



**DOCUMENTATION - DOKUMENTATION - DOCUMENTACIÓN**

**MACHINE DE DOSAGE ELECTRONIQUE / ELECTRONIC MIXING MACHINE /  
ELEKTRONISCHE 2-K ANKLAGE / MÁQUINA DE DOSIFICACIÓN ELECTRÓNICA**

**PU 3000**

**2L 30/1**

**Notice / Manual / Betriebsanleitung / Libro : 582.002.110 - 1605**

*Date / Datum / Fecha : 27/05/16*

*Annule / Supersede / Ersetzt / Anula :*

*Modif. / Änderung :*

**NOTICE ORIGINALE / TRANSLATION FROM THE ORIGINAL MANUAL  
/ ÜBERSETZUNG DER ORIGINAL BETRIEBSANLEITUNG  
/ TRADUCCIÓN DEL MANUAL ORIGINAL**

***IMPORTANT : Lire attentivement tous les documents avant le stockage, l'installation ou la mise en service du matériel concerné (à usage strictement professionnel).***

***Before assembly and start-up, please read and clearly understand all the documents relating to this equipment (professional use only).***

***WICHTIGER HINWEIS: Vor Lagerung, Installation oder Inbetriebnahme des Geräts bitte sämtliche Dokumente sorgfältig lesen (Einsatz nur von geschultem Personal).***

***IMPORTANTE : Lea con atención todos los documentos antes de almacenar, instalar o poner en marcha el equipo (uso exclusivamente profesional).***

PHOTOS ET ILLUSTRATIONS NON CONTRACTUELLES. MATERIELS SUJETS A MODIFICATION(S) SANS PREAVIS.

THE PICTURES AND DRAWINGS ARE NON CONTRACTUAL. WE RESERVE THE RIGHT TO MAKE CHANGES WITHOUT PRIOR NOTICE.

ALLE IN DIESEM DOKUMENT ENTHALTENEN SCHRIFTLICHEN ANGABEN UND ABBILDUNGEN STELLEN DIE NEUESTEN

PRODUKTINFORMATIONEN DAR. WIR BEHALTEN UNS DAS RECHT VOR, JEDERZEIT OHNE VORANKÜNDIGUNG ÄNDERUNGEN VORZUNEHMEN.

LAS FOTOGRAFÍAS E ILUSTRACIONES NO SON VINCULANTES. LOS MATERIALES ESTÁN SUJETOS A CAMBIOS SIN PREVIO AVISO.

**KREMLIN - REXSON**

150, avenue de Stalingrad

93 245 - STAINS CEDEX - France

**☎ : 33 (0)1 49 40 25 25      Fax : 33 (0)1 48 26 07 16**

**[www.kremlin-rexson.com](http://www.kremlin-rexson.com)**



<p style="text-align: center;"><b>FR</b></p> <p><b>Pour une utilisation sûre, il est de votre responsabilité de :</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Lire attentivement tous les documents contenus dans le CD joint avant la mise en service de l'équipement,</li> <li>• D'installer, d'utiliser, d'entretenir et de réparer l'équipement conformément aux préconisations de KREMLIN REXSON ainsi qu'aux réglementations nationales et/ou locales,</li> <li>• Vous assurez que les utilisateurs de cet équipement ont été formés, ont parfaitement compris les règles de sécurité et qu'ils les appliquent.</li> </ul>	<p style="text-align: center;"><b>UK</b></p> <p><b>To ensure safe use of the machinery, it is your responsibility to:</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Carefully read all documents contained on the enclosed CD before putting the machinery into service,</li> <li>• Install, use, maintain and repair the machinery in accordance with KREMLIN REXSON's recommendations and national and/or local regulations,</li> <li>• Make sure that the users of the machinery have received proper training and that they have perfectly understood the safety rules and apply them.</li> </ul>	<p style="text-align: center;"><b>DE</b></p> <p><b>Eine sichere Nutzung setzt voraus, dass Sie: :</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• alle in der CD enthaltenen Dokumente vor der Inbetriebnahme der Anlage aufmerksam lesen,</li> <li>• die Anlage im Einklang mit den Empfehlungen von KREMLIN REXSON sowie mit den nationalen und/oder lokalen Bestimmungen installieren, verwenden, warten und reparieren,</li> <li>• sich vergewissern, dass die Nutzer dieser Anlage angemessen geschult wurden, die Sicherheitsbestimmungen verstanden haben und sie anwenden.</li> </ul>
<p style="text-align: center;"><b>ES</b></p> <p><b>Para una utilización segura, será de su responsabilidad:</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• leer atentamente todos los documentos que se incluyen en el CD adjunto antes de la puesta en servicio del equipo,</li> <li>• instalar, utilizar, efectuar el mantenimiento y reparar el equipo con arreglo a las recomendaciones de KREMLIN REXSON y a la normativa nacional y/o local,</li> <li>• cerciorarse de que los usuarios de este equipo han recibido la formación necesaria, han entendido perfectamente las normas de seguridad y las aplican.</li> </ul>	<p style="text-align: center;"><b>IT</b></p> <p><b>Per un uso sicuro, vi invitiamo a:</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• leggere attentamente tutta la documentazione contenuta nel CD allegato prima della messa in funzione dell'apparecchio,</li> <li>• installare, utilizzare, mantenere e riparare l'apparecchio rispettando le raccomandazioni di KREMLIN REXSON, nonché le normative nazionali e/o locali,</li> <li>• accertarvi che gli utilizzatori dell'apparecchio abbiano ricevuto adeguata formazione, abbiano perfettamente compreso le regole di sicurezza e le applichino.</li> </ul>	<p style="text-align: center;"><b>PT</b></p> <p><b>Para uma utilização segura, é da sua responsabilidade:</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Ler atentamente todos os documentos incluídos no CD em anexo antes de pôr o equipamento em funcionamento,</li> <li>• Proceder à instalação, utilização, manutenção e reparação do equipamento de acordo com as preconizações de KREMLIN REXSON, bem como com outros regulamentos nacionais e/ou locais aplicáveis,</li> <li>• Assegurar-se que os utilizadores do equipamento foram devidamente capacitados, compreenderam perfeitamente e aplicam as devidas regras de segurança.</li> </ul>
<p style="text-align: center;"><b>NL</b></p> <p><b>Voor een veilig gebruik dient u:</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• alle document op de bijgevoegde cd aandachtig te lezen alvorens het apparaat in werking te stellen,</li> <li>• het apparaat te installeren, gebruiken, onderhouden en repareren volgens de door KREMLIN REXSON gegeven aanbevelingen en overeenkomstig de nationale en/of plaatselijke reglementeringen,</li> <li>• zeker te stellen dat de gebruikers van dit apparaat zijn opgeleid, de veiligheidsregels perfect hebben begrepen en dat zij die ook toepassen.</li> </ul>	<p style="text-align: center;"><b>SE</b></p> <p><b>För en säker användning av utrustningen ansvarar ni för följande:</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Läs noga samtliga dokument som finns på den medföljande cd-skivan innan utrustningen tas i drift.</li> <li>• Installera, använd, underhåll och reparera utrustningen enligt anvisningarna från KREMLIN REXSON och enligt nationella och/eller lokala bestämmelser.</li> <li>• Försäkra er om att användare av denna utrustning erhållit utbildning, till fullo förstått säkerhetsföreskrifterna och tillämpar dem.</li> </ul>	<p style="text-align: center;"><b>FI</b></p> <p><b>Käytön turvallisuuden varmistamiseksi velvollisuutesi on:</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Lukea huolella kaikki CD:llä olevat asiakirjat ennen laitteiston käyttöönottoa,</li> <li>• Noudattaa laitteiston asennuksessa, käytössä, kunnossapidossa ja huollossa KREMLIN REXSON in suosituksia sekä kansallisia ja/tai paikallisia määräyksiä,</li> <li>• Varmistaa, että laitteiston käyttäjät ovat koulutettuja ja ymmärtävät täysin turvallisuusmääräykset ja miten niitä sovelletaan.</li> </ul>
<p style="text-align: center;"><b>PL</b></p> <p><b>Dla zapewnienia bezpiecznego użytkowania na użytkownika spoczywa obowiązek:</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Uważnego zapoznania się ze wszystkimi dokumentami znajdującymi się na załączonej płycie CD przed pierwszym uruchomieniem urządzenia,</li> <li>• Instalowania, użytkowania, konserwacji i naprawy urządzenia zgodnie z zaleceniami firmy KREMLIN REXSON oraz z przepisami miejscowymi,</li> <li>• Upewnienia, że wszyscy przeszkoleni użytkownicy urządzenia zrozumieli zasady bezpieczeństwa i stosują się do nich.</li> </ul>	<p style="text-align: center;"><b>CS</b></p> <p><b>Pro bezpečné používání jste povinni:</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Před uvedením zařízení do provozu si pozorně přečíst veškeré dokumenty obsažené na příloženém CD,</li> <li>• Nainstalovat, používat, udržovat a opravovat zařízení v souladu s pokyny firmy KREMLIN REXSON a s národními a/nebo místními legislativními předpisy,</li> <li>• Ujistit se, že uživatelé tohoto zařízení byli vyškoleni, že dokonale pochopili bezpečnostní pravidla a že je dodržují.</li> </ul>	<p style="text-align: center;"><b>RU</b></p> <p><b>Для целей безопасного использования необходимо:</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Ознакомиться со всеми документами, содержащимися в прилагаемом компакт-диске до ввода оборудования в эксплуатацию;</li> <li>• Устанавливать, использовать, производить техническое обслуживание и ремонт оборудования в соответствии с рекомендациями KREMLIN REXSON и национальным и/или местным законодательством;</li> <li>• Убедиться, что пользователи настоящего оборудования прошли подготовку, надлежащим образом усвоили правила безопасности и обеспечивают их соблюдение.</li> </ul>

Déclaration(s) de conformité au verso de ce document / Declaration(s) of conformity at the back of this document / Konformitätserklärung(en) auf der Rückseite dieser Unterlage / Declaración (es) de conformidad en el reverso de este documento / Dichiarazione/i di conformità sul retro del presente documento / Declaração(ões) de conformidade no verso do documento / Conformiteitsverklaring(en) op de keerzijde van dit document / Försäkran om överensstämmelse på omstående sida av detta dokument / Vaatimustenmukaisuusvakuutukset tämän asiakirjan kääntöpuolella / Deklaracja(e) zgodności na odwrocie dokumentu / Prohlášení o shodě se nachází/nacházejí na zadní straně tohoto dokumentu / Сертификат(ы) соответствия расположены на оборотной стороне настоящего документа

**DECLARATION D'INCORPORATION**  
**DECLARATION OF INCORPORATION**  
**EINBAUERKLÄRUNG**  
**DECLARACIÓN DE INCORPORACIÓN**  
**DICHIARAZIONE DI INCORPORAZIONE**  
**DECLARAÇÃO DE INCORPORAÇÃO**  
**INBOUWVERKLARING**  
**FÖRSÄKRAN FÖR INBYGGNAD**  
**DEKLARACJA WŁĄCZENIA**  
**PROHLÁŠENÍ O ZAČLENĚNÍ**  
**ДЕКЛАРАЦИЯ О СООТВЕТСТВИИ**  
**КОМПЛЕКТУЮЩИХ ИЗДЕЛИЙ**

Le fabricant / The manufacturer / Der Hersteller / El fabricante / Il produttore / O fabricante / De fabrikant / Tillverkare / Valmistaja / Producent / Výrobce / Изготовитель:	<b>KREMLIN REXSON</b> 150, avenue de Stalingrad 93 240 - STAINS - FRANCE Tél. 33 (0)1 49 40 25 25 - Fax : 33 (0)1 48 26 07 16
--	--

Déclare que le matériel désigné ci-après / Herewith declares that the equipment / erklärt hiermit, dass die / Declara que el material designado a continuación / Dichiaro che il materiale sottoindicato / Declara que o material a seguir designado / verklaart dat de hieronder aangeduide apparatuur / Kungör att den utrustning som anges här nedan / ilmoittaa, että alla mainitut laitteistot / Oświadcza, że wymienione poniżej urządzenia / Prohlašuje, že níže uvedené vybavení / Декларирует, что ниженазванное оборудование:

**MACHINE DE DOSAGE BI-COMPOSANT / TWO-COMPONENT PROPORTIONING MACHINE**  
**ELEKTRONISCHE 2-K- ANLAGE / MÁQUINA DE DOSIFICACIÓN DOS COMPONENTES**

PU 3000

Est conforme à la législation d'harmonisation de l'Union applicable suivante / Is in conformity with the relevant Union harmonisation legislation / Erfüllt die einschlägigen Harmonisierungsrechtsvorschriften der Union / es conforme con la legislación de armonización pertinente de la Unión / è conforme alla pertinente normativa di armonizzazione dell'Unione / in overeenstemming met de desbetteffende harmonisatiewetgeving van de Unie / med den relevanta harmoniserade unionslagstiftningen / on asiaa koskevan unionin yhdenmukaistamislainsäädännön vaatimusten mukainen / jest zgodny z odnośnymi wymaganiami unijnego prawodawstwa harmonizacyjnego / Shoduje se s následující příslušnou evropskou harmonizační legislativou / Соответствует следующим стандартизированным нормам Союза.

Cette quasi-machine ne doit pas être mise en service avant que la machine finale dans laquelle elle doit être incorporée ait été déclarée conforme à la directive Machines 98/37/CE / This partly completed machinery must not be put into service until the final machinery in which it is to be incorporated has been declared in conformity with Directive 98/37/CE on Machinery / Die unvollständige Maschine darf erst in Betrieb genommen werden, wenn für die fertige Maschine, in die sie eingebaut werden soll, eine Konformitätserklärung mit der Maschinenrichtlinie 98/37/CE vorliegt / Esta quasi máquina no deberá ser puesta en servicio mientras la máquina final en la cual vaya a ser incorporada no haya sido declarada conforme a la Directiva 98/37/CE relativa a las máquinas / Questa quasi-macchina non deve essere messa in servizio finché la macchina finale in cui deve essere incorporata non è stata dichiarata conforme alla direttiva macchine 98/37/CE / Esta quase-máquina só deve ser posta em funcionamento quando a máquina final na qual deve ser incorporada tiver sido declarada em conformidade com as disposições pertinentes do anexo I da Directiva 98/37/CE relativa às Máquinas / Deze niet voltooide machine mag niet in dienst worden genomen voordat de afgewerkte machine, waarin zij moet worden ingebouwd, conform is verklaard aan de Machinerichtlijn 98/37/CE / Denna delvis fullbordade maskin får inte tas i drift innan den slutliga maskin i vilken den ska byggas in försäkrats överensstämma med maskindirektivet, 98/37/CE / Tätä puolivalmistetta ei saa ottaa käyttöön ennen kuin lopullisen koneen, johon se on määrä liittää, on ilmoitettu olevan konedirektiivin 98/37/EY mukainen / Niniejszej maszyny nieukończonyj nie można uruchomić bez uzyskania deklaracji zgodności z dyrektywą Maszynową 98/37/WE dla maszyny, której ma być częścią. / Toto neúplné strojní zařízení nesmí být uvedeno do provozu, dokud nebude strojní zařízení, do kterého je začleňováno, prohlášeno za shodné podle Směrnice 98/37/ES o strojních zařízeních / Настоящее незавершенное машинное устройство не может быть введено в эксплуатацию до тех пор, пока окончательная сборка машинного устройства, чью часть она составляет, не будет соответствовать Директиве 98/37/ЕС по безопасности машинного оборудования.

