

LARIUS GHIBLI MIX 2K

Máquina de mistura
bicomponente





O fabricante reserva-se o direito de alterar as características e dados deste manual a qualquer momento e sem prévio aviso.



LARIUS GHIBLI MIX 2K

Máquina de mistura bicomponente

ÍNDICE

ÍNDICE.....	p. 3	• CONTROLE DA ALIMENTAÇÃO ELÉTRICA	p.16
ADVERTÊNCIAS	p. 5	• CONEXÃO DO EQUIPAMENTO PARA A LINHA	
A PRINCÍPIO OPERACIONAL	p. 6	PNEUMÁTICA.....	p.17
B DADOS TÉCNICOS.....	p. 7	• CONEXÃO PNEUMÁTICA	p.17
C DESCRIÇÃO DO EQUIPAMENTO.....	p. 8	• LAVAGEM DE NOVOS EQUIPAMENTOS	p.18
D DIAGRAMA PNEUMÁTICO.....	p.12	• PREPARAÇÃO DOS PRODUTOS	p.18
E DIAGRAMA DO SISTEMA	p.14	I OPERAÇÃO.....	p.18
F TRANSPORTE E DESEMBALAGEM	p.14	J PROCEDIMENTOS DE INICIALIZAÇÃO.....	p.20
G REGRAS DE SEGURANÇA.....	p.14	K PAINEL DE INTERFACE DO OPERADOR	p.21
CONDIÇÕES DE GARANTIA.....	p.15	L DESCRIÇÃO DA FUNÇÃO DO PAINEL.....	p.25
H START-UP.....	p.15	M SOLUÇÃO DE PROBLEMAS	p.35
• CONEXÃO DE TUBULAÇÃO	p.15	DECLARAÇÃO DE CONFORMIDADE.....	p.37

**ESTE EQUIPAMENTO É APENAS PARA USO PROFISSIONAL.
NÃO SE DESTINA A UM USO DIFERENTE DO DESCRITO NESTE MANUAL.**

Obrigado por escolher um produto LARIUS s.r.l. Junto com o item adquirido, você receberá uma variedade de serviços de assistência para que Refsa alcançar os resultados desejados de forma rápida e profissional.

PÁGINA
INTENCIONALMENTE
BRANCA



ADVERTÊNCIAS

A tabela representada abaixo descreve o significado dos símbolos que estão presentes neste manual, relativo à utilização, aterramento, operação, manutenção e reparo deste equipamento.

	<p>Leia este manual cuidadosamente antes de usar o equipamento. O uso impróprio pode causar danos a coisas e pessoas. Não use a máquina se estiver sob a influência de drogas ou álcool. Não modifique o equipamento por nenhum motivo. Utilize produtos e solventes compatíveis com as diversas peças do equipamento, lendo atentamente as advertências do fabricante. Consulte os Dados Técnicos do equipamento no Manual. Verifique diariamente o equipamento, se houver peças gastas, substitua-as APENAS com peças de reRefição originais. Mantenha crianças e animais longe da área de trabalho. Siga todas as regras de segurança.</p>
	<p>Sinaliza o risco de ferimentos ou danos graves ao equipamento se não seguir a advertência.</p>
 	<p>PERIGO DE INCÊNDIO E EXPLOSÃO Vapores inflamáveis, como solventes e vapores de tinta, podem inflamar ou explodir. Para evitar riscos de incêndio ou explosão: - Use o equipamento APENAS em uma área bem ventilada. Mantenha a área de trabalho livre de resíduos. - Elimine todas as fontes de ignição; como lâmpadas piloto, cigarros, lanternas portáteis, roupas sintéticas (arco estático potencial), etc. - Aterre o equipamento e todos os objetos condutores na área de trabalho. - Use apenas mangueiras condutora airless e aterradas. - Não use tricloroetano, cloro de metileno, outros solventes de hidrocarbonetos halogenados ou fluidos contendo tais solventes em equipamentos de alumínio pressurizado. Esse uso pode causar uma reação química perigosa com a Refsibilidade de explosão. - Não faça conexões, não desligue ou ligue os interruptores das luzes na presença de vapores inflamáveis. Caso sejam detectados choques elétricos ou descargas, é necessário interromper imediatamente a operação que está sendo realizada com o equipamento. Mantenha um extintor de incêndio nas imediações da área de trabalho.</p>
	<p>Indica o risco de ferimentos e esmagamento dos dedos devido à presença de peças móveis no equipamento. Fique longe de peças móveis. Não utilize o equipamento sem as devidas proteções. Antes de realizar qualquer inspeção ou manutenção no equipamento, siga o procedimento de descompressão contido neste manual, evitando o risco de partida repentina do equipamento.</p>
 	<p>Assinalam o risco de reações químicas e riscos de explosão se a advertência não for observada. Existe o perigo de ferimentos ou lesões graves provocadas pelo contacto com o jacto da pistola, neste caso recorrer IMEDIATAMENTE aos cuidados médicos especificando o tipo de produto injectado. Não pulverizar sem ter instalado a protecção ao bico e ao gatilho da pistola. Não colocar os dedos sobre o bico da pistola. No fim do ciclo de trabalho e antes de realizar quaisquer intervenções de manutenção, observar o procedimento de descompressão</p>
	<p>Indica informações e conselhos importantes para o descarte ou reciclagem de um produto de maneira ambientalmente correta.</p>
 	<p>Indica a presença de terminal com cabo para aterramento. Use SOMENTE cabos de extensão de três fios e tomadas elétricas aterradas. Antes de iniciar os trabalhos, certifique-se de que o sistema elétrico esteja aterrado e de acordo com as normas de segurança. O fluido de alta pressão que sai da pistola ou de Refsíveis vazamentos pode causar injeções no corpo. Para evitar riscos de incêndio ou injeção: - Use o bloqueio de segurança do gatilho da pistola quando não estiver pulverizando. - Não coloque as mãos ou dedos no bico da pistola. Não tente estancar vazamentos com as mãos, corpo ou qualquer outro meio. - Não aponte a pistola para você ou outra pessoa. - Não pulverize sem o protetor de bico adequado. - Alivie a pressão do sistema no final da pulverização e antes de qualquer operação de manutenção. - Não use componentes cuja pressão operacional seja inferior à pressão máxima do sistema. - Não permita que crianças usem o equipamento. - Preste muita atenção ao Refsível recuo ao puxar o gatilho da pistola. Se o fluido de alta pressão entrar na pele, a ferida pode parecer um "corte simples", mas na realidade pode ser um dano muito sério. Procure imediatamente tratamento médico adequado à área ferida.</p>
 	<p>Eles sinalizam a obrigação de usar luvas, óculos e máscaras de proteção. Use roupas que estejam de acordo com as normas de segurança em vigor no país do usuário. Não use pulseiras, brincos, anéis, correntes ou outros objetos que Refsam atrapalhar o trabalho do operador. Não use roupas com mangas largas, lenços, gravatas ou qualquer peça de roupa que Refsa ficar presa nas peças móveis do equipamento durante o ciclo de trabalho e operações de inspeção e manutenção.</p>



ADVERTÊNCIA

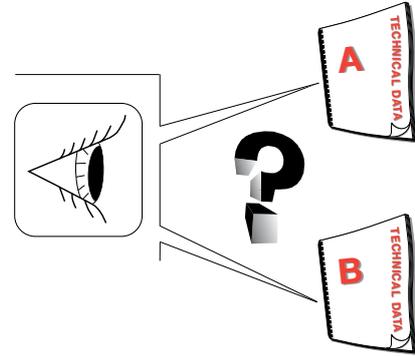
ANTES DE USAR O EQUIPAMENTO LARIUS GHIBLI-MIX:



- o operador deve Refsuir e conhecer as fichas técnicas dos 2 componentes (A e B).

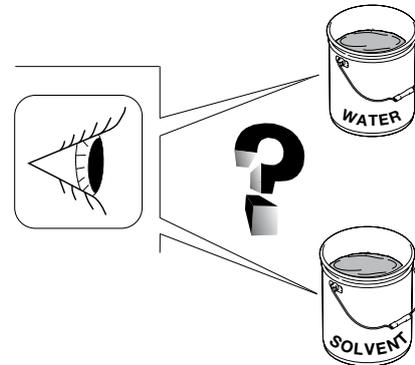


- O operador deve saber o tipo e as características do fluido de lavagem a ser usado para o catalisador B e do fluido de lavagem a ser usado para o produto A.



- O catalisador e seu circuito nunca devem ser limRef com líquidos incompatíveis.

- Certifique-se de que: se o produto utilizado for em água, o circuito relativo dentro da máquina seja limpo com água, se o produto utilizado for em solvente, o circuito relativo seja limpo com solvente.



A LARIUS srl NÃO ASSUME QUALQUER RESPONSABILIDADE NO CASO DE UTILIZAÇÃO DE FLUIDOS DE LAVAGEM NÃO COMPATÍVEIS COM OS PRODUTOS A E / OU B.



A LARIUS srl NÃO ASSUME QUALQUER RESPONSABILIDADE EM CASO DE ACIDENTES OU MAL FUNÇÕES DEVIDO A FALTA DE CONHECIMENTO DAS FOLHAS DE DADOS TÉCNICOS DOS PRODUTOS UTILIZADOS OU DEVIDO AO USO DE PRODUTOS NÃO COMPATÍVEIS COM ELES.

A PRINCÍPIO OPERACIONAL

GHIBLI-MIX

O equipamento **LARIUS GHIBLI-MIX** é uma máquina de mistura de dois componentes. Portanto, permite que você distribua, misture e aplique produtos de dois componentes. Com esta máquina é Refsível trabalhar em baixa, média ou alta pressão, com pistolas manuais ou automáticas, tanto airless como sem névoa. A dosagem e mistura dos componentes são reguladas por um sistema de controle eletrônico.

No grupo hidráulico existem dois codificadores de fio, que regulam a entrada dos dois componentes nos canais de mistura. Aqui, graças a um misturador estático, os produtos são misturados.

A máquina consiste em 3 gruRef principais:

- entrada de componente
- grupo de mistura hidráulica
- grupo de controle e comando

VANTAGENS DE USO LARIUS GHIBLI-MIX

- Refsibilidade de utilização de todos os métodos (baixa média - alta pressão / pintura sem névoa / airless).
- Alta economia de produto e conseqüente economia no descarte de resíduos.
- Pintura “ecológica”: realizada respeitando o ambiente de trabalho e o ambiente externo.
- Secagem rápida (mesmo sem estufa).
- Alto acabamento - Menor uso de diluentes na fase de lavagem.
- Maior resistência do que as tintas monocomponentes.

Áreas de aplicação: Metalurgia em geral, Madeira e Móveis, Indústria Aeroespacial, Plásticos, Ciclos e motocicletas, Componentes automotivos, Máquinas, Pintura de móveis, Cadeiras, portas, tintas, emulsões. Um vácuo que aspira o fluido. Uma vez que o curso é concluído, o trocador pneumático desvia o ar comprimido atrás da membrana oRefta e o ciclo é revertido.



B DADOS TÉCNICOS

LARIUS GHIBLI MIX	
COMPATIBILIDADE DE PINTURA	tintas solúveis em água de dois componentes - tintas à base de solvente de dois componentes
RAZÃO DE MISTURA% POR VOLUME	min. 1: 1 max 20: 1
CAPACIDADE MÁXIMA DO PRODUTO MISTURADO (*)	8 lt por minuto
PRESSÃO MÁXIMA DE TRABALHO	0-280 bar
PRESSÃO MÁXIMA DE FORNECIMENTO DE AR	7 bar
FORNECEDOR DE ENERGIA (*)	230 V (110 V)
TEMPERATURA DE TRABALHO DA MÁQUINA (**)	min. 5°C max. 50°C
NÍVEL DE PRESSÃO SONORA	74 dB

OBS. A bomba é fornecida com uma conexão de baioneta.

PARTES DA BOMBA EM CONTATO COM O MATERIAL

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

Modelo standard em alumínio:

- ALUMÍNIO AISI 12 UNI 5076
- TEFLON
- AÇO GALVANIZADO
- AÇO INOXIDÁVEL AISI 303

Modelo em aço inoxidável:

