

LARIUS GHIBLI MIX 2K

Macchina miscelatrice
bicomponente





La casa produttrice si riserva la possibilità di variare caratteristiche e dati del presente manuale in qualunque momento e senza preavviso.



LARIUS GHIBLI MIX 2K

Macchina miscelatrice bicomponente

INDICE

INDICE.....	p. 3	• CONTROLLO DELL'ALIMENTAZIONE ELETTRICA...	p.16
AVVERTENZE	p. 5	• COLLEGAMENTO DELL'APPARECCHIATURA	
A PRINCIPIO DI FUNZIONAMENTO.....	p. 6	ALLA LINEA PNEUMATICA	p.17
B DATI TECNICI	p. 7	• ALLACCIAMENTO PNEUMATICO.....	p.17
C DESCRIZIONE DELL'APPARECCHIATURA.....	p. 8	• LAVAGGIO DELL'APPARECCHIATURA NUOVA ..	p.18
D SCHEMA PNEUMATICO	p.12	• PREPARAZIONE DEI PRODOTTI	p.18
E SCHEMA IMPIANTO	p.14	I FUNZIONAMENTO.....	p.18
F TRASPORTO E DISIMBALLAGGIO.....	p.14	J PROCEDURE AVVIAMENTO	p.20
G NORME DI SICUREZZA	p.14	K PANNELLO INTERFACCIA OPERATORE.....	p.21
CONDIZIONI DI GARANZIA	p.15	L DESCRIZIONE FUNZIONI PANNELLO.....	p.25
H MESSA A PUNTO.....	p.15	M INCONVENIENTI E RIMEDI	p.35
• COLLEGAMENTO TUBAZIONI.....	p.15	DICHIARAZIONE DI CONFORMITÀ	p.37

**QUESTA APPARECCHIATURA É AD USO ESCLUSIVAMENTE PROFESSIONALE.
NON É PREVISTA PER UN UTILIZZO DIVERSO DA QUELLO DESCRITTO IN QUESTO MANUALE.**

Grazie per aver scelto un prodotto **LARIUS s.r.l.**
Unitamente all'articolo acquistato riceverete una gamma di servizi di assistenza per
consentirVi di raggiungere i risultati desiderati, velocemente ed in modo professionale.

Pagina
intenzionalmente
bianca



ATTENZIONE

PRIMA DI UTILIZZARE L'APPARECCHIATURA LARIUS GHIBLI-MIX



- l'operatore deve possedere e conoscere le schede tecniche dei 2 componenti (A e B).



- l'operatore deve conoscere la tipologia e le caratteristiche sia del fluido di lavaggio da usare per il catalizzatore B, sia per il fluido di lavaggio da utilizzare per il prodotto A.



- il catalizzatore ed il relativo circuito non devono mai essere puliti con liquidi non compatibili.

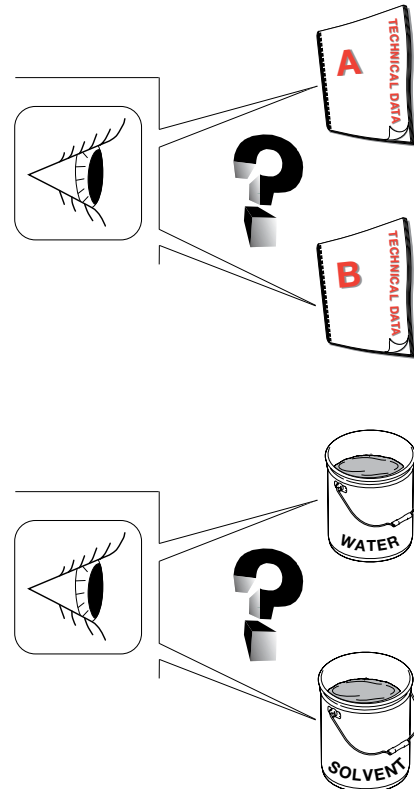
- assicurarsi che: se il prodotto utilizzato è all'acqua, il relativo circuito interno alla macchina venga pulito con acqua, se invece il prodotto utilizzato è al solvente, il relativo circuito venga pulito con solvente.



LARIUS srl NON SI ASSUME NESSUNA RESPONSABILITÀ NEL CASO IN CUI VENGANO UTILIZZATI FLUIDI DI LAVAGGIO NON COMPATIBILI CON I PRODOTTI A E/O B.



LARIUS srl NON SI ASSUME NESSUNA RESPONSABILITÀ NEL CASO IN CUI SI VERIFICHINO INCIDENTI O MALFUNZIONAMENTI DOVUTI ALLA SCARSA CONOSCENZA DELLE SCHEDE TECNICHE DEI PRODOTTI UTILIZZATI O DOVUTI ALL'UTILIZZO DI PRODOTTI NON COMPATIBILI TRA DI LORO.



A PRINCIPIO DI FUNZIONAMENTO

GHIBLI-MIX

L'apparecchiatura **LARIUS GHIBLI-MIX** è una macchina miscelatrice bicomponente. Permette quindi di proporzionare, miscelare ed applicare prodotti bicomponenti. Con questa macchina è possibile lavorare in bassa, media o alta pressione, con pistole manuali o automatiche, sia airless che mist-less. Il dosaggio e la miscelazione dei componenti sono regolati da un sistema di controllo elettronico.

Nel gruppo idraulico sono presenti due encoder a filo, che regolano l'ingresso dei due componenti nei canali di miscelazione. Qui, grazie ad un miscelatore statico, avviene la miscelazione dei prodotti.

La macchina è composta da 3 gruppi principali:

- ingresso dei componenti
- gruppo idraulico di miscelazione
- gruppo di controllo e comando

VANTAGGI DI UTILIZZO LARIUS GHIBLI-MIX

- Possibilità di utilizzare tutte le metodologie (verniciatura a bassa - media- alta pressione / mist-less /airless).
- Elevato risparmio del prodotto e conseguente risparmio nello smaltimento dei residui.
- Verniciatura "ecologica": svolta nel pieno rispetto dell'ambiente lavorativo ed esterno - Rapida essiccazione (anche senza forno).
- Alta finitura - Minor utilizzo di diluenti nella fase di lavaggio.
- Maggior resistenza rispetto alle vernici monocomponenti.

Settori di applicazione: Lavorazioni in metallo generiche, Legno e Arredamenti, Industria aerospaziale, Plastica, Cicli e motocicli, Componenti auto, Macchine, Verniciatura mobili, Sedie, Porte, Vernici, Emulsioni.

B DATI TECNICI

LARIUS GHIBLI MIX	
COMPATIBILITÀ VERNICI	vernici idrosolubili bicomponenti – vernici al solvente bicomponenti
RAPPORTO DI MISCELAZIONE % IN VOLUME	min. 1: 1 max 20: 1
MASSIMA PORTATA PRODOTTO MISCELATO (*)	8 lt al minuto
PRESSIONE MAX DI LAVORO	0-280 bar
PRESSIONE MAX ALIMENTAZIONE ARIA	7 bar
ALIMENTAZIONE ELETTRICA (*)	230 V (110 V)
TEMPERATURA DI LAVORO MACCHINA (**)	min. 5°C max. 50°C
LIVELLO PRESSIONE SONORA	74 dB

N.B. La pompa viene fornita con attacco a baionetta.

PARTI DELLA POMPA A CONTATTO DEL MATERIALE

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

Modello standard in alluminio:
- ALLUMINIO AISI 12 UNI 5076
- TEFLON
- ACCIAIO ZINCATO
- ACCIAIO INOX AISI 303

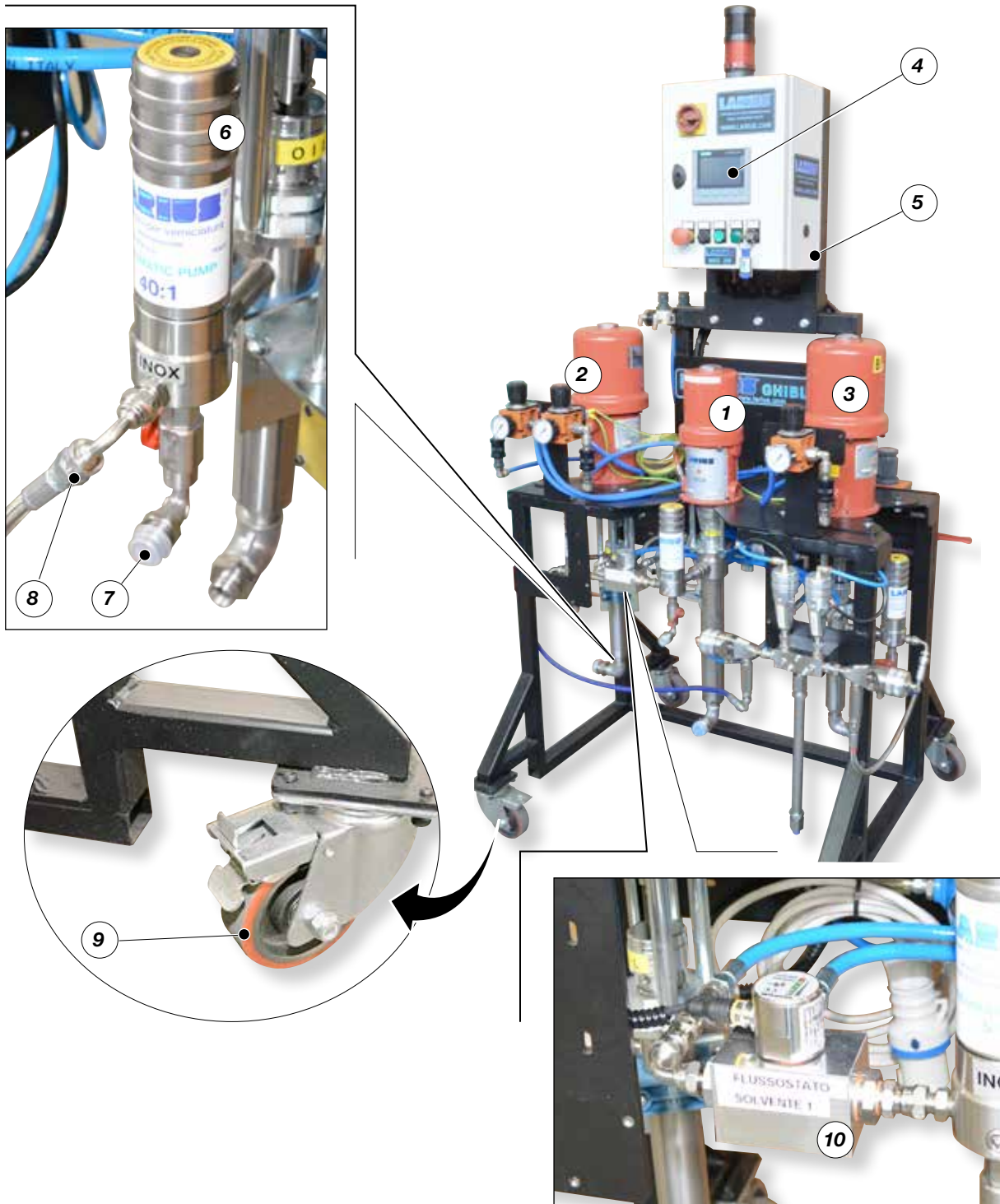
Modello in acciaio inossidabile:
- ACCIAIO INOX AISI 316 E AISI 303



Tenere ben presente queste note quando si deve valutare la compatibilità di un prodotto da utilizzare e quando si vuole procedere all'eliminazione di uno o più particolari della pompa non più utilizzabili, ai fini di programmare il riciclaggio dei singoli componenti nel rispetto dell'ambiente.