Dominique LAGOUGE

Directeur Général / Chief Executive Officer / Generaldirektor  
/ Director General / Direttore Generale / Director Geral / Algemeen  
Directeur / Generaldirektör / Pääjohtaja / Dyrektor Naczelny  
/ Dyrektor Generalny / Generální ředitel / Генеральный директор

Fait à Stains, le / Established in Stains, on / Geschehen zu Stains, am / En Stains, a / Redatto a Stains, / Vastgesteld te Stains, / Utformat i Stains, den / Stains, Ranska, / Sporządzono w Stains, dnia / Stains, dnia / Издано в г. Стен (Stains) 20/04/2016 - 04/20/2016



**DECLARATION UE DE CONFORMITE  
UE DECLARATION OF CONFORMITY  
EU- KONFORMITÄTSEKTLÄRUNG  
DECLARACIÓN UE DE CONFORMIDAD  
DICHIARAZIONE DI CONFORMITÀ UE  
DECLARAÇÃO UE DE CONFORMIDADE  
EU-CONFORMITEITSVERKLARING  
EU-FÖRSÄKRAN OM ÖVERENSSTÄMMELE  
EU- VAATIMUKSEN MUKAISUUSVAKUUTUS  
DEKLARACJA ZGODNOŚCI UE  
EU PROHLÁŠENÍ O SHODĚ  
ДЕКЛАРАЦИЯ О СООТВЕТСТВИИ НОРМАМ ЕС**

Le fabricant / The manufacturer / Der Hersteller / El fabricante / Il produttore / O fabricante / De fabrikant / Tillverkare / Valmistaja / Producent / Výrobce / Изготовитель:	<b>KREMLIN REXSON</b> 150, avenue de Stalingrad 93 240 - STAINS - FRANCE Tél. 33 (0)1 49 40 25 25 - Fax : 33 (0)1 48 26 07 16
--	--

Déclare que le matériel désigné ci-après / Herewith declares that the equipment / erklärt hiermit, dass die / Declara que el material designado a continuación / Dichiaro che il materiale sottoindicato / Declara que o material a seguir designado / verklaart dat de hieronder aangeduide apparatuur / Kungör att den utrustning som anges här nedan / ilmoittaa, että alla mainitut laitteistot / Oświadczka, że wymienione poniżej urządzenia / Prohlašuje, že níže uvedené vybavení / Декларирует, что ниже названное оборудование:

**MACHINE DE DOSAGE BI-COMPOSANT / TWO-COMPONENT PROPORTIONING MACHINE  
ELEKTRONISCHE 2-K- ANLAGE / MÁQUINA DE DOSIFICACIÓN DOS COMPONENTES**

PU 3000

Est conforme à la législation d'harmonisation de l'Union applicable suivante / Is in conformity with the relevant Union harmonisation legislation / Erfüllt die einschlägigen Harmonisierungsrechtsvorschriften der Union / es conforme con la legislación de armonización pertinente de la Unión / è conforme alla pertinente normativa di armonizzazione dell'Unione / in overeenstemming met de desbetreffende harmonisatiewetgeving van de Unie / med den relevanta harmoniserade unionslagstiftningen / on asiaa koskevan unionin yhdenmukaistamislainsäädännön vaatimusten mukainen / jest zgodny z odnośnymi wymaganiami unijnego prawodawstwa harmonizacyjnego / Shoduje se s následující příslušnou evropskou harmonizační legislativou / Соответствует следующим стандартизированным нормам Союза

Directive Basse Tension / Low Voltage Directive / Niederspannung-Richtlinie / Directiva Baja Tensión / Direttiva Bassa Tensione / Directiva de Baixa Tensão / Richtlijn Laagspanning / Lågspänningsdirektivet / Pienjännitedirektiivi / Dyrektywa Niskonapięciowa / Směrnice Pro Nízké Napětí / ДИРЕКТИВА О НИЗКОВОЛЬТНОМ ОБОРУДОВАНИИ En 60204-1:2006 + A1:2009	<b>2014/35/UE</b>								
Directive Compatibilité Electromagnétique / Electromagnetic Compatibility Directive / Richtlinie Für Elektromagnetische Verträglichkeit / Directiva de Compatibilidad Electromagnética / Direttiva Compatibilita Elettromagnetica / Directiva relativa à Compatibilidade Eletromagnética / Richtlijn Elektromagnetische Compatibiliteit / Direktivet om Elektromagnetisk Kompatibilitet / EMC-direktivi / Dyrektywa Kompatybilności Elektromagnetycznej / Směrnice Pro Elektromagnetickou Kompatibilitu / ДИРЕКТИВА ОБ ЭЛЕКТРОМАГНИТНОЙ СОВМЕСТИМОСТИ EN 61000-6-2:2005 EN 61000-6-3:2007 + A1:2011	<b>2014/30/UE</b>								
Directive ATEX / ATEX Directive / ATEX Richtlinie / Directiva ATEX / Direttiva ATEX / Diretiva ATEX / ATEX-Richtlijn / ATEX-direktivet / ATEX-direktivi / Dyrektywa ATEX / Směrnice ATEX / Директива ATEX <b>Marquage Coffret de commande / Marking control box :</b>  II 2G [EEEx ia] IIA <b>Marquage Platine produit / Marking fluid module :</b>  II 2G IIA T3 Tous les composants électriques utilisés en zone 1 sont, individuellement conformes à la directive 2014/34/UE. Leur présence combinée au sein de l'assemblage ne met pas en évidence de risques supplémentaires entraînant une évaluation globale de type de la machine. / Each individual electrical component used in zone 1 is in conformity with the 2014/34/UE directive. Their combined presence in the assembly has not highlighted any additional risks that would necessitate a comprehensive assesment of this type of machinery.	<b>2014/34/UE</b>								
<table border="1"> <thead> <tr> <th>Matériel / Equipment</th> <th>N° d'agrément / Approval N°</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>Barrière Zener / Zener barrier</td> <td>BAS 01 ATEX 7005</td> </tr> <tr> <td>Electrovanne / Electrovalve ATEX</td> <td>LCIE 12 ATEX 3005 X</td> </tr> <tr> <td>Electrovanne / Electrovalve</td> <td>DEKRA 11 ATEX 0091 X</td> </tr> </tbody> </table>	Matériel / Equipment	N° d'agrément / Approval N°	Barrière Zener / Zener barrier	BAS 01 ATEX 7005	Electrovanne / Electrovalve ATEX	LCIE 12 ATEX 3005 X	Electrovanne / Electrovalve	DEKRA 11 ATEX 0091 X	
Matériel / Equipment	N° d'agrément / Approval N°								
Barrière Zener / Zener barrier	BAS 01 ATEX 7005								
Electrovanne / Electrovalve ATEX	LCIE 12 ATEX 3005 X								
Electrovanne / Electrovalve	DEKRA 11 ATEX 0091 X								

Dominique LAGOUGE

Directeur Général / Chief Executive Officer / Generaldirektor  
/ Director General / Direttore Generale / Director Geral / Algemeen  
Directeur / Generaldirektör / Pääjohtaja / Dyrektor Naczelny  
/ Dyrektor Generalny / Generální ředitel / Генеральный директор

Fait à Stains, le / Established in Stains, on / Geschehen zu Stains, am / En Stains, a / Redatto a Stains, / Vastgesteld te Stains, / Utformat i Stains, den / Stains, Ranska, / Sporządzono w Stains, dnia / Stains, dnia / Издано в г. Стен (Stains) 20/04/2016 - 04/20/2016



# ACCORGIMENTI PER LA SICUREZZA E L'INSTALLAZIONE

## TRADUZIONE DELL'AVVERTENZA ORIGINALE

***IMPORTANTE: leggere attentamente tutti i documenti prima dello stoccaggio, dell'installazione o della messa in funzione dell'apparecchio interessato (per uso strettamente professionale).***

FOTOGRAFIE E ILLUSTRAZIONI PRIVE DI VALIDITÀ CONTRATTUALE. APPARECCHI SOGGETTI A MODIFICA SENZA PREAVVISO.

### **KREMLIN – REXSON**

150, avenue de Stalingrad  
93 245 – STAINS CEDEX – Francia

**☎**: 33 (0)1 49 40 25 25      **Fax**: 33 (0)1 48 26 07 16

**[www.kremlin-rexson.com](http://www.kremlin-rexson.com)**

# 1. SICUREZZA

## ACCORGIMENTI GENERALI PER LA SICUREZZA



**ATTENZIONE: se non viene utilizzata conformemente alle regole precise di questo manuale, questa apparecchiatura può risultare pericolosa. Prima di mettere in funzione l'apparecchio, leggere attentamente tutte le avvertenze seguenti.**

**Il personale che utilizza questa apparecchiatura deve conoscere bene il suo utilizzo.** (Per acquisire le conoscenze necessarie, consultare il centro di formazione autorizzato "KREMLIN REXSON UNIVERSITY" a Stains).

Il responsabile del laboratorio deve assicurarsi che gli operatori abbiano perfettamente assimilato tutte le istruzioni e tutte le regole di sicurezza di questa apparecchiatura e degli altri elementi e accessori dell'installazione.

Prima di mettere in funzione l'apparecchiatura, leggere attentamente tutte le avvertenze e le etichette relative al suo utilizzo.

Un errato utilizzo o funzionamento può provocare gravi lesioni. Questo apparecchio è riservato a un utilizzo professionale. Esso va utilizzato esclusivamente per le finalità previste.

**Per un utilizzo sicuro dell'apparecchio, sono installati dei dispositivi di protezione (copertura del motore, protezione dell'accoppiamento, carter...). Il produttore non può essere considerato responsabile di lesioni materiali, danni materiali, avarie e/o guasti dell'apparecchio derivanti dalla distruzione, dall'occultamento o dalla rimozione totale o parziale dei dispositivi di protezione.**

Non modificare e non trasformare l'apparecchio. I componenti e gli accessori devono essere forniti o autorizzati esclusivamente da KREMLIN REXSON. L'apparecchio va sottoposto a verifica periodica. I componenti difettosi o usurati vanno sostituiti.

**Non superare mai la pressione massima di esercizio dei componenti dell'apparecchiatura.**

Rispettare sempre le norme vigenti in materia di sicurezza, antincendio ed elettriche del Paese di destinazione dell'apparecchio. Utilizzare soltanto prodotti o solventi compatibili con i componenti in contatto con il prodotto (consultare la scheda tecnica del produttore).

### ICONE

Pericolo: schiacciamento	Pericolo: sollevatore in movimento	Pericolo: componenti in movimento	Pericolo: paletta in movimento	Non superare questa pressione	Pericolo: alta pressione
valvola di decompressione o scarico	Pericolo: flessibile sotto pressione	È obbligatorio indossare gli occhiali	È obbligatorio indossare i guanti	Rischio di esalazione di prodotto	Pericolo: componenti o superfici calde
Pericolo: elettricità	Pericolo: rischi di infiammabilità	rischio di esplosione	messa a terra	pericolo (utente)	Pericolo: lesioni gravi

## PERICOLI D'INCENDIO – ESPLOSIONE – ARCO ELETTRICO – ELETTRICITÀ STATICA

Una messa a terra errata, una ventilazione insufficiente, fiamme o scintille possono provocare esplosioni o incendi, con conseguenti lesioni gravi. Per ovviare a questi rischi, in particolare in caso di utilizzo di pompe, è necessario:



- collegare a terra l'apparecchio, i componenti da trattare, i bidoni di prodotti e i prodotti di pulizia,
- assicurare una buona ventilazione,
- mantenere l'area di lavoro pulita e priva di stracci, carta, solventi,
- non far funzionare i commutatori elettrici in presenza di vapori o durante i depositi,
- arrestare immediatamente l'applicazione in presenza di archi elettrici,
- stoccare tutti i liquidi al di fuori delle aree di lavoro.
- utilizzare i prodotti il cui punto di infiammabilità è il più alto possibile, per evitare qualsiasi rischio di formazione di gas e vapori infiammabili (consultare le schede di sicurezza dei prodotti).
- munire i fusti di un coperchio per ridurre la diffusione di gas e vapori nella cabina.

## PERICOLI DI PRODOTTI TOSSICI



I prodotti o vapori tossici possono provocare delle lesioni gravi a causa del contatto con il corpo, gli occhi e la pelle, ma anche in seguito a ingestione o inalazione. È obbligatorio:

- conoscere il tipo di prodotto utilizzato e i pericoli che esso rappresenta,
- stoccare i prodotti da utilizzare nelle zone appropriate,
- contenere il prodotto utilizzato al momento dell'utilizzo in un apposito recipiente,
- smaltire i prodotti nel rispetto delle norme del Paese in cui viene utilizzato l'apparecchio,
- indossare appositi abiti e protezioni,
- indossare occhiali, dispositivi di protezione dell'udito, guanti, scarpe, tute e maschere per le vie respiratorie.

(Consultare il capitolo "Protezione individuale" della guida alla scelta KREMLIN).

### **ATTENZIONE!**

È proibito utilizzare solventi a base di idrocarburi alogenati, nonché prodotti contenenti tali solventi in presenza di **alluminio** o **zinco**. Il mancato rispetto di questi accorgimenti espone l'utente a rischi di esplosione che potrebbero provocare lesioni gravi o mortali.

## **RACCOMANDAZIONI PER L'APPARECCHIO**

**Per un utilizzo sicuro dell'apparecchio, sono installati dei dispositivi di protezione (copertura del motore, protezione dell'accoppiamento, carter...). Il produttore non può essere considerato responsabile di lesioni materiali, danni materiali, avarie e/o guasti dell'apparecchio derivanti dalla distruzione, dall'occultamento o dalla rimozione totale o parziale dei dispositivi di protezione.**

### **POMPA**



Prima di procedere al loro accoppiamento, è obbligatorio conoscere la compatibilità dei motori e delle pompe, nonché gli accorgimenti particolari per la sicurezza. Queste istruzioni sono riportate nei manuali d'uso delle pompe.



Il motore pneumatico va accoppiato a una pompa. Non modificare mai il sistema di accoppiamento. Tenere le mani lontane dai componenti in movimento. I componenti in movimento devono essere sempre sottoposti a un'adeguata manutenzione. Prima della messa in funzione o l'utilizzo della motopompa, leggere attentamente la PROCEDURA DI DECOMPRESSIONE. Verificare il corretto funzionamento delle valvole ad aria di decompressione e di scarico.

### **TUBI**

- Allontanare i flessibili dalle aree di circolazione, dai componenti in movimento e dalle zone calde.
- Non sottoporre mai i flessibili a temperature superiori a 60°C o inferiori a 0°C.
- Non utilizzare mai i flessibili per tirare o spostare l'apparecchio.
- Prima della messa in funzione dell'apparecchio, serrare tutti i raccordi, nonché i flessibili e i raccordi di giunzione.
- Verificare regolarmente i flessibili e sostituirli in caso di danneggiamento.
- Non superare mai la pressione di esercizio indicata sul tubo (PS).

### **PRODOTTI MESSI IN FUNZIONE**

Tenuto conto della diversità dei prodotti messi in funzione dagli utenti, dell'impossibilità di verificare l'integrità delle caratteristiche delle sostanze chimiche, delle loro interazioni e della loro evoluzione nel tempo, KREMLIN REXSON non potrà essere ritenuta responsabile:

- dell'errata compatibilità degli apparecchi in contatto,
- dei rischi relativi al personale e all'ambiente,
- dell'usura, dell'errata regolazione, dei problemi di funzionamento dell'apparecchio o delle macchine, nonché della qualità del prodotto finito.