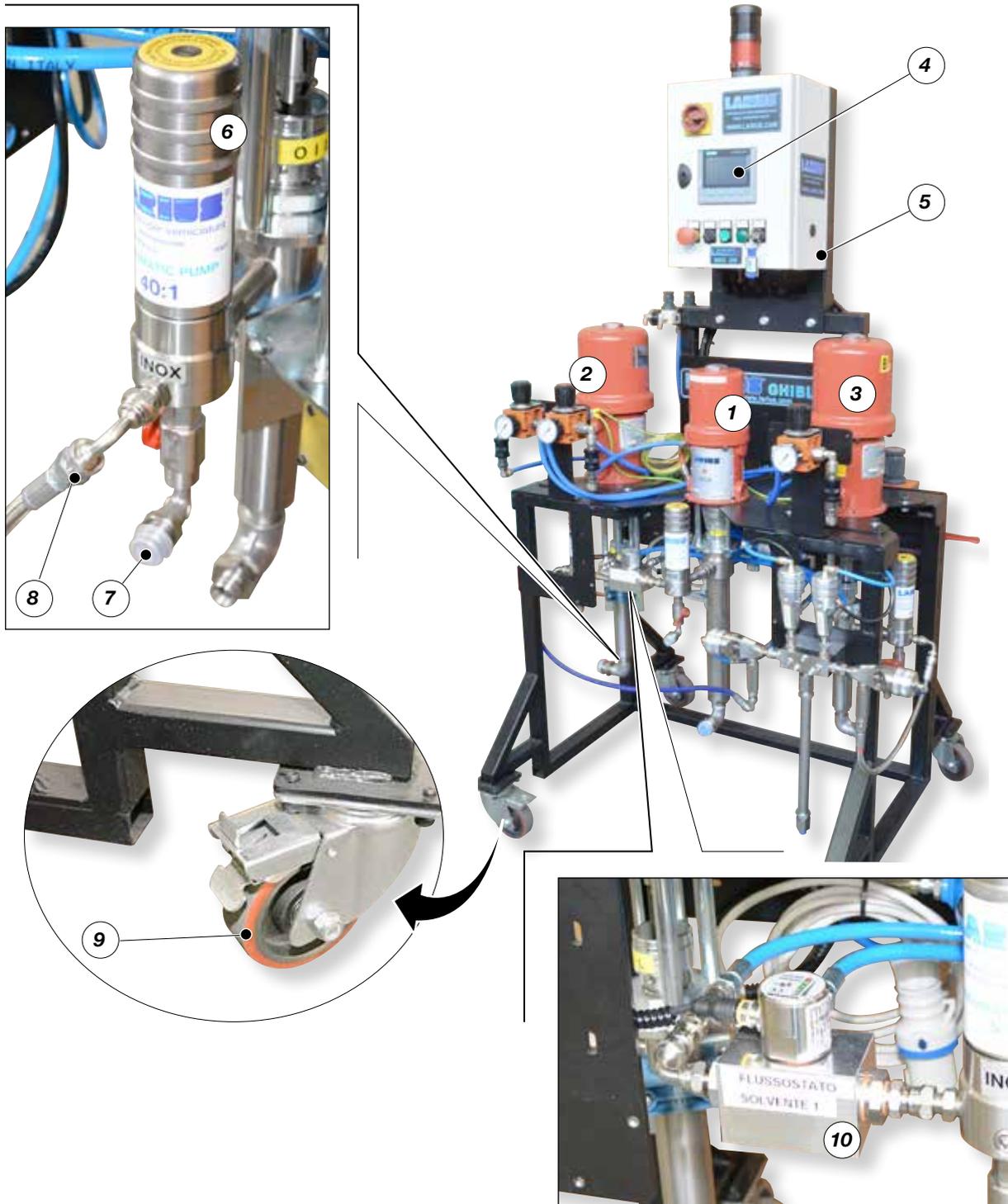
- AÇO INOXIDÁVEL AISI 316 E AISI 303

OUTRAS PARTES DA BOMBA

- Corpo da bomba: alumínio
- Suporte: aço galvanizado

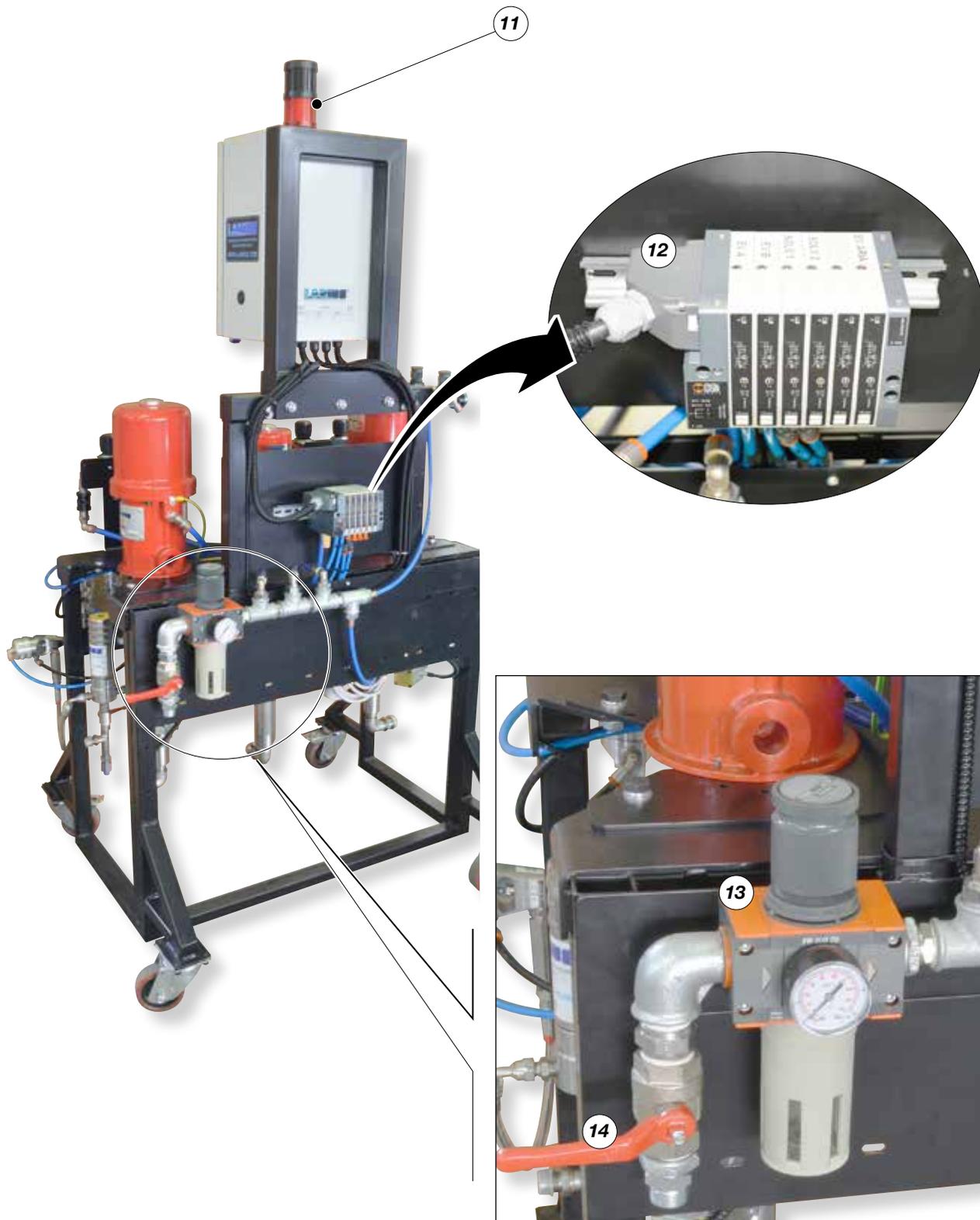


Lembre-se dessas notas quando for avaliar a compatibilidade de um produto a ser usado e quando quiser proceder com a eliminação de uma ou mais peças da bomba que não são mais utilizáveis, a fim de planejar a reciclagem dos componentes individuais respeitando o meio ambiente.

**C** DESCRIÇÃO DO EQUIPAMENTO

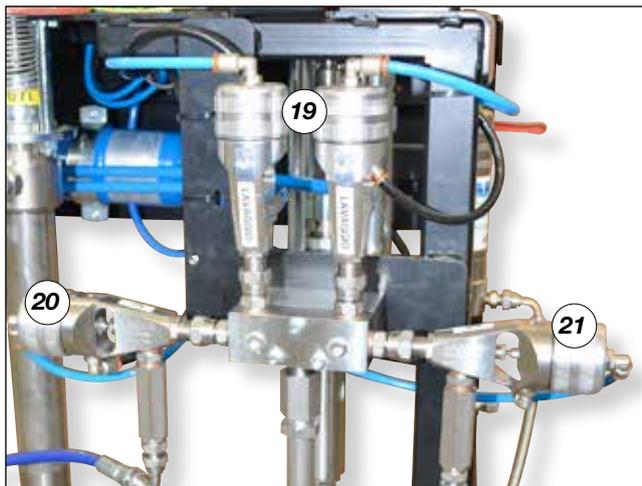
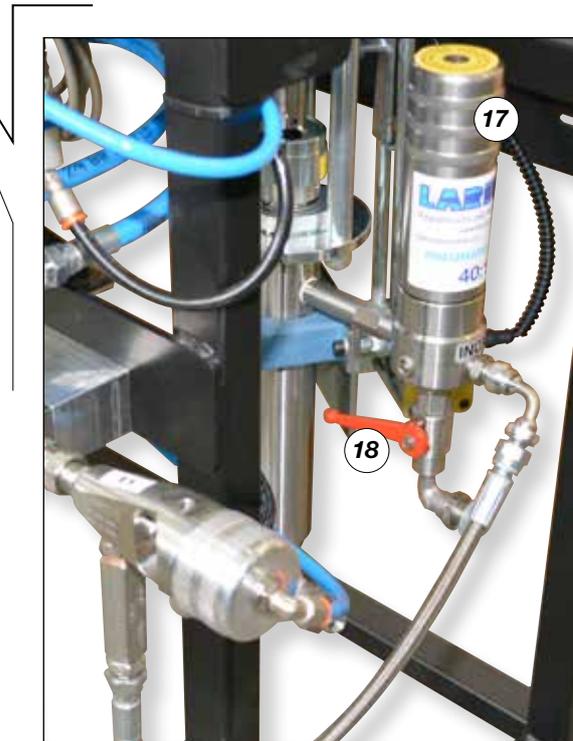
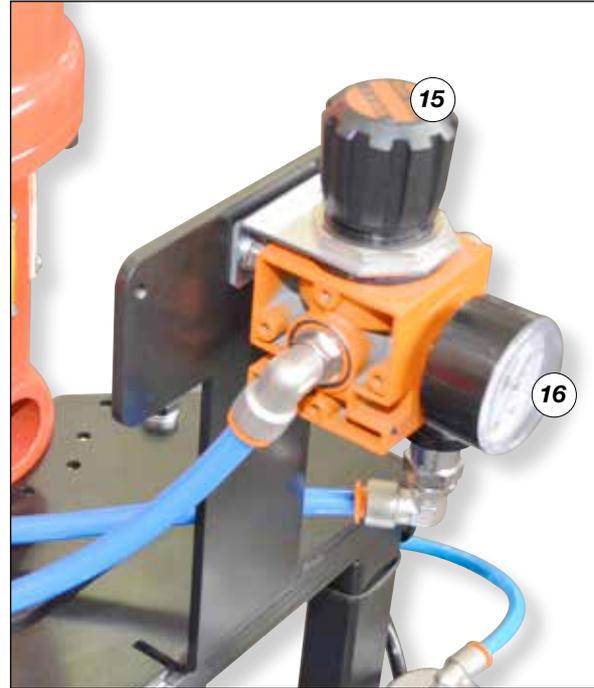
Ref.	Descrição
1	Vega. Bomba com solvente para lavagem
2	GHIBLI. Bomba de produto A
3	GHIBLI. Bomba de produto B CATALISADOR
4	Painel de operação de toque
5	Cabine elétrica

Ref.	Descrição
6	Filtro de solvente
7	Entrega de produto
8	Recirculação / descarga do produto
9	Rodas
10	Interruptor de fluxo



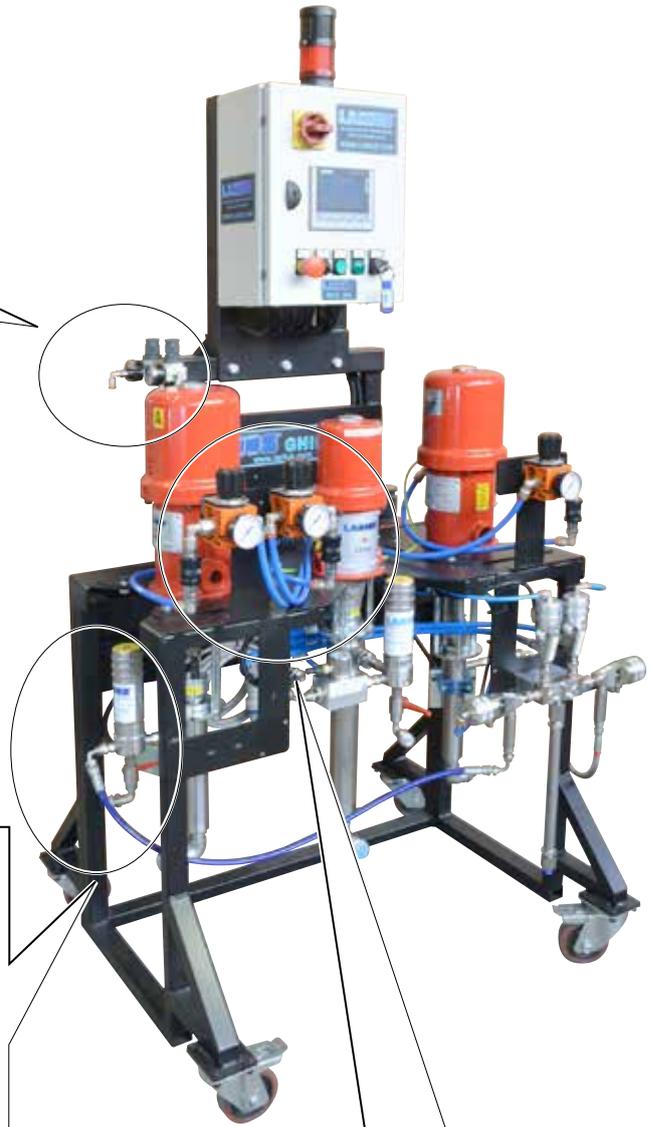
Ref.	Descrição
11	Indicador luminoso
12	Grupo de válvulas solenóides

Ref.	Descrição
13	Unidade de abastecimento de ar
14	Torneira de abastecimento de ar



Ref.	Descrição
15	Ajuste de ar da bomba de produto B
16	Medidor de pressão da bomba B
17	Filtro de produto B
18	Recirculação / torneira de drenagem

Ref.	Descrição
19	Pistola de lavagem
20	Pistola para o produto A
21	Pistola para o produto B CATALISADOR



Ref.	Descrição
22	Regulagem do ar de atomização
23	Ajuste de ar do ventilador
24	Filtro de produto A
25	Aspiração de produto A

Ref.	Descrição
26	GIBLI. Bomba de produto A
27	Regulador de ar da bomba de lavagem
28	Regulador de ar da bomba de produto A