ALTRI PARTI DELLA POMPA

- Corpo pompa: alluminio
- Staffa di sostegno: acciaio zincato

**C DESCRIZIONE DELL'APPARECCHIATURA**

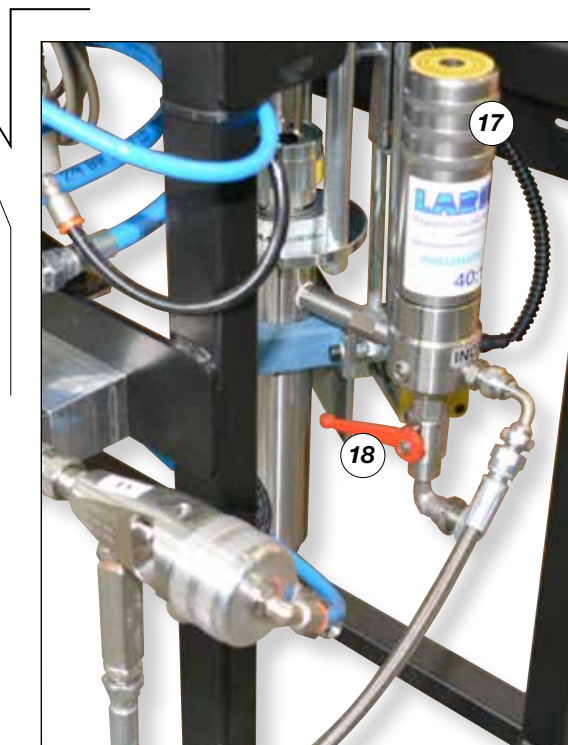
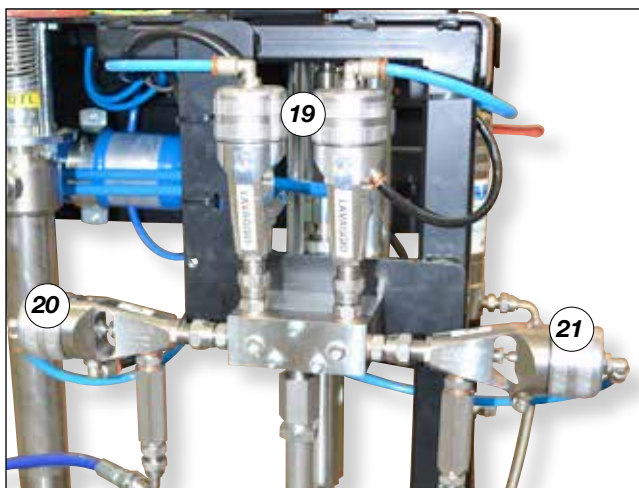
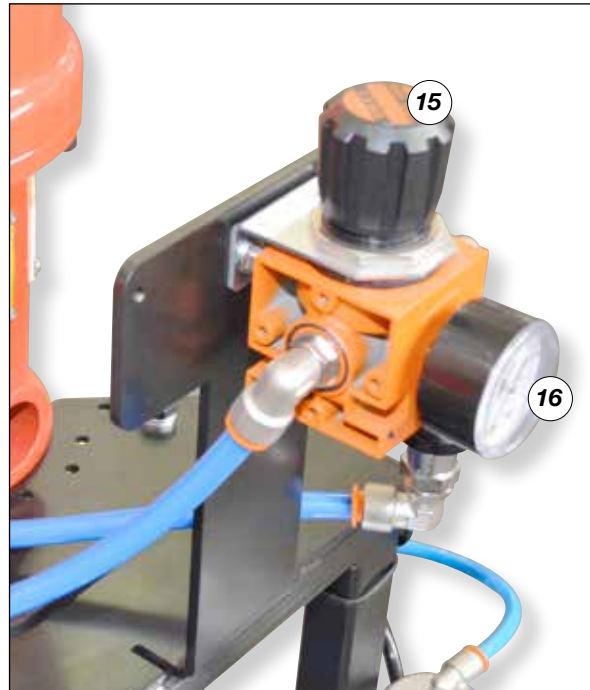
POS.	Descrizione
1	Vega. Pompa con solvente per lavaggio
2	GHIBLI. Pompa prodotto A
3	GHIBLI. Pompa prodotto B CATALIZZATORE
4	Pannello operatore Touch
5	Quadro elettrico

POS.	Descrizione
6	Filtro per solvente
7	Mandata prodotto
8	Ricircolo prodotto/scarico
9	Ruote
10	Flussostato



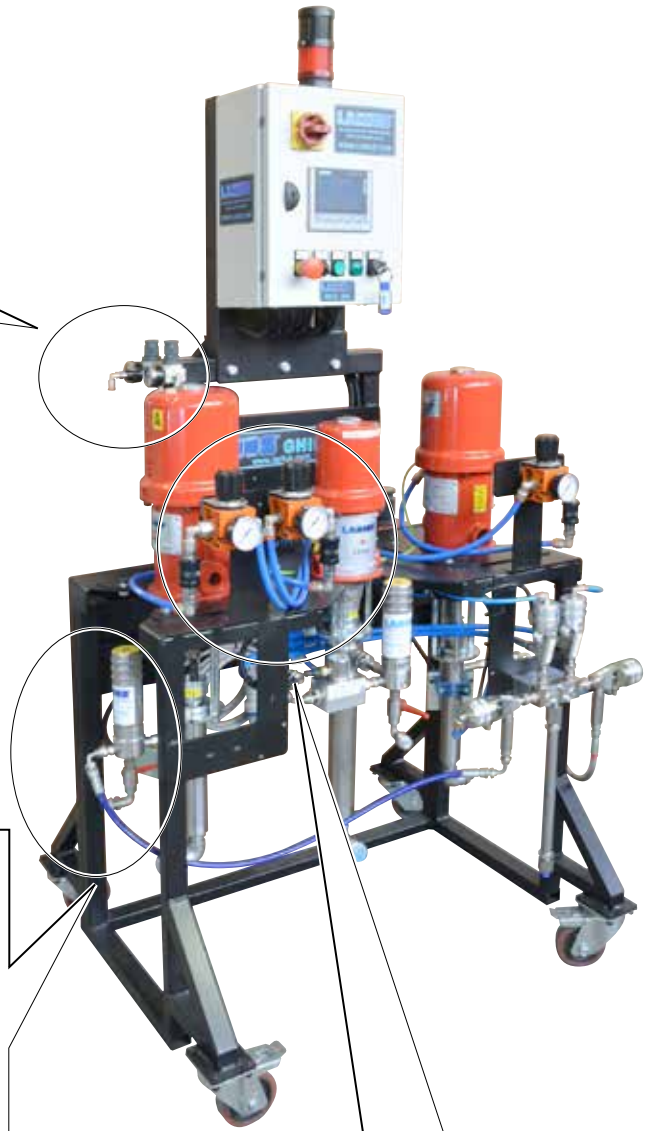
POS.	Descrizione
11	Segnalatore luminoso
12	Gruppo elettrovalvole

POS.	Descrizione
13	Gruppo alimentazione aria
14	Rubinetto fornitura aria



POS.	Descrizione
15	Regolazione aria pompa prodotto B
16	Manometro pressione pompa B
17	Filtro prodotto B
18	Rubinetto ricircolo/scarico

POS.	Descrizione
19	Pistola lavaggio
20	Pistola per prodotto A
21	Pistola per prodotto B CATALIZZATORE



POS.	Descrizione
22	Regolazione aria di atomizzazione
23	Regolazione aria di ventaglio
24	Filtro prodotto A
25	Aspirazione prodotto A

POS.	Descrizione
26	GHIBLI. Pompa prodotto A
27	Regolatore aria pompa lavaggio
28	Regolatore aria pompa prodotto A



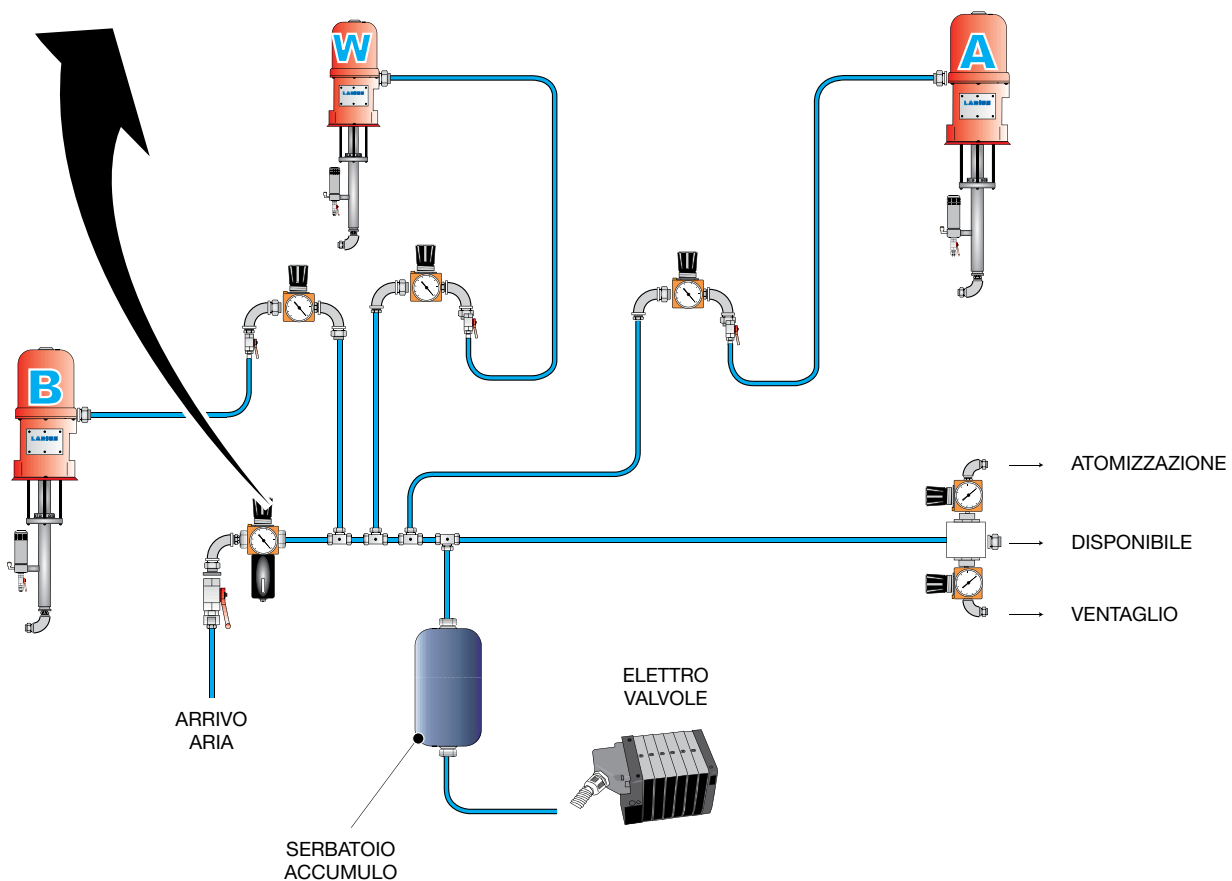
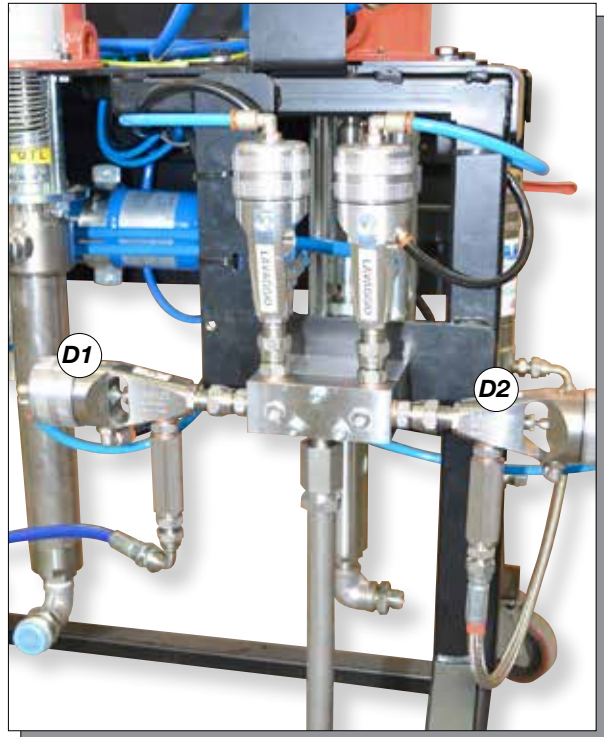
D SCHEMA PNEUMATICO

N° 1 Pompa prodotto A (VERNICE)
GHIBLI 40:1

N° 1 Pompa solvente (DILUENTE) D
GHIBLI 40:1

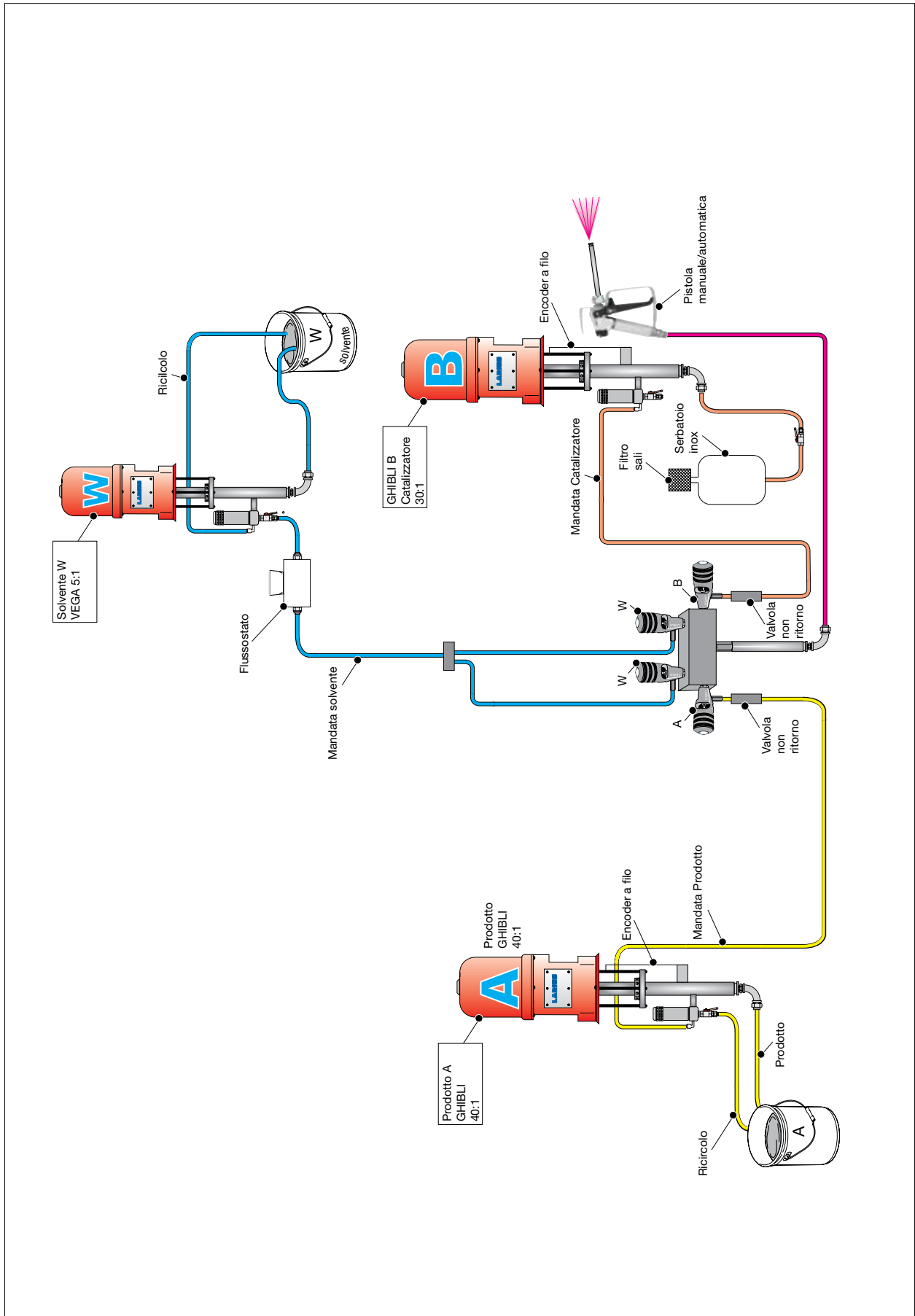
N° 1 Pompa W utilizzata per il lavaggio VEGA 5:1
Liquido di lavaggio = solvente

Le due pistole di lavaggio sono montate in parallelo e partono contemporaneamente, la prima di sinistra lava il circuito A (D1), la seconda lava il circuito del catalizzatore B (D2).





