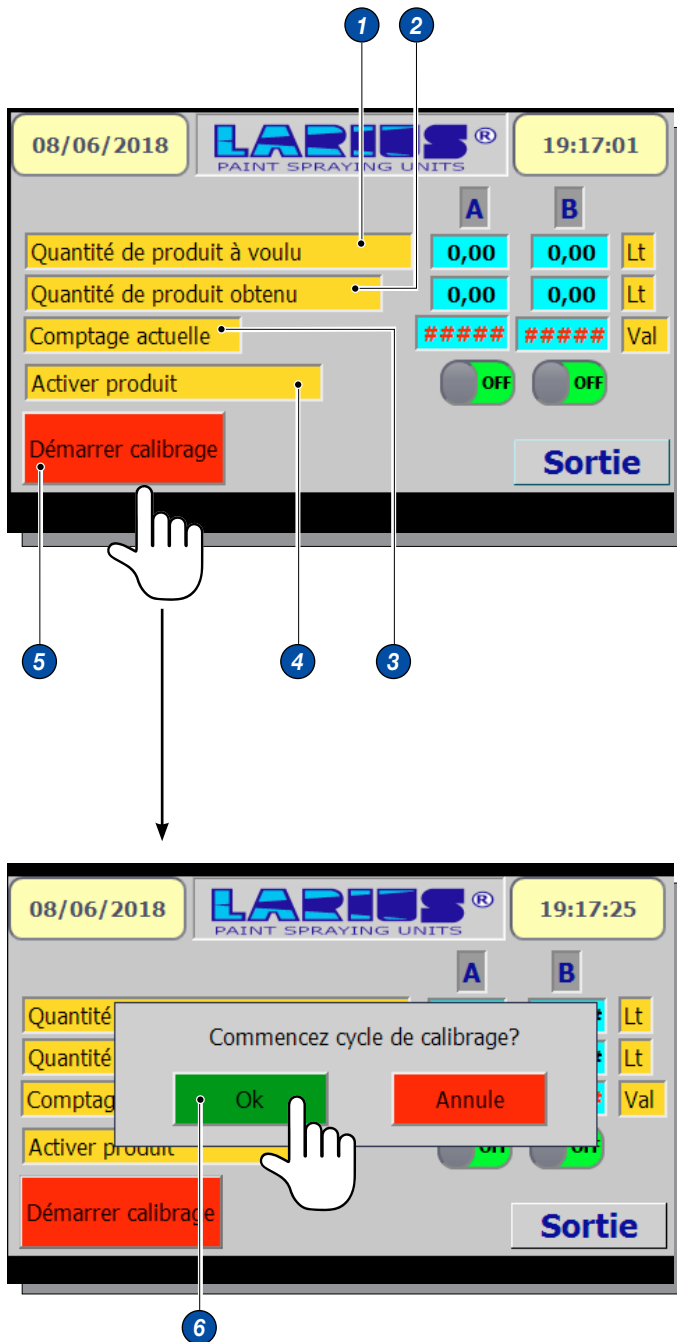
RÉGLAGES



- 1 **Fréquences des impulsions comptage:** Valeur qui détermine la fréquence d'ouverture de la vanne de dosage B, plus la valeur saisie dans le champ est basse, plus la fréquence d'ouverture et de fermeture de la vanne B est grande, et vice-versa.
- 2 **Rapport A:** Valeur exprimée en parties qui doit être distribuée par la vanne de dosage A.
Rapport B: Valeur exprimée en parties qui doit être distribuée par la vanne de dosage B.
- 3 **Pot life:** Temps de vie du produit après son mélange exprimé en minutes; à l'expiration de ce temps, la machine génère l'alarme de Pot Life. **L'opérateur doit rénové le produit ou bien effectuer le lavage de la partie mélangée.** Si le produit est rénové, il faut passer la quantité supérieure la valeur dans la page de contrôle. L'alarme sonore lumineuse se réinitialise automatiquement.
En cas de lavage, positionner le sélecteur MAN/AUT sur MAN, appuyer sur le bouton LAVAGE, s'assurer d'appuyer sur le pistolet de peinture pour permettre la sortie du solvant.
- 4 **Impulsions à compter A-B:** Nombre d'impulsions que le PLC doit atteindre avant de fermer la vanne distributrice respective. La valeur dépend du rapport programmé, de la fréquence d'impulsions du comptage et d'une constante de multiplication.
- 5 **Comptage actuel A-B:** Valeur en temps réel du comptage de A et B.



CALIBRAGE



- 1 **Quantité de produit souhaitée:** Saisir la valeur en litres que l'on souhaite prélever.
- 2 **Quantité de produit obtenue:** Après avoir lancé le calibrage, saisir la valeur réellement obtenue pour le circuit A et le circuit B.
- 3 **Comptage actuel :** Impulsions comptées pour la distribution de la quantité souhaitée.
- 4 **Activation du composant:** Cliquer deux fois sur le symbole pour l'activer ou le désactiver.
- 5 **Démarrage calibrage:** Bouton virtuel pour le début du cycle de calibrage.