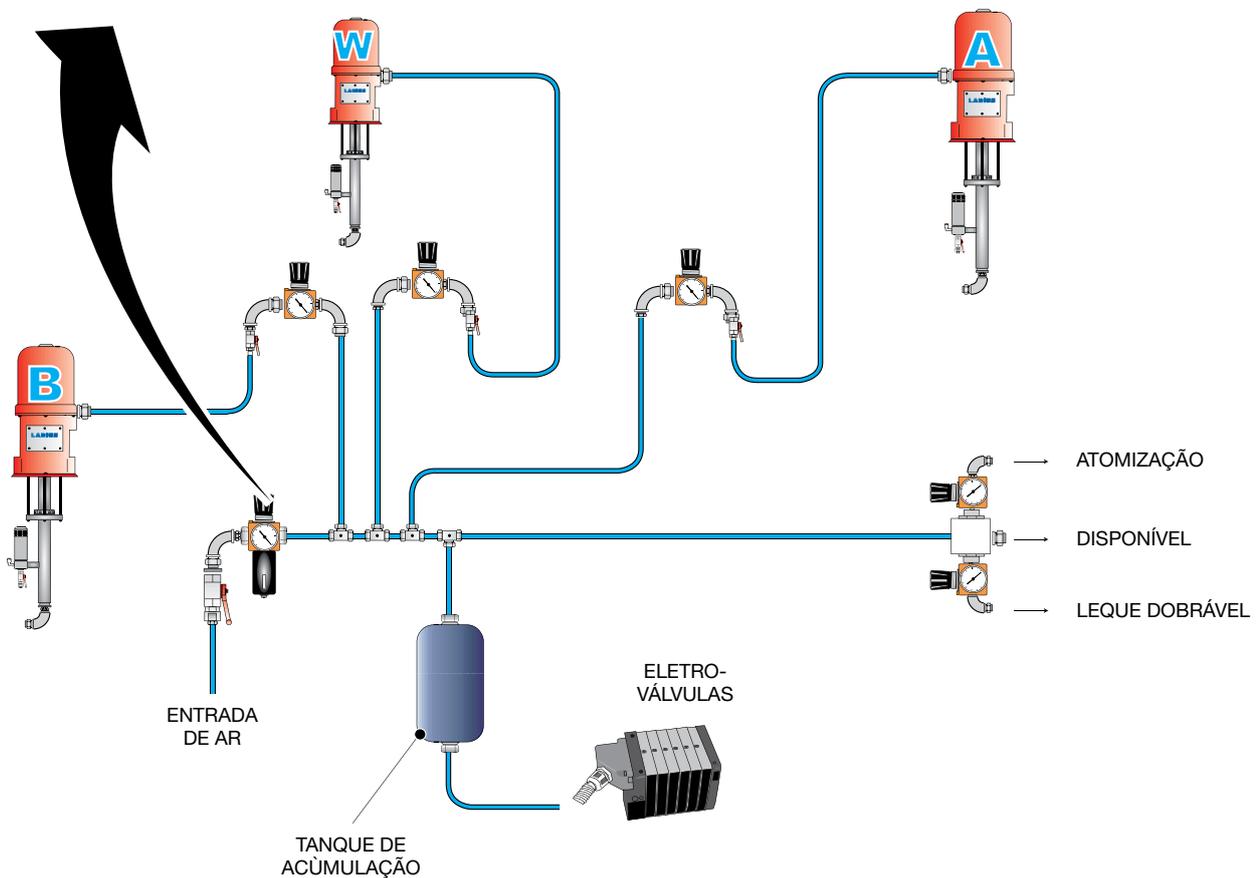
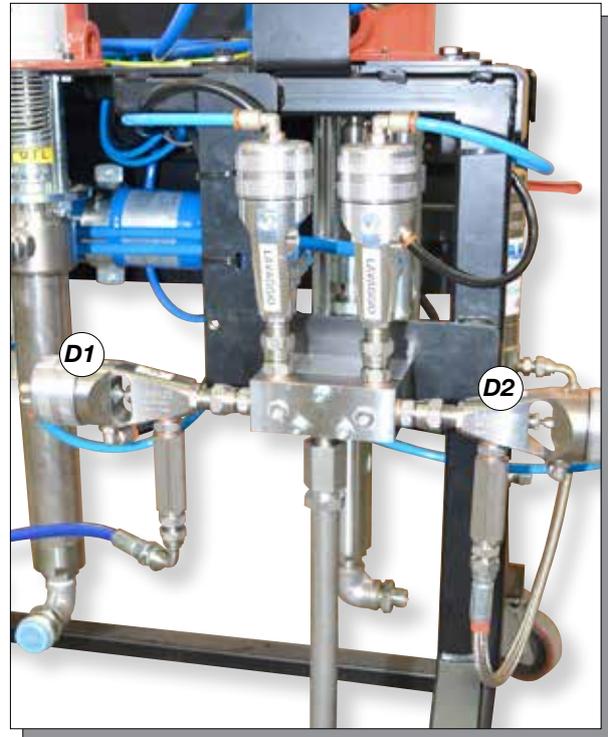
D DIAGRAMA PNEUMÁTICO

Nº 1 Bomba do Produto A (VERNICE)
GHIBLI 40:1

Nº 1 Bomba de solvente (DILUENTE) D
GHIBLI 40:1

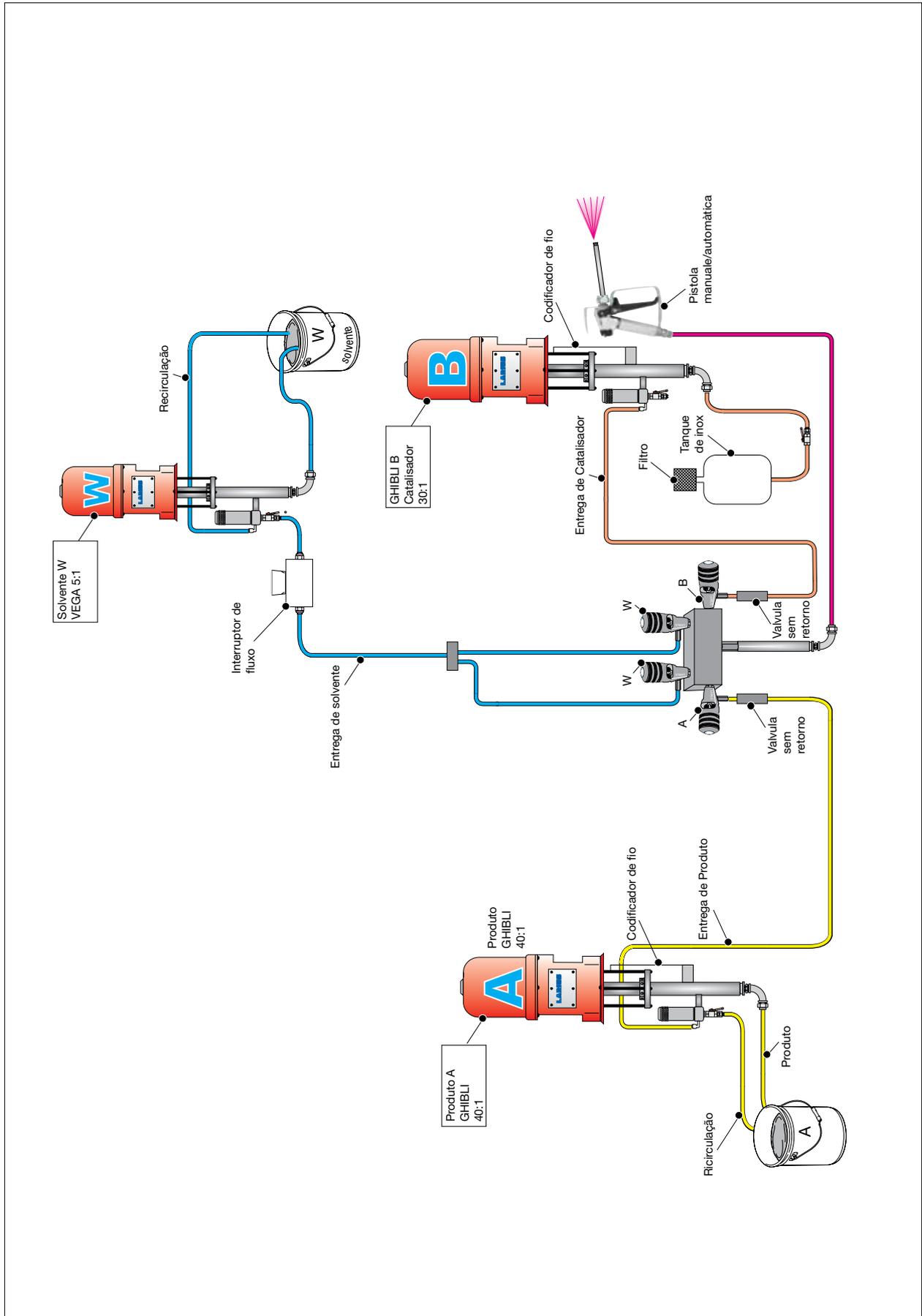
Nº 1 Bomba utilizada para lavagem VEGA 5:1
Líquido de lavagem = solvente

As duas pistolas de lavagem são montadas em paralelo e iniciam ao mesmo tempo, a primeira à esquerda lava o circuito A (D1), a segunda lava o circuito do catalisador B (D2).





E DIAGRAMA DO SISTEMA





F TRANSPORTE E DESEMBALAGEM

- Respeitar precisamente a orientação da embalagem indicada externamente por escritos ou símbolos.
- Antes de instalar o aparelho, prepare um ambiente adequado com o espaço necessário, iluminação correta, piso limpo e liso.
- Todas as operações de descarga e manuseio do equipamento são de responsabilidade do usuário, que deve ter muito cuidado para evitar danos a pessoas ou ao equipamento. Para a operação de descarga, utilize pessoal especializado e qualificado (empilhadores, guindastes, etc.) e meios de içamento adequados e com capacidade adequada para o peso da embalagem, respeitando todas as normas de segurança. Os funcionários devem receber a proteção individual necessária.
- O fabricante declina qualquer responsabilidade por descarregar e transportar o equipamento para o local de trabalho.
- Verifique a integridade da embalagem no momento do recebimento. Retire o equipamento da embalagem e verifique se não foi danificado durante o transporte. Se algum componente danificado for encontrado, entre imediatamente em contato com a LARIUS e o agente de transporte. O prazo máximo para notificações de avarias é de 8 dias a partir da data de recebimento do equipamento.
A comunicação deve ser feita por meio de carta registrada com aviso de recebimento endereçada à LARIUS e à transportadora.
- A eliminação dos materiais de embalagem pelo cliente, deve ser efetuada de acordo com as normas em vigor no país onde o aparelho é utilizado. No entanto, é uma boa prática reciclar os materiais de embalagem tanto quanto possível de uma forma ecológica.

G REGRAS DE SEGURANÇA

- O EMPREGADOR TERÁ QUE INSTRUIR A EQUIPE SOBRE OS RISCOS DE ACIDENTES, OS DISPOSITIVOS DE SEGURANÇA DO OPERADOR E AS REGRAS GERAIS DE PREVENÇÃO DE ACIDENTES DISPONIBILIZADAS PELAS DIRETIVAS INTERNACIONAIS E NA LEI DO PAÍS EM QUE O EQUIPAMENTO ESTÁ INSTALADO AS REGRAS DE POLUIÇÃO AMBIENTAL.
- A EQUIPE DEVERÁ CUMPRIR PRECISAMENTE AS NORMAS DE SEGURANÇA DO PAÍS ONDE O APARELHO ESTÁ INSTALADO, BEM COMO AS NORMAS RELATIVAS À POLUIÇÃO AMBIENTAL.



Leia as seguintes instruções com atenção antes de usar o produto. Guarde as instruções com cuidado.



Adulteração ou substituição não autorizada de uma ou mais peças do equipamento, utilização de acessórios, ferramentas, diferentes dos recomendados pelo fabricante, podem representar um perigo de lesão e isentar o fabricante de responsabilidade civil e criminal.

- MANTENHA A ÁREA DE TRABALHO EM ORDEM. A DESORDEM NO LOCAL DE TRABALHO CAUSA O RISCO DE ACIDENTES.
- MANTENHA SEMPRE UM BOM EQUILÍBRIO EVITANDO POSIÇÕES INSEGURAS.
- ANTES DO USO, VERIFIQUE CUIDADOSAMENTE SE NÃO EXISTEM PEÇAS DANIFICADAS E SE O EQUIPAMENTO PODE FAZER SEU TRABALHO CORRETAMENTE.
- SIGA SEMPRE AS INSTRUÇÕES DE SEGURANÇA E OS REGULAMENTOS EM VIGOR.
- NÃO PERMITA O ACESSO DE PESSOAS NÃO AUTORIZADAS À ÁREA DE TRABALHO.
- NUNCA EXCEDA AS PRESSÕES MÁXIMAS DE OPERAÇÃO INDICADAS.
- NUNCA APONTE A PISTOLA PARA VOCÊ OU OUTRAS PESSOAS. O CONTATO COM O JATO PODE CAUSAR LESÕES GRAVES.
- EM CASO DE LESÕES CAUSADAS PELO FUNDO DA PISTOLA, PROCURE IMEDIATAMENTE ACONSELHAMENTO MÉDICO ESPECIFICANDO O TIPO DE PRODUTO INJETADO. NUNCA SUBESTIMA UMA LESÃO CAUSADA PELA INJEÇÃO DE UM FLUIDO.
- SEMPRE DESCONECTE A FONTE DE ALIMENTAÇÃO E LIBERE A PRESSÃO NO CIRCUITO ANTES DE REALIZAR QUALQUER TIPO DE VERIFICAÇÃO OU SUBSTITUIÇÃO DAS PEÇAS DO EQUIPAMENTO.
- NUNCA MODIFIQUE QUALQUER EQUIPAMENTO EM PARTICULAR. VERIFIQUE OS COMPONENTES DO SISTEMA REGULARMENTE. SUBSTITUA AS PARTÍCULAS DANIFICADAS OU GASTADAS.
- APORTE E VERIFIQUE TODOS OS ACESSÓRIOS DE LIGAÇÃO ENTRE A BOMBA, A MANGUEIRA FLEXÍVEL E A PISTOLA ANTES DE UTILIZAR O EQUIPAMENTO.
- USE SEMPRE A MANGUEIRA FLEXÍVEL FORNECIDA NO KIT DE TRABALHO PADRÃO. A UTILIZAÇÃO DE ACESSÓRIOS OU EQUIPAMENTOS ALÉM DOS RECOMENDADOS NESTE MANUAL PODE CAUSAR LESÕES.
- O FLUIDO CONTIDO NA MANGUEIRA FLEXÍVEL PODE SER MUITO PERIGOSO. MANUSEIE A MANGUEIRA FLEXÍVEL COM CUIDADO. NÃO PUXE A MANGUEIRA FLEXÍVEL PARA MOVER O EQUIPAMENTO. NUNCA USE UMA MANGUEIRA FLEXÍVEL DANIFICADA OU REPARADA.
- NÃO PULVERIZE PRODUTOS OU SOLVENTES INFLAMÁVEIS EM AMBIENTES FECHADOS.
- NÃO UTILIZE O EQUIPAMENTO EM AMBIENTES SATURADOS COM GÁS POTENCIALMENTE EXPLOSIVO.