E SCHEMA IMPIANTO





F TRASPORTO E DISIMBALLAGGIO

- Rispettare scrupolosamente l'orientamento dell'imballaggio indicato esternamente da scritte o simboli.
- Prima di installare l'apparecchiatura, si predisponga un ambiente idoneo con lo spazio necessario, la corretta illuminazione, la pavimentazione pulita e liscia.
- Tutte le operazioni di scarico e movimentazione dell'apparecchiatura sono di pertinenza dell'utilizzatore che dovrà fare molta attenzione per evitare di provocare danni alle persone o all'apparecchiatura.
Per l'operazione di scarico si utilizzi del personale specializzato ed abilitato (*carrellisti, gruisti ecc.*) ed un mezzo di sollevamento idoneo che abbia portata adeguata al peso dell'imballo e si rispettino tutte le norme di sicurezza.
Il personale dovrà essere dotato delle necessarie protezioni individuali.
- Il costruttore declina ogni responsabilità relativa allo scarico ed al trasporto dell'apparecchiatura sul luogo di lavoro.
- Verificare l'integrità dell'imballo all'atto del ricevimento. Togliere l'apparecchiatura dall'imballo e controllare che non abbia subito danni durante il trasporto. Qualora si riscontrassero componenti danneggiati, contattare tempestivamente la **LARIUS** e l'Agente di trasporto. Il termine massimo per le comunicazioni di danneggiamento è di 8 giorni dalla data di ricevimento dell'apparecchiatura.
La comunicazione dovrà avvenire tramite raccomandata con ricevuta di ritorno indirizzata alla **LARIUS** ed al trasportatore.
- Lo smaltimento dei materiali di imballaggio, a carico dell'utilizzatore, dovrà essere eseguito in conformità alle normative vigenti nel paese di utilizzo dell'apparecchiatura. È comunque buon comportamento riciclare il più possibile in modo ecologico i materiali dell'imballaggio.

G NORME DI SICUREZZA

- IL DATORE DI LAVORO DOVRÀ PROVVEDERE AD ISTRUIRE IL PERSONALE SUI RISCHI DI INFORTUNI, SUI DISPOSITIVI DI SICUREZZA DELL'OPERATORE E SULLE REGOLE ANTINFORTUNISTICHE GENERALI PREVISTE DALLE DIRETTIVE INTERNAZIONALI E DELLA LEGISLAZIONE DEL PAESE IN CUI È INSTALLATA L'APPARECCHIATURA OLTRE CHE LE NORME IN MATERIA DI INQUINAMENTO AMBIENTALE.
- IL COMPORTAMENTO DEL PERSONALE DOVRÀ RISPETTARE SCRUPolosAMENTE LE NORME ANTINFORTUNISTICHE DEL PAESE IN CUI È INSTALLATA L'APPARECCHIATURA OLTRE CHE LE NORME IN MATERIA DI INQUINAMENTO AMBIENTALE.



Leggere attentamente ed integralmente le seguenti istruzioni prima di utilizzare il prodotto. Custodire con cura le istruzioni.



La manomissione o la sostituzione non autorizzata di una o più parti che compongono l'apparecchiatura, l'uso di accessori, di utensili, di materiali di consumo diversi da quelli raccomandati dal costruttore, possono rappresentare pericolo di infortunio e sollevano il costruttore da responsabilità civili e penali.

- TENERE IN ORDINE L'AREA DI LAVORO. DISORDINE SUL POSTO DI LAVORO COMPORTA PERICOLO DI INCIDENTI.
- MANTENERE SEMPRE UN BUON EQUILIBRIO EVITANDO POSIZIONI MALSICURE.
- PRIMA DELL'UTILIZZO CONTROLLARE SCRUPolosAMENTE CHE NON VI SIANO PARTI DANNEGGIATE E CHE L'APPARECCHIATURA SIA IN GRADO DI EFFETTUARE IL SUO LAVORO IN MODO CORRETTO.
- OSSERVARE SEMPRE LE ISTRUZIONI PER LA SICUREZZA E LE NORMATIVE VIGENTI.
- NON PERMETTERE CHE PERSONE ESTRANEE POSSANO ACCEDERE ALL'AREA DI LAVORO.
- NON SUPERARE MAI LE PRESSIONI MASSIME DI ESERCIZIO INDICATE.
- NON DIRIGERE MAI LA PISTOLA VERSO SE STESSI O ALTRE PERSONE. IL CONTATTO CON IL GETTO PUÒ CAUSARE SERIE FERITE.
- IN CASO DI FERITE PROCURATE DAL GETTO DELLA PISTOLA RICORRERE SUBITO ALLE CURE DI UN MEDICO SPECIFICANDO IL TIPO DI PRODOTTO INIETTATO. NON SOTTOVALUTARE MAI UNA LESIONE PROCURATA DALL'INIEZIONE DI UN FLUIDO.
- TOGLIERE SEMPRE L'ALIMENTAZIONE ELETTRICA E SCARICARE LA PRESSIONE NEL CIRCUITO PRIMA DI EFFETTUARE QUALSIASI TIPO DI CONTROLLO O DI SOSTITUZIONE DEI PARTICOLARI DELL'APPARECCHIATURA.
- NON MODIFICARE MAI NESSUN PARTICOLARE DELL'APPARECCHIATURA. VERIFICA REGOLARMENTE I COMPONENTI DEL SISTEMA. SOSTITUIRE I PARTICOLARI DANNEGGIATI O USURATI.
- STRINGERE E CONTROLLARE TUTTI I RACCORDI DI COLLEGAMENTO TRA LA POMPA, IL TUBO FLESSIBILE E LA PISTOLA PRIMA DI UTILIZZARE L'APPARECCHIATURA.
- UTILIZZARE SEMPRE IL TUBO FLESSIBILE PREVISTO NEL CORREDO STANDARD DI LAVORO. L'IMPIEGO DI ACCESSORI O ATTREZZATURA DIVERSI DA QUELLI RACCOMANDATI NEL PRESENTE MANUALE PUÒ ESSERE CAUSA DI INFORTUNI.
- IL FLUIDO CONTENUTO NEL TUBO FLESSIBILE PUÒ ESSERE MOLTO PERICOLOSO. MANEGGIARE CON CURA IL TUBO FLESSIBILE. NON TIRARE IL TUBO FLESSIBILE PER SPOSTARE L'APPARECCHIATURA. NON UTILIZZARE MAI UN TUBO FLESSIBILE DANNEGGIATO O RIPARATO.
- EVITARE ASSOLUTAMENTE DI SPRUZZARE PRODOTTI INFIAMMABILI O SOLVENTI IN AMBIENTI CHIUSI.
- EVITARE ASSOLUTAMENTE DI UTILIZZARE L'APPARECCHIATURA IN AMBIENTI SATURI DI GAS POTENZIALMENTE ESPLOSIVI.



L'elevata velocità di scorrimento del prodotto nel tubo flessibile può creare elettricità statica che si manifesta con piccole scariche e scintille. Si raccomanda di collegare a terra l'apparecchiatura. La pompa è collegata a terra dal filo di massa del cavo dell'alimentazione elettrica. La pistola è collegata a terra mediante il tubo alta pressione flessibile. Tutti gli oggetti conduttori che si trovano in prossimità della zona di lavoro devono essere collegati a terra.



Verificare sempre la compatibilità del prodotto con i materiali che compongono l'apparecchiatura (pompa, pistola, tubo flessibile e accessori) con i quali può venire a contatto. Non utilizzare vernici o solventi che contengono idrocarburi alogenati (come il cloruro di metilene). Questi prodotti a contatto con parti in alluminio dell'apparecchiatura possono causare pericolose reazioni chimiche con rischio di esplosione.



Evitare di avvicinarsi eccessivamente allo stelo pistone della pompa quando questa è in funzione o in pressione. Un movimento improvviso o brusco dello stelo pistone può provocare lesioni o schiacciamenti alle dita.



SE IL PRODOTTO DA UTILIZZARE È TOSSICO EVITARE L'INALAZIONE E IL CONTATTO UTILIZZANDO GUANTI PROTETTIVI, OCCHIALI DI PROTEZIONE E APPROPRIATE MASCHERE.



PRENDERE APPROPRIATE MISURE DI PROTEZIONE DELL'UDITO SE SI LAVORA NELLE IMMEDIATE VICINANZE DELL'APPARECCHIATURA.

CONDIZIONI DI GARANZIA



Le condizioni in garanzia non vengono applicate in caso di:

- procedure di lavaggio e pulizia dei componenti non eseguite correttamente e che causano malfunzionamento, usura o danneggiamento dell'apparecchiatura o parti di essa;
- uso improprio dell'apparecchiatura;
- uso contrario alla normativa nazionale prevista;
- installazione non corretta o difettosa;
- modifiche, interventi e manutenzioni non autorizzate dal costruttore;
- utilizzo di ricambi non originali e non relativi al modello specifico;
- inosservanza totale o parziale delle istruzioni.

H MESSA A PUNTO

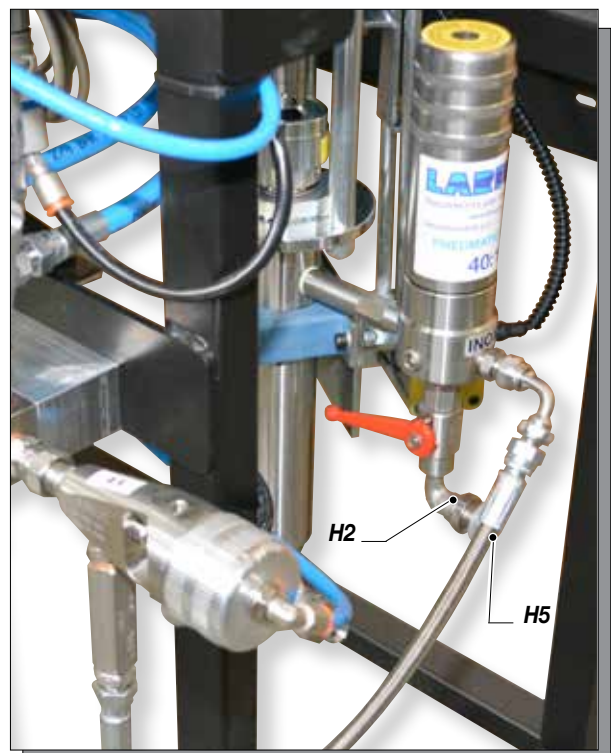
COLLEGAMENTO TUBAZIONI

Collegare le tubazioni di pescaggio di ogni pompa:

- Prodotto A (H1)



- Catalizzatore B (H2)
- Solvente W (H3)





Collegare le tubazioni di ricircolo:

- Prodotto A (H4)
- Catalizzatore B (H5)
- Solvente W (H6)

Collegare il tubo della pistola di erogazione del prodotto miscelato (H7)

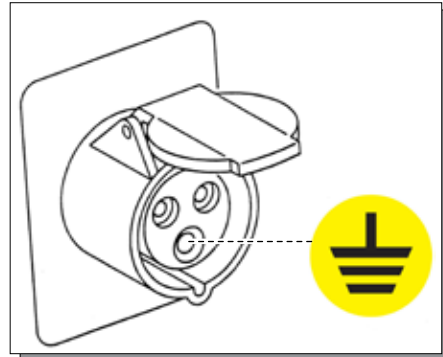


H7

CONTROLLO DELL'ALIMENTAZIONE ELETTRICA



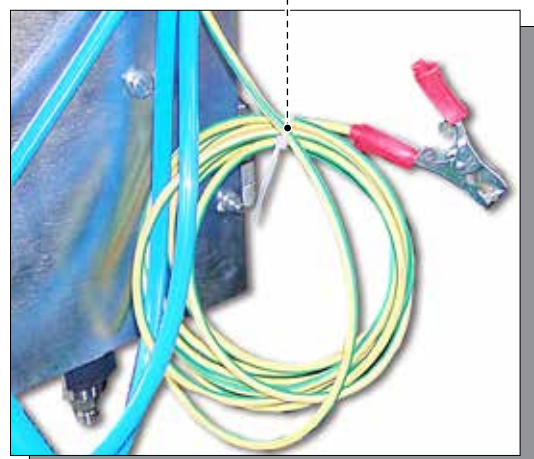
Controllare che l'impianto sia provvisto di messa a terra. Usare una spina elettrica che garantisca la messa a terra dell'impianto.