Procédure de calibrage: Saisie de la valeur 1 (UN) litre dans le champ Quantité de produit souhaitée A. Sélecteur MAN/AUT sur MAN. Cliquer deux fois sur la touche Activation du composant A : l'inscription ON apparaîtra. S'assurer que le circuit du composant A ait été chargé en pression. S'assurer que la buse sur le pistolet de peinture ne soit pas obstruée. Disposer un récipient gradué sous la sortie du pistolet de peinture.

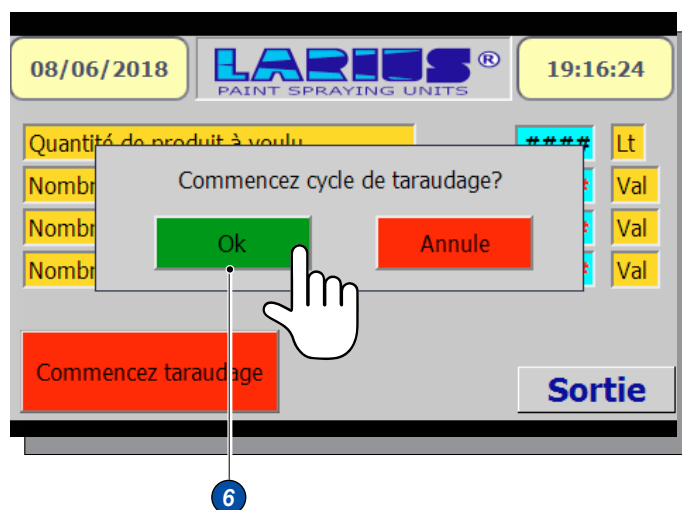
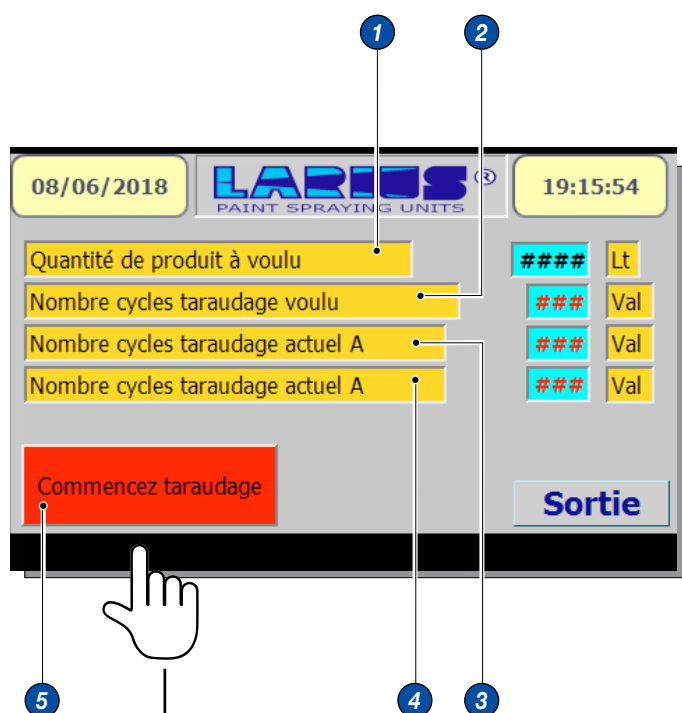
- 6 **OK:** Confirmer le démarrage du calibrage.

Ouvrir le pistolet de peinture. Attendre la sortie du produit, saisir dans le champ «QUANTITÉ DE PRODUIT OBTENUE» la quantité effectivement obtenue. Procéder avec le calibrage du circuit B.

N.B.: Le calibrage doit être effectué un à la fois, l'activation du calibrage du circuit A exclut automatiquement la possibilité de calibrer le circuit B et vice-versa.



SOUTIRAGE



Fonction qui est utilisée pour vérifier la quantité en volume du composant A et du composant B dans le respect du rapport programmé.

Introduire la quantité de produit souhaitée (1), exemple de 1 (un) litre, la machine en fonction de l'apport programmé (2) (par exemple 4:1) produira 800 cc de composant A et 200 cc de composant B.

- 1 Quantité de produit souhaitée: Saisir la valeur en litres du produit.
- 2 Nombre de cycles de soutirage souhaités
- 3 Nombre de cycles de soutirage actuels A: Valeur du produit A
- 4 Nombre de cycles de soutirage actuels B: Valeur produit B
- 5 Démarrage Soutirage: touche pour lancer le soutirage.
- 6 OK: Confirmer le démarrage du soutirage

Le sélecteur MAN/AUT doit être en position MAN.

Prélever le produit à la sortie du pistolet de peinture qui doit correspondre à la quantité de produit souhaitée.