A alta velocidade de deslizamento do produto na mangueira flexível pode criar eletricidade estática que se manifesta com pequenas descargas e faíscas. Recomenda-se aterrar o equipamento. A bomba é aterrada pelo fio terra do cabo de alimentação de energia elétrica. A pistola é aterrada por meio da mangueira flexível de alta pressão. Todos os objetos condutores localizados nas proximidades da área de trabalho devem ser aterrados.



Verifique sempre a compatibilidade do produto com os materiais que compõem o equipamento (bomba, pistola, mangueira e acessórios) com os quais pode entrar em contato. Não use tintas ou solventes que contenham hidrocarbonetos halogenados (como cloreto de metileno). Esses produtos em contato com as peças de alumínio do equipamento podem causar reações químicas perigosas com risco de explosão.



Evite ficar muito perto da haste do pistão quando a bomba estiver funcionando ou sob pressão. O movimento repentino da haste do pistão pode causar ferimentos nos dedos.



SE O PRODUTO QUE FOR UTILIZAR FOR TÓXICO, EVITAR INLAÇÃO E USE LUVAS DE PROTEÇÃO, ÓCULOS DE PROTEÇÃO E MÁSCARAS ADEQUADAS.



TOME MEDIDAS DE PROTEÇÃO AUDITIVA ADEQUADAS SE TRABALHAR PRÓXIMO DO EQUIPAMENTO.

CONDIÇÕES DE GARANTIA



As condições de garantia não se aplicam em caso de:

- procedimentos de lavagem e limpeza de componentes que não são executados corretamente e que causam mau funcionamento, desgaste ou danos ao equipamento ou partes dele;
- uso impróprio do equipamento;
- utilização contrária à legislação nacional prevista;
- instalação incorreta ou defeituosa;
- modificações, intervenções e manutenções não autorizadas pelo fabricante;
- utilização de peças sobressalentes não originais e não relacionadas ao modelo específico;
- não cumprimento total ou parcial das instruções.

H START-UP

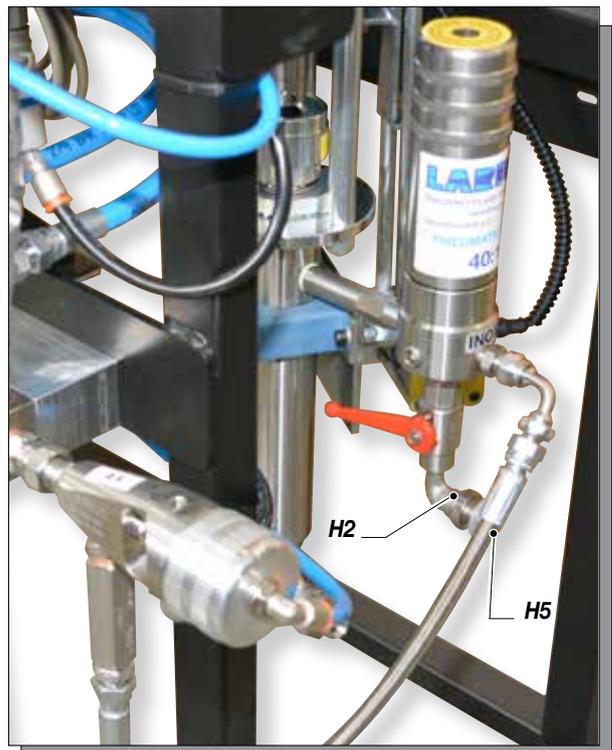
CONEXÃO DE TUBULAÇÃO

Conecte os tubos de sucção de cada bomba:

- Produto A (H1)



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





Conecte os tubos de recirculação:

- Produto A (H4)
- Catalisador B (H5)
- Solvente W (H6)

Conecte a mangueira da pistola de distribuição de produto misturado (H7)

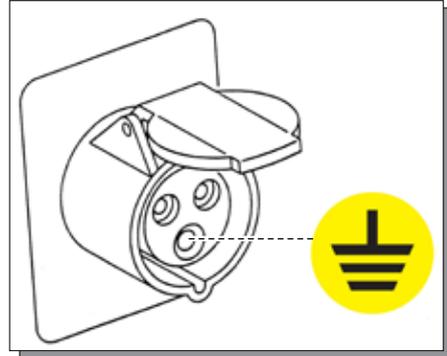


H7

CONTROLE DA ALIMENTAÇÃO ELÉTRICA



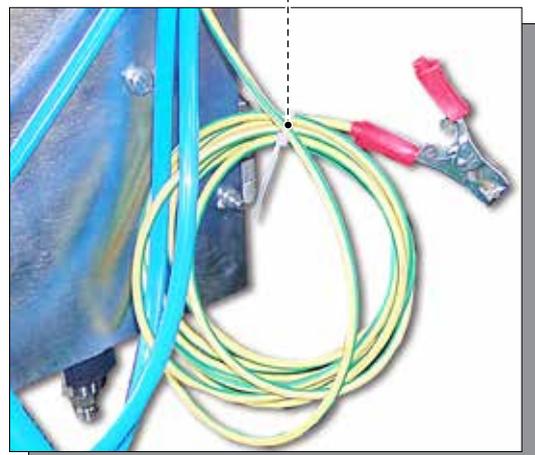
Verifique se o sistema está aterrado. Use uma tomada elétrica que garanta o aterramento do sistema.



O equipamento deve ser alimentado a 220 V em corrente alternada.



Se desejar utilizar um cabo de extensão elétrico entre o equipamento e a tomada, ele deve ter as mesmas características do cabo fornecido (seção mínima de fio 4 mm²) e comprimento máximo de 50 metros. Comprimentos maiores e diâmetros menores podem causar quedas excessivas de tensão e operação anormal do equipamento.



NÃO use vedantes de rosca nas conexões. Recomenda-se usar os tubos fornecidos com a máquina.
NUNCA use uma mangueira danificada ou reparada.



Para evitar choques elétricos na desmontagem e verificação do equipamento eletrônico, aguarde 5 minutos após desconectar o cabo de alimentação, para que a eletricidade armazenada pelos capacitores durante o trabalho seja dissipada.

Além disso, a condição do fio terra deve ser verificada para evitar o risco de choque.



É aconselhável instalar uma válvula de interceptação a jusante do equipamento.



Antes de efetuar qualquer verificação no equipamento (*manutenção, limpeza, substituição de peças*) desligue o equipamento e aguarde que ele pare completamente.

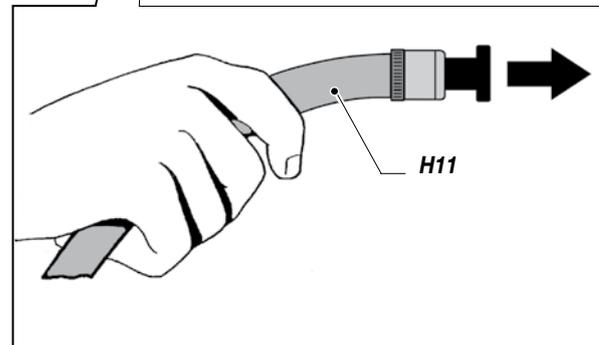
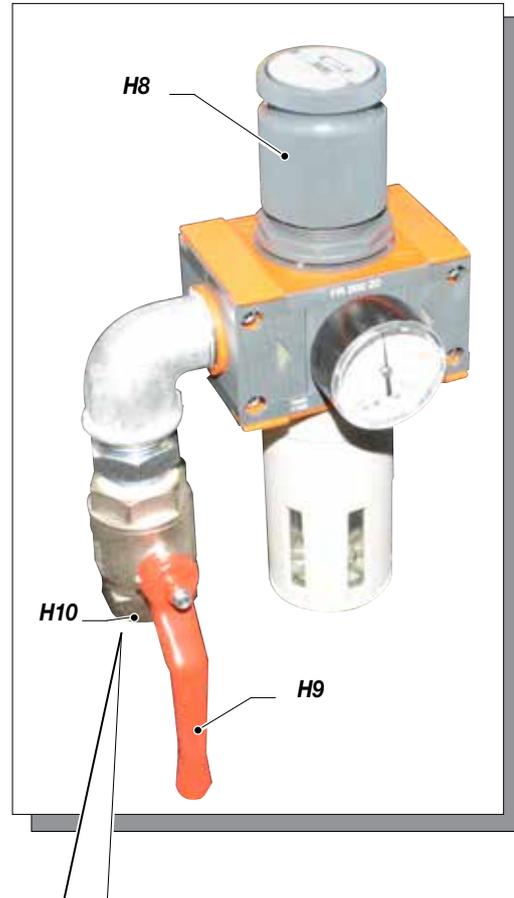


Durante os procedimentos de inspeção, mantenha-se afastado de peças elétricas e móveis para evitar o risco de choques e esmagamento das mãos.



ADVERTÊNCIA:

- NÃO altere o plugue do receptáculo de aterramento de forma alguma.
- Use SOMENTE conexões elétricas aterradas.
- Certifique-se de que todos os cabos de extensão de aterramento estejam intactos.
- Use SOMENTE cabos de extensão de três fios.
- Evite o contato direto com a chuva. Armazene o equipamento em local seco e sem umidade.



CONEXÃO DO EQUIPAMENTO À LINHA PNEUMÁTICA

Verifique se a linha de ar à qual o equipamento está conectado é capaz de oferecer constantemente 7 bar de pressão. Antes de abrir a linha de ar, coloque a válvula (H9) localizada no regulador geral (H8) na posição fechada (*torneira horizontal*).

Depois de abastecer o equipamento com ar, abra a válvula completamente e ajuste o regulador ao máximo.

CONEXÃO PNEUMÁTICA

O equipamento precisa de todos os acessos para fornecer a assistência pneumática comprimida necessária. A conexão deve ser feita da seguinte forma:

- Conecte a mangueira de alimentação de ar (H11) ao encaixe (H10).



LAVAGEM DO NOVO EQUIPAMENTO

- O equipamento foi testado na fábrica, portanto antes de aspirar deve ser lavado com o diluente.
- Coloque os tubos de sucção nos baldes de solvente ou despeje um pouco de solvente nos tanques de gravidade.
- Certifique-se de que todas as torneiras de drenagem estejam fechadas.
- Recircule o solvente nas bombas de distribuição e depois em todo o sistema.
- Abra as torneiras de entrada dos equipamentos e de entrada dos medidores de vazão, deixando os respectivos drenos fechados.
- Inicie um ciclo de trabalho automático e faça circular o solvente até que saia limpo do equipamento.
- Neste ponto, pare o ciclo automático e inicie um ciclo de lavagem. Este ciclo servirá para ajustar todas as configurações relativas à lavagem de forma a preparar o equipamento para realizar os ciclos de lavagem corretos durante a fase de trabalho.
- Durante a lavagem, segure a pistola (H12) contra um recipiente de coleta (H13) e mantenha o gatilho pressionado.



Não pulverize produtos em ambientes fechados.



Para descartar os líquidos de lavagem, consulte os regulamentos em vigor em cada país e opere de acordo. Qualquer irregularidade cometida pelo Cliente antes, durante e após a eliminação dos líquidos de lavagem, na interpretação e aplicação dos respectivos regulamentos em vigor, é de exclusiva responsabilidade do mesmo.

- Neste ponto, o equipamento está pronto. Caso se pretenda utilizar produtos à base de água, antes do ciclo de lavagem, assim como com o líquido de limpeza, é aconselhável lavar a parte do equipamento afetada pelo produto com água e sabão e a seguir com água limpa.

PREPARAÇÃO DO PRODUTO

ex. para diluição



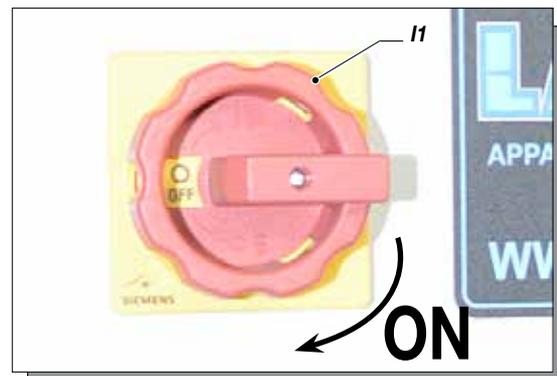
Certifique-se de que o produto que deseja pulverizar é compatível com os materiais com os quais o equipamento foi feito (*aço inoxidável e alumínio*). Para fazer isso, consulte o fornecedor do produto.

FUNCIONAMENTO

LIGANDO O EQUIPAMENTO

Conecte o equipamento à corrente e depois à linha de ar (*alimentação a 7bar*).

Ligue o equipamento pressionando o interruptor (I1) localizado na lateral da caixa de controle para ON.



Se esta for a primeira vez que o equipamento for usado, faça uma lavagem. Os equipamentos são testados e pode haver algum óleo residual no interior.