La macchina deve essere alimentata a 220V in corrente alternata.



Qualora si voglia utilizzare un cavo elettrico di prolunga tra l'apparecchiatura e la presa, esso deve avere le stesse caratteristiche del cavo in dotazione (*sezione minima del filo 4 mm²*) e con una lunghezza max di 50 metri. Lunghezze superiori e diametri inferiori possono provocare eccessive cadute di tensione e un anomalo funzionamento dell'apparecchiatura.



NON usare sigillanti per filettature sui raccordi.
Si raccomanda di usare i tubi forniti assieme alla macchina.
NON usare mai un tubo flessibile danneggiato o riparato.

Per evitare shock elettrici durante lo smontaggio e il controllo dell'apparecchiatura elettronica, attendere per 5 minuti dopo aver scollegato il cavo di alimentazione, in modo che l'elettricità immagazzinata dai condensatori durante il lavoro venga dissipata.

Inoltre, occorre controllare lo stato del cavo di messa a terra per evitare il rischio di scosse.



È consigliabile installare una saracinesca di intercettazione a monte della macchina.



Prima di effettuare qualsiasi controllo sull'apparecchiatura (manutenzione, pulizia, sostituzione di parti) spegnere la macchina e attendere il completo arresto.

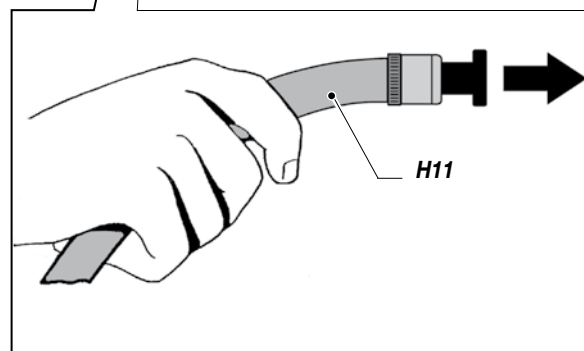


Durante le procedure di controllo, tenersi lontani da parti elettriche e in movimento per evitare rischi di scosse e di schiacciamento delle mani.



ATTENZIONE :

- NON alterare in nessun modo lo spinotto della presa di messa a terra.
- Utilizzare SOLO collegamenti elettrici provvisti di messa a terra.
- Accertarsi che eventuali prolunghie di messa a terra siano integre.
- Utilizzare ESCLUSIVAMENTE i cavi di prolunga a tre fili.
- Evitare il contatto diretto con la pioggia. Conservare l'apparecchiatura in un posto asciutto e privo di umidità.



COLLEGAMENTO DELL'APPARECCHIATURA ALLA LINEA PNEUMATICA

Controllare che la linea dell'aria a cui viene attaccata la macchina sia in grado di offrire costantemente 7 bar di pressione. Prima di aprire la linea dell'aria posizionare la valvola (H9) posta sul regolatore generale (H8) in posizione chiusa (*rubinetto orizzontale*).

Dopo aver fornito aria alla macchina aprire completamente la valvola e posizionare il regolatore al massimo.

ALLACCIAMENTO PNEUMATICO

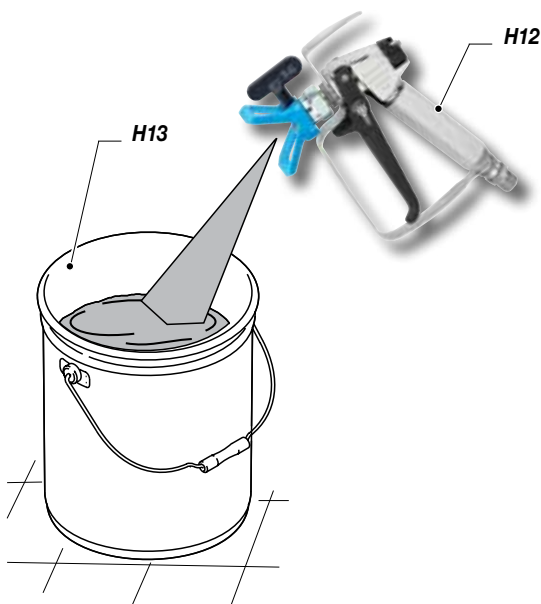
La macchina necessita di allacciamento alla rete di fornitura dell'aria compressa, necessaria agli asservimenti pneumatici. Il collegamento deve essere fatto nel seguente modo:

- Collegare il tubo di alimentazione aria (H11) al raccordo (H10).



LAVAGGIO DELL'APPARECCHIATURA NUOVA

- La macchina è stata collaudata in fabbrica, quindi prima di aspirare si deve eseguire un lavaggio con il diluente.
- Posizionare i tubi di aspirazione nei secchi del solvente oppure versare del solvente nei serbatoi a caduta.
- Accertarsi che tutti i rubinetti di scarico siano chiusi.
- Far ricircolare il solvente nelle pompe di mandata e poi in tutto il sistema.
- Aprire i rubinetti in ingresso macchina e quelli all'ingresso dei flussometri, lasciando chiusi i relativi scarichi.
- Avviare un ciclo di lavoro automatico e far circolare il solvente fino a quando non esce pulito dalla macchina.
- A questo punto fermate il ciclo automatico ed avviate un ciclo di lavaggio. Questo ciclo vi servirà per sistemare tutte le impostazioni relative al lavaggio in modo da predisporre la macchina ad eseguire dei corretti cicli di lavaggio durante la fase di lavoro.
- Durante il lavaggio tenere la pistola (H12) contro un recipiente (H13) di raccolta e tenere premuto il grilletto.



Evitare assolutamente di spruzzare prodotti in ambienti chiusi.



Per procedere allo smaltimento dei liquidi di lavaggio consultare quanto prescritto nelle Normative vigenti nel singolo paese ed operare di conseguenza. Qualunque irregolarità commessa dal Cliente prima, durante e dopo lo smaltimento dei liquidi di lavaggio, nell'interpretazione ed applicazione delle Normative vigenti in materia, è di esclusiva responsabilità dello Stesso.

- A questo punto la macchina è pronta. Qualora si dovessero utilizzare prodotti all'acqua, prima del ciclo di lavaggio, oltre che con il liquido pulente, si consiglia di lavare con acqua insaponata e poi con acqua pulita, la parte della macchina interessata dal prodotto.

PREPARAZIONE DEI PRODOTTI

es. per la diluizione



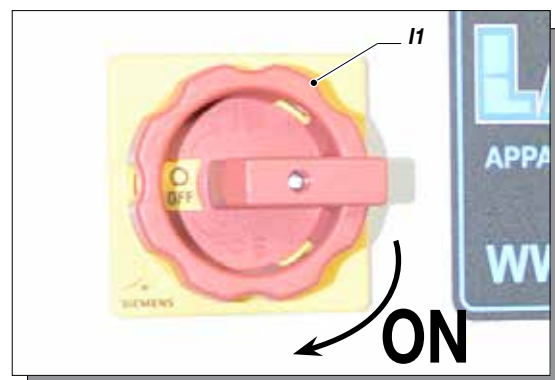
Accertarsi che il prodotto che si vuole spruzzare sia compatibile con i materiali con cui è stata realizzata l'apparecchiatura (*acciaio inossidabile e alluminio*). A tale scopo consultare il fornitore del prodotto.

FUNZIONAMENTO

ACCENSIONE DELLA MACCHINA

Collegare la macchina alla corrente e successivamente alla linea dell'aria (*alimentare a 7bar*).

Accendere la macchina premendo l'interruttore (I1) posto a lato della scatola di comando su ON.



Se è la prima volta che viene utilizzata la macchina eseguire un lavaggio. Le macchine vengono testate e potrebbe essere rimasto qualche residuo di olio all'interno.

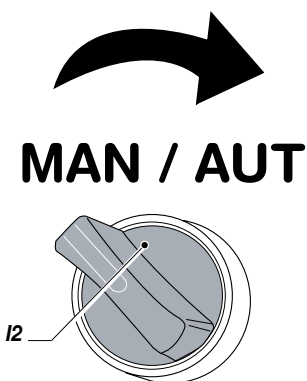
Dopo aver caricato le due pompe di alimentazione verificando che i prodotti escano dai rispettivi ricircoli, assicurarsi che i componenti fluiscono, nei relativi canali, fino al blocco di miscelazione.

Se l'apparecchiatura viene utilizzata per la prima volta, eseguire un lavaggio, per assicurarsi che in macchina non vi siano residui di olii utilizzati in fase di collaudo (*consultare la pagina relativa a "lavaggio dell'apparecchiatura nuova"*).

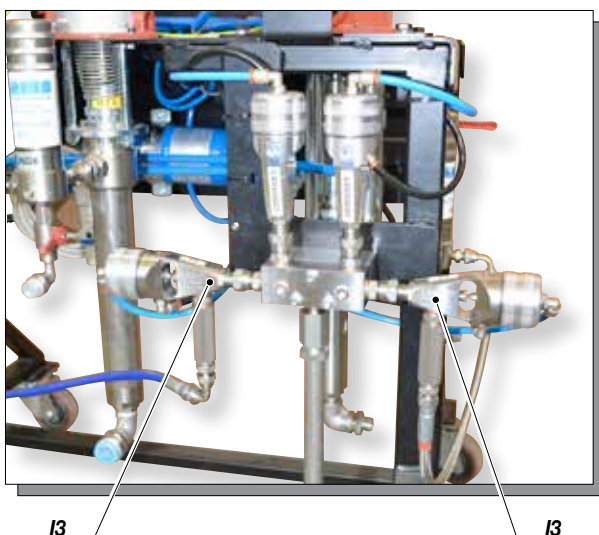
	<p>Assicurarsi che le pompe di alimentazione forniscano i due componenti o con B>A con la stessa pressione di mandata, o con pompa B + 0,5/1 bar rispetto all'alimentazione pompa A.</p>
--	---

Verificare l'eventuale presenza, in macchina, di qualche allarme, se presenti, consultare la pagina degli "allarmi", dove sono indicate le varie modalità di risoluzione degli stessi. Se in macchina non sono presenti allarmi, si deve procedere all'impostazione di tutti i parametri macchina (*consultare il capitolo relativo*).

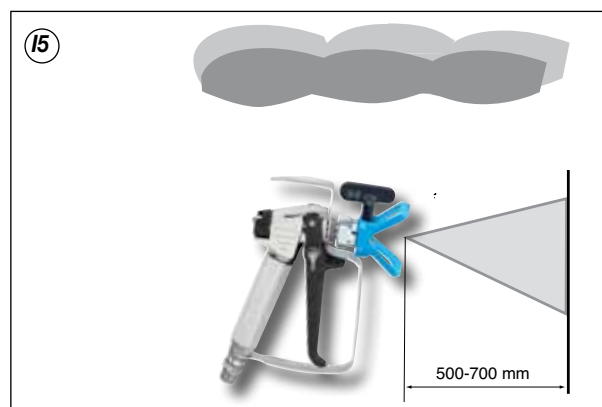
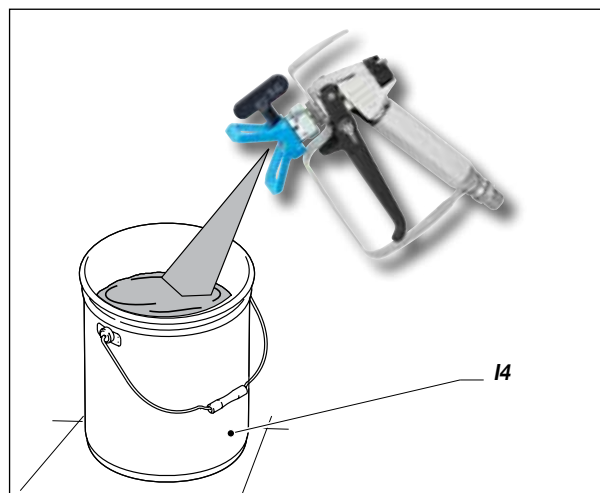
Ruotare il selettore (12) in posizione AUTOMATICO.



Attendere il completo caricamento del tubo flessibile pistola (*aspettare che le valvole (13) si arrestino automaticamente*). Sul pannello compare la scritta "caricamento vernice necessario".



Prima di eseguire la verniciatura, spruzzare il prodotto in un contenitore (14) o in una zona della cabina (15) destinato allo spurgo tenendo la pistola ad una distanza costante dalla superficie (500-700mm), utilizzare questa distanza per tutte le applicazioni. Questo vi permetterà di eseguire eventuali regolazioni quali: ampiezza del ventaglio, aria di atomizzazione, regolazione delle varie pressioni di lavoro, etc.



Terminata questa fase di spurgo, l'operatore può procedere alla normale fase di lavoro.

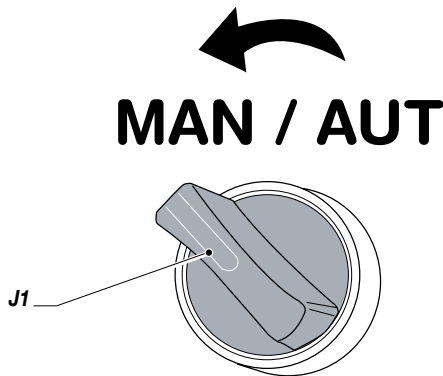


J PROCEDURE AVVIAMENTO

L'impianto può funzionare con due modi di funzionamento:

- MANUALE
- AUTOMATICO

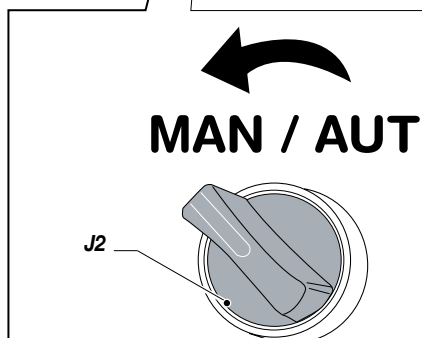
La scelta del tipo di funzionamento è selezionata tramite un selettore (J1) a due posizioni posto sul quadro di comando.