N.B.: Si les vannes à trois voies pour le soutirage sont présentes sur la machine, avant de lancer le cycle de soutirage:

- S'assurer que les buses de contre-pression présentes sur la sortie de ces vannes soient propres et non obstruées.
- Tourner les leviers des robinets en position horizontale
- Positionner deux récipients gradués
- Nous trouverons dans le récipient A 800 cc.
- Nous trouverons dans le récipient B 200 cc.
- Égal au rapport 800/200 - 4/1.



LAVAGE



Sur cette page, il est possible de régler les temps d'exécution des lavages en fonction de la configuration de la machine, nous pouvons avoir aussi un deuxième lavage Solv. 2) avec un liquide différent du lavage solvant 1 (Solv. 1) et, s'il est activé, nous pouvons avoir un soufflage d'air entre Solv. 1 et Solv. 2.

Le lavage du mélangeur statique du tube du pistolet et du pistolet est effectué, il est possible de régler deux phases de lavage avec du liquide lavage (eau) et deux phases de lavage avec du solvant entrecoupées par une pause entre chaque phase et par une phase de soufflage d'air.

Le lavage s'active en appuyant sur le bouton «LAVAGE» avec le sélecteur MAN/AUT positionné sur MAN. Le robot positionne le pistolet avec buse vers le bas. Avec le pistolet ouvert, le cycle de lavage démarre et se terminera avec le signal stop lavage.

Tous les temps de lavage programmés diminuent jusqu'à ce que les signaux des débitmètres soient activés.

Si l'un des signaux du débitmètre est absent, le comptage est réinitialisé pour ensuite repartir du début.

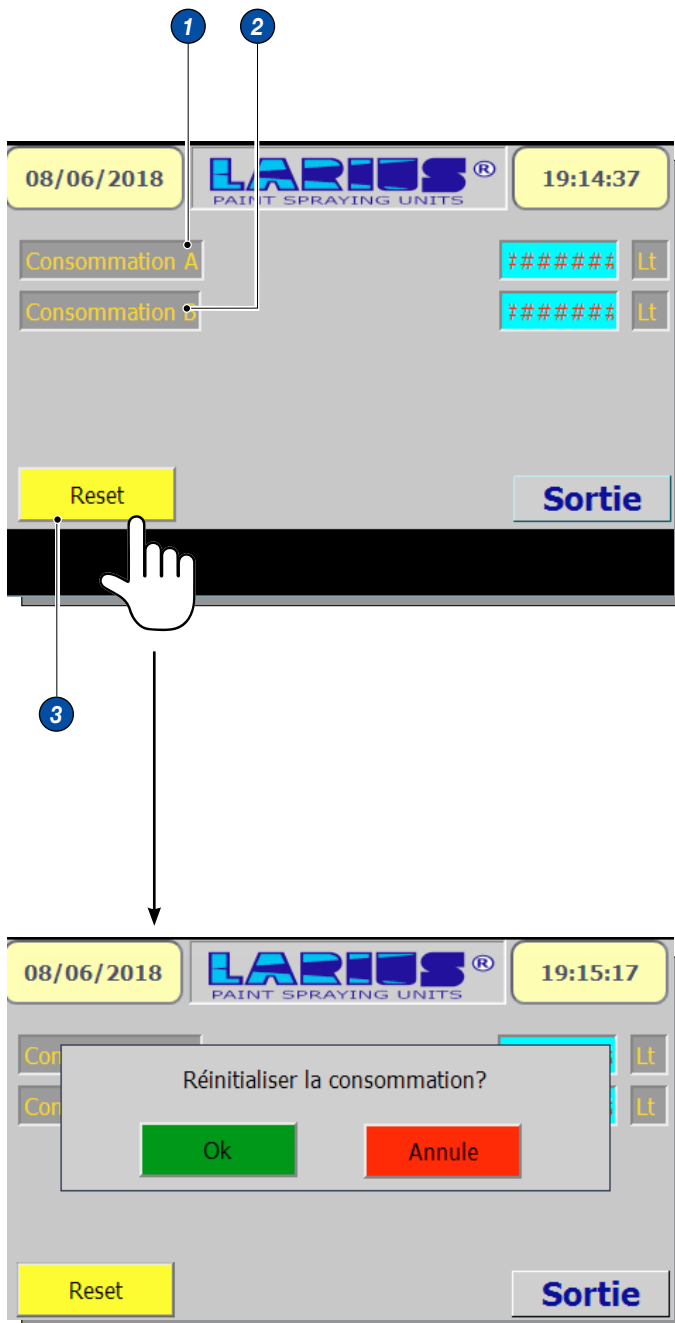
Cette fonction est indispensable afin de garantir que le liquide de lavage ou le solvant passe effectivement dans les différents circuits pour permettre le nettoyage. Le débitmètre est l'instrument qui est en mesure de reconnaître, lorsque le pistolet de peinture ouvert, si le liquide de lavage passe effectivement.

N.B.: Si le signal du fluxostat correspondant au lavage avec de l'eau ou au lavage avec du solvant n'apparaît pas après un certain temps, l'appareil signalera acoustiquement et visuellement l'alarme du débitmètre. L'opérateur devra ensuite réinitialiser une alarme sonore.