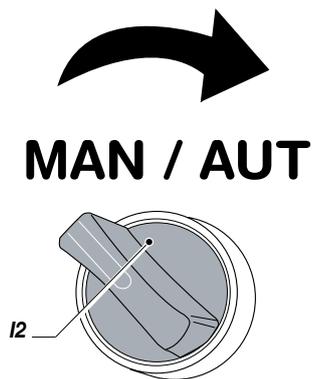
Após carregar as duas bombas de alimentação, verifique se os produtos saem de suas respectivas recirculações, certifique-se de que os componentes fluam, nos respectivos canais, até o bloco de mistura.

Se o equipamento for utilizado pela primeira vez, faça uma lavagem, para se certificar de que não há resíduos de óleos usados na fase de teste no equipamento (veja a página “lavagem de equipamentos novos”).

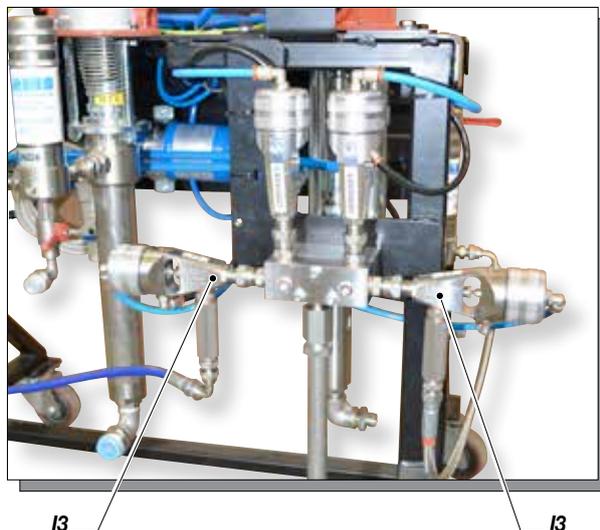
	<p>Certifique-se de que as bombas de abastecimento alimentam os dois componentes com B > A com a mesma pressão de entrega ou com bomba B + 0,5/1 bar em relação ao abastecimento da bomba A.</p>
--	--

Verifique a presença de alarmes no equipamento, se houver, consulte a página “alarmes”, onde estão indicadas as diversas formas de resolvê-los.

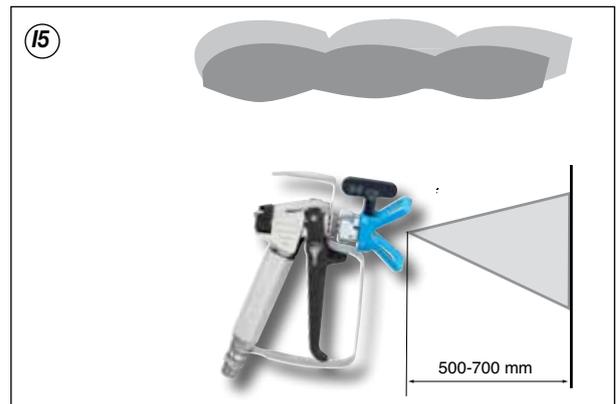
Se não houver alarmes no equipamento, todos os parâmetros do equipamento devem ser ajustados (ver capítulo referente). Gire o seletor (12) para a posição AUTOMÁTICO.



Espera que o tubo flexível da pistola encha completamente (espere que as válvulas (13) parem automaticamente). A mensagem “necessário carregamento de tinta” aparece no painel.



Antes de pintar, pulverizar o produto em um recipiente (14) ou em uma área da cabine (15) destinada à purga, mantendo a pistola a uma distância constante da superfície (500-700mm), utilize esta distância para todas as aplicações. Isso permitirá que você faça quaisquer ajustes, como: largura do ventilador, atomização do ar, ajuste das várias pressões de trabalho, etc.



Após esta fase de purga, o operador pode prosseguir para a fase normal de trabalho.

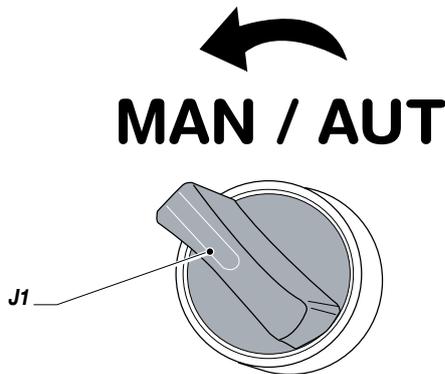


J PROCEDIMENTOS DE INÍCIO

O sistema pode funcionar com dois modos de operação:

- MANUAL
- AUTOMÁTICO

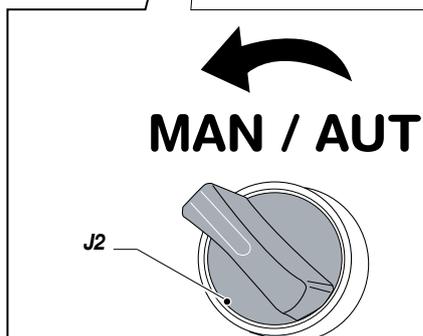
A escolha do tipo de operação é feita por meio de um seletor (J1) com duas posições no painel de controle



MODO MANUAL

O modo de operação manual permite o controle de todas as utilidades inseridas no sistema e a função de lavagem, calibração e vazamento.

Para ativar o modo de operação manual, o operador deve girar o seletor (J2) para a posição manual.



Comando manual

Através destes campos é possível comutar / abrir cada válvula solenóide individualmente.

Abra a página de controles manuais pressionando a tecla virtual no painel de toque.



Esta função é necessária se for realizar a lavagem completa de todo o sistema e as duas bombas tiverem que ser lavadas com dois líquidos de lavagem diferentes (por exemplo, para o componente A você precisa de água enquanto para o catalisador B você precisa do solvente).



As válvulas são reconhecidas da seguinte forma:

- Ev A: Válvula de lavagem da bomba A
- Ev B: Válvula de lavagem da bomba B
- Ev solv. 1: Válvula de lavagem do solvente

As páginas são protegidas por senha, pois apenas pessoal autorizado pode acessar. Atualmente, a senha definida é:
USER = Larius
SENHA = Larius

Selecione o campo em questão, o botão verde ficará vermelho e indicará a abertura da válvula. E vice-versa, para fechar a válvula basta pressionar o botão novamente e ele ficará verde novamente.



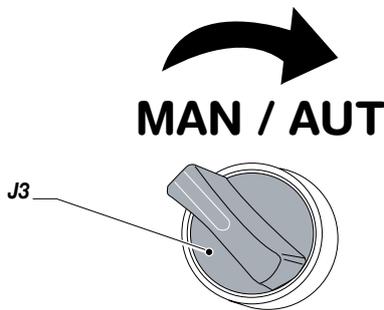


Esta operação (*abertura manual das válvulas*) também deve ser realizada durante a fase de alívio de pressão. Ao abrir uma válvula, sem a presença do produto, a pressão dentro do bloco de mistura é liberada. Execute a operação em todas as válvulas solenóides.

MODO AUTOMÁTICO

O ciclo automático é usado para a operação normal de produção da planta.

Para ativar o modo de operação automático, o operador deve colocar o seletor (J3) na posição automática. Para desativar o modo de funcionamento automático, basta colocar o seletor (J3) na posição manual.



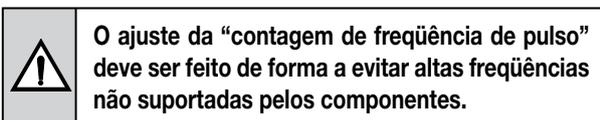
Quando o ciclo automático é ativado, o programa controla a sequência das válvulas dos dois componentes, dosando as mesmas de acordo com a relação necessária e as configurações da “frequência de pulso de contagem”. Ative a página “Configurações gerais”.



O ajuste da “frequência de pulso de contagem” atua sobre a frequência da sequência da válvula.

Exemplo:

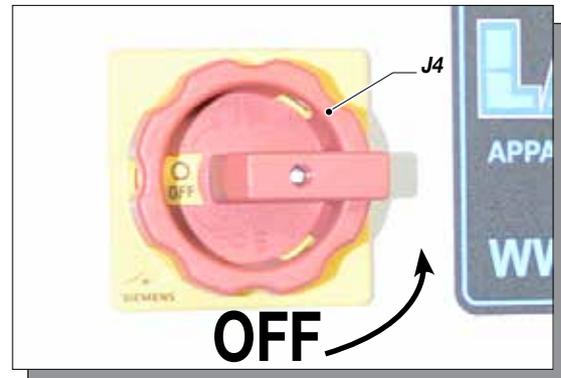
Suponha que selecionamos uma relação de volume de 3/1 (3 partes de A e 1 parte de B) e definimos uma frequência de pulso de 1; o programa verificará a abertura das válvulas contando 30 pulsos do fluxômetro A e 10 pulsos do fluxômetro B. Se você definir uma frequência de pulso de 2, o equipamento contará 60 pulsos de A e 20 pulsos de B.



DESLIGAMENTO TOTAL DO PAINEL DE CONTROLE

O procedimento para parar o sistema é colocar o interruptor principal (J4) na posição OFF.

Esta operação interrompe completamente todos os usuários do sistema.



K PAINEL DE INTERFACE DO OPERADOR

As explicações descritas devem ser lidas pela equipe que trabalha no sistema.

PAINEL DE COMANDO

O Painel de Controle (K1) é utilizado em conjunto com o Painel Operacional para o controle da operação do usuário, a seleção dos ciclos (*manual, automático*) e a operação, além de localizar imediatamente o estado operacional do sistema.

A lâmpada inserida no painel indica a presença de algum alarme.





PAINEL OPERACIONAL

O painel operacional é conectado ao sistema e é usado para:

- introdução e visualização de variáveis de processo;
- exibição de alarmes e sinais para fácil identificação pelo operador durante a operação do sistema;
- seleção do usuário para controle manual.

Para qualquer informação inserida diferente do funcionamento atual do sistema, recomenda-se comunicá-la para que um técnico verifique o programa carregado no PLC.

O equipamento é controlado por um painel de toque. Os botões são representados graficamente e os ajustes relacionados ou funções do equipamento são feitos ao tocar nessas “botões”.

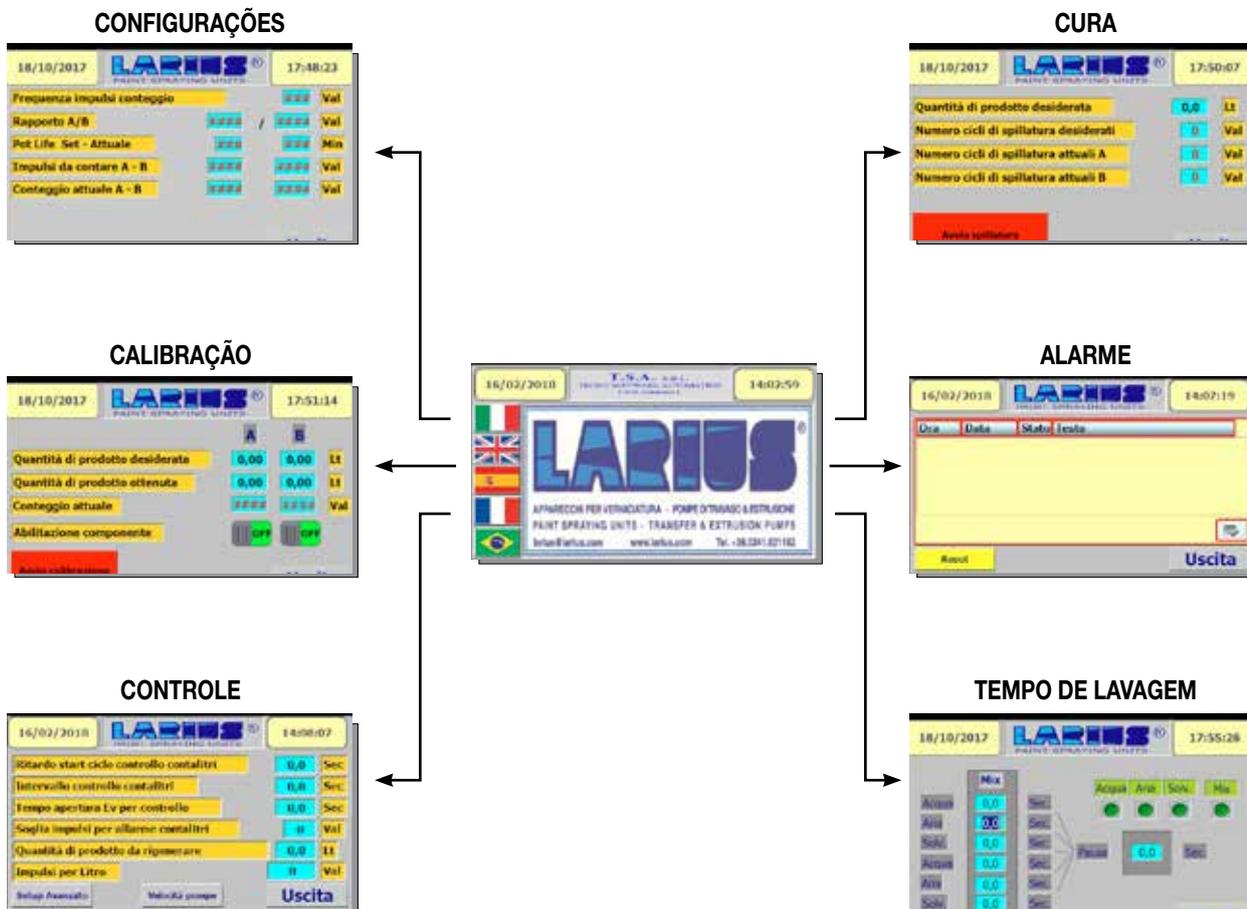
O sistema de controle foi projetado para ser intuitivo e simples de usar e a maioria dos operadores aprende a operar com o equipamento simplesmente pelo uso.

Ao ligar, no final do carregamento do programa, uma página de bemvindo é exibida contendo o logotipo LARIUS.

Para se mover dentro da página selecionada, você terá que usar o painel de toque.