L'utente dovrà identificare e prevenire i pericoli potenziali relativi ai prodotti messi in funzione, quali vapori tossici, incendi o esplosioni. Egli determinerà i rischi di reazioni immediate o dovuti a esplosioni ripetute nei confronti del personale.

KREMLIN REXSON declina qualsiasi responsabilità in caso di lesioni fisiche o psichiche, danni materiali diretti o indiretti dovuti all'utilizzo delle sostanze chimiche.

## 2. MANUTENZIONE

 **Verificare il peso e l'ingombro dell'apparecchio**  
( vedere il paragrafo "Caratteristiche" del manuale d'uso)

Se il peso o l'ingombro sono notevoli, l'apparecchio va sottoposto a manutenzione con gli strumenti appropriati. Lo spostamento va eseguito a cura di personale specializzato, in piano e in un luogo sgombro di oggetti, al fine di evitare qualsiasi rischio di oscillazione dell'apparecchiatura e lo schiacciamento di altre persone.

Poiché il baricentro non si trova sempre al centro della macchina, verificarne manualmente la stabilità sollevandola di 10 cm al massimo.

La manipolazione di un gruppo (es: pompa sul sollevatore) va effettuata mediante un carrello transpaletta, afferrando il gruppo dalla parte inferiore del telaio.



**Nota:** il motore di ciascuna pompa è munito di un anello. L'anello consente il sollevamento di una pompa e non va utilizzato in alcun caso per eseguire la manutenzione completa della macchina.

## 3. STOCCAGGIO

Stoccaggio prima dell'installazione:

- Temperatura ambiente di stoccaggio: 0 / +50 °C.
- Proteggere il gruppo contro polveri, acqua di dilavamento, umidità e urti.

Stoccaggio dopo l'installazione:

- Temperatura di esercizio: +15 / +35 °C.
- Proteggere il gruppo contro polveri, acqua di dilavamento, umidità e urti.

## 4. AMBIENTE NEL SITO DI INSTALLAZIONE

L'apparecchio va installato a terra, deve essere collocato su una superficie orizzontale, stabile e piana (es: lastra di cemento).



**Per evitare i rischi dovuti all'elettricità statica, è necessario che l'apparecchio e i suoi componenti siano messi a terra.**

- **Per le apparecchiature di pompaggio** (pompe, sollevatori, telai...), sull'apparecchio è fissato un filo con sezione pari a 2,5 mm. Utilizzare questo filo per collegare l'apparecchio al dispositivo generale di "messa a terra".  
In caso di utilizzo in ambienti difficili (protezione meccanica del filo di messa a terra insufficiente, vibrazioni, apparecchio mobile...), nei quali può verificarsi facilmente il danneggiamento della funzione di messa terra, l'utente dovrà sostituire il filo da 2,5 mm in dotazione con un dispositivo maggiormente idoneo all'uso in quell'ambiente (filo con sezione più grande, treccia di massa, fissaggio mediante capocorda a occhiello...).  
Far controllare la continuità della messa a terra da un elettricista qualificato. Se la continuità di messa a terra non è garantita, verificare il terminale, il filo e il punto di messa a terra. Non far funzionare mai l'apparecchio senza aver risolto questo problema.
- **La pistola** deve essere "messa a terra" mediante il flessibile dell'aria o il flessibile del prodotto. In caso di polverizzazione mediante una pistola munita di dosatore, il flessibile ad aria dovrà essere conduttore.
- **Gli apparecchi da dipingere** devono essere anch'essi "messi a terra" mediante delle pinze munite di cavi, oppure, se sono sospesi, mediante ganci che devono restare sempre puliti.

**Tutti gli oggetti presenti nell'area di lavoro dovranno essere anch'essi messi a terra.**



- **Non stoccare** prodotti infiammabili in misura superiore al necessario all'interno dell'area di lavoro.
- Tali prodotti vanno conservati in **recipienti omologati** e messi a terra.
- Utilizzare esclusivamente dei **recipienti metallici** messi a terra e destinati all'utilizzo di solventi per il risciacquo.
- È proibito l'utilizzo di cartone e carta, che sono cattivi conduttori e addirittura isolanti.

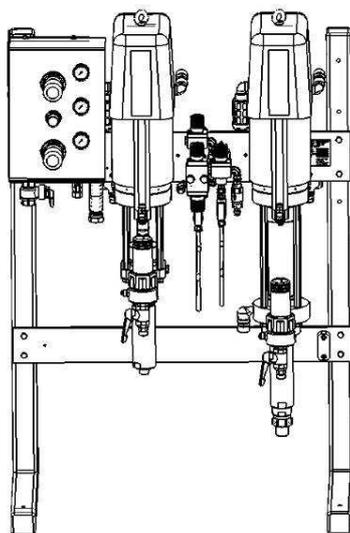
## 5. MARCATURA APPARECCHI

Ciascun apparecchio dispone di una targhetta di segnalazione che riporta il nome del produttore, il riferimento dell'apparecchio e le informazioni importanti per l'utilizzo dell'apparecchio (pressione dell'aria, potenza elettrica...).

**MANUALE D'UTILIZZO**

**MACCHINA DI DOSAGGIO ELETTRONICO**

**PU 3000**



**Manuale : 1403 573.199.111-IT**

**Data : 14/03/14 - Annulla : 13/12/13**

**Modif. : + PU 3000 4 L 30/1 & PU 3000 4 L 53/1, § 1, § 2 , § 4, § 5, § 8, § 9, § 11, § 12.**

**TRADUZIONE DELL'AVVERTENZA ORIGINALE**

**IMPORTANTE : Leggere attentamente tutti i documenti prima dello staccaggio, dell'installazione o della messa in funzione dell'apparecchio interessato (per uso strettamente professionale).**

FOTOGRAFIE E ILLUSTRAZIONI PRIVE DI VALIDITÀ CONTRATTUALE. APPARECCHI SOGGETTI A MODIFICA SENZA PREAVVISO.

**KREMLIN - REXSON**

150, avenue de Stalingrad

93 245 - STAINS CEDEX – France

**☎ : 33 (0)1 49 40 25 25      Fax : 33 (0)1 48 26 07 16**

**[www.kremlin-rexson.com](http://www.kremlin-rexson.com)**

## LEGGENDA

<b>1. SICUREZZA</b> .....	<b>6</b>
■ ACCORGIMENTI GENERALI PER LA SICUREZZA.....	6
■ NORME DI SICUREZZA SPECIFICHE PER LA PU 3000 .....	6
■ AMBIENTE .....	7
■ ISTALLAZIONE ELETTROSTATICA.....	7
<b>2. DESCRIZIONE</b> .....	<b>8</b>
<b>3. PRINCIPIO DI FUNZIONAMENTO</b> .....	<b>10</b>
<b>4. CARATTERISTICHE</b> .....	<b>10</b>
<b>5. INSTALLAZIONE</b> .....	<b>11</b>
■ MANUTENZIONE .....	11
■ STOCCAGGIO.....	11
■ AMBIENTE SUL POSTO .....	11
■ DESCRIZIONE DELLI TARGHETTE.....	12
■ SCHEMA D'INSTALLAZIONE .....	13
■ ISTALLAZIONE.....	14
■ RACORO DEL QUADRO DI COMANDO E DEL TELAIO PRODOTTO .....	15
<b>6. FUNZIONAMENTO</b> .....	<b>16</b>
■ COMMANDO PARTENDO DALLA MACCHINA.....	16
■ MESSA SOTTO TENSIONE.....	16
<b>7. PRIMO AVVIO</b> .....	<b>17</b>
<b>8. PRIMA MESSA IN SERVIZIO</b> .....	<b>18</b>
■ PRIMA DELLA MESSA IN SERVIZIO .....	18
■ LAVAGGIO DELL POMPE E DELLA MACCHINA CON SOLVENTE .....	18
■ MESSA IN PRODUZIONE DELLA MACCHINA .....	19
■ CONTROLLO DOSAGGIO .....	19
<b>9. PARAMETRAGGIO DELL'APPLICAZIONE (F3)</b> .....	<b>21</b>
■ PASSWORD .....	21
■ PROCEDURA PER OTTENERE IL NUMERO DI VERSIONE DELLA CARTA ELETTRONICA.....	21
■ PARAMETRI .....	22
■ CONVALIDA DEL MODO INIZIALIZZAZIONE .....	23
■ PRODUZIONE (F1) .....	24
■ LAVAGGIO (F2).....	25
■ CONSUMI / STAMPA (F4).....	25
■ SCARICAMENTO DEI DATI DELLA PU 3000 VERSO UN COMPUTER .....	27
■ PROCEDURA DE CAMBIAMENTO DEL FUSTO .....	31

<b>10. INDICAZIONI DI FUNZIONAMENTO DATI DALLA MACCHINA.....</b>	<b>32</b>
■ INDICAZIONI DATE DAI SEGNALI LUMINOSI.....	32
■ MESSAGGI DATI DAL VISUALIZZATORE .....	32
<b>11. MANUTENZIONE.....</b>	<b>33</b>
■ SINOTTICO .....	33
■ PROGRAMMA DI MANUTENZIONE.....	34
■ DIFETTI DI FUNZIONAMENTO .....	35
■ DIAGNOSTICA .....	35
<b>12. DOSAGGIO E PORTATA IN FUNZIONE DEL RAPPORTO.....</b>	<b>37</b>
■ PU 3000 VERSIONI PNEUMATICO, AIRMIX® E AIRLESS®.....	37
■ PU 3000 VERSIONI 4 L 30/1 E 4 I 53/1 .....	38
<b>13. RAPPORTO DI DOSAGGIO.....</b>	<b>39</b>
<b>14. SCHEMI PNEUMATICO E ELETTRICO .....</b>	<b>39</b>
<b>15. CARATTERISTICHE - PU 3000 PNEUMATICO .....</b>	<b>41</b>
■ COMPOSIZIONE .....	41
■ CARATTERISTICHE TECNICHE.....	41
■ PARAMETRI SPECIFICI.....	41
<b>16. CARATTERISTICHE - PU 3000 AIRMIX®.....</b>	<b>42</b>
■ COMPOSIZIONE .....	42
■ CARATTERISTICHE TECNICHE.....	42
■ PARAMETRI SPECIFICI.....	42
<b>17. SMONTAGGIO &amp; RIMONTAGGIO - PU 3000 PNEUMATICO, PU 3000 AIRMIX®.....</b>	<b>43</b>
■ MISCELATORE .....	43
■ VALVOLA PILOTADA.....	43
■ IDRAULICA 50 (BASE) (VEDI DOC. 573.080.050) .....	44
■ IDRAULICA 50 F (CATALIZZATORE) (VEDI DOC. 573.114.050) .....	46
<b>18. CARATTERISTICHE - PU 3000 AIRLESS® .....</b>	<b>49</b>
■ COMPOSIZIONE .....	49
■ CARATTERISTICHE TECNICHE.....	49
■ PARAMETRI SPECIFICI.....	49
<b>19. SMONTAGGIO &amp; RIMONTAGGIO - PU 3000 AIRLESS® .....</b>	<b>50</b>
■ MISCELATORE .....	50
■ VALVOLA ASI 40 (VEDI DOC. 573.062.050) .....	50
■ IDRAULICA ALTO 50CC (BASE & CATALIZZATORE) (VEDI DOC. 573.395.050) .....	51

<b>20. CARATTERISTICHE - PU 3000 4 L 30/1 .....</b>	<b>54</b>
■ COMPOSIZIONE .....	54
■ CARATTERISTICHE TECNICHE .....	54
■ PARAMETRI SPECIFICI.....	54
<b>21. SMONTAGGIO &amp; RIMONTAGGIO - PU 3000 4 L 30/1 .....</b>	<b>55</b>
■ MISCELATORE .....	55
■ VALVOLA ASI 40 (VEDI DOC. 573.062.050) .....	55
■ IDRAULICA ALTO 225CC (BASE & CATALIZZATORE) (VEDI DOC. 573.451.050) .....	56
<b>22. CARATTERISTICHE - PU 3000 4 L 53/1 .....</b>	<b>59</b>
■ COMPOSIZIONE .....	59
■ CARATTERISTICHE TECNICHE .....	59
■ PARAMETRI SPECIFICI.....	59
<b>23. SMONTAGGIO &amp; RIMONTAGGIO - PU 3000 4 L 53/1 .....</b>	<b>60</b>
■ MISCELATORE .....	60
■ VALVOLA ASI 40 (VEDI DOC. 573.062.050) .....	60
■ IDRAULICA ALTO 227CC # 105 174 01 07 (BASE & CATALIZZATORE) (VEDI DOC. 573.447.050) .....	61

**DOCUMENTAZIONI COMPLEMENTARI :**

Dichiarazione di incorporazione e CE di conformità	578.013.130-IT
--	----------------

**PU 3000 PNEUMATICA**

	<b>Pezzi di ricambio</b>
Pompa PU 3000 Pneumatica	Doc. 573.404.050
Motore pneumatico, tipo 1500 (speciale PU3000)	Doc. 573.437.110
Idraulica BASE, tipo 50	Doc. 573.080.050
Idraulica CATA, tipo 50 F	Doc. 573.114.050
Cambio colore e valvola	Doc. 573.187.050 + Doc. 573.188.050
Regolatore pilotato BP	Doc. 573.203.110 + Doc. 573.415.050
Filtro HP 3/8 (260 bar)	Doc. 573.299.050
Pompa di lavaggio, tipo EOS 02-C85	Doc. 573.457.050

**PU 3000 AIRMIX®**

	<b>Pezzi di ricambio</b>
Pompa PU 3000 Airmix	Doc. 573.386.050
Motore pneumatico, tipo 3000	Doc. 573.387.050
Idraulica BASE, tipo 50	Doc. 573.080.050
Idraulica CATA, tipo 50 F	Doc. 573.114.050
Cambio colore e valvola	Doc. 573.187.050 + Doc. 573.188.050
Filtro HP 3/8 (260 bar)	Doc. 573.299.050
Pompa di lavaggio, tipo EOS 30-C25	Doc. 573.438.050

**PU 3000 AIRLESS®**

	<b>Pezzi di ricambio</b>
Pompa PU 3000 Airless	Doc. 573.389.050
Motore pneumatico, tipo 5000	Doc. 573.390.050
Idraulica BASE & CATA, type 50cc	Doc. 573.395.050
Valvola ASI 40	Doc. 573.062.050
Filtro HP 3/4 (360 bar)	Doc. 573.327.050
Pompa di lavaggio, tipo EOS 30-C25	Doc. 573.438.050

**PU 3000 4 L 30/1**

	<b>Pezzi di ricambio</b>
Pompa PU 3000 Airless	Doc. 573.452.050
Motore pneumatico, tipo 5000	Doc. 573.390.050
Idraulica BASE & CATA, type 225cc	Doc. 573.451.050
Valvola ASI 40	Doc. 573.062.050
Filtro HP 3/4 (360 bar)	Doc. 573.327.050
Pompa di lavaggio, tipo EOS 30-C25	Doc. 573.438.050

**PU 3000 4 L 53/1**

	<b>Pezzi di ricambio</b>
Pompa PU 3000 Airless	Doc. 573.453.050
Motore pneumatico, tipo 7000	Doc. 573.450.050
Idraulica BASE & CATA, type 227cc	Doc. 573.395.050
Valvola ASI 40	Doc. 573.062.050
Filtro HP 3/4 (360 bar)	Doc. 573.327.050
Pompa di lavaggio, tipo EOS 30-C25	Doc. 573.438.050

**SCHEMI**

Schemi pneumatico ed elettrico	055.680.031
--------------------------------	-------------

Caro Cliente,

Lei ha appena acquistato la sua pompa PU 3000 e la ringraziamo.