Durant le lavage sur le panneau, l'inscription **LAVAGE EN COURS** clignotera.



CONSOMMATIONS

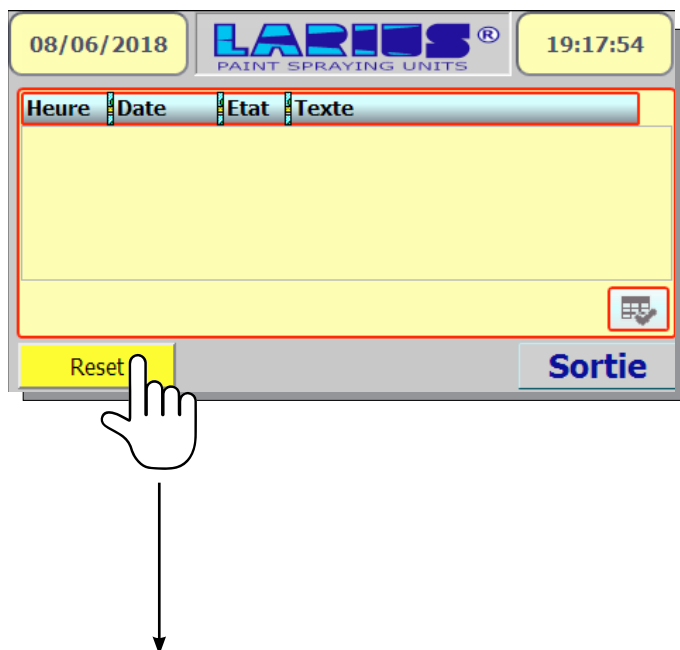


- 1 **Consommation A:** Affichage des litres relatifs au circuit A comptabilisés avec le cycle en Automatique ou en Soutirage.
- 2 **Consommation B:** Affichage des litres relatifs au circuit B comptabilisés avec le cycle en Automatique ou en Soutirage.
- 3 **RESET:** En appuyant sur la touche RESET et successivement sur OK, il est possible de réinitialiser les valeurs.

Cette fonction est utile pour contrôler quotidiennement la quantité de peinture et catalyseur utilisé.



ALARMES



RESET LARME FLUXOSTAT

Pendant les fonctions de lavage de l'installation ou de changement de couleur, l'alarme Fluxostat solvant lavage pourrait se déclencher car l'opérateur n'a pas appuyé sur le pistolet de peinture dans le délai établi pour l'une des fonctions ci-dessus.

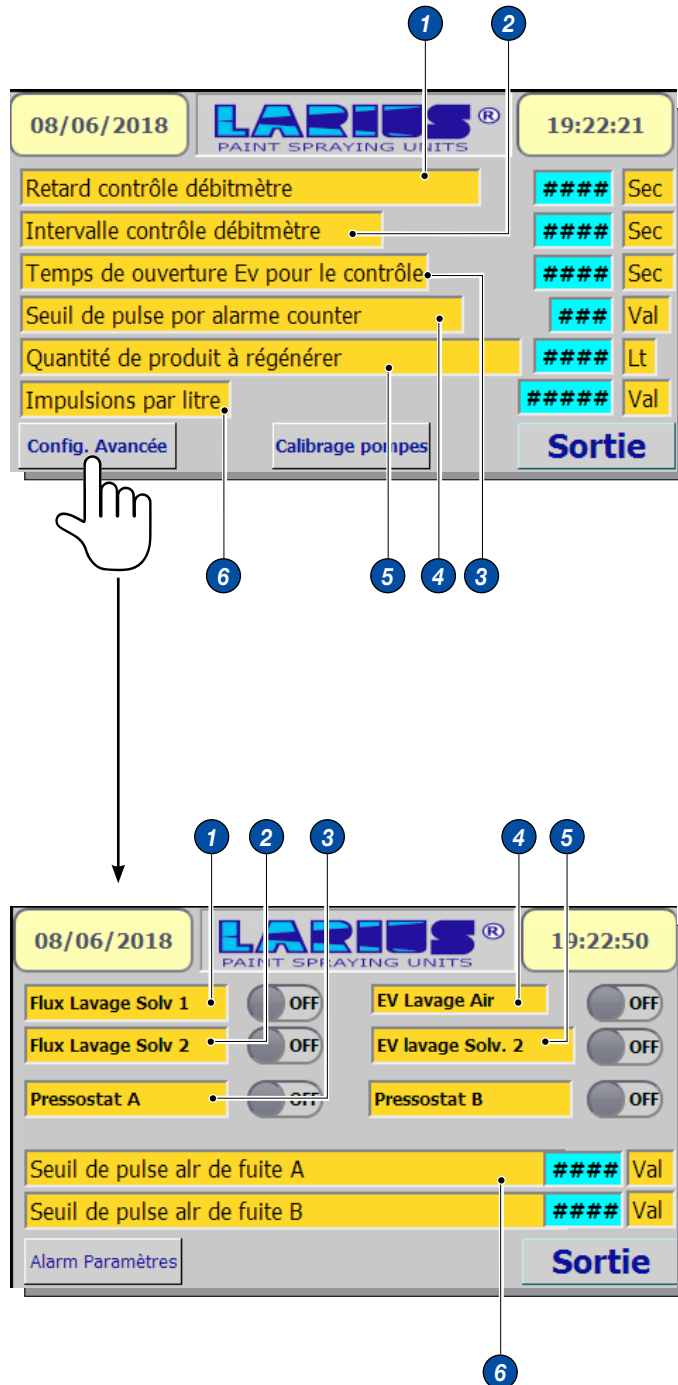
L'alarme NE BLOQUE PAS LE FONCTIONNEMENT de la machine, elle doit seulement être réinitialisée une fois que le cycle de lavage ou de changement de couleur est terminé.