Procedimento para selecionar e editar um campo:

- vá até o item desejado usando os botões de toque no monitor;
- clique no campo desejado usando o teclado virtual.

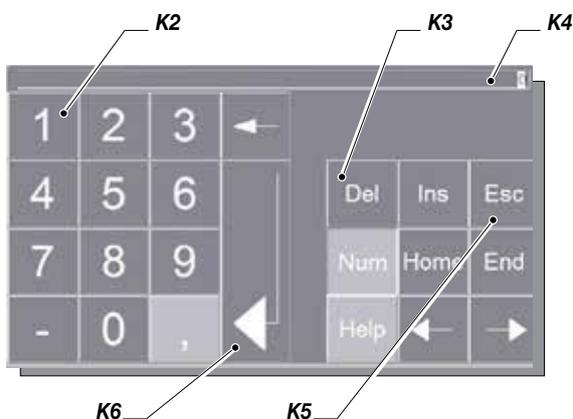




PÁGINA DO SISTEMA

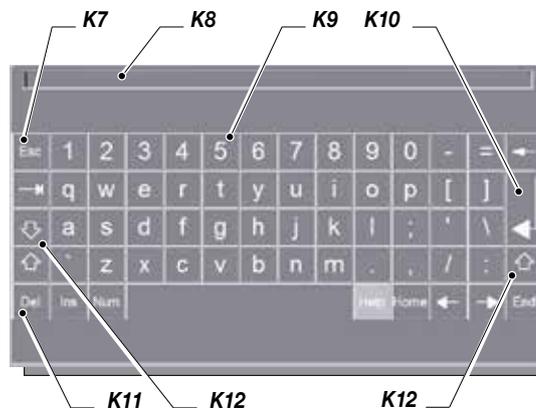
O painel de programação contém páginas adicionais do sistema:

Página Numérica: será usada para inserir os dados exigidos pelo sistema.



- K2 - teclado numérico
- K3 - Apagando dados incorretos
- K4 - Valor escrito
- K5 - tecla de saída
- K6 - chave de confirmação

Página alfanumérica: que será usado para escrever nomes exigidos pelo sistema.



- K7 - tecla de saída
- K8 - texto escrito
- K9 - Teclado alfanumérico
- K10 - chave de confirmação
- K11 - Apagando dados incorretos
- K12 - Tecla maiúscula / minúscula

ESTATO DE ALIMENTAÇÃO

O status da fonte de alimentação é exibido por uma lâmpada verde inserida no seletor de ignição do sistema.

SELETOR DE CHAVE

Para evitar que as configurações do equipamento sejam alteradas por pessoas não autorizadas, uma chave de segurança (K13) foi inserida no painel.

O seletor está posicionado:

- à direita onde permite modificar todas as configurações do equipamento
- à esquerda, cada alteração que você deseja fazer requer a inserção de uma senha:

Usuário: Larius
Senha: Larius

O equipamento é fornecido com duas chaves (*uma sobressalente caso se perca a de uso habitual*). É aconselhável confiar as chaves de segurança apenas a pessoal autorizado a modificar as configurações dos dados presentes no equipamento.



LUZ INDICADORA VOLTAGEM 24 VDC (J14):

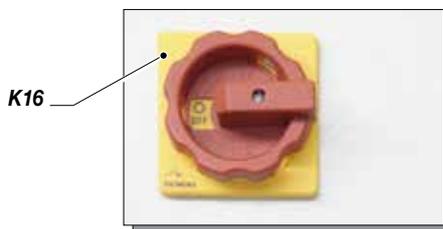
Indica a presença da tensão auxiliar que alimenta todos os usuários de 24 VDC, incluindo PLC

**INTERRUPTOR GERAL (K16)**

BOTÃO DE EMERGÊNCIA (K17): Se pressionado, desabilita imediatamente qualquer operação em andamento, seja mudança de cor ou lavagem, fechando todas as válvulas.

BOTÃO DE LAVAGEM (K18): ao apertar o botão o equipamento realiza a lavagem previamente selecionada na página LAVAGEM respeitando os tempos programados e a escolha do tipo de lavagem.

- 1 - Lavagem do coletor de cores, misturador e mangueira da pistola (função N.B. não ativa)
- 2 - Lavagem do manifold do catalisador (função N.B. não ativa)
- 3 - Misturador de tubo flexível e lavagem de pistola
- 4 - Lavagem do coletor de cor, coletor de catalisador (função N.B. não ativa)

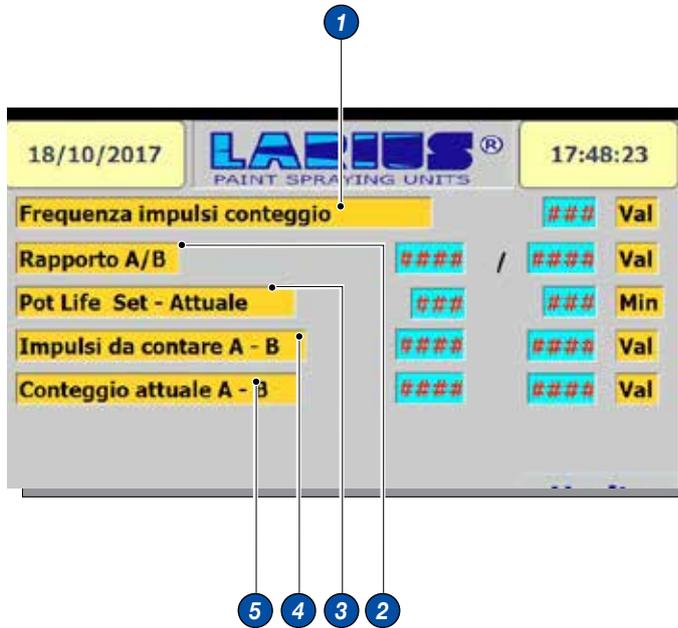
**TÉRMINO DA OPERAÇÃO****LAVAGEM**

- Defina o seletor AUT / MAN para Manual
- Pressione o botão **ÍNICIO LAVAGEM (K14)**
- Abra a pistola de pulverização
PISTOLA MANUAL pelo operador
PISTOLA AUTOMÁTICA pelo gerente do robô de pintura
- Aguarde o final do ciclo de lavagem, repita o ciclo se necessário
- A mensagem (pintura necessária) será exibida no painel LARIUS
- Feche a válvula de ar geral
- No caso de um alarme de fluxostato, reinicie de acordo com o procedimento relatado na tela "ALARMES" em "DESCRIÇÃO DA FUNÇÃO DO PAINEL"
- Defina o seletor MAN / AUT para Manual
- Desligue o painel elétrico



L DESCRIÇÃO DA FUNÇÃO DO PAINEL

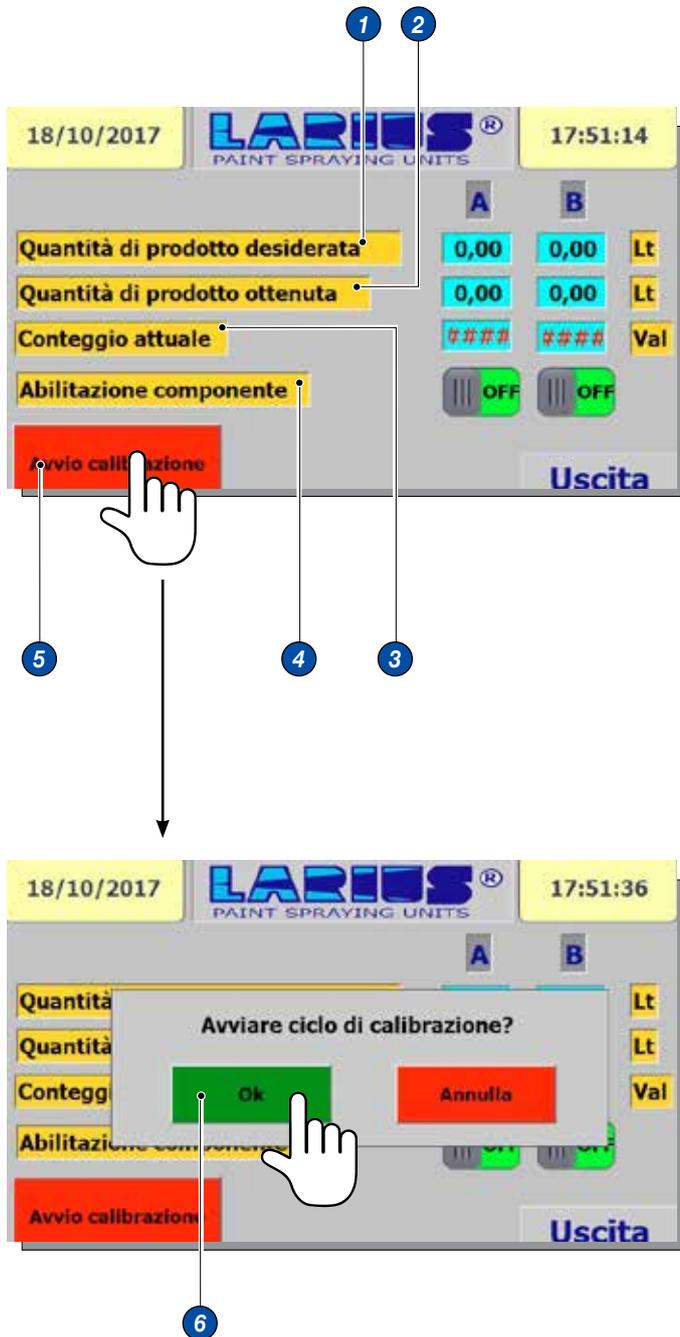
CONFIGURAÇÕES



- 1 **Frequências de pulso de contagem:** Valor que determina a frequência de abertura da válvula de dosagem B, quanto menor o valor inserido no campo, maior a frequência de abertura e fechamento da válvula B e vice-versa.
- 2 **Razão A:** Valor expresso em partes que devem ser dispensadas pela válvula de dosagem A. **Razão B:** Valor expresso em partes que devem ser dispensadas pela válvula de dosagem B. .
- 3 **Pot life:** Tempo de vida expresso em minutos do produto após a mistura, ao expirar o tempo o equipamento gera o alarme Pot Life. O operador deve renovar o produto ou lavar a parte mista. Se o produto for renovado, a quantidade que ultrapassar o valor mostrado na página de controle deve passar. O alarme acústico luminoso é reiniciado automaticamente. Para lavar, posicione o seletor MAN/AUT em MAN, pressione o botão LAVAGEM, certifique-se de pressionar a pistola para permitir que o solvente saia.
- 4 **Pulsos a contar A-B:** Número de pulsos que o PLC deve atingir antes de fechar a respectiva válvula de aplicação. O valor depende da razão definida, a frequência de pulso de contagem e uma constante de multiplicação.
- 5 **Contagem atual A-B:** valor em tempo real da contagem de A e B.



CALIBRAÇÃO



- 1 **Quantidade de produto desejada:** Digite o valor em litros que deseja retirar.
- 2 **Quantidade de produto obtido:** Após iniciar a calibração, insira o valor que foi realmente obtido para o circuito A e o circuito C.
- 3 **Contagem atual:** Pulsos contados para dispensar a quantidade desejada.
- 4 **Ativação de componente:** Clique no símbolo duas vezes para ativá-lo ou desativá-lo.
- 5 **Início de calibração** para o início do ciclo de calibração.

Procedimento de calibração: Inserindo um valor de 1 (UM) litro no campo Quantidade de produto desejada A. Seletor MAN / AUT em MAN. Clique duas vezes no botão Ativando o componente A: aparecerá a mensagem ON. Certifique-se de que o circuito do componente A foi carregado e pressurizado. Certifique-se de que o bico da pistola para pintura não está entupido. Coloque um recipiente graduado sob a saída da pistola para pintura.

- 6 **OK:** Confirme o início da calibração.

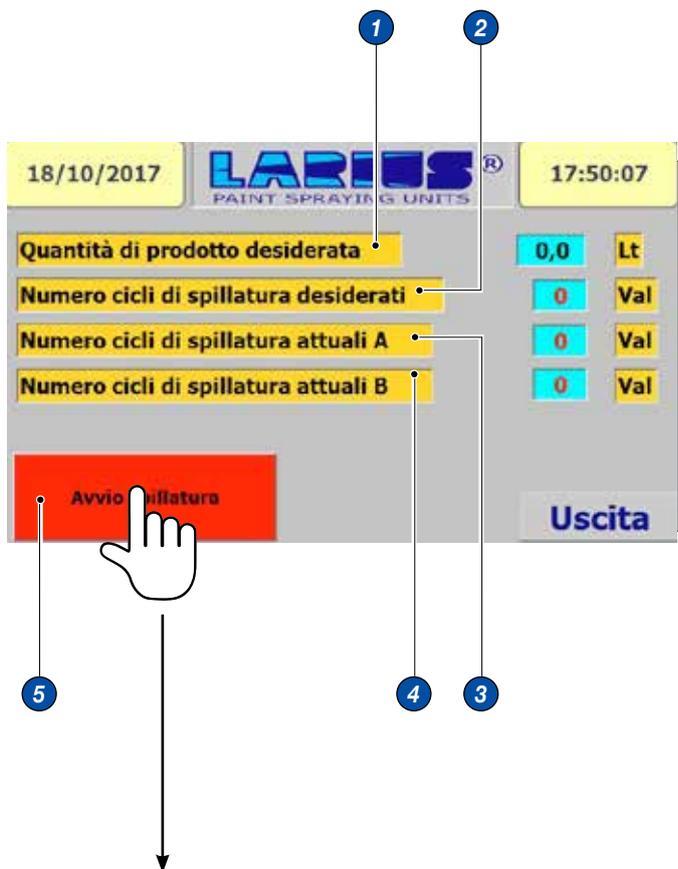
Abra a pistola pulverizadora. Aguarde a saída do produto, entre no campo "QUANTIDADE DE PRODUTO OBTIDA", a quantidade efetivamente fornecida.

Prossiga com a calibração do circuito B.