Noi abbiamo preso la più grande cura, dalla concezione alla fabbricazione, affinché questo investimento le dia grande soddisfazione.

Per una buona utilizzazione ed una ottima disponibilità, la consigliamo vivamente di leggere questo manuale d'utilizzo prima della messa in servizio dell'apparecchio.

## 1. SICUREZZA

### ■ ACCORGIMENTI GENERALI PER LA SICUREZZA



**ATTENZIONE:** se non viene utilizzata conformemente alle regole precise di questo manuale, questa apparecchiatura può risultare pericolosa. Prima di mettere in funzione l'apparecchio, leggere attentamente tutte le avvertenze seguenti.

**Il personale che utilizza questa apparecchiatura deve conoscere bene il suo utilizzo.** (Per acquisire le conoscenze necessarie, consultare il centro di formazione autorizzato "KREMLIN REXSON UNIVERSITY" a Stains).

Il responsabile del laboratorio deve assicurarsi che gli operatori abbiano perfettamente assimilato tutte le istruzioni e tutte le regole di sicurezza di questa apparecchiatura e degli altri elementi e accessori dell'installazione.

Prima di mettere in funzione l'apparecchiatura, leggere attentamente tutte le avvertenze e le etichette relative al suo utilizzo.

Un errato utilizzo o funzionamento può provocare gravi lesioni. Questo apparecchio è riservato a un utilizzo professionale. Esso va utilizzato esclusivamente per le finalità previste.



**Leggere**

**"Accorgimenti per la sicurezza e l'installazione" (doc. 578.001.130)**

### ■ NORME DI SICUREZZA SPECIFICHE PER LA PU 3000



**Il quadro di comando della macchina di dosaggio PU 3000 deve imperativamente essere installato fuori dalla zona esplosiva. Esso deve essere piazzato in una zona sicura ( zona non esplosiva definita dalla direttiva ATEX - vedi paragrafo 5).**



**Non piazzare fusti di vernice sopra la pompa o sugli apparecchi elettrici. Posizionarli davanti al telaio. Mettere un coperchio sui fusti per evitare diffusione di gas e vapori in cabina.**



**Collegare il quadro di comando in una presa di corrente con presa di terra.**

**Il telaio prodotto è corredato di una presa di terra . Collegare questo cavo di massa ad una presa di terra.**

**Non utilizzare prodotti e solventi non compatibili col materiale e la macchina.**

**Utilizzare solvente apposito al prodotto da spruzzare antire la longevità del materiale.**



**Portare occhiali di protezione per proteggere gli occhi da eventuali spruzzi durante la manutenzione della macchina.**



**ATTENZIONE** Per evitare rischi di formazione di gas e vapori e vapori infiammabili, utilizzare vernici il cui punto d'infiammabilità sia il più alto possibile. (consultare le schede di sicurezza del prodotto).

**Prima di pulire o smontare un componente dell' apparecchiatura, fare imperativamente:**

- 1 - togliere l'aria di alimentazione,**
- 2 - decomprimere i tubi aprendo il circuito pistola,**
- 3 - togliere l'alimentazione elettrica alla macchina.**

#### ■ AMBIENTE



Questo apparecchio ha una piastra di segnalazione che descrive il nome del fabbricante, il riferimento dell'apparecchio, i dati importanti per l'utilizzo dell'apparecchio (pressione, tensione...) ed il pittogramma qui a fianco rappresentato.

Questo apparecchio è concepito e costruito con materiali e componenti di alta qualità che possono essere riciclati e riutilizzati .

La direttiva europea 2002/96/EC si applica a tutti gli apparecchi marcati con questo logo (spazzatura barrata). Informatevi sul sistema di ritiro messo a vostra disposizione per gli apparecchi elettrici ed elettronici.

Dovete conformarvi alle regole in vigore nella vostra località e **non gettate i vostri vecchi apparecchi con i rifiuti normali**. L'appropriata eliminazione di vecchi apparecchi ci aiuterà a prevenire gli effetti negativi sull'ambiente e sulla salute.

#### ■ INSTALLAZIONE ELETTROSTATICA

Si sconsiglia l'utilizzo di vernici idrosolubili.

Per vernici con una resistività > 5Mohm, si raccomanda di consultarci per integrare l'unità correttamente.

## 2. DESCRIZIONE

La macchina di dosaggio PU 3000 è destinata all'applicazione di vernici a due componenti a solvente o idrosolubili.

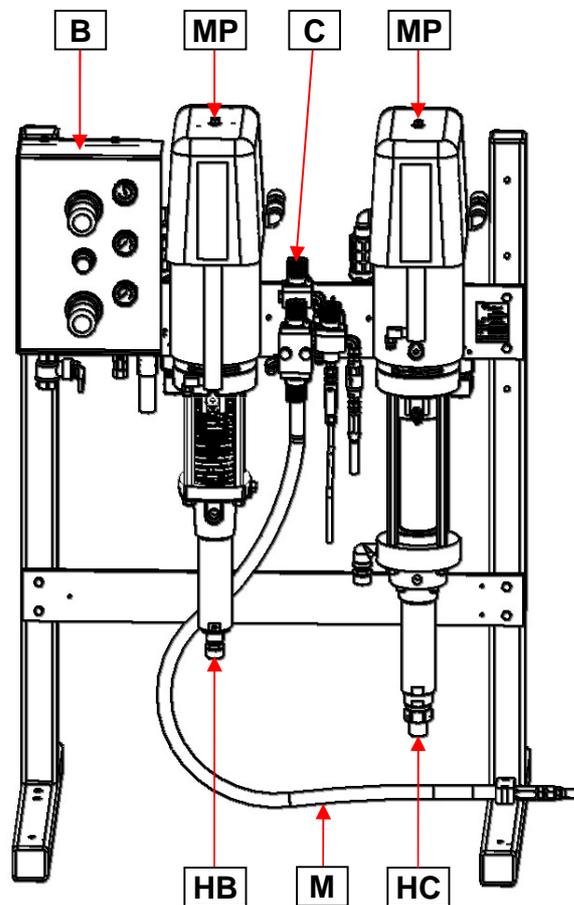
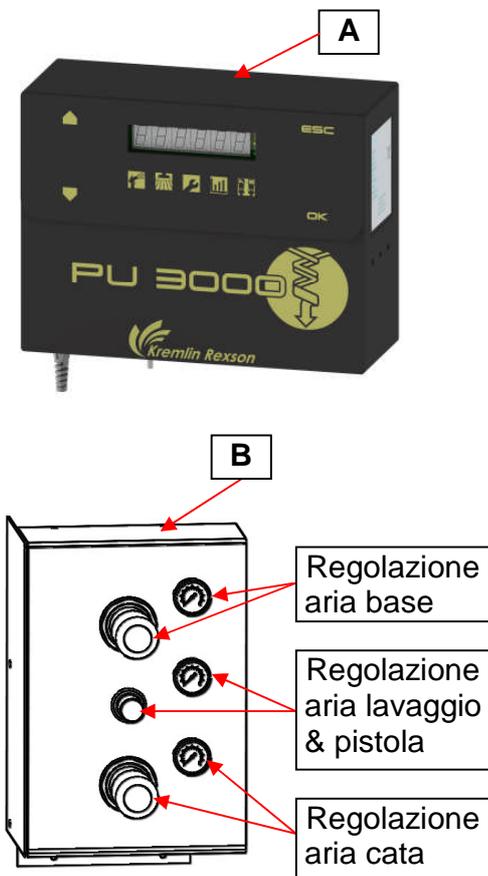
Essa è disponibile

- pneumatico (pressione : 0-6 bar o max 6-40 bar),
- AIRMIX® (pressione: max 180 bar),
- AIRLESS® (pressione : max 350 bar),
- 4 L 30/1 (pressione: max 180 bar),
- 4 L 53/1 (pressione : max 350 bar).

Essa si presenta sotto forma autonoma e necessita di una alimentazione d'aria compressa (6 bars max) e una alimentazione elettrica (220 V).

Essa comprende :

- un quadro di comando elettromagnetico,
- Un telaio con pompa BASE, una pompa CATA, le valvole automatiche per prodotto e solvente ed elementi di comando elettropneumatico.



A : Quadro di comando elettronico con visualizzatore

B : Gruppo aria

C : Gruppo valvole automatiche

HB : Idraulica BASE

HC : Idraulica CATA

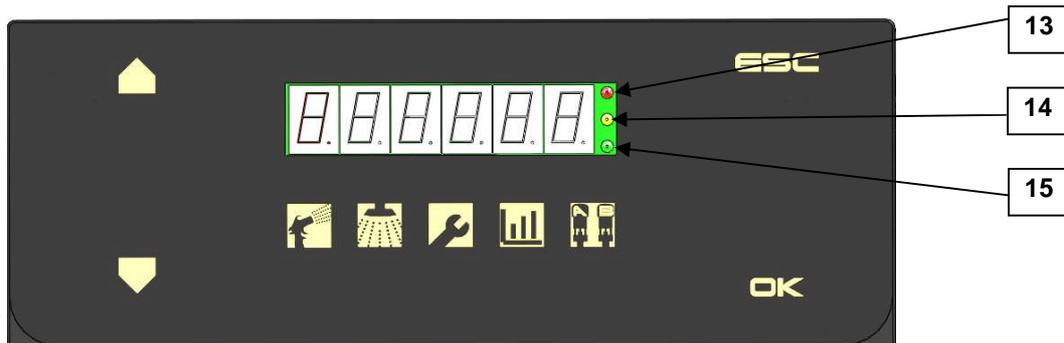
MP : Motore pneumatico

M : Miscelatore

Option : Pompa di lavaggio

Nota : Disegno rappresentante l'unità PU 3000 Airmix®

## FACCIATA DEL QUADRO



Pos.	Designazione	Funzioni
13	Spia rossa	Difetto
14	Spia arancio	In lavoro (altro della produzione)
15	Spia verde	In produzione

La macchina è interamente programmabile partendo dall'interfaccia uomo/macchina. Lo schermo indica in permanenza, con semplice segnaletica, gli stati della macchina e permette d'accedere alle funzioni essenziali: MARCIA / ARRESTO - LAVAGGIO - PRODUZIONE.

Le informazioni relative al funzionamento della macchina (visualizzazione in tempo reale del rapporto, del consumo ...) possono essere letti sul visualizzatore.

La PU 3000 registra in permanenza i consumi istantanei della base, del catalizzatore e del solvente così come i consumi totali e le emissioni di composti organici volatili (COV) emessi durante il funzionamento della macchina (solo in modalità produzione).

Sulla piastra di chiusura si trovano due premistoppa. Esso serve ad alimentare la macchina (attraverso un sezionatore di sicurezza) con tensione 115/220V.

I pittogrammi situati sotto lo schermo consentono all'utente di fare facilmente riferimento alle diverse funzioni gestite dalla PU 3000.

Pittogramma	Modalità	
	Produzione	<b>F1</b>
	Lavaggio	<b>F2</b>
	Parametri	<b>F3</b>
	Consumi / Stampa	<b>F4</b>
	Riempimento delle pompe	<b>F5</b>

### 3. PRINCIPIO DI FUNZIONAMENTO

I 2 prodotti BASE e CATA sono inviati verso la macchina di dosaggio a partire da 2 pompe.

In produzione, così come in rigenerazione, la macchina inietta piccoli volumi di catalizzatore (P-6) in un flusso continuo di base.

Il PLC controlla in permanenza il rapporto di dosaggio e se constata una anomalia che non è capace di correggere fa scattare una allarme. La macchina si mette in modo sicurezza.

Alla cilindrata della pompe è parametrabile (per la pompa BASE : parametro P4, per la pompa CATA : parametro P5).

### 4. CARATTERISTICHE

<p>Numero di colori : 1 Numero di catalizzatori 1 Compatibilità vernici a solvente e idro Pilotaggio con calamita sul quadro di comando Controllo permanente del dosaggio Allarme a soglia regolabile Indicatore di pot-life regolabile Ciclo di lavaggio automatico (tempi) Visualizzazione COV Totalizzatore dei consumi : base, cata, solvente Stampa (collegata ad una stampante o ad un computer)</p>	<p>Tensione : 230V / 115V - 10W Pressione d'aria : 4 bar mini - 6 bar max. Punto di condensa = + 3°C Filtrazione 5µm Pressione d'utilizzazione : 0-6 bar o 6-40 bar per version pneumatico 30 a 180 bar per version Airmix® 60 a 350 bar per version Airless® 30 a 180 bar per version 4 L 30/1 60 a 350 bar per version 4 L 53/1 Rapporto di dosaggio regolabile : de 0,6/1 a 20/1 (volume BASE / volume CATALYSEUR) (da 160% a 5%) Precisione di dosaggio: ± 1 % Ripetibilità : ± 1 % Portata prodotto miscelato : vedi § 12 &amp; 13 Temperatura prodotto : 50°C max</p>
<p>Peso : 115 kg (versione pneumatico) 187 kg (versione Airmix®) 217 kg (versione Airless®) 170 kg (versione 4 L 30/1) 210 kg (versione 4 L 53/1) Incombri : - cofano di comando : 355 mm x 275 mm x 135 mm - telaio prodotto : 860 mm x 670 mm x 1280 mm (versione pneumatico) 860 mm x 670 mm x 1270 mm (versione Airmix®) 960 mm x 670 mm x 1400 mm (versione Airless®) 960 mm x 670 mm x 1405 mm (versione 4 L 30/1) 960 mm x 670 mm x 1435 mm (versione 4 L 53/1)</p>	<p><b>Raccordi :</b> Arrivo aria : F 3/4 BSP (valvola arrivo aria) Uscita prodotto (miscelatore) : F 3/4 JIC o montaggio d'un raccordo (→ M 1/2 JIC)</p>

## 5. INSTALLAZIONE

### ■ MANUTENZIONE

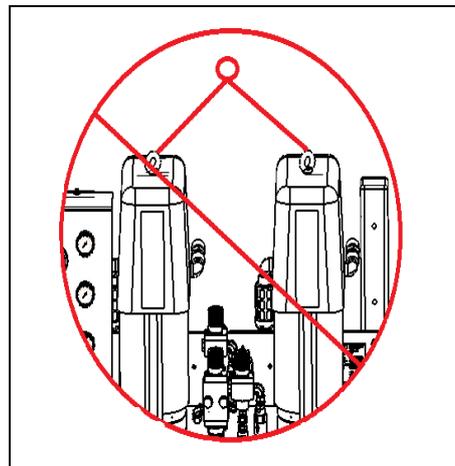
L'unità PU 3000 di peso e d'ingombro notevoli deve subire manutenzione con mezzi appropriati.

Nota : Lo spostamento della macchina deve essere fatto da personale specializzato, in un posto orizzontale libero. Al fine d'evitare tutti i rischi di basculamento e rottura.