MODO MANUALE

Il modo operativo manuale permette il comando di tutte le utenze inserite nell'impianto e la funzione di lavaggio, calibrazione e spillatura.

Per attivare il modo operativo manuale l'operatore deve ruotare il selettore (J2) sulla posizione di manuale.



Comandi manuali

Attraverso questi campi è possibile commutare/aprire ogni elettrovalvola singolarmente.

Aprire la pagina dei comandi manuali, premendo il tasto virtuale dal pannello 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).



Le valvole sono così riconoscibili:

- Ev A: Valvola lavaggio pompa A
- Ev B: Valvola lavaggio pompa B
- Ev solv. 1: Valvola lavaggio solvente

Le pagine sono protette da password in quanto solo il personale autorizzato può accedere

Attualmente la password impostata è

UTENTE = Larius

PASSWORD = Larius

Selezionare il campo interessato, il pulsante da verde diventerà rosso e indicherà l'apertura della valvola. Viceversa per chiudere la valvola sarà sufficiente ripremere il pulsante che ritornerà verde.



Questa operazione (*apertura manuale delle valvole*), va eseguita anche in fase di scarico delle pressioni.

Aprendo una valvola, senza la presenza del prodotto, viene scaricata la pressione all'interno del blocco di miscelazione.

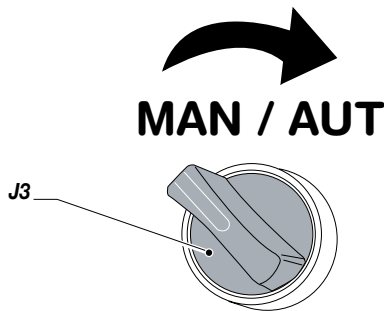
Eseguire l'operazione su tutte le elettrovalvole.

MODO AUTOMATICO

Il ciclo automatico è usato per il normale funzionamento di produzione dell'impianto.

Per attivare il modo di funzionamento automatico l'operatore deve collocare il selettore (J3) in posizione automatico.

Per disabilitarlo il modo di funzionamento automatico è sufficiente collocare il selettore (J3) in posizione manuale.



Quando il ciclo automatico è inserito, il programma controlla la sequenza delle valvole dei due componenti, dosando gli stessi in base al rapporto richiesto e alle impostazioni della "frequenza impulsi conteggio".

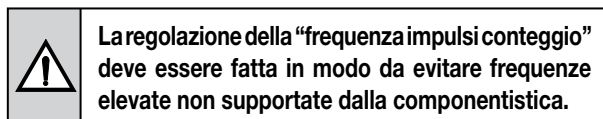
Attivare la pagina "Impostazioni generali".



L'impostazione della "frequenza impulsi conteggio" agisce sulla frequenza della sequenza valvole.

Esempio:

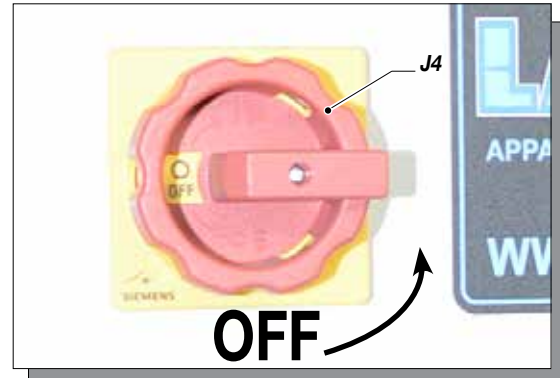
Supponiamo di selezionare un rapporto in volume di 3/1 (3 parti di A e 1 parte di B) ed impostare una frequenza impulsi di 1; il programma controllerà l'apertura delle valvole contando 30 impulsi del misuratore di portata A e 10 impulsi del misuratore di portata B. Se si impostasse una frequenza impulsi pari a 2 la macchina conterebbe 60 impulsi di A e 20 impulsi di B.



SPEGNIMENTO TOTALE DEL QUADRO DI COMANDO

La procedura per arrestare l'impianto, è collocare l'interruttore principale (J4) in posizione OFF.

Quest'operazione arresta completamente tutte le utenze dell'impianto.



K PANNELLO INTERFACCIA OPERATORE

Le spiegazioni descritte devono essere prese in visione dal personale che opera sull'impianto.

PANNELLO DI COMANDO

Il pannello di Comando (K1) è usato assieme al Pannello Operativo per il comando di funzionamento dell'utente, la selezione dei cicli (*manuale, automatico*) e il funzionamento, inoltre per localizzare in modo immediato lo stato di funzionamento dell'impianto.

La lampada inserita nel pannello indica la presenza di eventuali allarmi.





PANNELLO OPERATIVO

Il pannello operativo è collegato con l'impianto ed è usato per:

- introduzione e visualizzazione di variabili di processo;
- visualizzazione di allarmi e segnalazioni per un facile individuazione da parte dell'operatore durante il funzionamento dell'impianto;
- selezione utenza per il comando in manuale.



Per qualsiasi informazione inserita che si differenzia dal funzionamento attuale dell'impianto, si raccomanda di comunicarlo in modo che un tecnico verifichi il programma caricato nel PLC.

La macchina è comandata da un pannello Touch Screen.

I pulsanti sono rappresentati graficamente e le relative regolazioni o funzioni macchina sono effettuate mediante il tocco di questi "pulsanti".

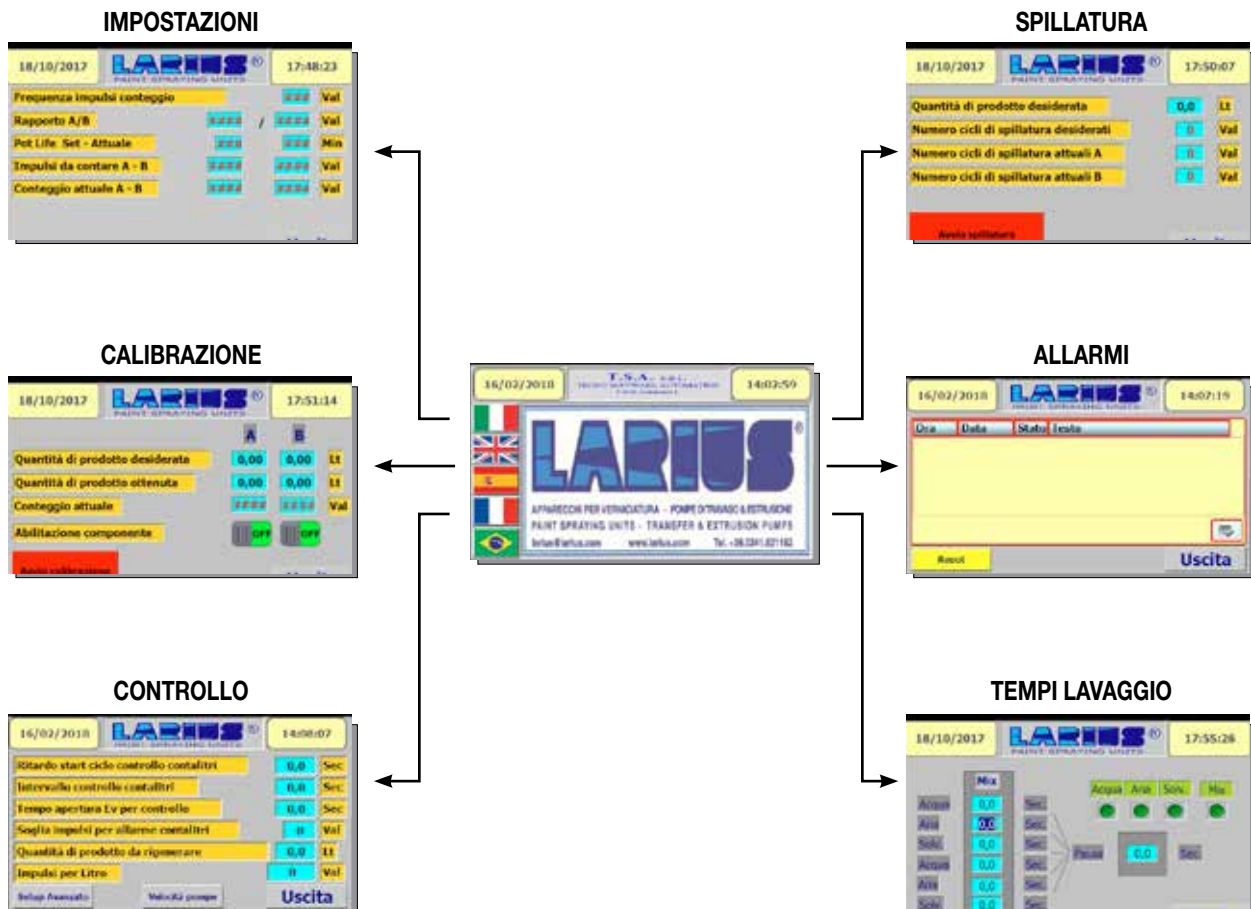
Il sistema di controllo è stato progettato per essere intuitivo e semplice da utilizzare e la maggior parte degli operatori imparano ad operare con la macchina semplicemente mediante l'uso.

All'accensione, al termine del caricamento del programma, viene visualizzata una pagina di benvenuto contenente il logo LARIUS.

Per muoversi all'interno della pagina selezionata si dovrà utilizzare il pannello touch.

Procedura per selezionare e modificare un campo:

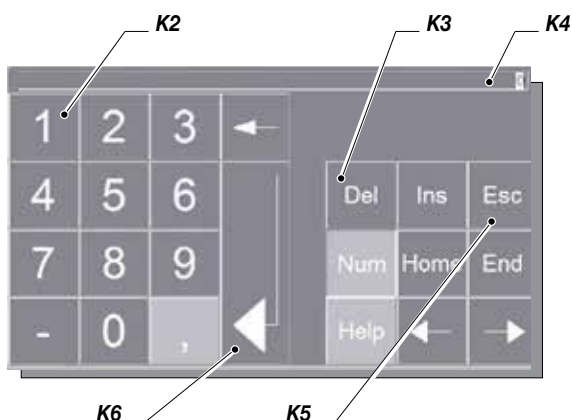
- posizionarsi sulla voce desiderata utilizzando i tasti touch del monitor;
- cliccare sul campo desiderato attraverso la tastiera virtuale



PAGINE DI SISTEMA

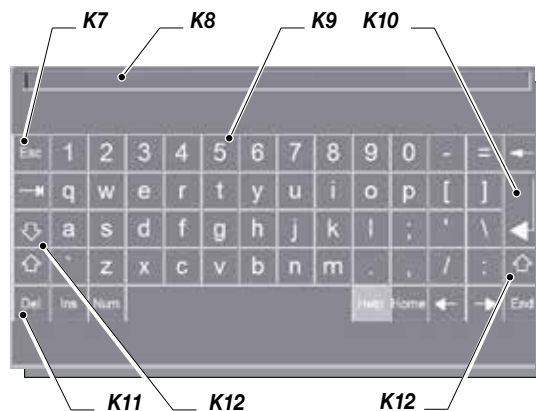
Il pannello di programmazione contiene ulteriori pagine di sistema:

Pagina Numerica: che verrà utilizzata per inserire i dati richiesti dal sistema.



- K2 - Tastiera numerica
- K3 - Cancellazione dei dati errati
- K4 - Valore scritto
- K5 - Tasto di uscita
- K6 - Tasto di conferma

Pagina alfanumerica: che verrà utilizzata per scrivere nomi dove richiesti dal sistema



- K7 - Tasto di uscita
- K8 - Testo scritto
- K9 - Tastiera alfanumerica
- K10 - Tasto di conferma
- K11 - Cancellazione dei dati errati
- K12 - Tasto maiuscolo/minuscolo

STATO DI ALIMENTAZIONE

Lo stato di alimentazione è visualizzato da una lampada verde inserita nel selettore di accensione impianto.

SELETTORE A CHIAVE

Per evitare che le impostazioni in macchina vengano modificate da personale non autorizzato è stato inserito sul pannello un selettore di sicurezza a chiave (K13).

Il selettore viene posizionato:

- verso destra dove permette di modificare tutte le impostazioni della macchina.
- verso sinistra, ogni modifica che si vuole effettuare richiede l' inserimento di una di una password:

Utente: Larius

Password: Larius

La macchina viene fornita con due chiavi (*una di scorta nel caso venisse smarrita quella in uso abitualmente*).

Si consiglia di affidare le chiavi di sicurezza solamente a personale autorizzato a modificare le impostazione dei dati presenti in macchina.



SPIA TENSIONE INSERITA 24 VDC (J14): Indica la presenza della tensione ausiliaria che alimenta tutte le utenze a 24 VDC compreso PLC

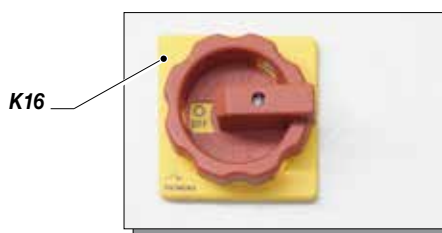


INTERRUTTORE GENERALE (K16)

PULSANTE EMERGENZA (K17): Se premuto disabilita immediatamente qualsiasi operazione in corso siano esse di cambio colore o lavaggio chiudendo tutte le valvole.