Obs.: A calibração deve ser realizada uma de cada vez, permitindo a calibração do circuito A automaticamente exclui a possibilidade de calibração do circuito B e vice-versa.



CURA



Esta função é usada para verificar a quantidade de volume do componente A e do componente B dentro da razão definida.

Insira a quantidade desejada de produto (1), por exemplo 1 (um) litro, o equipamento de acordo com o fornecimento ajustado (2) (por exemplo 4: 1) produzirá 800 cc do componente A e 200 cc do componente B.

- 1 Quantidade de produto desejada: Insira o valor em litros do produto.
- 2 Número de ciclos de cura desejado
- 3 Número de ciclo de cura atual A: Valor do produto A.
- 4 Número de ciclo de cura atual B: Valor do produto B.
- 5 Iniciar a Cura: botão para iniciar a cura.
- 6 OK: Confirma o início da cura.

O seletor MAN/AUT deve estar em posição MAN.

Retirar o produto da pistola que deve corresponder à quantidade de produto desejada.

Obs.: Se o equipamento tiver válvulas de três vias para cura, antes de iniciar o ciclo de cura:

- Certifique-se de que os bicos de contrapressão na saída dessas válvulas estejam limpos e não entupidos.
- Gire as alavancas da torneira para uma posição horizontal.
- Coloque dois recipientes graduados.
- Encontraremos no container A 800 cc.
- Encontraremos no container B 200 cc.
- Igual à razão 800/200 - 4/1.

**LAVAGEM**

Nesta página é possível definir os tempos de execução da lavagem de acordo com a configuração do equipamento, podemos também fazer uma segunda lavagem (Solv. 2) com líquido diferente do solvente de lavagem (Solv. 1) e, se ativado, podemos ter um ar soprando entre Solv. 1 e Solv. 2.

O misturador estático, o tubo da pistola e a própria pistola são lavados, duas fases de lavagem podem ser definidas com líquido de lavagem (água) e duas fases de lavagem com solvente alternadas por uma pausa entre uma fase e outra e por uma fase soprando ar.

A lavagem é ativada pressionando o botão LAVAGEM com o seletor MAN / AUT posicionado em MAN. O robô posiciona a pistola com o bico para baixo. Com a pistola aberta, o ciclo de lavagem começa e termina com o sinal de parar lavagem.

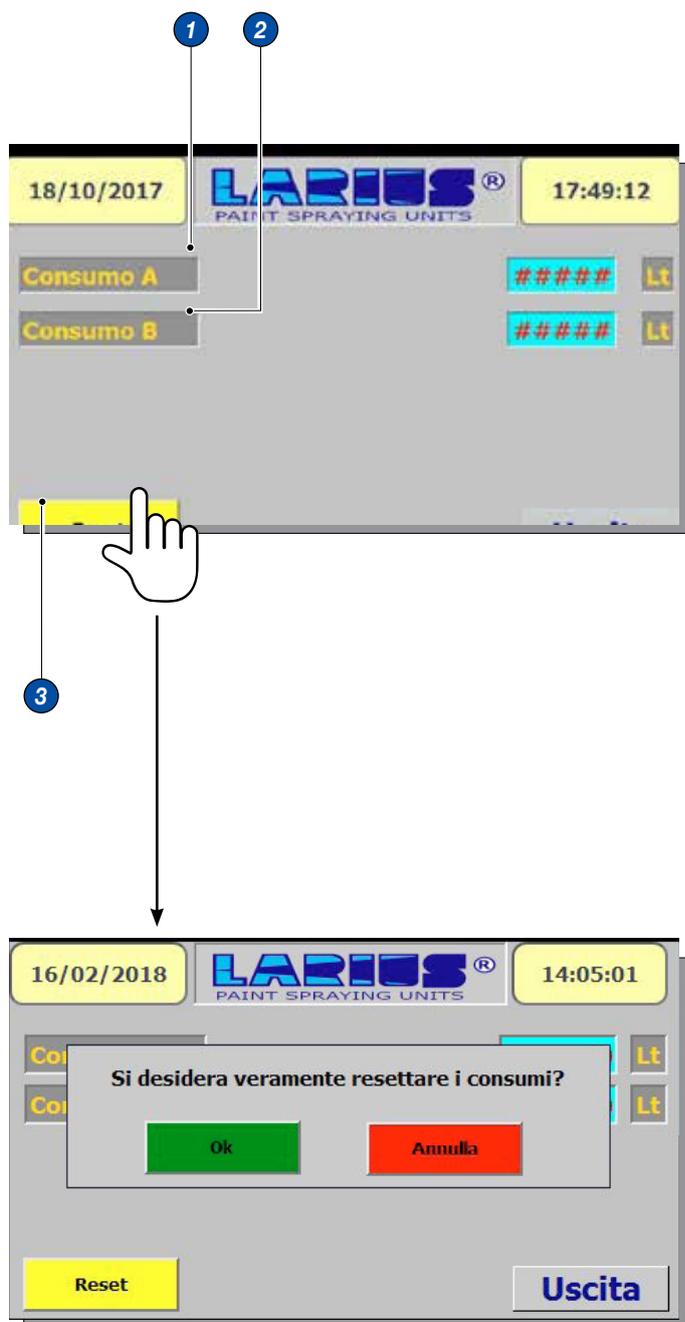
Todos os tempos de lavagem definidos diminuem até que os sinais do fluxômetro estejam ativos. Se um dos sinais do medidor de fluxo falhar, a contagem é reiniciada do início. Esta função é essencial para garantir que o líquido de lavagem ou solvente realmente passe pelos vários circuitos para permitir a limpeza. O medidor de vazão é o instrumento capaz de reconhecer, quando a pistola pulverizadora está aberta, se o líquido de lavagem está realmente fluindo.

Obs. : Caso falte o sinal do fluxômetro correspondente para lavagem com água ou com solvente após um determinado tempo, o equipamento sinaliza o alarme do fluxômetro de forma acústica e visual. O operador terá então que reiniciar o alarme acústico.

Durante a lavagem a mensagem piscará no painel LAVAGEM EM ANDAMENTO.



CONSUMO

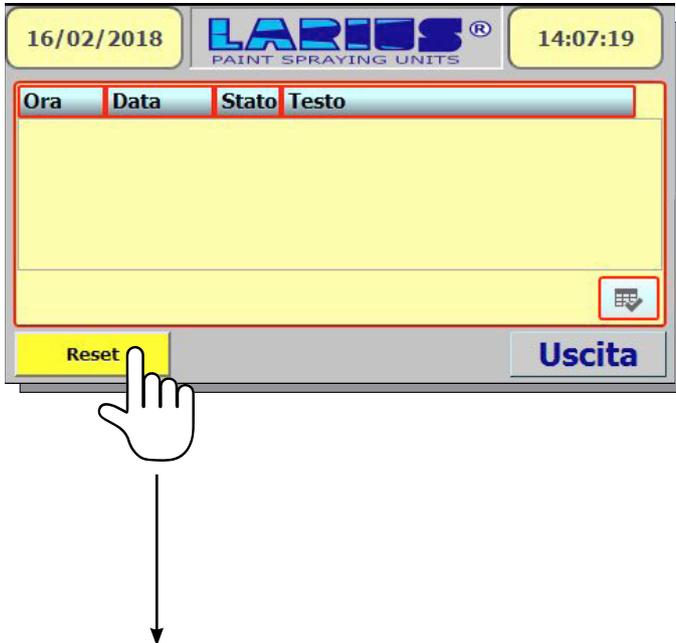


- 1 **Consumo A:** Visualização dos litros relativos ao circuito A contados com ciclo automático ou cura.
- 2 **Consumo B:** Visualização dos litros relativos ao circuito B contados com ciclo automático ou cura.
- 3 **RESET:** Ao pressionar a tecla RESET e depois OK é possível zerar os valores.

Esta função é útil para verificar a quantidade de tinta e endurecedor usada diariamente.



ALARME



RESET ALARME FLUXOSTATO

Durante as funções de lavagem do sistema ou mudança de cor, o alarme do interruptor de fluxo do solvente de lavagem pode ser ativado, pois o operador não pressionou a pistola pulverizadora dentro de um determinado tempo de uma das funções acima.

O alarme **NÃO BLOQUEIA A OPERAÇÃO** do equipamento só precisa ser reiniciado após o término do ciclo de lavagem ou mudança de cor.

Procedimento:

- Saia da página que está visualizando pressionando a tecla sair
- O menu com todas as funções do equipamento aparecerá
- Selecione a tecla **ALARME**
- Pressione o botão amarelo **RESET** (lâmpada vermelha apaga e alarme acústico)
- Pressione o botão no canto inferior direito para redefinir a mensagem que aparece na lista de alarmes
- Pressione a tecla **SAIR**
- Pressione a tecla **AJUSTES** para ver as configurações em uso

1. Emergência: Ripristinare il fungo

2. **Alarme de circuito do componente A:** Válvula de dosagem A fechada, há uma contagem de pulso: índice de vazamento. Verifique a válvula de medição A, torneiras de recirculação, vazamento de bombeamento.

3. **Alarme de circuito do componente B:** Válvula de dosagem B fechada, há uma contagem de pulso: índice de vazamento. Verifique a válvula de medição A, torneiras de recirculação, vazamento de bombeamento.

4. **Alarme contador de litros A:** Quebra do fio do codificador na bomba A1 ou A2.

5. **Alarme contador de litros B:** Quebra do fio do codificador na bomba B1.

6. **Alarme de velocidade da bomba A1 A2:** Uma velocidade de movimento mais alta da bomba A1 ou A2 foi detectada em comparação com os valores operacionais armazenados anteriormente durante as operações de mistura normais.

7. **Alarme de velocidade da bomba B1:** Uma velocidade de movimento mais alta da bomba A1 ou A2 foi detectada em comparação com os valores operacionais armazenados anteriormente durante as operações de mistura normais.

8. **Alarme de pressão mínima do circuito A:** Valor de pressão inferior aquele definido no circuito A.

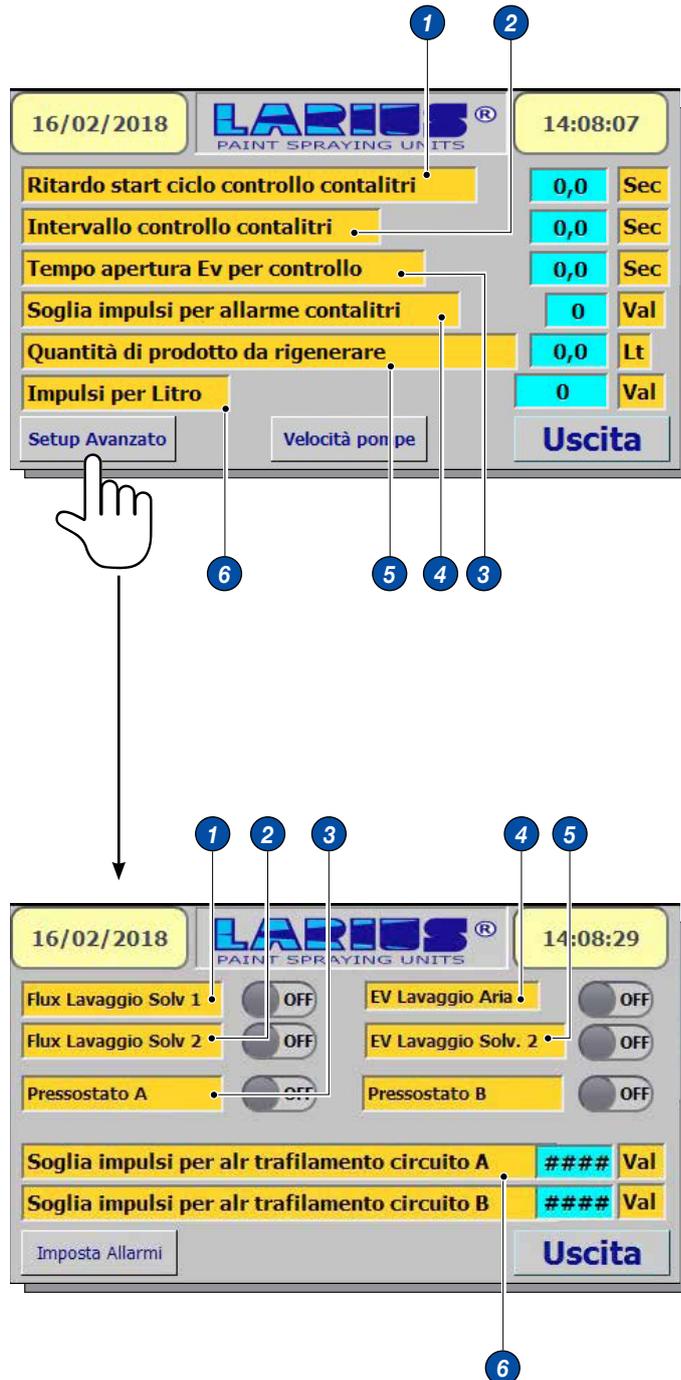
9. **Alarme de pressão mínima do circuito B:** Valor de pressão inferior aquele definido no circuito A.

10. **Alarme do interruptor do fluxo de água:** Passagem de líquido de lavagem não detectada. Pistola não aberta ou bomba bloqueada, após ter ultrapassado o tempo de ataso da intervenção do alarme, desde a lavagem ou mudança de cor. Bomba de lavagem bloqueada. Bomba de lavagem vazia.

11. **Alarme do fluxostato de solvente:** Passagem do líquido de lavagem não detectada. Pistola não aberta ou bomba bloqueada, após ter ultrapassado o tempo de ataso da intervenção do alarme, desde a lavagem ou mudança de cor. Bomba de lavagem bloqueada. Bomba de lavagem vazia.



CONTROLE



6 Limite de pulso para alarme de vazamento do circuito A - circuito B

Você pode definir o número de pulsos a serem excedidos para certos alarmes de vazamento da bomba relativa, ou de vazamento da válvula de dosagem, ou da torneira de recirculação do circuito A ou B.