**Nota : L'anello situato sopra ogni cappello del motore è destinato a sollevare una sola pompa e non deve essere utilizzato in ogni caso per la manutenzione d'una macchina completa,**

Il telaio ha 4 fori ( $\varnothing$  9) per essere fissato su un supporto o al suolo.



### ■ STOCCAGGIO

Stoccaggio prima dell'installazione

- Temperatura ambiente di stoccaggio : 0 / + 50 °C.
- Proteggere l'insieme contro la polvere, contro, gli spruzzi d'acqua, l'umidità ed i colpi.

Stoccaggio dopo installazione :

- Temperatura di funzionamento : + 15 / + 35 °C.
- Proteggere l'insieme dalla polvere contro, gli spruzzi d'acqua, l'umidità ed i colpi.

### ■ AMBIENTE SUL POSTO

L'unità deve essere installata su un suolo orizzontale stabile e piano.

**Assicurarsi della stabilità della macchina.**

Il luogo d'utilizzo deve essere sufficientemente ventilato.

## ■ DESCRIZIONE DELLI TARGHETTE

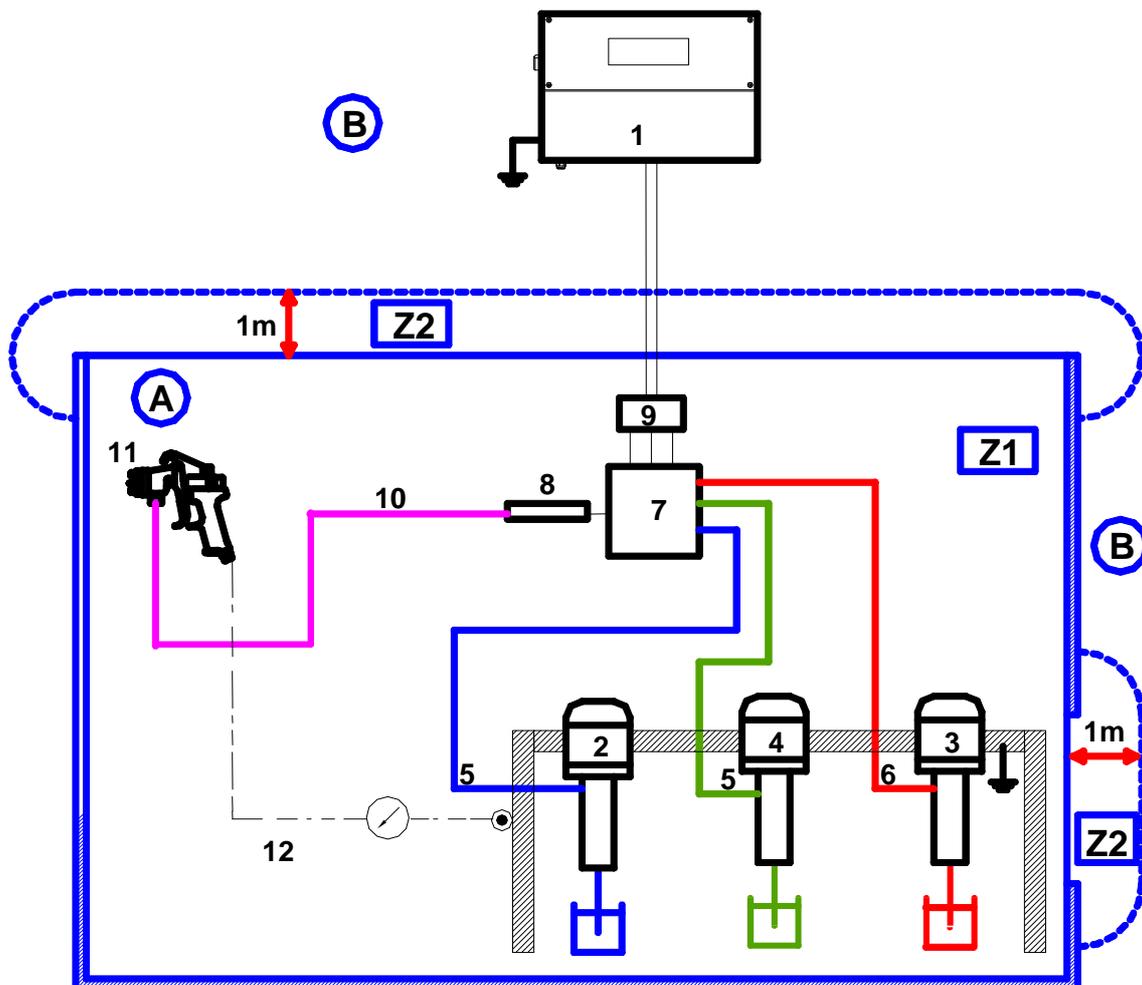
La macchina PU 3000 è equipaggiata di 2 targhette : una targhetta sul quadro di comando ed una sul gruppo prodotto.

<p><b>Targa fissata sul quadro di comando</b> (cofano piazzato <u>all'esterno</u> della cabina di verniciatura)</p>	<p><b>Targa fissata sulla piastra prodotto</b> (piastra prodotto completa può essere piazzata all'interno della cabina di vernicatura → marcatura definita dalla direttiva ATEX)</p>

### Marcatura definita dalla direttiva ATEX

<b>KREMLIN REXSON STAINS FRANCE</b>	Ragione sociale del fabbricante
<b>QUADRO DI COMANDO</b> CE  II (2) G [EEx ia] II A	<p><b>II</b> : gruppo II</p> <p><b>(2)</b> : Quadro di comando include elementi assicurando la sicurezza della piastra prodotto di categoria 2.</p> <p><b>G</b> : gas</p> <p><b>[EEx ia]</b> : Quadro di comando include barriere SI ia.</p> <p><b>IIA</b> : Gas di riferimento per la qualifica dell'apparecchiatura</p>
<b>PIASTRA PRODOTTO</b> CE  II 2 G IIA T3	<p><b>II</b> : gruppo II    <b>2</b> : categoria 2</p> <p>Materiale destinato ad un ambiente nel quale si possono presentare occasionalmente, in funzionamento normale, atmosfere esplosive dovute a vapori, gas, nebbie.</p> <p><b>G</b> : gas</p> <p><b>IIA</b> : Gas di riferimento per la qualifica dell'apparecchiatura</p> <p><b>T3</b> : Temperatura massima di superficie: 200°C</p>
<b>P air</b>	Pressione aria max
<b>P prod</b>	Pressione prodotto max
<b>Série / Serial</b>	Numero fornito da KREMLIN REXSON. Le due prime cifre indicano l'anno di fabbricazione.
<b>Ref</b>	Riferimento della macchina PU 3000
<b>Phase</b>	Monofase
<b>Fréquence</b>	50-60 Hz/Frequenza del settore
<b>Ampérage</b>	Corrente massima consumata

■ SCHEMA D'INSTALLAZIONE



A	Zona potenzialmente esplosiva : zona 1 (Z1) o zona 2 (Z2) (cabina di verniciatura)	6	Tubi prodotto HP (PTFE)
B	Zona non esplosiva (zona sicura)	7	Valvole automatiche
1	Quadro di comando PU 3000	8	Miscelatore
2	Pompa BASE	9	Elettrovalvole
3	Pompa CATAL	10	Tubo prodotto HP (non fornito)
4	Pompa di lavaggio (Opzione)	11	Pistola (non fornita)
5	Tubi prodotto HP	12	Aria polverizzazione pistola della macchina



La distanza di 1 metro indicata in questi schermi è fornita esclusivamente a titolo indicativo e non comporta la responsabilità di KREMLIN REXSON. La delimitazione esatta delle zone è responsabilità espressa dell'utente, a seconda dei prodotti utilizzati, dell'ambiente in cui si trova l'apparecchio e delle condizioni di utilizzo (fare riferimento alla norma EN 60079-10). Tale distanza di 1 metro potrà essere modificata nel caso in cui l'analisi effettuata dall'utente lo renda necessario.



- Collegare il quadro ad una presa d'alimentazione con terra .  
Il supporto delle pompe ha un cavo di massa . Collegare questo cavo ad una presa di massa .
- Non piazzare fusti sopra la pompa o sopra apparecchi elettrici. Posizionarli di fronte al telaio. Montare coperchi sui fusti di vernice o solvente per ridurre la diffusione di gas e vapori nell'ambiente.
- Il cavo che collega i componenti elettrici dal telaio al quadro di comando deve essere installato in modo che non sia esposto ai danni meccanici, alle influenze corrosive o chimiche, agli effetti del calore e deve essere separato fisicamente dagli altri cavi non essendo intrinsecamente in sicurezza.

## ■ INSTALLAZIONE

La PU 3000 può essere installata in modi differenti in modo da rispondere ad un gran numero d'installazioni.

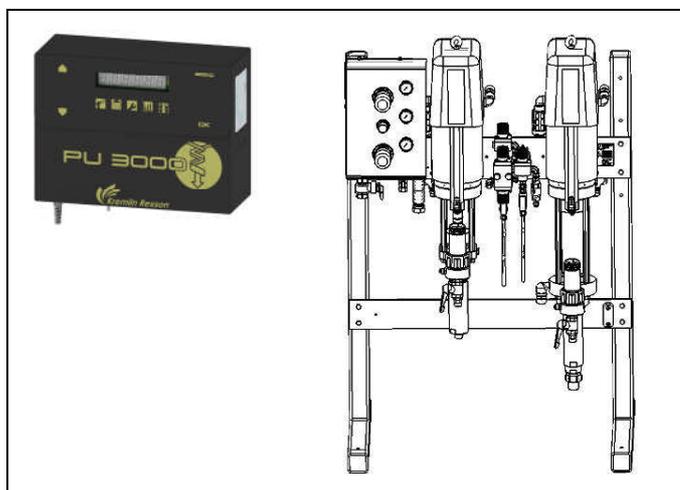


**Il quadro di comando della macchina di dosaggio PU 3000 deve essere installato all'esterno della cabina di verniciatura.**

### Montaggio per pilotaggio fuori cabina:

La macchina è in due parti per permettere di piazzare il quadro di comando all'esterno della cabina (cavo da 8 m fra i 2 elementi).

Nota : disegno rappresentante l'unità PU 3000 Airmix®



### Montaggio per pilotaggio in cabina

Esiste un kit di comando in cabina (in opzione).

Questo kit permette di fissare il quadro sulla cabina mediante una finestra vetrata e di pilotare l'impianto dall'interno della cabina. Il pilotaggio s'effettua grazie alla calamita fornita con la macchina. La distanza fra il quadro di comando ed il telaio pompe è di 8 metri (cavo fornito con la macchina)



## ■ RACORO DEL QUADRO DI COMANDO E DEL TELAIO PRODOTTO

☞ La PU 3000 deve essere raccordata ad una rete d'aria compressa pulita e secca (4 bar mini) e ad un'alimentazione elettrica monofase (115V / 230V) collegata sul sezionatore. L'alimentazione elettrica dovrà avere una protezione adeguata (30mA). La terra della rete sarà collegata al morsetto previsto a questo scopo all'interno del quadro e identificato

con il simbolo .

 **Prima di collegare la PU 3000, assicurarsi che la tensione di rete sia identica a quella della macchina (230V d'origine).**

Se differente aprire il quadro elettrico smontando il carter di protezione e spostare il cavallotto (230V → 115V).

Le macchine con alimentazione stabilizzata supportano tutti i tipi di tensione (115V / 230V).

Raccordare il gruppo aria della PU 3000 alla rete d'aria compressa con un tubo antistatico ( $\varnothing$  16 mm minimo).

**Nota : Questi tubi non sono compresi nella fornitura standard.**

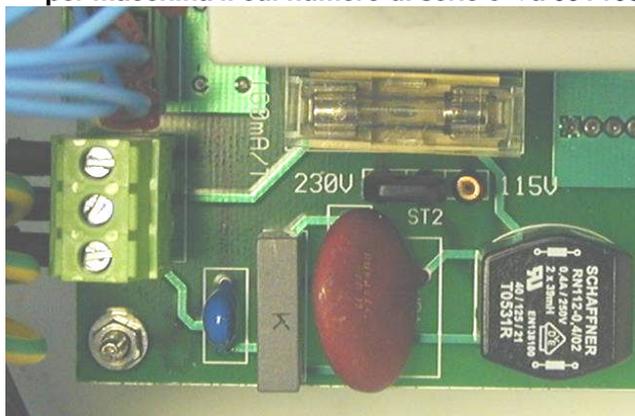
Il raccordo arrivo aria nella macchina è un raccordo femmina 3/4 BSP (valvola arrivo aria).

Il collegamento fra il quadro di comando e le elettrovalvole sul telaio è assicurato dal cavo elettrico di lunghezza 8 m

Tra l'uscita del miscelatore e la pistola di spruzzatura è necessario montare un tubo prodotto, tipo HP (alta pressione)

 Rispettare le pressioni delle pompe).

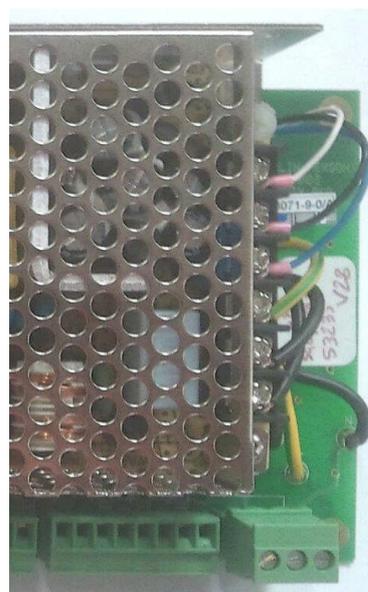
### Fusibile 160 mA per macchina il cui numero di serie è < a 09Y1080



### Fusibile 315 mA per macchina il cui numero di serie è > a 09Y1080



### Macchina con un'alimentazione stabilizzata



## 6. FUNZIONAMENTO

### ■ COMANDO PARTENDO DALLA MACCHINA

#### SCHERMO

I vari menu e le informazioni concernenti la macchina appaiono sul visualizzatore alfanumerico.

#### TASTI

ESC	Questo tasto permette di uscire dai menù o dai vari modi (produzione, lavaggio, parametri).
OK	Questo tasto permette di entrare nei menù o confermare un valore di parametro.
▲	Questo tasto permette di spostarsi nei vari menù e d'aumentare un valore di parametro quando si devono modificare i valori.
▼	Questo tasto permette di spostarsi nei vari menù e di diminuire un valore di parametro quando si devono modificare i valori.

I tasti si utilizzano mediante una calamita fornita con la macchina. Questo modo di pilotaggio permette di comandare la macchina dall'interno di una cabina di verniciatura, se il quadro è installato dietro un vetro cabina. Questa tecnologia permette al verniciatore l'utilizzo della macchina senza spostarsi dal posto d'applicazione e quindi con un risparmio di tempo.

### ■ MESSA SOTTO TENSIONE



**Tutte le messe in servizio suppongono che i fusti di BASE, CATA e di SOLVENTE siano sufficientemente pieni per assicurare tutta la produzione**  
**Collegare la pistola prima di mettere in servizio la macchina.**

Svitare i 3 regolatori d'aria prima di alimentare l'installazione.

Alimentare con aria la PU 3000 (4 bars mini).

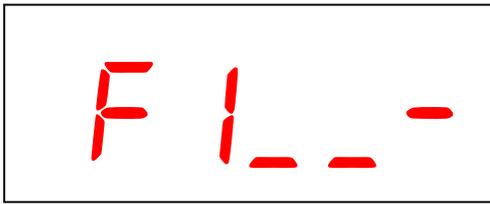
Mettere il quadro di comando sotto tensione ( interruttore sul lato del quadro)

Alla messa sotto tensione un menù appare sul visualizzatore.