PULSANTE LAVAGGIO (K18): premendo il pulsante la macchina esegue il ciclo di lavaggio precedentemente selezionato nella pagina LAVAGGIO rispettando i tempi impostati e la selezione del tipo di lavaggio.

- 1 - Lavaggio collettore colore, miscelatore e tubazione flessibile pistola (N.B. funzione non attiva)
- 2 - Lavaggio collettore catalizzatore (N.B. funzione non attiva)
- 3 - Lavaggio miscelatore tubazione flessibile e pistola
- 4 - Lavaggio collettore colore, collettore catalizzatore (N.B. funzione non attiva)



K17 K14 K18

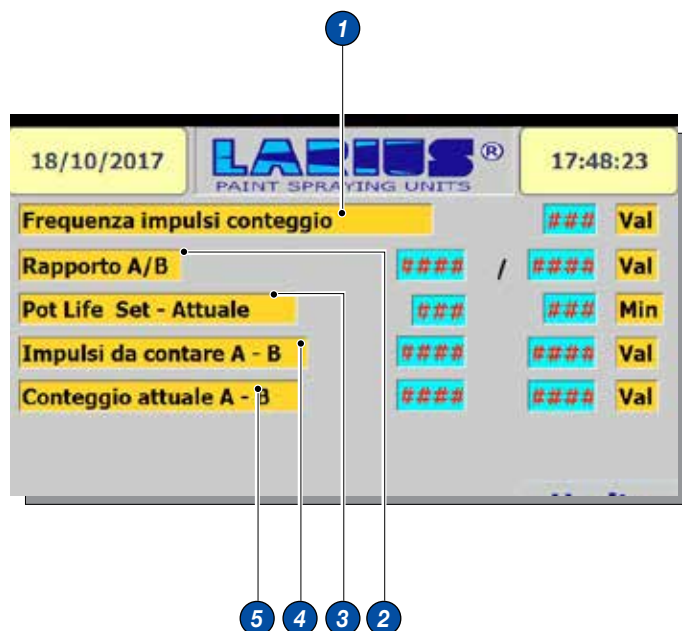
FINE LAVORO

LAVAGGIO

- Posizionare il selettore AUT/MAN su Manuale
- Premere il pulsante START LAVAGGI (K14)
- Aprire la pistola di verniciatura
PISTOLA MANUALE a cura dell'operatore
PISTOLA AUTOMATICA a cura del gestore robot verniciatura
- Attendere la fine del ciclo di lavaggio, se necessario ripetere il ciclo
- Sul pannello LARIUS sarà visualizzata la scritta (caricamento vernice necessaria)
- Chiudere la valvola aria generale
- In caso di allarme Flussostato resettare come da procedura riportata nella videata "ALLARMI" nella "DESCRIZIONE FUNZIONI PANNELLO"
- Portare il selettore MAN /AUT su Manuale
- Spegner il quadro elettrico

L DESCRIZIONE FUNZIONI PANNELLO

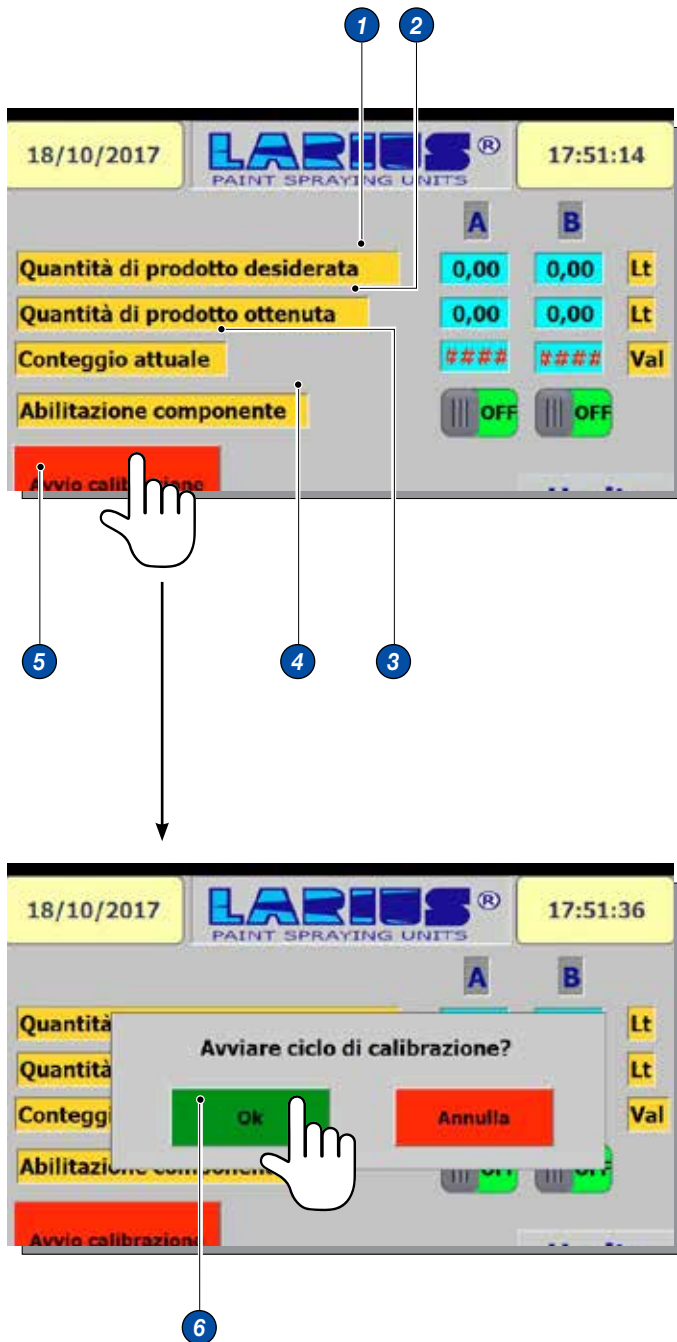
IMPOSTAZIONI



- 1 **Frequenze impulsi conteggio:** Valore che determina la frequenza di apertura della valvola dosatrice B, minore sarà il valore inserito nel campo, maggiore sarà la frequenza di apertura e chiusura della valvola B, e viceversa.
- 2 **Rapporto A:** Valore espresso in parti che deve essere erogato da valvola dosatrice A.
Rapporto B: Valore espresso in parti che deve essere erogato da valvola dosatrice B.
- 3 **Pot life:** Tempo di vita espresso in minuti del prodotto dopo la sua miscelazione, alla scadenza del tempo la macchina genera l'allarme di Pot Life. L'operatore deve rinnovare il prodotto oppure eseguire il lavaggio della parte miscelata. Se si rinnova il prodotto deve passare la quantità superiore al valore riportato nella pagina di controllo. L'allarme acustico luminoso si resetta automaticamente. Se si lava, posizionare il selettore MAN/AUT su MAN, premere il pulsante LAVAGGIO, assicurarsi di premere la pistola di verniciatura per permettere la fuori uscita del solvente.
- 4 **Impulsi da contare A-B:** Numero di impulsi che il PLC deve raggiungere prima di chiudere la valvola di erogazione rispettiva. Il valore dipende dal rapporto impostato, dalla frequenza impulsi conteggio e da una costante di moltiplicazione.
- 5 **Conteggio attuale A-B:** Valore in tempo reale del conteggio di A e di B.



CALIBRAZIONE



- 1 **Quantità di prodotto desiderata:** Inserire il valore in litri che si vuole prelevare.
- 2 **Quantità di prodotto ottenuta:** Dopo aver lanciato la calibrazione inserire il valore che realmente si è ottenuto sia per circuito A che per circuito C.
- 3 **Conteggio attuale:** Impulsi contati per erogazione della quantità desiderata.
- 4 **Abilitazione componente:** Cliccare sul simbolo due volte per abilitarlo o disabilitarlo.
- 5 **Avvio calibrazione** Pulsante virtuale per l'inizio del ciclo di calibrazione.

Procedura di calibrazione: Inserimento valore di 1 (UNO) litro nel campo Quantità di prodotto desiderata A. Selettore MAN/AUT su MAN. Cliccare due volte sul tasto Abilitazione componente A: comparirà la scritta ON. Assicurarsi che il circuito del componente A sia stato caricato e in pressione. Assicurarsi che l'ugello sulla pistola di verniciatura non sia intasato. Disporre un contenitore graduato sotto l'uscita della pistola di verniciatura.

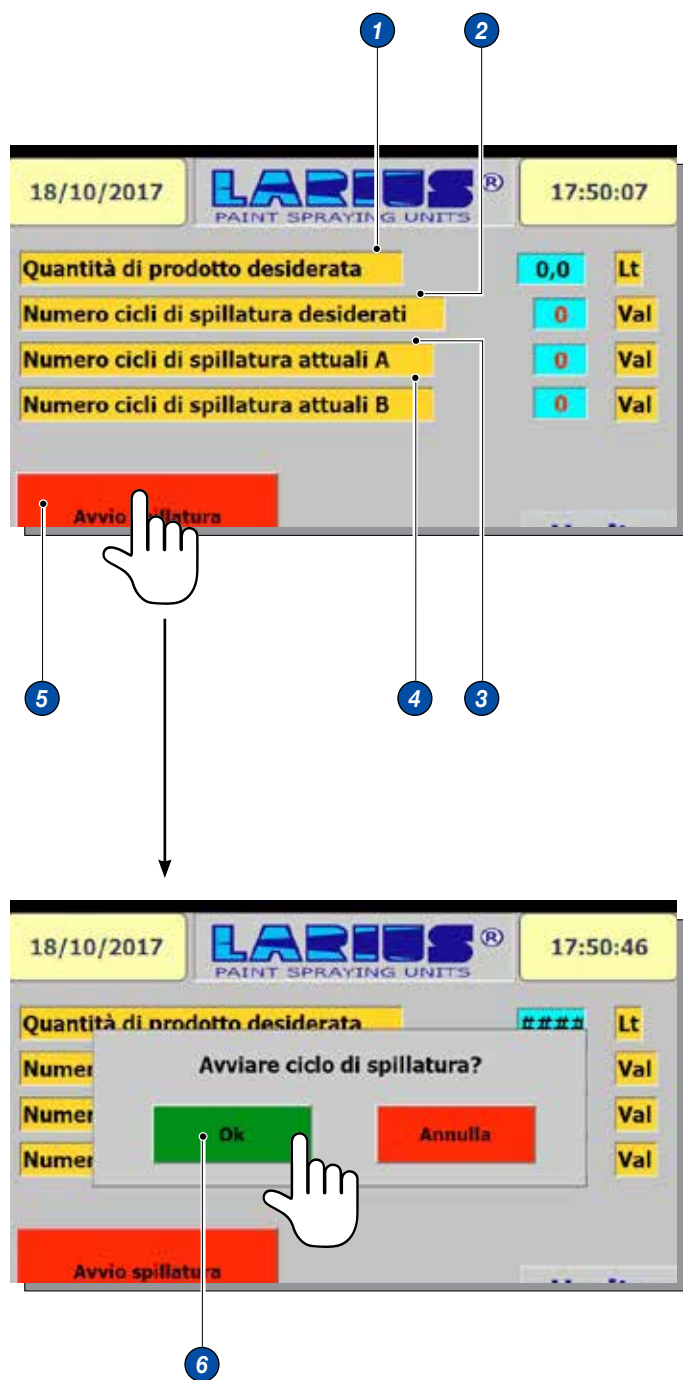
- 6 **OK:** Conferma avvio calibrazione.

Aprire la pistola di verniciatura. Attendere l'uscita del prodotto, inserire nel campo "QUANTITÀ DI PRODOTTO OTTENUTA" la quantità effettivamente erogata. Procedere con la calibrazione del circuito B.

N.B.: La calibrazione va eseguita una alla volta, l'abilitazione della calibrazione del circuito A esclude automaticamente la possibilità di calibrare il circuito B e viceversa.



SPILLATURA



Funzione che viene utilizzata per verificare la quantità in volume del componente A e del componente B nel rispetto del rapporto impostato. Immettere la quantità di prodotto desiderata (1), esempio di 1 (uno) litro, la macchina in funzione del apporto impostato (2) (per esempio 4:1) produrrà 800 cc di componente A e 200 cc di componente B.

- 1 **Quantità di prodotto desiderata:** Inserire il valore in litri del prodotto.
- 2 **Numero cicli di spillatura desiderati**
- 3 **Numero cicli di spillatura attuali A:** Valore prodotto A
- 4 **Numero cicli di spillatura attuali B:** Valore prodotto B
- 5 **Avvio Spillatura:** tasto per lanciare la spillatura.
- 6 **OK:** Conferma avvio spillatura

Il selettore MAN/AUT deve essere in posizione MAN.

Prelevare il prodotto all'uscita della pistola di verniciatura che deve corrispondere alla quantità di prodotto desiderato.

N.B.: Se sulla macchina sono presenti le valvole a tre vie per la spillatura, prima di avviare il ciclo di spillatura:

- Assicurarsi che gli ugelli di contro pressione presenti all'uscita di queste valvole siano puliti e non intasati
- Ruotare le leve dei rubinetti in posizione orizzontale
- Posizionare due contenitori graduati
- Troveremo nel contenitore A 800 cc.
- Troveremo nel contenitore B 200 cc.
- Pari al rapporto 800/200 - 4/1.