Procédure:

- Sortir de la page affichée en appuyant sur la touche sortie
- Le menu apparaîtra avec toutes les fonctions de la machine
- Sélectionner la touche ALARME
- Appuyer sur la touche RESET (extinction lampe rouge et alarme sonore)
- Appuyer sur la touche en bas à droite pour réinitialiser l'inscription qui apparaît sur la liste des alarmes
- Appuyer sur la touche SORTIE
- Appuyer sur la touche RÉGLAGES pour afficher les réglages utilisés

1. **Urgence:** Réarmer le bouton-poussoir
2. **Alarme circuit composant A:** Vanne de dosage A fermée, comptage des impulsions détecté : indice de fuite. Contrôler la vanne A de dosage, robinets de recirculation, fuite du groupe de pompage
3. **Alarme circuit composant B:** Vanne de dosage B fermée, comptage des impulsions détecté : indice de fuite. Contrôler la vanne B de dosage, robinets de recirculation, fuite du groupe de pompage
4. **Alarme compte-litres A:** Rupture du fil du codeur sur pompe A1 ou A2
5. **Alarme compte-litres B:** Rupture du fil codeur sur pompe B1
6. **Alarme vitesse pompe A1 A2:** Détection d'une vitesse supérieure de mouvement du groupe de pompage A1 ou A2 par rapport aux valeurs de fonctionnement précédemment mémorisées durant le fonctionnement de mélange normal
7. **Alarme vitesse pompe B1:** Détection d'une vitesse supérieure de mouvement du groupe de pompage A1 ou A2 par rapport aux valeurs de fonctionnement précédemment mémorisées durant le fonctionnement de mélange normal
8. **Alarme pression minimale circuit A:** Valeur de pression inférieure à celle programmée sur le capteur de pression du circuit A couleur
9. **Alarme pression minimale circuit B:** Valeur de pression inférieure à celle programmée sur le capteur de pression du circuit A couleur
10. **Alarme fluxostat eau:** Passage du liquide de lavage non détecté. Pistolet non ouvert ou pompe bloquée, après avoir dépassé le temps de retard d'intervention de l'alarme, par lancement du lavage ou changement de couleur. Pompe de lavage bloquée. Pompe de lavage vide.
11. **Alarme fluxostat solvant:** Passage du liquide de lavage non détecté. Pistolet non ouvert ou pompe bloquée, après avoir dépassé le temps de retard d'intervention de l'alarme, par lancement du lavage ou changement de couleur. Pompe de lavage bloquée. Pompe de lavage vide.

CONTRÔLE



Sur cette page, il est possible de saisir les valeurs qui contrôlent les seuils d'intervention relatifs à l'anomalie du système de comptage sur les codeurs linéaires.

- 1 **Retard start cycle contrôle compte-litres:** Temps d'attente pour le début du cycle de contrôle intégrité des codeurs linéaires.
- 2 **Intervention contrôle compte-litres:** Temps de répétition du contrôle décrit ci-dessus.
- 3 **Temps ouverture EV pour le contrôle:** Temps de maintien ouverture vanne pour le comptage des impulsions du contrôle décrit ci-dessus.
- 4 **Seuil des impulsions pour l'alarme compte-litres:** Nombre d'impulsions à dépasser durant l'ouverture de la vanne.
- 5 **Quantité de produit à régénérer:** Quantité de produit à compter pour la purge après intervention pot life ou pour le chargement de la peinture. Il s'agit de la quantité contenue dans le tuyau flexible qui raccorde le pistolet au mélangeur statique. Cette quantité dépend de la longueur du tuyau et de son diamètre interne.
- 6 **Impulsions par litre:** Valeur qui sert pour transformer les impulsions comptées en litres, visibles dans la page des consommations.

Sur cette page s'activent les systèmes de contrôle de la machine et la modalité et type de lavage en fonction de la configuration et de la construction de la machine.