*Nota : Alcuni parametri sono stati programmati in officina prima di consegnare la macchina. Essi sono da adattare all'installazione all'applicazione. Le modifiche devono essere fatte da persone autorizzate a farlo: ( vedi lista parametri.)*

## 7. PRIMO AVVIO

### MENU STANDARD



Conta alla rovescia della durata di vita del prodotto.  
(conteggio da 9 a 0 ; 9 rappresenta il 90% del tempo che resta alla rigenerazione).

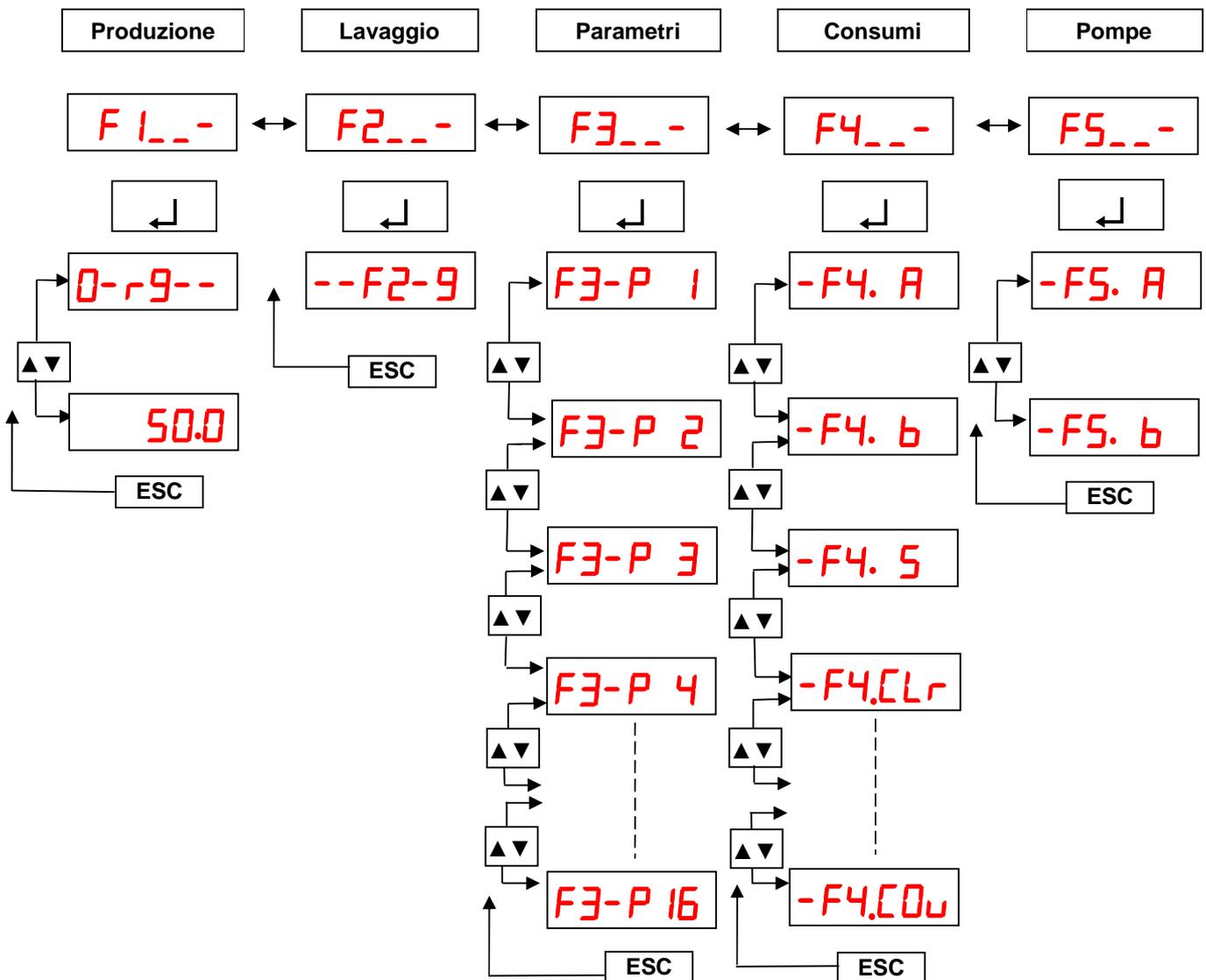
Un tratto è visibile quando la PU 3000 è lavata.

All'accensione la macchina è in attesa . Il menù « F1 » corrisponde al passaggio in produzione. Esistono 5 menù diversi che permettono di controllare la PU 3000 :

- F1 : produzione
- F2 : lavaggio
- F3 : parametri
- F4 : consumi / stampa
- F5 : Riempimento delle pompe

Per navigare attraverso i vari menù occorre spostarsi utilizzando la calamita sui vari captatore segnati con « ▲/▼ ». I vari menù si muovono nel modo seguente :

### Arborescenza dei menù.



## 8. PRIMA MESSA IN SERVIZIO

### ■ PRIMA DELLA MESSA IN SERVIZIO

Prima della messa in servizio le coppette dei premistoppa devono essere riempite a metà con lubrificante "T" o solvente appropriato al prodotto utilizzato (questo concerne le idrauliche standard e non le idrauliche Flowmax®).

*Nota : La coppetta del premistoppa deve essere moderatamente stretta . Una stretta troppo grande deteriora rapidamente le guarnizioni del premistoppa. Viene fornita una chiave apposita.*

#### **Serraggio della coppetta del premi -stoppa :**

- Riempire la coppetta a metà di lubrificante "T"
- Far funzionare la pompa poi stringere la coppetta dopo 10 minuti, poi 1 ora, poi 1 giornata di funzionamento,
- In caso di perdita la coppetta deve essere ristretta

*Nota : Arrestare la macchina, decomprimere il circuito d'aria e di prodotto per stringere la coppetta.*

### ■ LAVAGGIO DELL POMPE E DELLA MACCHINA CON SOLVENTE



**Prima di questa messa in servizio, è necessario pulire tutte le pompe con solvente come la macchina per assicurare una buona qualità di prodotto dato dalla PU 3000.**

**La lettura della pressione dei manometri non deve superare 1 bar.**

- Realizzare i collegamenti indicati al § 5 (INSTALLAZIONE).
- Immergere la canna d'aspirazione della pompa BASE in un fusto contenente solvente .
- Chiudere la valvola d'alimentazione aria della pistola.
- Sulla pagina del menù principale del visualizzatore entrare in "MARCIA NORMALE" (F5 poi **OK**), per selezionare la pompa A (▲ o ▼ , e **OK**).
- Premere sul grilletto della pistola per innescare la pompa A con solvente , e salire la pressione prodotto a circa 1 bar (lettura sul le manometro).
- Rilasciare il grilletto della pistola quando non vi sono più bolle d'aria nel solvente all'ugello della pistola.
- Immergere la canna d'aspirazione della pompa CATA in un fusto contenente solvente.
- Sulla pagina del menù principale del visualizzatore entrare in "MARCIA NORMALE" (F5 poi **OK**), per selezionare la pompa B (▲ o ▼ , e **OK**).
- Premere sul grilletto della pistola per innescare la pompa B con solvente , e salire la pressione prodotto a circa 1 bar (lettura sul le manometro).
- Rilasciare il grilletto della pistola quando non vi sono più bolle d'aria nel solvente all'ugello della pistola.
- Girare la valvola aria che alimenta la pompa di lavaggio con aria.
- Sulla pagina del menù principale del visualizzatore entrare in "MODO LAVAGGIO" (F2 poi **OK**).
- Premere sul grilletto della pistola per innescare la pompa SA con solvente , e salire la pressione prodotto a circa 1 bar (lettura sul le manometro).
- Rilasciare il grilletto della pistola quando non vi sono più bolle d'aria nel solvente all'ugello della pistola.
- Non modificare per il momento i parametri messi in officina.



**Attenzione: non alimentare con aria la pistola di spruzzatura per evitare spruzzature di prodotto e dirigere il getto di solvente dentro un recipiente.**

**Si raccomanda di portare occhiali di protezione e dei guanti.**

- Uscire dal modo "MARCIA NORMALE" passando su ESC.
- Chiudere la valvola d'alimentazione della pompa di lavaggio.

## ■ MESSA IN PRODUZIONE DELLA MACCHINA

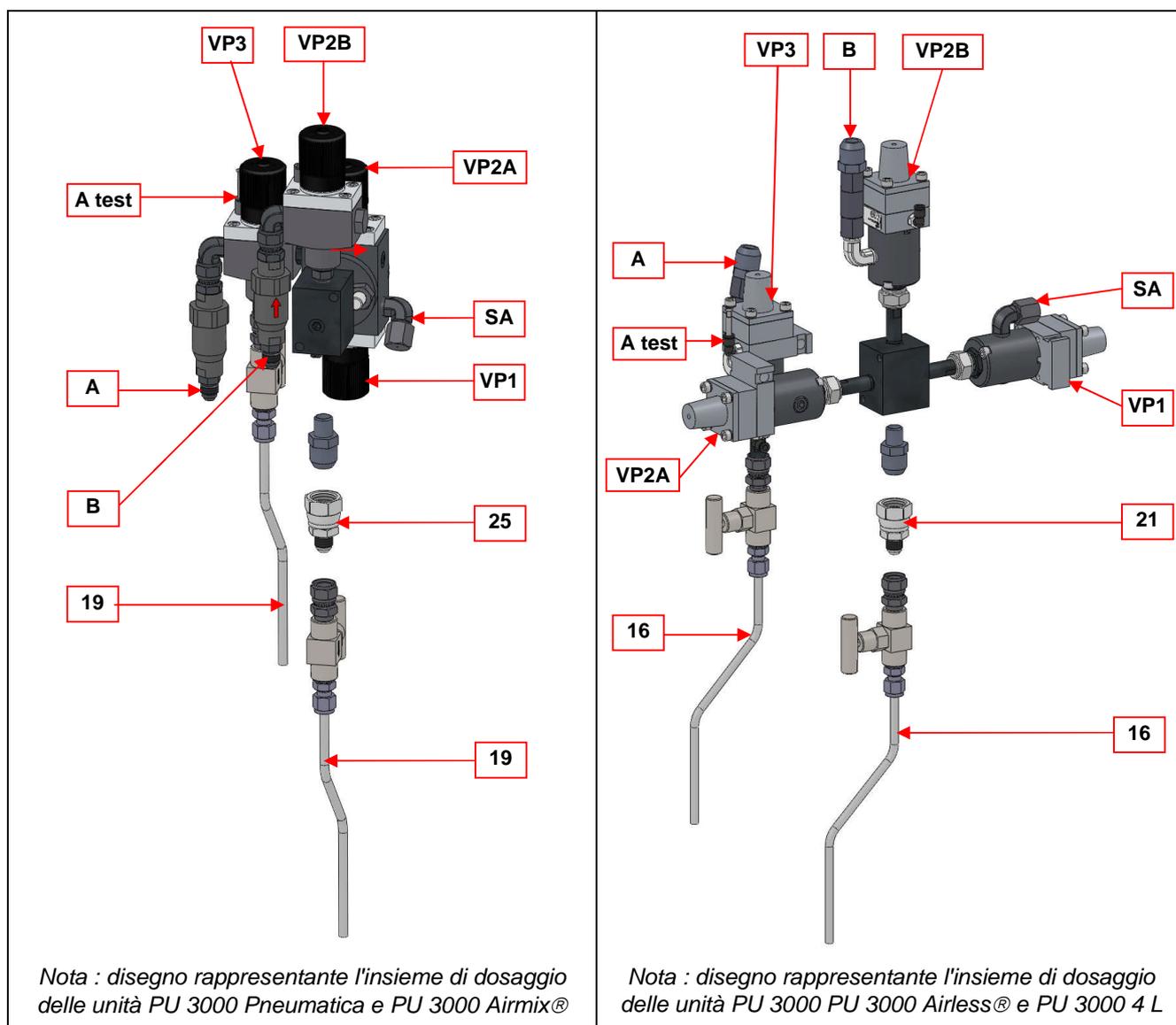
- Levare le canne d'aspirazione BASE e CATA dai fusti di solvente e metterle nei rispettivi fusti.

**⚠ Attenzione: non invertire mai le canne d'aspirazione.**

- Aprire le valvole di spurgo situate all'uscita della idrauliche. Mettere le pompe in prodotto. Innescare le pompe poi chiudere le valvole di spurgo.
- Passare in produzione e far uscire il prodotto fino a che non sia pulito. In caso d'allarme lasciare e poi ritornare in modo produzione. **ATTENZIONE: non alimentare la pistola con aria di spruzzatura .**
- Lanciare un lavaggio al fine di pulire il circuito miscelato. Quando il solvente è pulito passare su ESC.

I parametri sono preprogrammati in officina Voi potete modificarli (vedi § 9).

## ■ CONTROLLO DOSAGGIO



Mettere l'unità fuori tensione.

Smontare i tubi "prodotto miscelato" all'uscita del blocco di miscelazione. Montare al loro posto il raccordo (21 o 25) e il gruppo rubinetto a spillo (16 o 19) consegnato con la macchina.

Levare i tubi dell'aria di comando della valvola BASE VP2A.

Connettere questi tubi all'valvola VP3 che è equipaggiata in origine da una valvola spillo (16 o 19).

Passare in modo **F5** per regolare l'apertura dei rubinetti a spillo.

Mettere l'unità sotto tensione.

**-F5 A**

Far battere la pompa A e regolare l'apertura del rubinetto a spillo

**-F5 b**

Far battere la pompa B e regolare l'apertura del rubinetto a spillo

Piazzare le provette sotto i rubinetti.

Premere

**-F3 P 16**

La PU 3000 passa in modalità test e visualizza

**t 50**



**Attenzione: la pressione prodotta deve essere inferiore a 200 bar.**

I prodotti BASE e CATA coleranno nelle provette. Dopo un po' chiudere i rubinetti a spillo e verificare il rapporto.

Premere ESC per arrestare il test e successivamente sarà possibile solo smontare la presa del test.

Nota : Durante questa fase la pistola è inutilizzabile.



**Quando il controllo dosaggio è terminato mettere la macchina PU 3000 fuori tensione.**

Sconnettere i tubi aria dalle valvole VP3 e riconnetterli sulla valvola BASE VP2A. Smontare il gruppo rubinetto a spillo (16 o 19) e i raccordi (21 o 25). Riavvitare i tubi prodotto sui raccordi (M 3/4 JIC), all'uscita del blocco miscelatore. Rimettere la macchina in "MODALITÀ PRODUZIONE" (F1 poi OK).

- ➔ **Portare occhiali di protezione per proteggere gli occhi da eventuali spruzzi durante la manipolazione dei rubinetti**
- ➔ **Lavare il gruppo rubinetti a spillo che è stato smontato, non lasciare cristallizzare il catalizzatore. Per questo motivo:**
  - Risciacquare la presa di test CATA: premere F2 per lanciare un risciacquo. Una volta pulito, attivare ESC.
  - Risciacquare la presa di test BASE: intervenire le prese di test e lanciare un risciacquo fino alla completa pulizia.