**LAVAGGIO**

In questa pagina è possibile settare i tempi di esecuzione dei lavaggi in funzione della configurazione della macchina, possiamo avere anche un secondo lavaggio (Solv. 2) con liquido differente dal lavaggio solvente 1 (Solv. 1) e, se attivato, possiamo avere un soffiaggio aria fra Solv. 1 e Solv. 2.

Si esegue il lavaggio del miscelatore statico, del tubo pistola e della pistola stessa, si possono impostare due fasi lavaggio con liquido di lavaggio (acqua) e due fasi di lavaggio con solvente intervallate da una pausa fra una fase e l'altra e da fase di soffiaggio aria.

Il lavaggio si attiva premendo il pulsante "LAVAGGIO" con il selettore MAN/AUT posizionato su MAN. Il robot posiziona la pistola con ugello verso il basso. Con la pistola aperta parte il ciclo di lavaggio che terminerà con il segnale stop lavaggio.

Tutti i tempi di lavaggio impostati decrementano fino a che i segnali dei flussimetri sono attivi.

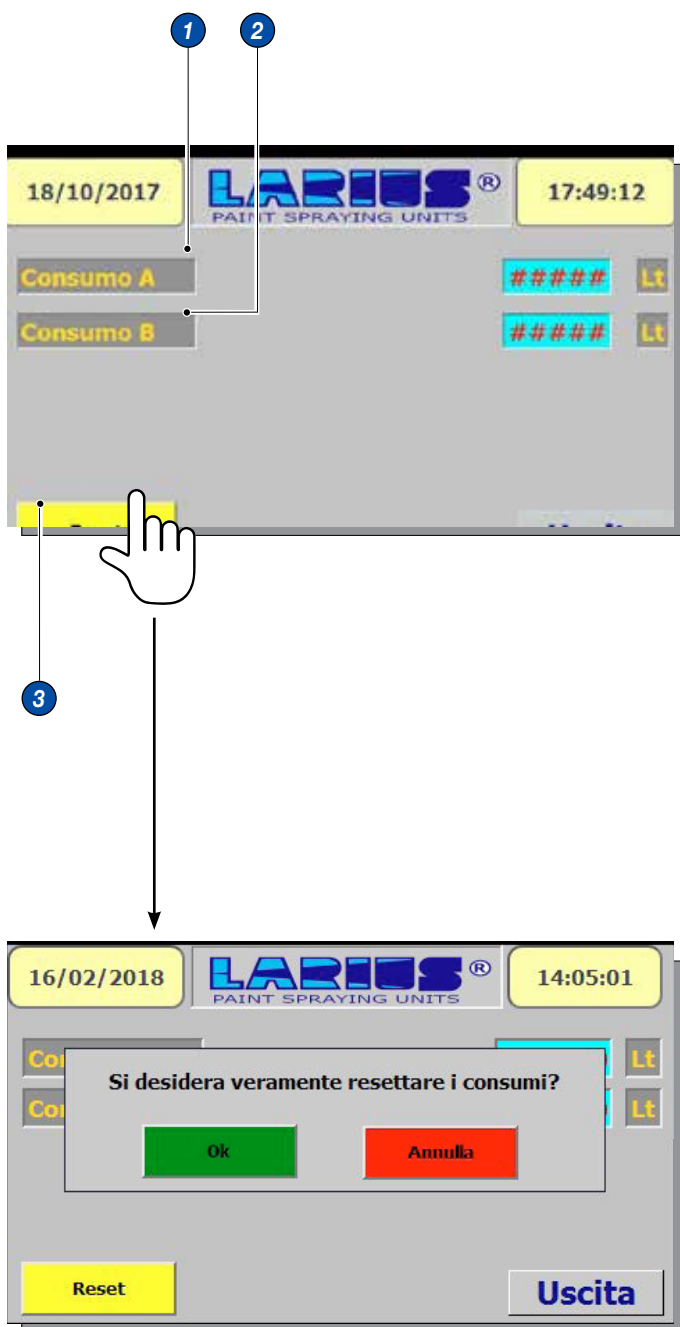
Se uno dei segnali flussimetro viene a mancare il conteggio viene azzerato per poi ripartire dall'inizio. Questa funzione è indispensabile al fine di garantire che effettivamente il liquido di lavaggio o il solvente passa nei vari circuiti per permettere la pulizia. Il flussimetro è lo strumento che è in grado di riconoscere, quando la pistola di verniciatura aperta, se il liquido di lavaggio sta effettivamente passando.

N.B.: Se viene a mancare il corrispettivo segnale di flussostato per lavaggio con acqua o lavaggio con solvente dopo un determinato tempo l'apparecchiatura segnala acusticamente e visivamente l'allarme flussimetro. L'operatore dovrà poi resettare allarme acustico.

Durante il lavaggio sul pannello lampeggerà la scritta **LAVAGGIO IN CORSO**.



CONSUMI

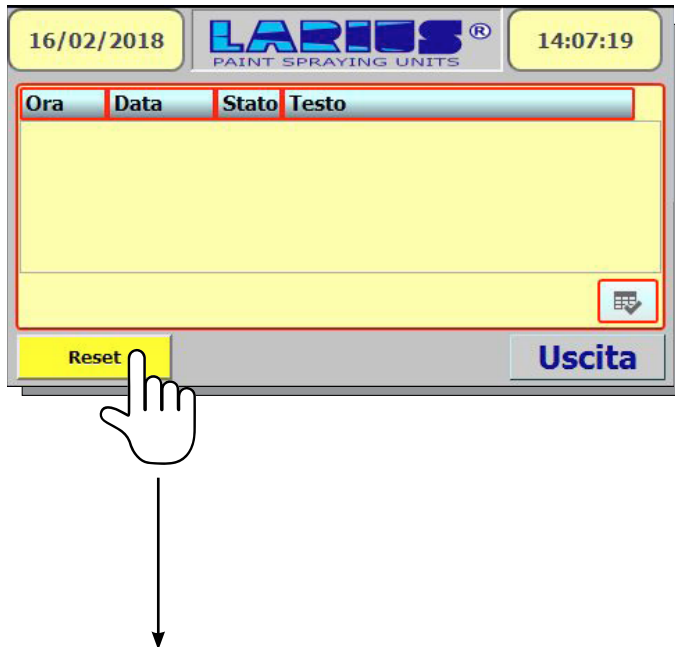


- 1 **Consumo A:** Visualizzazione dei litri relativi al circuito A conteggiati con ciclo in Automatico o in Spillatura.
- 2 **Consumo B:** Visualizzazione dei litri relativi al circuito B conteggiati con ciclo in Automatico o in Spillatura.
- 3 **RESET:** Premendo il tasto RESET e successivamente OK è possibile azzerare i valori.

Questa funzione è utile per controllare giornalmente la quantità di vernice e catalizzatore utilizzati.



ALLARMI



RESET ALLARME FLUSSOSTATO

Durante le funzioni di lavaggio impianto o cambio colore, potrebbe attivarsi l'allarme Flussostato solvente lavaggio in quanto l'operatore non ha premuto la pistola di verniciatura entro un determinato tempo una delle funzioni sopraindicate.

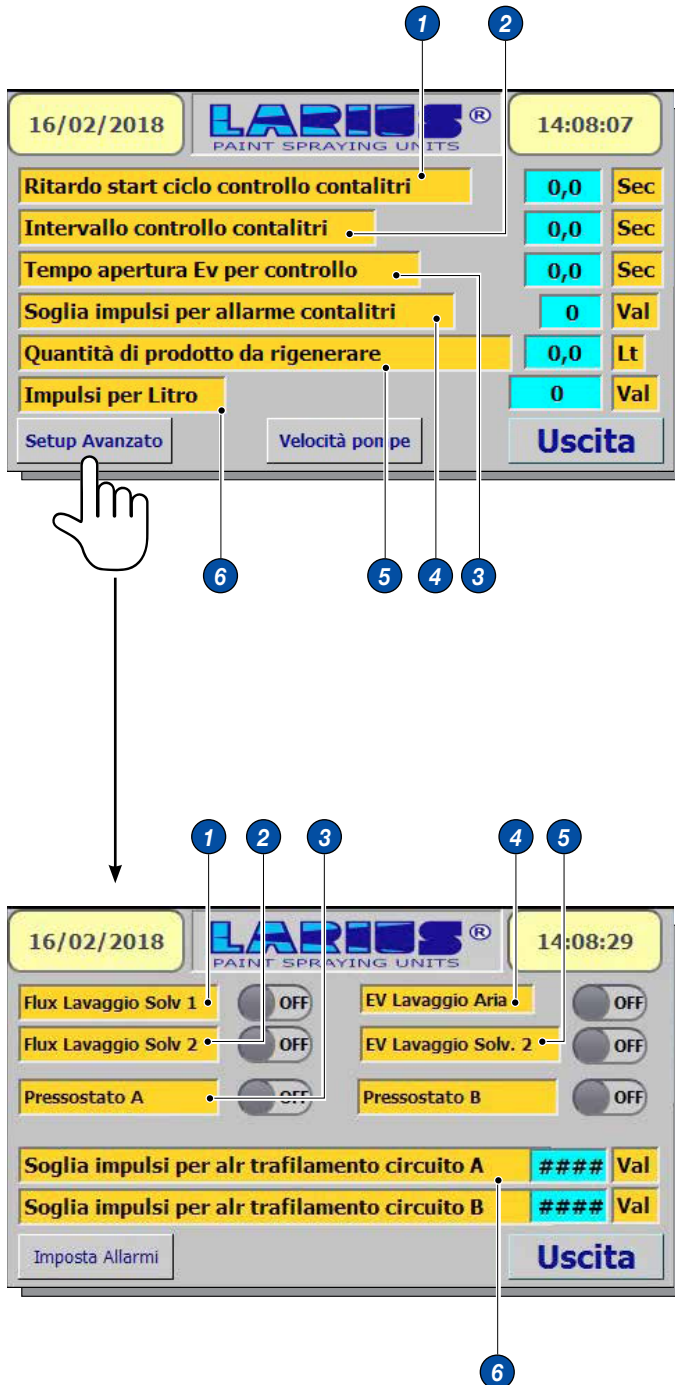
L'allarme NON BLOCCA IL FUNZIONAMENTO della macchina v'è solo resettato dopo il ciclo di lavaggio o cambio colore è terminato.

Procedura:

- Uscire dalla pagina che si sta visualizzando premendo il tasto uscita
- Comparirà il menù con tutte le funzioni della macchina
- Selezionare tasto ALLARME
- Premere il tasto giallo RESET (spegnimento lampada rossa e allarme acustico)
- Premere il tasto in basso a destra per resettare la scritta che compare nell'elenco allarmi
- Premere il tasto USCITA
- Premere il tasto IMPOSTAZIONI per visualizzare le impostazioni in uso

1. **Emergenza:** Ripristinare il fungo
2. **Allarme circuito componente A:** Valvola di dosatura A chiusa si riscontra conteggio impulsi: indice di trafileamento. Controllare valvola A di dosatura, rubinetti di ricircolo, trafileamento pompante
3. **Allarme circuito componente B:** Valvola di dosatura B chiusa si riscontra conteggio impulsi: indice di trafileamento. Controllare valvola B di dosatura, rubinetti di ricircolo, trafileamento pompante
4. **Allarme conta litri A:** Rottura del filo encoder su pompa A1 o A2
5. **Allarme conta litri B:** Rottura del filo encoder su pompa B1
6. **Allarme velocità pompa A1 A2:** Riscontrata velocità superiore di movimento del pompante A1 o A2 rispetto valori di funzionamento precedentemente memorizzati durante normale funzionamenti di miscelazione
7. **Allarme velocità pompa B1:** Riscontrata velocità superiore di movimento del pompante A1 o A2 rispetto valori di funzionamento precedentemente memorizzati durante normale funzionamenti di miscelazione
8. **Allarme pressione minima circuito A:** Valore di pressione inferiore a quello impostato su sensore di pressione circuito A colore
9. **Allarme pressione minima circuito B:** Valore di pressione inferiore a quello impostato su sensore di pressione circuito A colore
10. **Allarme flussostato acqua:** Passaggio liquido di lavaggio non rilevato. Pistola non aperta o pompa bloccata, dopo avere superato tempo di ritardo intervento allarme, da lancio lavaggio o cambio colore. Pompa di lavaggio bloccata. Pompa di lavaggio vuota.
11. **Allarme flussostato solvente:** Passaggio liquido di lavaggio non rilevato. Pistola non aperta o pompa bloccata, dopo avere superato tempo di ritardo intervento allarme, da lancio lavaggio o cambio colore. Pompa di lavaggio bloccata. Pompa di lavaggio vuota.

CONTROLLO



6 Soglia impulsi per allarme trafilemento circuito A - circuito B

È possibile impostare il numero degli impulsi da superare per determinati allarmi di trafilemento della pompa relativa, o del trafilemento della valvola dosatrice, o del rubinetto di ricircolo del circuito A o B.

COME FUNZIONA: in corrispondenza della chiusura della valvola EvA o EvB se il pompante rispettivo si muove e l'encoder a filo supera il numero di impulsi fissati come soglia, la macchina riconosce che il prodotto sta trafilendo o c'è una perdita di tenuta che può essere ricercata in:

- mancata tenuta sfera/manicotto della valvola dosatrice
- pompante con tenute guarnizioni o tenute sfera usurata
- rubinetto di ricircolo che presenta perdite.

In questa pagina è possibile inserire i valori che controllano le soglie d'intervento relative all'anomalia di sistema di conteggio sugli encoder lineari.