COMO FUNCIONA: quando a válvula EvA ou EvB fecha, se o respectivo elemento de bombeamento se mover e o codificador de fio exceder o número de pulsos definido como limite, o equipamento reconhece que o produto está desengatando ou que há um vazamento que pode ser encontrado em:

- falta de vedação de esfera / luva da válvula de dosagem
- elemento de bombeamento com juntas de vedação ou juntas esféricas gastas
- torneira de recirculação mostrando vazamentos.

Nesta página você pode inserir os valores que controlam os limites de intervenção relacionados à anomalia do sistema de contagem em codificadores lineares.

- 1 **Atraso no início do ciclo de verificação do contador de litros:** Tempo de espera para o início do ciclo de verificação da integridade do codificador linear.
- 2 **Intervenção na verificação do contador de litros:** Tempo de repetição da verificação descrita acima.
- 3 **Tempo de abertura EV para controle:** Tempo de manutenção da abertura da válvula para contagem de pulsos do controle descrito acima.
- 4 **Limite de pulso para alarme do contador de litros:** Número de pulsos a serem excedidos ao abrir a válvula.
- 5 **Quantidade de produto a ser regenerado:** Quantidade de produto a ser contada para purga após intervenção de vida útil ou para carregamento de tinta. É a quantidade contida no tubo flexível que conecta a pistola ao misturador estático. Essa quantidade depende do comprimento do tubo e de seu diâmetro interno.
- 6 **Pulsos por litro:** Valor utilizado para transformar os pulsos contados em litros, visível na página de consumo.

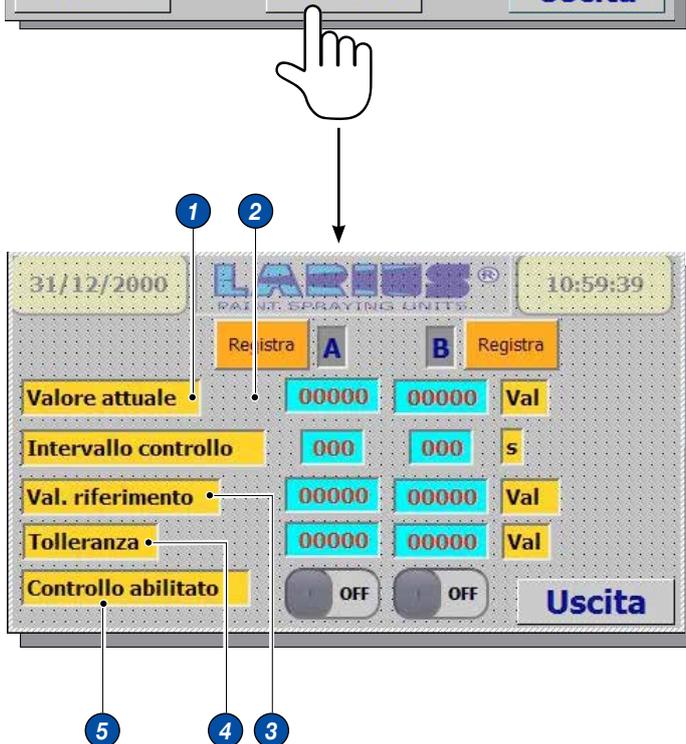
Esta página habilita os sistemas de controle do equipamento e do modo e tipo de lavagem de acordo com a configuração e montagem do equipamento.

CONTROLE DE AJUSTE AVANÇADO

- 1 **Flux Lavagem Solv 1**
ON LIGADO - OFF DESLIGADO
Habilite o controle do medidor de fluxo no circuito SOLV 1
- 2 **Flux Lavagem Solv 2**
ON LIGADO - OFF DESLIGADO
Habilite o controle do medidor de fluxo no circuito SOLV 2
- 3 **Interruptor de Pressão A:** ativação do circuito A de controle de pressão mínima do produto
- 4 **EV Lavagem de Ari:** Habilitando o sopro de ar após ciclo do SOLV 1
- 5 **EV Lavagem do Solv. 2:** Ativação da lavagem SOLV 2



CONTROLE DA VELOCIDADE DA BOMBA



Permite registrar a velocidade da bomba, em condição de trabalho após ter definido todos os parâmetros relativos ao tipo de razão A:B, tipo de bico em uso, a fim de determinar o aumento da velocidade, índice de mau funcionamento do sistema de sucção do produto.

Exemplo: falta de produto ou filtros de sucção entupidos. Nessas condições, a velocidade de bombeamento aumenta.

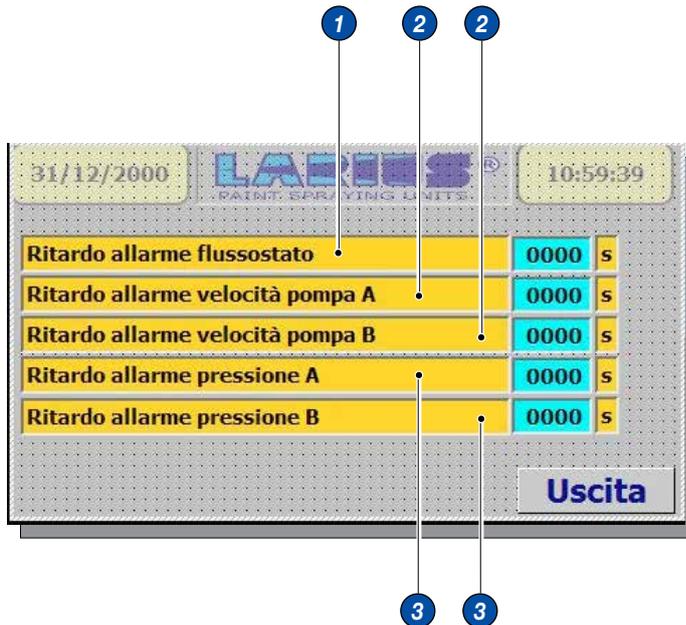
- 1 **Valor atual:** É o valor que é mostrado quando o equipamento está em condições de operação de mistura automática.
- 2 **Intervalo de controle:** Tempo em segundos para repetir a leitura do valor atual.
- 3 **Valor de referência:** Pressionar a tecla registra o valor do campo (valor atual), o valor atual é armazenado na caixa Val. de referência. O valor também pode ser inserido diretamente no teclado virtual.
- 4 **Tolerância:** Valor de tolerância que o equipamento considera além do valor de referência que provoca alarme de velocidade de bombeamento. Ex: valor de referência 1000 valor de tolerância 220, encontro-me com um valor máximo de 1220. Se o valor atual for superior a 1220 o equipamento entra em alarme, após o tempo configurado na página seguinte.
- 5 **Controle habilitado:** Habilitando o controle, movendo o cursor para a direita o controle é habilitado, aparece a mensagem LIGADO.

Procedimento para armazenar valores: defina o tempo de intervalo de controle (por exemplo, 5 segundos). Com o equipamento em modo automático, enquanto o operador realiza as funções normais de pintura da peça, certifique-se de que o controle habilitado esteja na posição **OFF** pressionando o registro A, o valor lido em Valor atual será transferido para a caixa Valor de referência.

Defina um valor de tolerância (por exemplo, 250) Repita a operação para o elemento de bombeamento B. Ative os controles agindo sobre os controles deslizantes, levando-os à condição **ON**.



COMANDOS AVANÇADOS



- 1** **Atraso do alarme do fluxostato:** Referido ao fluxostato que controla a passagem do líquido de lavagem, durante a fase do ciclo de lavagem. Tempo de atraso em segundos após o qual a máquina sinaliza um alarme de chave de fluxo. O operador deve pressionar a pistola para que o líquido de lavagem saia. Em seguida, reinicie o alarme na página relevante.
- 2** **Atraso do alarme da velocidade da bomba A/B:** tempo de atraso após o qual o equipamento entra em alarme, bloqueando o funcionamento, após ter detectado uma velocidade de bombeamento inferior ou superior à previamente memorizada. O alarme é habilitado quando o mixer é configurado com um sistema de contagem externo (codificador linear).
- 3** **Retardo do alarme de pressão A/B:** Tempo de retardo após o qual o equipamento entra em alarme após detectar uma pressão inferior à configurada no instrumento de sensor de pressão (APLUG 3).

A segunda tela contém os parâmetros que são usados para memorizar a velocidade de deslizamento das bombas durante a operação normal do equipamento na fase de mistura. Esta função é usada para identificar o mau funcionamento do elemento de bombeamento se ele puxar o líquido relativo (tinta ou catalisador) vazio ou parcialmente. Nessas condições, a velocidade de bombeamento normalmente aumenta em relação à operação normal. Esta página deve ser usada apenas se o equipamento de mistura possuir um sistema de contagem externo (codificadores lineares).



COMANDO MANUAL



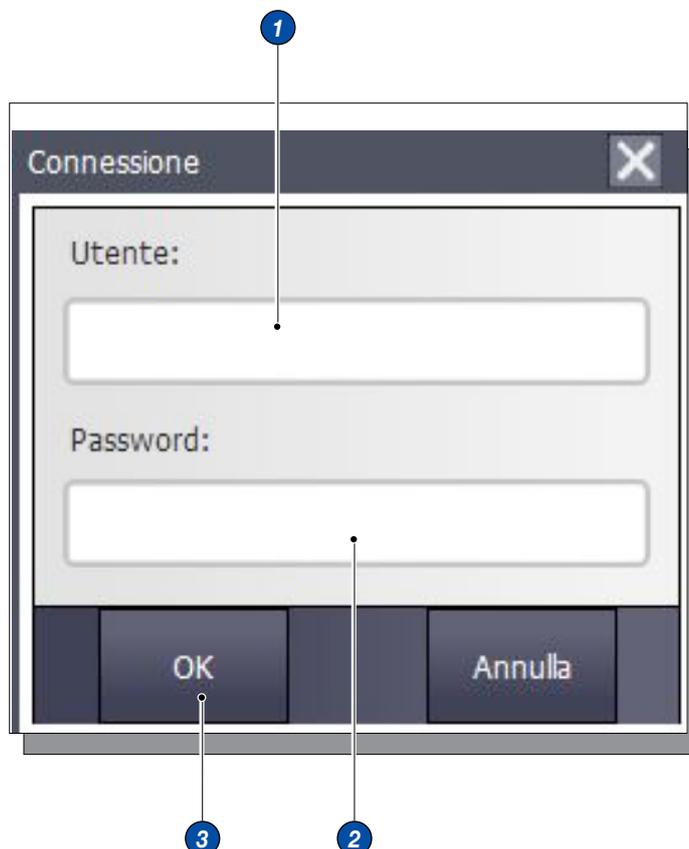
Na página MANUAIS é possível ativar e desativar todos os utilitários do sistema como:

MATERIAIS DAS VÁLVULAS

- 1 EV A: Válvula de dosagem A, circuito básico no misturador.
- 2 EVB: válvula dosadora B no circuito do catalisador no misturador.
- 3 EV Solv. 1:

Página relacionada ao equipamento com lavagem apenas com solvente 1. Ar e Solvente 2 foram desabilitados na página CONTROLE / AJUSTES AVANÇADOS.

A página é protegida por senha, pois apenas pessoal autorizado pode acessar.



- 1 Digite o nome de usuário via teclado virtual. Pressione a tecla Enter.
- 2 Clique no campo, insira a senha via teclado virtual. Pressione a tecla Enter.
- 3 Pressione OK



M SOLUÇÃO DE PROBLEMAS

Problema	Causa	Solução
<ul style="list-style-type: none"> A bomba não começa a funcionar 	<ul style="list-style-type: none"> O ar fornecido é insuficiente; Linha de saída de produtos obstruída; Linha de entrada de produto obstruída; Membrana quebrada Válvula piloto bloqueada. 	<ul style="list-style-type: none"> Verifique a linha de suprimento de ar. Aumente o diâmetro do tubo de alimentação; Limpe. Retire o tubo de saída do produto. Ligue a bomba à pressão mínima e verifique se a bomba arranca sem o tubo de saída; Verifique o tubo e qualquer filtro de sucção. Limpe; Substitua a membrana; Pressione os botões de reset localizados nas laterais da válvula.
<ul style="list-style-type: none"> A bomba funciona acelerada e não suga o produto 	<ul style="list-style-type: none"> Falta produto; A bomba suga o ar; As esferas não “fecham” perfeitamente; 	<ul style="list-style-type: none"> Adicione o produto; Verifique o tubo de sucção; Desmonte e limpe e/ou substitua as esferas e as sedes das esferas.
<ul style="list-style-type: none"> A bomba para continuamente 	<ul style="list-style-type: none"> Desmonte e limpe e/ou substitua as esferas e as sedes das esferas. 	<ul style="list-style-type: none"> Verifique a linha de suprimento de ar. Aumente o diâmetro do tubo de alimentação; Verifique se os detalhes do circuito de alimentação de ar garantem uma taxa de fluxo suficiente (os acoplamentos rápidos causam quedas de pressão).



Sempre feche a alimentação de ar comprimido e libere a pressão no sistema antes de realizar qualquer tipo de verificação ou substituição das peças da bomba.

PÁGINA
INTENCIONALMENTE
BRANCA



DECLARAÇÃO DE CONFORMIDADE



O fabricante



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

Declara sob a sua responsabilidade que o produto:

LARIUS GIBLI MIX 2K **Máquina de mistura** **bicomponente**

está em conformidade
com as diretivas:

- Diretiva 2006/42/CE Diretiva Máquinas
- Diretiva UE 2014/30 Compatibilidade Eletromagnética (EMC)
- Diretiva UE 2014/35 Baixa Tensão (LVD)

bem com as seguintes
normas harmonizadas:

- UNI EN ISO 12100-1/-2
**Segurança da maquinaria, Conceitos fundamentais, princípios gerais de
conceção. Terminologia de base, metodologia. Princípios técnicos.**

A presente declaração diz respeito exclusivamente ao produto no estado em que foi colocado no mercado, excluindo os componentes adicionados e as alterações realizadas pelo utilizador final.

Assinatura

Pierangelo Castagna
Managing Director

Calolziocorte, 13/01/2021
Local / 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