## 9. PARAMETRAGGIO DELL'APPLICAZIONE (F3)

Per modificare i parametri della PU 3000, andare su F3, poi convalidare. Per spostarsi da un parametro all'altro utilizzare le frecce ▲ o ▼.

Selezionare il parametro da modificare. Attivare col tasto **OK**, Poi su ▲ o ▼ per aumentare o diminuire il valore. Attivare **OK** per convalidare il nuovo valore o su ESC per annullare.

Per lasciare un parametro attivare **ESC**. Per lasciare il menù PARAMETRES, attivare **ESC**.

I parametri sono preprogrammati in officina. Essi devono essere modificati (da una persona autorizzata a farlo) per adattarsi al prodotto.

 La memorizzazione delle battute meccaniche delle pompe avviene in uscita dalla fabbrica. In caso di smontaggio dei sensori di spostamento o di qualsiasi mancato accoppiamento dell'idraulica con il motore o di aggiornamento del programma, è importante rifare la presa originaria delle pompe (vedi Convalida del modo di inizializzazione, pagina 23).

### ■ PASSWORD

Come impostazione predefinita e al primo avvio della macchina, il codice di accesso del menù "Parametri" è disattivato, tutti pertanto hanno accesso al parametrageo della macchina.

Per attivare tale codice di accesso è necessario :

- Entrare nel parametro 0 del menù F3 : F3 -- → « tasto ← → » → P -- 0 → « tasto ← → ». Il codice '0000' appare, si tratta del codice presente come impostazione predefinita nella macchina.
- Modificare il codice con l'aiuto delle frecce ▲ o ▼ e del « tasto ← → » per ciascuna delle 4 cifre che compongono tale codice.
- Una volta che il codice di accesso è stato convalidato, l'accesso è protetto da password. Solo le persone che conoscono tale password e coloro che conoscono il codice amministratore '5555' potranno accedere al menù "Parametri".

Ogni volta che un utente vorrà entrare nel menù "Parametri" la password verrà richiesta : [ 0 --- .

L'utente dovrà quindi inserire la password utilizzando le frecce ▲ o ▼ e il « tasto ← → » per ciascuna delle 4 cifre che compongono tale codice :

- Se il codice è corretto, i caratteri - - - - - si visualizzano di seguito.
- Se il codice è scorretto, la parola "Error" appare poi la macchina consente di accedere di nuovo alla password (premere "Esc" per tornare al menù principale).

Per disattivare la password, è sufficiente parametrare di nuovo "0000" così come il codice di accesso.

### ■ PROCEDURA PER OTTENERE IL NUMERO DI VERSIONE DELLA CARTA ELETTRONICA

- Mettere l'unità fuori tensione.
- Premere **OK**.
- Mettere il quadro sotto tensione : il numero di versione appare.
- Rilasciare **OK** per far funzionare la macchina.

■ PARAMETRI

Parametri	Designazione	Regolazione officina	Vostre Regolazioni
F3- -P0	Parametraggio della password	0000	
F3- -P1	Parametro del rapporto di dosaggio : percentuale di catalizzatore nella base da 0,1 a 160%	50 %	
F3- -P2	Parametro della durata di vita del prodotto miscelato Valore min : 1min Valore max : 999 min	30 min	
F3- -P3	Parametro del volume di rigenerazione in centimetri cubi Valore min : 1 c.c Valore max : 9 999 cc	200 cc	
F3- -P4	Sezione del pistone A Valore min : 1 mm2 Valore max : 99 999 mm2	Per idraulica 50 : 465 (versione airmix®), 485 (versione pneumatico) Per idraulica 50cc : 555 (versione airless®) Per idraulica 225cc 1010 (versione 4 L 30/1) Per idraulica 227cc 1025 (versione 4 L 53/1)	
F3- -P5	Sezione del pistone B Valore min : 1 mm2 Valore max : 99 999 mm2	Per idraulica 50 F : 470 (versione airmix®), 490 (versione pneumatico) Per idraulica 50cc : 555 (versione airless®) Per idraulica 225cc 1010 (versione 4 L 30/1) Per idraulica 227cc 1025 (versione 4 L 53/1)	
F3- -P6	Volume d'iniezione Valore min : 0,1 cc Valore max : 999,9 cc	4,8 cc	
F3- -P7	Tolleranza di dosaggio Valore min: 0,1 % Valore max : 100 %	3 %	
F3- -P8	Volume d'allarme per la pompa A Valore mini : 1 L Valore max : 40 000 L 0 : parametro non preso in conto OK : reinizializzazione termine fusto A	0	
F3- -P9	Volume d'allarme per la pompa B Valore mini : 1 L Valore maxi : 40 000 L 0 : parametro non preso in conto OK : reinizializzazione termine fusto B	0	
F3- -P10	Modo d'inizializzazione (valore dei limitri alto e basso dei captari di spostamento) OK : per attivare questo modo		

Parametri	Designazione	Regolazione officina	Vostre Regolazioni
F3- -P 11	Tempo di lavaggio Valore mini : 10 secondi Valore maxi : 500 secondi	120 s	
F3- -P 12	Volume di lavaggio Valore mini : 10 cc Valore maxi : 5000 cc	500 cc	
F3- -P 13	Numero delle migliaia di cicli prima della manutenzione preventiva sulla pompa A Valore min : 1 Valore max : 9999	500 cic (vale a dire 500 000 cicli)	
F3- -P 14	Numero delle migliaia di cicli prima della manutenzione preventiva sulla pompa B Valore min : 1 Valore max : 9999	500 cic (vale a dire 500 000 cicli)	
F3- -P 15	Percentuale d'estratto secco nella base Valore min : 0 % Valore max : 100 %	50 %	
F3- -P 16	Modalità di test rapporto <b>OK</b> : per attivare questo modo		

#### ■ CONVALIDA DEL MODO INIZIALIZZAZIONE

Questo modo permette alla macchina di conoscere le battute alta e bassa dei captatori di spostamento di ogni pompa.

Dopo la convalida de parametro **F3- -P 10** la macchina visualizza **A1** e comanda la discesa del pistone de la pompa BASE : aprire la pistola o la valvola di scarico BASE per far scendere il pistone.

Con il pistone della pompa BASE nel punto basso, chiudere subito la valvola o la pistola per evitare la decompressione del circuito, poi premere **OK**.

Successivamente la macchina visualizza **A2**, il pistone risale e ricerca

Premere su **OK**.

La macchina visualizza **b1** e comanda la discesa del pistone della pompa CATA: aprire la pistola o la valvola di scarico CATA per far scendere il pistone.

Con il pistone della pompa CATA nel punto basso, chiudere subito la valvola o la pistola per evitare la decompressione del circuito, poi premere **OK**.

Successivamente la macchina visualizza **b2**, il pistone risale e ricerca la battuta alta della pompa CATA: aprire la pistola o la valvola di scarico CATA per far risalire il pistone. Una volta che il pistone è risalito, chiudere subito il circuito per evitare la decompressione.

Premere su **OK**.

Dopo questa ultima convalida la macchina ritorna nel menù parametri

**F3- -P 10**



**Attenzione : questo parametro non deve essere modificato che nel caso di sostituzione del captatore (smontaggio o ricablaggio) o di aggiornamento del programma, modifica della scheda elettronica, del programma o di sostituzione di una barriera Zener (solo CA e CB). Se la procedura viene lanciata, deve essere realizzata interamente altrimenti la macchina non funzionerà più correttamente.**

## ■ PRODUZIONE (F1)



La pressione del CATALIZZATORE deve sempre essere superiore da 5 a 10% alla pressione della BASE.



Rapporto di dosaggio reale

Se la macchina è in prodotto miscelato aprire la valvola alimentazione aria di polverizzazione della pistola.

Premere sul grilletto della pistola.

Aggiustare il regolatore aria per ottenere il getto desiderato.



Se la macchina non è in prodotto miscelato , viene automaticamente lanciata una rigenerazione in modo da portare il prodotto miscelato alla pistola.

È consigliato di chiudere l'aria durante questa fase.

Al primo passaggio in produzione la macchina fa una rigenerazione

0-r9--

La visualizzazione comprende un conteggio alla rovescia che permette di sapere, in percentuale (9 → fra 90% e 100% di volume), il volume che resta da pompare secondo il parametro P-3 . Alla fine di questo conteggio la macchina entra in produzione. È anche possibile attivare **ESC** durante questa fase di salita prodotto, si sconsiglia pertanto di cominciare e verniciare immediatamente.

In produzione si trovano 3 casi principali :

- l'operatore spruzza e la PU 3000 funziona correttamente . Il rapporto di dosaggio reale viene correttamente visualizzato

50.0

- La macchina s'arresta a seguito una disfunzione. Il tipo di difetto si visualizza e la macchina avverte l'operatore emettendo un segnale sonoro (cf § "DIFETTI DI FUNZIONAMENTO") .

Err A

Err b

Err 1

Err 4

- La macchina arriva alla durata di vita max del prodotto. Essa passa automaticamente in modo rigenerazione. La macchina avverte l'operatore emettendo un segnale sonoro. Si visualizza :

0--9--

Aprire la pistola fino alla fine della rigenerazione (Chiudere l'aria di polverizzazione), poi la macchina passa in produzione.



È possibile fermare la rigenerazione attivandi **ESC**, la rigenerazione si interrompe, ma attenzione , il prodotto può essere di cattiva qualità.

Per uscire dalla produzione attivare **ESC**.

*Nota : si raccomanda di mantenere l'ugello sulla pistola durante la salita colore / rigenerazione.*

■ **LAVAGGIO (F2)**



Questo menù è utilizzato per il lavaggio. Per lavare la macchina attivate **OK** quando siete sul menù F2.

Dopo la conferma via **OK**, la macchina apre la valvola solvente. Il buzzer suona ad intermittenza . Verificare che la valvola alimentazione della pompa di solvente sia aperta.

Vi è un conteggio alla rovescia che si produce **F2-9**, poi **F2-8**....

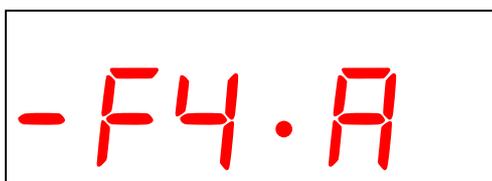
La macchina si arresta nel momento in cui il conteggio è terminato.

La macchina ferma il solvente ed il lavaggio BASE è terminato.

Nota : *Chiudere la valvola aria spruzzatura durante la fase "LAVAGGIO"*

Al momento del primo risciacquo, è necessario determinare il volume (Parametro F3 P12) che è consumato durante il tempo di risciacquo (Parametro F3 P11). Una volta determinato, parametrare i parametri in funzione nei test.

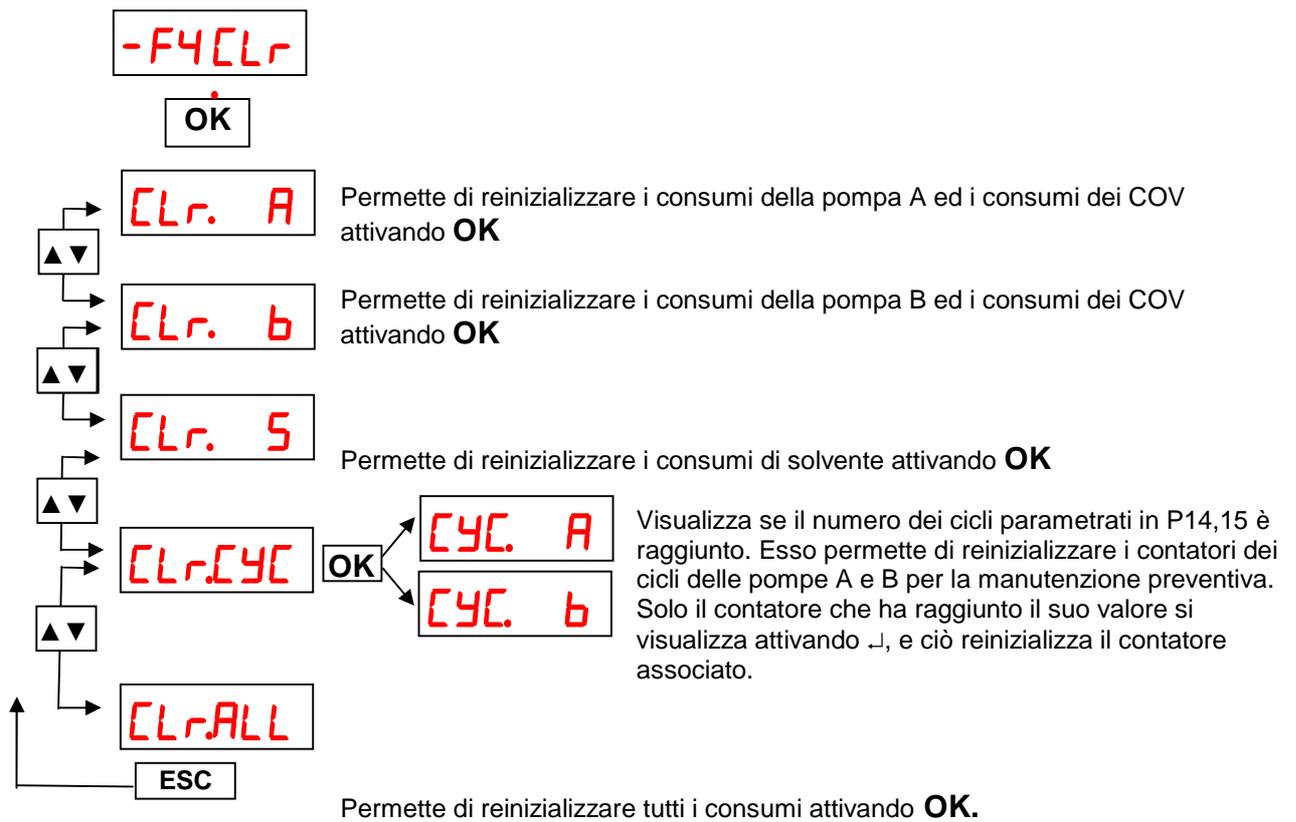
■ **CONSUMI / STAMPA (F4)**



Il menù « F-4 » permette di visualizzare i consumi di ogni prodotto (base, catalizzatore in L). È anche possibile stampare un rapporto di consumi così come i parametri d'applicazione. Per ciò, raccordare il cavo di collegamento ad una stampante o ad un computer (porta RS 232) (stampante non fornita) (vedi Scaricamento dei dati della PU 3000 verso un computer, pagina 27).

	Consumo della base		Consumo COV
	Consumo del catalizzatore		Permette di gestire la reinizializzazione dei consumi e dei contatori dei cicli delle pompe attivando <b>OK</b> e grazie ad un sottomenù
	Consumo di solvente		Permette di stampare i consumi e i parametri delle ricette attivando <b>OK</b>

Arborescenza del menù F4.Clr :



## ■ SCARICAMENTO DEI DATI DELLA PU 3000 VERSO UN COMPUTER

### Preambolo / "Hyper Terminal"

Questa applicazione é necessaria. Ci sono due possibilità :

- .Computer utilizzato con Windows XP/Vista/2000,
- .Computer utilizzato con Windows 7.