CONTRÔLE SETUP AVANCÉ

- 1 **Flux Lavage Solv 1**
ON ACTIVÉ - OFF DÉSACTIVÉ
Activation du contrôle débitmètre sur circuit SOLV 1
- 2 **Flux Lavage Solv 2**
ON ACTIVÉ - OFF DÉSACTIVÉ
Activation du contrôle débitmètre sur circuit SOLV 2
- 3 **Pressostat A:** Activation du contrôle pression minimale produit circuit A
- 4 **EV Lavage Air:** Activation air soufflage après cycle SOLV 1
- 5 **EV Lavage Solv. 2:** Activation du lavage SOLV 2

6 **Seuil des impulsions pour l'alarme fuite circuit A - circuit B**

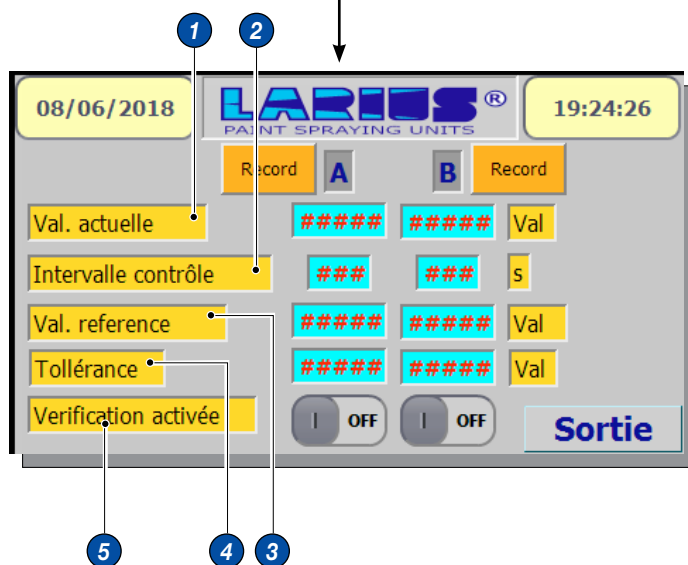
Il est possible de régler le nombre des impulsions à dépasser pour certaines alarmes de fuite de la pompe relative, ou de fuite de la vanne de dosage, ou du robinet de recirculation du circuit A ou B.

COMMENT FONCTIONNE: lors de la fermeture de la soupape EvA ou EvB, si le groupe de pompage respectif se déplace et que le codeur à fil dépasse le nombre d'impulsions défini comme seuil, la machine reconnaît que le produit fuit ou qu'il y a une perte d'étanchéité qui peut être recherchée dans :

- absence d'étanchéité bille/manchon de la vanne de dosage
- groupe de pompage avec joints des garnitures ou joints de la bille usée
- robinet de recirculation qui présente des fuites.



CONTRÔLE DE LA VITESSE DES POMPES



Cela permet d'enregistrer la vitesse du groupe de pompage, en condition de travail après avoir réglé tous les paramètres relatifs au type de rapport A:B prévisions de travail type de buse utilisée, pour pouvoir déterminer l'augmentation de vitesse, indice de dysfonctionnement du système d'aspiration du produit.

Exemple: manque du produit ou filtres aspiration obstrués.
Dans ces conditions, le groupe de pompage fonctionne en augmentant la vitesse.

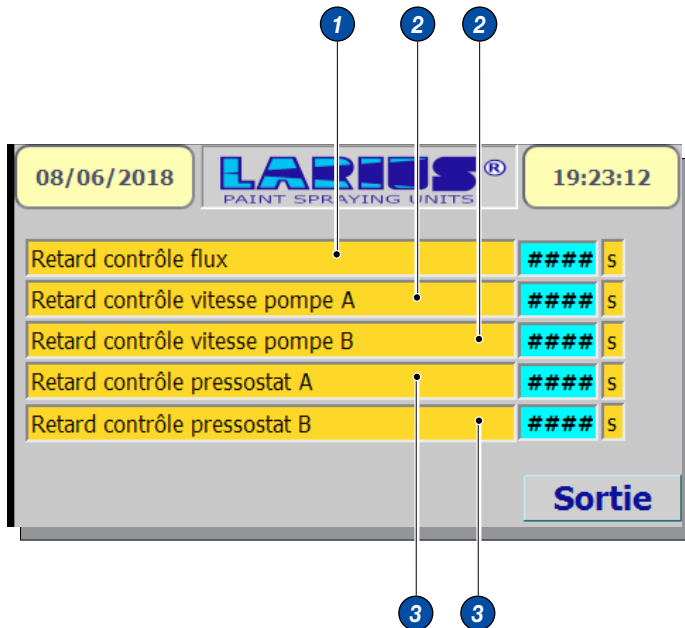
- 1 Valeur actuelle:** Il s'agit de la valeur affichée lorsque la machine est en conditions de fonctionnement en mode automatique de mélange.
- 2 Intervalle contrôle:** Temps en secondes répétition lecture de la valeur actuelle.
- 3 Valeur de référence:** En appuyant sur la touche, elle enregistre la valeur du champ (valeur actuelle), la valeur actuelle est mémorisée dans la case Val. de référence.
Il est également possible de saisir la valeur directement depuis le clavier virtuel.
- 4 Tolérance:** Valeur de tolérance que la machine considère en plus par rapport à la valeur de référence qui détermine une alarme de vitesse du groupe de pompage.
Ex.: valeur de référence 1000 valeur de référence 220, je me trouve avec une valeur maximale de 1220. Si la valeur actuelle est supérieure à 1220, la machine est en état d'alarme, après le temps programmé sur la page successive.
- 5 Contrôle activé:** Activation du contrôle, en déplaçant le curseur à droite, le contrôle est activé et l'inscription ON s'affiche.