- 1 Ritardo start ciclo controllo contaltri:** Tempo di attesa per inizio del ciclo di controllo integrità encoder lineari.
- 2 Intervento controllo contaltri:** Tempo di ripetizione del controllo sopra descritto.
- 3 Tempo apertura EV per controllo:** Tempo di mantenimento apertura valvola per conteggio impulsi del controllo sopra descritto.
- 4 Soglia impulsi per allarme contaltri:** Numero di impulsi da superare durante apertura della valvola.
- 5 Quantità di prodotto da rigenerare:** Quantità di prodotto da conteggiare per spurgo dopo intervento potlife o per caricamento vernice. Trattasi della quantità contenuta nel tubo flessibile che collega la pistola al miscelatore statico. Questa quantità dipende dalla lunghezza del tubo e dal suo diametro interno.
- 6 Impulsi per litro:** Valore che serve per trasformare gli impulsi contati in litri, visibili nella pagina dei consumi.

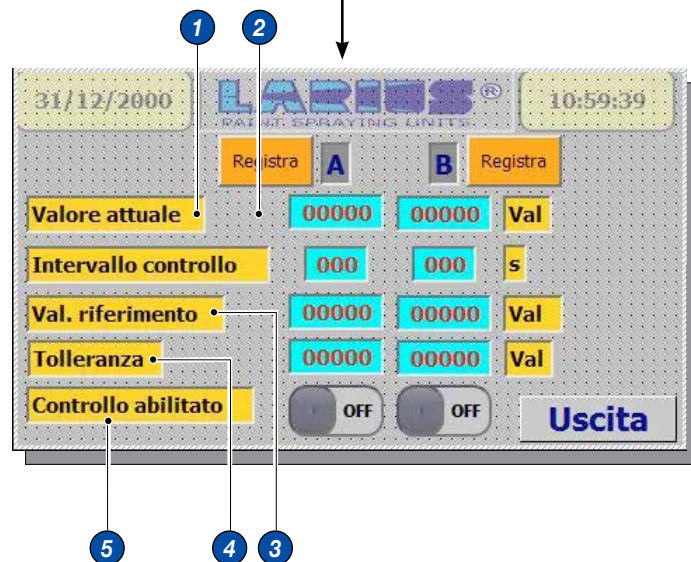
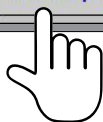
In questa pagina si abilitano i sistemi di controllo della macchina e la modalità e tipo di lavaggio in funzione di come è configurata e costruita la macchina.

CONTROLLO SETUP AVANZATO

- 1 Flux Lavaggio Solv 1**
ON ABILITATO - OFF DISABILITATO
Abilitazione del controllo flussimetro su circuito SOLV 1
- 2 Flux Lavaggio Solv 2**
ON ABILITATO - OFF DISABILITATO
Abilitazione del controllo flussimetro su circuito SOLV 2
- 3 Pressostato A:** Abilitazione del controllo pressione minima prodotto circuito A
- 4 EV Lavaggio Aria:** Abilitazione aria soffiaggio dopo ciclo SOLV 1
- 5 EV Lavaggio Solv. 2:** Abilitazione del lavaggio SOLV 2



CONTROLLO VELOCITÀ POMPE



Permette di registrare la velocità del pompante, in condizione di lavoro dopo avere impostato tutti i parametri relativi al tipo di rapporto A:B previsioni di lavoro tipo di ugello in utilizzo, per poter determinare l'incremento di velocità, indice di malfunzionamento del sistema di aspirazione del prodotto.

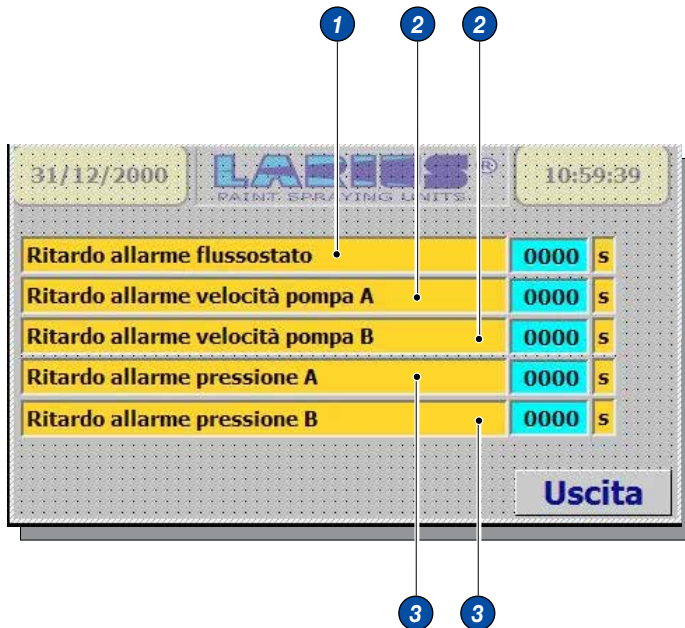
Esempio: mancanza del prodotto o filtri aspirazione intasati.
In queste condizioni il pompante cava aumentando di velocità.

- 1 **Valore attuale:** E' il valore che viene visualizzato quando la macchina è in condizioni di funzionamento in automatico di miscelazione.
- 2 **Intervallo controllo:** Tempo in secondi ripetizione lettura del valore attuale.
- 3 **Valore di riferimento:** Premendo il tasto registra il valore del campo (valore attuale) si memorizza il valore attuale nella casella Val. di riferimento. Il valore si può immettere anche direttamente da tastiera virtuale.
- 4 **Tolleranza:** Valore di tolleranza che la macchina considera in più rispetto al valore di riferimento che determina allarme di velocità pompante.
Es.: valore di riferimento 1000 valore di tolleranza 220, mi trovo con un valore massimo 1220. Se il valore attuale è superiore a 1220 la macchina è in allarme, dopo il tempo impostato nella pagina successiva.
- 5 **Controllo abilitato:** Abilitazione del controllo, spostando il cursore a destra il controllo è abilitato compare scritta ON.

Procedura per memorizzare valori: impostare il tempo di intervallo controllo (es. 5 secondi). Con macchina in automatico, mentre l'operatore svolge le normali funzioni di verniciatura del pezzo, assicurarsi che il **controllo abilitato** sia in posizione **OFF** premendo **registra A**, nella casella **Val di riferimento** verrà trasferito il valore letto in **Valore attuale**.

Fissare un valore di tolleranza (es 250)
Ripetere l'operazione per il pompante B
Abilitare i controlli agendo su cursori portandoli in condizione **ON**

COMANDI AVANZATI



- 1 Ritardo allarme flussostato:** Riferito al flussostato che controlla il passaggio del liquido di lavaggio, durante la fase ciclo di lavaggio. Tempo di ritardo in secondi dopo il quale la macchina segnala allarme di flussostato. L'operatore deve premere la pistola per permettere fuori uscita del liquido di lavaggio. Resettare poi allarme in relativa pagina.
- 2 Ritardo allarme velocità pompa A/B:** Tempo di ritardo dopo il quale la macchina va in allarme, bloccando il funzionamento, dopo aver riscontrato una velocità del pompante inferiore o superiore a quella precedentemente memorizzata. L'allarme viene abilitato, quando la miscelatrice è configurata con sistema di conteggio esterno (encoder lineare).
- 3 Ritardo allarme pressione A/B:** Tempo di ritardo dopo il quale la macchina va in allarme dopo aver riscontrato una pressione inferiore a quella impostata nello strumento del sensore di pressione (APLUG 3).

Nella seconda schermata si trovano i parametri che servono per memorizzare durante il normale funzionamento dell'apparecchiatura in fase di miscelazione la velocità di scorrimento dei pompanti. Questa funzione serve per individuare il mal funzionamento del pompante nel caso in cui pesca a vuoto o parzialmente il relativo liquido (vernice o catalizzatore).

In queste condizioni la velocità del pompante normalmente incrementa rispetto il normale funzionamento.

Questa pagina va utilizzata solo se la macchina miscelatrice presenta un sistema di conteggio esterno (encoder lineari).



COMANDI MANUALI



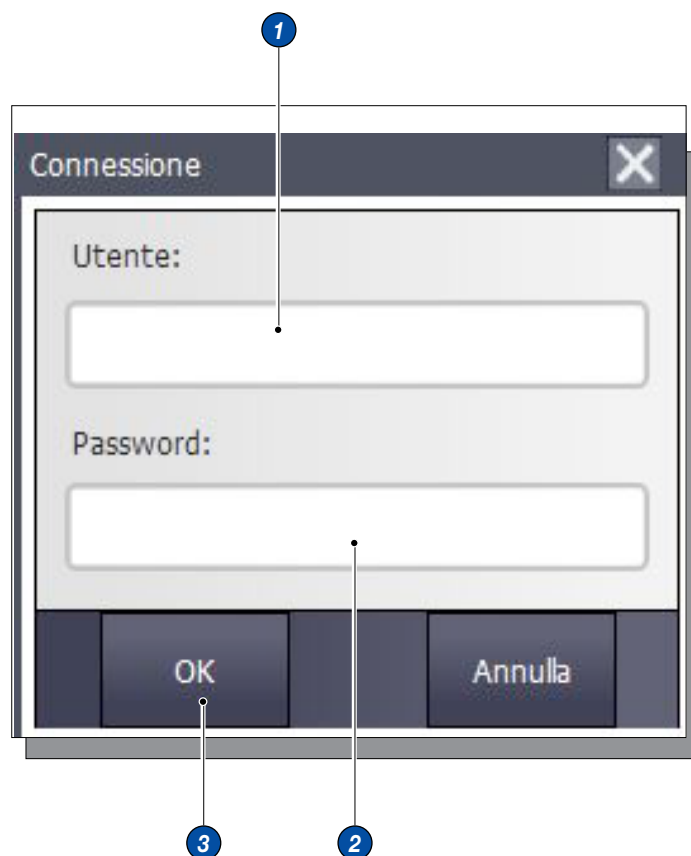
Nella pagina MANUALI sono possibili le operazioni di attivazione e disattivazione di tutte le utenze presenti nell'impianto quali:

VALVOLE MATERIALI

- 1 EV A: Valvola dosatrice A circuito base su miscelatore.
- 2 EV B: Valvola dosatrice B circuito catalizzatore su miscelatore.
- 3 EV Solv. 1:

Pagina relativa a macchina con il solo lavaggio con Solvente 1.
Aria e Solvente 2 sono stati disabilitati nella pagina CONTROLLO/SETUP AVANZATO.

La pagina è protetta da password in quanto solo il personale autorizzato può accedere.



- 1 Inserire nome utente tramite tastiera virtuale. Premere tasto enter.
- 2 Cliccare sul campo, inserire password tramite tastiera virtuale. Premere tasto enter.
- 3 Premere OK



M INCONVENIENTI E RIMEDI

Problema	Causa	Soluzione
<ul style="list-style-type: none"> La pompa non entra in funzione 	<ul style="list-style-type: none"> L'aria di alimentazione è insufficiente; Linea di uscita del prodotto intasata; Linea in ingresso del prodotto intasata Membrana rotta Valvola di pilotaggio bloccata 	<ul style="list-style-type: none"> Controllare la linea di fornitura dell'aria. Aumentare il diametro del tubo di alimentazione; Pulire. Staccare il tubo di uscita del prodotto. Alimentare la pompa al minimo della pressione e verificare se senza il tubo di uscita la pompa parte; Controllare il tubo e l'eventuale filtro di aspirazione. Pulire; Sostituire la membrana; Premere i pulsanti di ripristino posti ai lati della valvola;
<ul style="list-style-type: none"> La pompa ha un funzionamento accelerato e non aspira il prodotto 	<ul style="list-style-type: none"> Manca il prodotto; La pompa aspira aria; Le sfere non "chiudono" perfettamente; 	<ul style="list-style-type: none"> Aggiungere il prodotto; Controllare il tubo di aspirazione; Smontare e pulire e/o sostituire sfere e sedi sfera
<ul style="list-style-type: none"> La pompa va in stallo in continuazione 	<ul style="list-style-type: none"> L'aria di aspirazione è insufficiente 	<ul style="list-style-type: none"> Controllare la linea di fornitura dell'aria. Aumentare il diametro del tubo di alimentazione; Verificare che i particolari del circuito di alimentazione dell'aria garantiscano una portata sufficiente (gli innesti rapidi causano cadute di pressione)



Chiudere sempre la fornitura di aria compressa e scaricare la pressione nell'impianto prima di effettuare qualsiasi tipo di controllo o sostituzione dei particolari della pompa.

Pagina
intenzionalmente
bianca



DICHIARAZIONE DI CONFORMITA'



Il fabbricante



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

Dichiara sotto la propria responsabilità che il prodotto:

LARIUS GHIBLI MIX 2K **Macchina miscelatrice** **bicomponente**

è conforme alle direttive:

- Direttiva CE 2006/42 Direttiva Macchine
- Direttiva UE 2014/30 Compatibilità Elettromagnetica (EMC)
- Direttiva UE 2014/35 Bassa Tensione (LVD)

nonchè alle seguenti
norme armonizzate:

- UNI EN ISO 12100-1/-2
Sicurezza del macchinario, concetti fondamentali, principi generali di progettazione. Terminologia di base. metodologia. Principi tecnici.

La presente dichiarazione riguarda esclusivamente il prodotto nello stato in cui è stato immesso sul mercato, escludendo i componenti aggiunti e le modifiche effettuate dall'utente finale.

Firma

Pierangelo Castagna
Managing Director

Calolziocorte, 13/01/2021
Luogo / Data



LARIUS srl

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

www.larius.com