Procédure pour mémoriser des valeurs : régler le temps d'intervalle de contrôle (ex. 5 secondes). Avec la machine en automatique, tandis que l'opérateur effectue les fonctions de peinture normales de la pièce, il faut s'assurer que le contrôle activé soit en position OFF; en appuyant sur enregistrer A, dans la case Val de référence la valeur lue sera transférée en Valeur actuelle.

Fixer une valeur de tolérance (ex 250)
Répéter l'opération pour le groupe de pompage B
Activer les contrôles en agissant sur des curseurs et en les amenant en condition ON



COMMANDES AVANCÉES

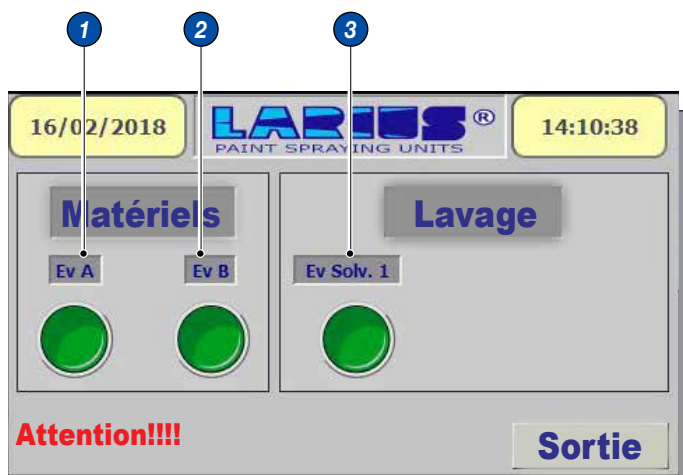


- 1 Retard d'alarme fluxostat:** Se réfère au fluxostat qui contrôle le passage du liquide de lavage, durant la phase du cycle de lavage. Temps de retard en secondes après lequel la machine signale l'alarme de fluxostat. L'opérateur doit appuyer sur le pistolet pour permettre de faire sortir le liquide de lavage. Réinitialiser ensuite l'alarme sur la page relative.
- 2 Retard alarme vitesse pompe A/B:** Temps de retard après lequel la machine se met en alarme, en bloquant le fonctionnement, après avoir détecté une vitesse du groupe de pompage inférieure ou supérieure à celle précédemment mémorisée. L'alarme est activée, lorsque le mélangeur est configuré avec un système de comptage externe (codeur linéaire).
- 3 Retard alarme pression A/B:** Temps de retard après lequel la machine se met en alarme pour avoir détecté une pression inférieure à celle programmée dans le capteur de pression (APLUG 3).

Sur la deuxième page-écran se trouvent les paramètres qui servent à mémoriser la vitesse de pompage des groupes de pompage pendant le fonctionnement normal de l'appareil en phase de mélange. Cette fonction permet d'identifier les dysfonctionnements du groupe de pompage en cas d'aspiration à vide ou partielle du liquide relatif (peinture ou catalyseur). Dans ces conditions, la vitesse de pompage augmente normalement par rapport au fonctionnement normal. Cette page doit être utilisée seulement si la machine de mélange dispose d'un système de comptage externe (codeurs linéaires).



COMMANDES MANUELLES



La page MANUELLES permet d'effectuer les opérations d'activation et de désactivation de tous les éléments présents dans l'installation, tels que:

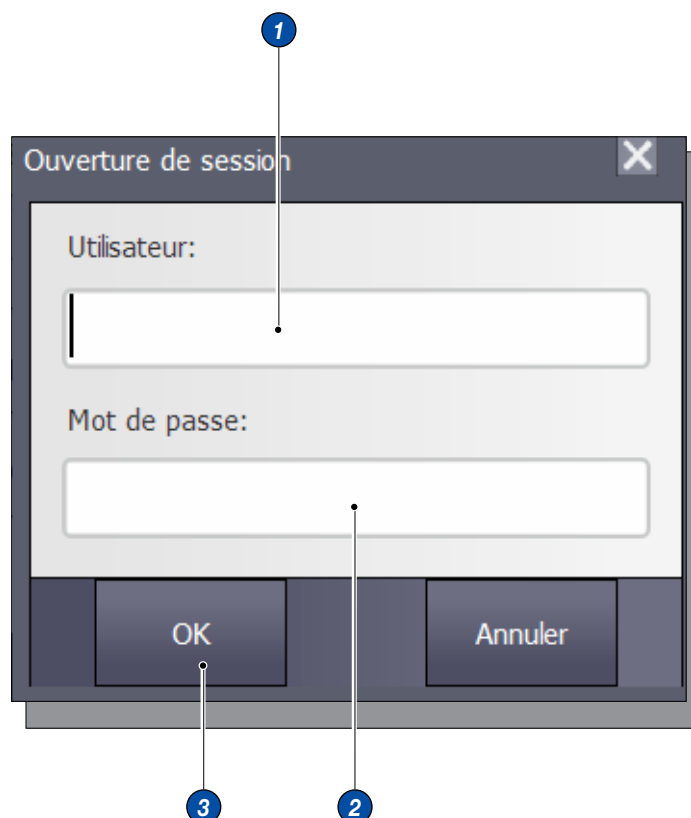
VANNES MATÉRIELLES

- 1 EV A: Vanne de dosage A circuit de base sur mélangeur.
- 2 EV B: Vanne de dosage B circuit catalyseur sur mélangeur.
- 3 EV Solv. 1:

Page relative à la machine avec uniquement le lavage avec Solvant 1.

Air et Solvant 2 ont été désactivés dans la page CONTRÔLE/SETUP AVANCÉ.

La page est protégée par un mot de passe car seul le personnel autorisé peut accéder.



- 1 Saisir le nom utilisateur au moyen du clavier virtuel. Appuyer sur la touche entrée.
- 2 Cliquer sur le champ, saisir le mot de passe au moyen du clavier virtuel. Appuyer sur la touche entrée.
- 3 Appuyer sur OK



M ANOMALIES ET SOLUTIONS

Probleme	Cause probable	Solution
<ul style="list-style-type: none"> La pompe ne se met pas en marche 	<ul style="list-style-type: none"> L'alimentation en air est insuffisante; La ligne de sortie du produit est bouchée; Le produit a séché à l'intérieur de l'unité de pompage; Membrane cassée Vanne de pilotage bloquée 	<ul style="list-style-type: none"> Controllare la linea di fornitura dell'aria. Aumentare il diametro del tubo di alimentazione; Nettoyer. Détacher le tuyau de sortie de produit. Alimenter la pompe au minimum de la pression et vérifier si la pompe s'amorce sans le tuyau; Contrôler le tuyau et l'éventuel filtre d'aspiration. Nettoyer ; Remplacer la membrane; Appuyer sur les boutons de réinitialisation situés sur les côtés de la vanne;
<ul style="list-style-type: none"> La pompe a un fonctionnement accéléré et n'aspire pas le produit 	<ul style="list-style-type: none"> Il manque le produit; La pompe aspire de l'air; Les billes ne se «ferment» pas complètement; 	<ul style="list-style-type: none"> Ajouter du produit; Contrôler le tube d'aspiration; Démonter et nettoyer et/ou remplacer les billes et les sièges des billes
<ul style="list-style-type: none"> La pompe cale continuellement 	<ul style="list-style-type: none"> L'air d'aspiration est insuffisant 	<ul style="list-style-type: none"> Contrôler la ligne de fourniture de l'air. Augmenter le diamètre du tuyau d'alimentation; Vérifier que les éléments du circuit d'alimentation de l'air garantissent un débit suffisant (les raccords rapides provoquent des chutes de pression)



Fermez toujours l'alimentation en air comprimé et évacuez la pression de l'appareil avant d'effectuer toute opération de contrôle ou de remplacement des pièces de la pompe.

Page vierge



DÉCLARATION DE CONFORMITÉ



Le fabricant



SAMOA Group

LARIUS srl

Via Antonio Stoppani 21 - 23801 Calolziocorte (LC) ITALY

Tel: +39 0341 621152

Fax: +39 0341 621243

E-mail: larius@larius.com

Déclare sous sa propre responsabilité que le produit:

LARIUS GIBLI MIX 2K **Mélangeur** **bi-composant**

est conforme aux directives:

- Directive CE 2006/42 Directive Machines
- Directive UE 2014/30 Compatibilité Électromagnétique (CEM)
- Directive UE 2014/35 Basse Tension (LVD)

ainsi qu'aux normes
harmonisées suivantes:

- UNI EN ISO 12100-1/-2
Sécurité des machines - Notions fondamentales, principes généraux de conception. Terminologie de base, méthodologie. Principes techniques.

Cette déclaration s'applique uniquement au produit dans l'état dans lequel il a été mis sur le marché, à l'exclusion de tout composant ajouté et de toute modification apportée par l'utilisateur final.

Signature

Pierangelo Castagna
Managing Director

Calolziocorte, 13/01/2021
Lieu / Date



LARIUS srl

Via Antonio Stoppani 21 - 23801 Calolziocorte (LC) ITALY
TEL. +39 0341 621152 - Fax +39 0341 621243 - larius@larius.com

www.larius.com