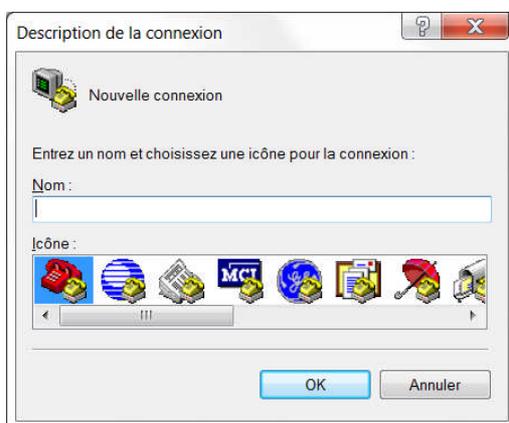
- **Con Windows XP/Vista/2000**, l'applicazione "HyperTerminal" è disponibile via :  
Menu Inizio > Programmi > Accessori > Comunicazioni > HyperTerminal

- **Con Windows7**, si deve scaricare l'applicazione "HyperTerminal" a traverso un sito web

Per esempio : <http://www.01net.com/telecharger/windows/Bureautique/telephonie/fiches/5829.html>

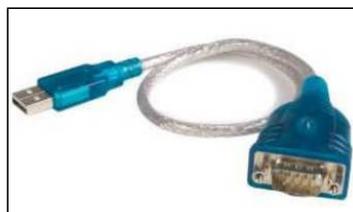
Dopo aver scaricato il programma nel computer, effettuare un test di apertura e di chiusura dell'applicazione.

Lo schermo dovrà essere così all'apertura del programma :



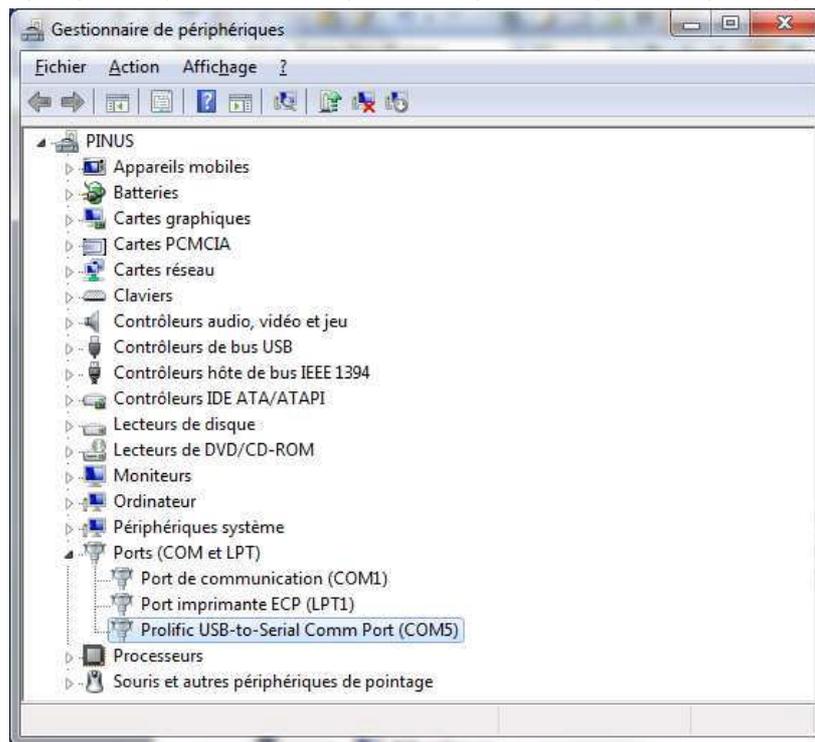
### Avvio del quadro

- Accendere il quadro.
- Collegare il quadro al computer con un cavo "RS232 maschio / USB maschio" (non fornito).

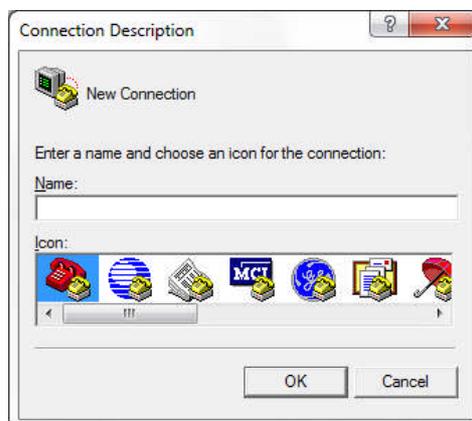


- In funzione della presa usb utilizzata, un numero di "port com" appare nella finestra del Gestore dei dispositivi (Menu Inizio > Pannello di configurazione > Gestore dei dispositivi).

- Poi aprire il contenuto della periferica "Ports". Il nome del dispositivo si deve vedere ("prolific usb" nel esempio qui sotto), con il nr della porta corrispondente ('COM 5' qui sotto).



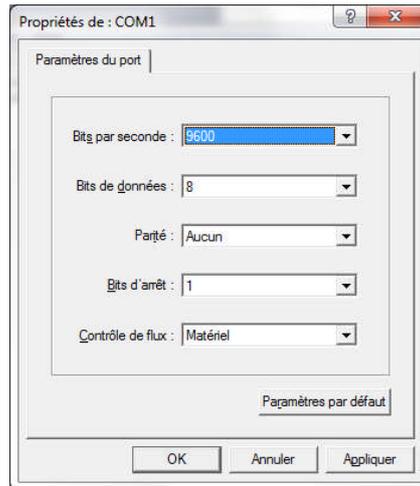
- Aprire "HyperTerminal".
- Alla prima connessione, creare una nuova sessione, indicando un nome di sessione (ordine di fabbricazione o riferimento vernice) con scelta in default della prima icona a sinistra. Cliccare su OK.



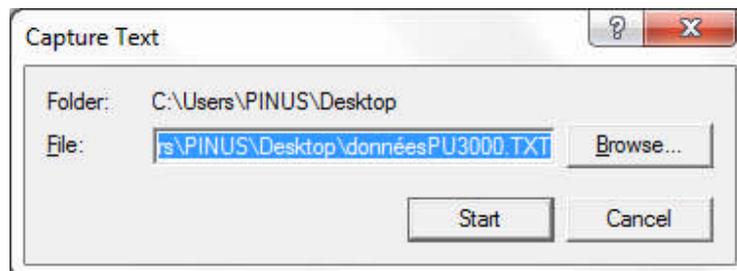
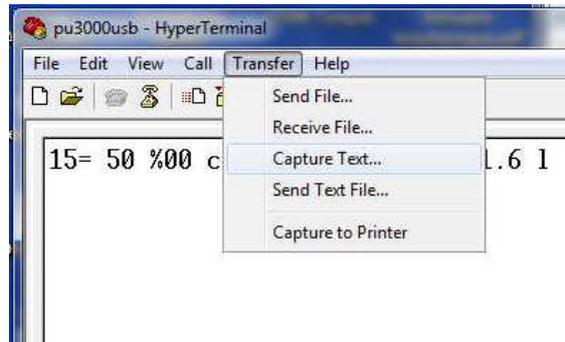
- Lo schermo seguente si apre. Scegliere il numero della "porta com" visto prima. Cliccare su OK.



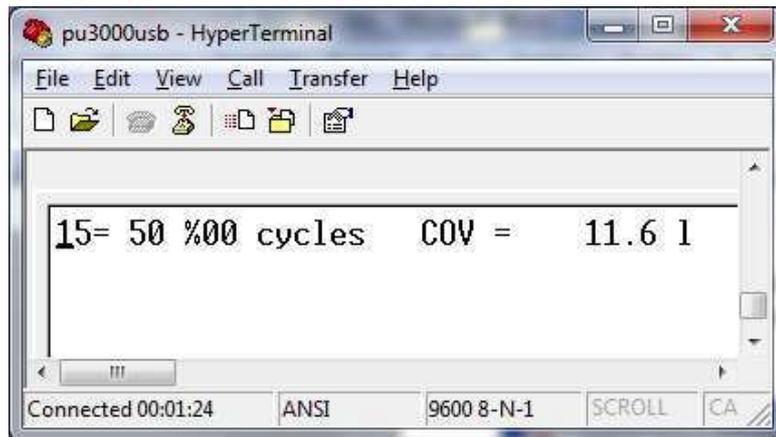
- Questa finestra si apre. Scegliere la velocità di collegamento di 9600 bits/s e convalidare con OK.



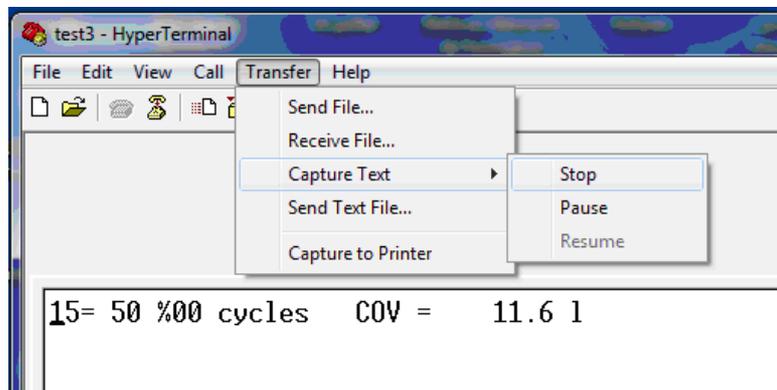
- Il cronometro di connessione appare in basso a sinistra della finestra dell'HyperTerminal, che si deve lasciare aperta.
- Se una sessione è già stata creata, l'apertura del file esistente è possibile cliccando direttamente sull'icona  del menu dell'HyperTerminal selezionandolo nella lista dei file \*.ht (ex : PU3000usb).
- Creare un file .txt attraverso il menu "transfer" (transfer > capture text), scegliere un nome di file (ex : donnéesPU3000.txt), con una destinazione sul PC, e cliccare su "START" (il file vuoto viene così creato / lasciare sempre aperta la finestra dell'HyperTerminal) :



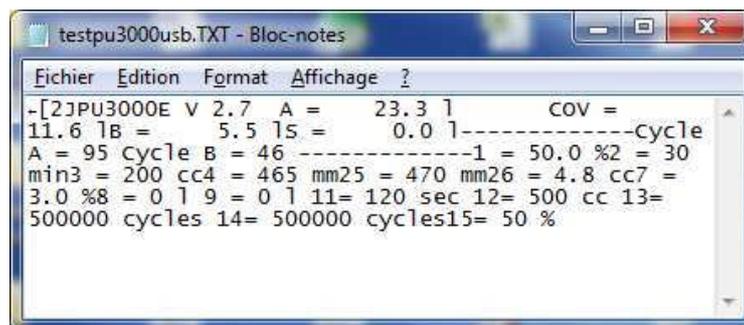
- Avviare il trasferimento dei dati dal quadro (menu "F4. Prn" + OK), i dati vengono mostrati (parzialmente) nella zona del display.



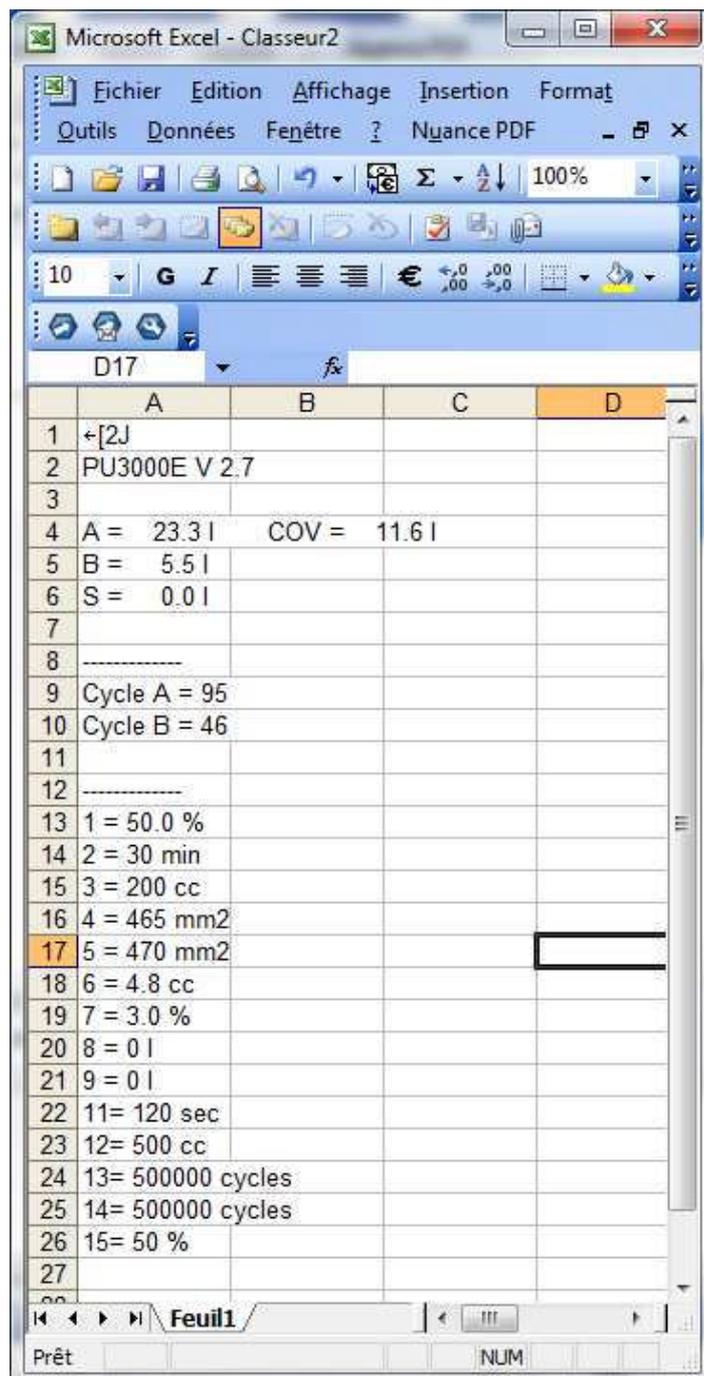
- Tornare nel menu "transfer" (transfer > capture text) e cliccare su "Stop" :



- I dati diventano disponibili aprendo il file .txt precedentemente creato.



- Fare un « copia/incolla » dei dati dal file .txt a un file excel che comparirà come mostrato qui sotto :



#### ■ PROCEDURA DE CAMBIAMENTO DEL FUSTO

Ad ogni cambiamento del fusto, è opportuno innescare nuovamente la pompa per evitare bolle d'aria.

*Nota : si raccomanda l'utilizzo di un secchio da 6 L (ref. 151140230) per il riempimento per gravità della pompa catalizzatore per evitare la presenza di bolle d'aria nella pompa Flowmax.*

## 10. INDICAZIONI DI FUNZIONAMENTO DATI DALLA MACCHINA

### ■ INDICAZIONI DATE DAI SEGNALI LUMINOSI

Designazione	Funzione	Azione
Lampada rossa	Difetto	La macchina s'arresta
Lampada arancio	In lavoro	Funzione salvo produzione (lavaggio, allarme, pot-life ...)
Lampada verde	In produzione	
Lampada verde + arancio	In attesa	
Lampade spente	In parametraggio	

### ■ MESSAGGI DATI DAL VISUALIZZATORE

I messaggi dati dal visualizzatore sono dati a titolo indicativo, ma non arrestano la macchina.

#### Indicazione del supero del numero dei cicli

Messaggi	Indicazioni
Cyc.A	Superamento del numero dei cicli programmato al parametro P13
Cyc.b	Superamento del numero dei cicli programmato al parametro P14
Cyc.Ab	Superamento del numero dei cicli programmato al parametro P13 & P14

#### Allarme consumo dei prodotti

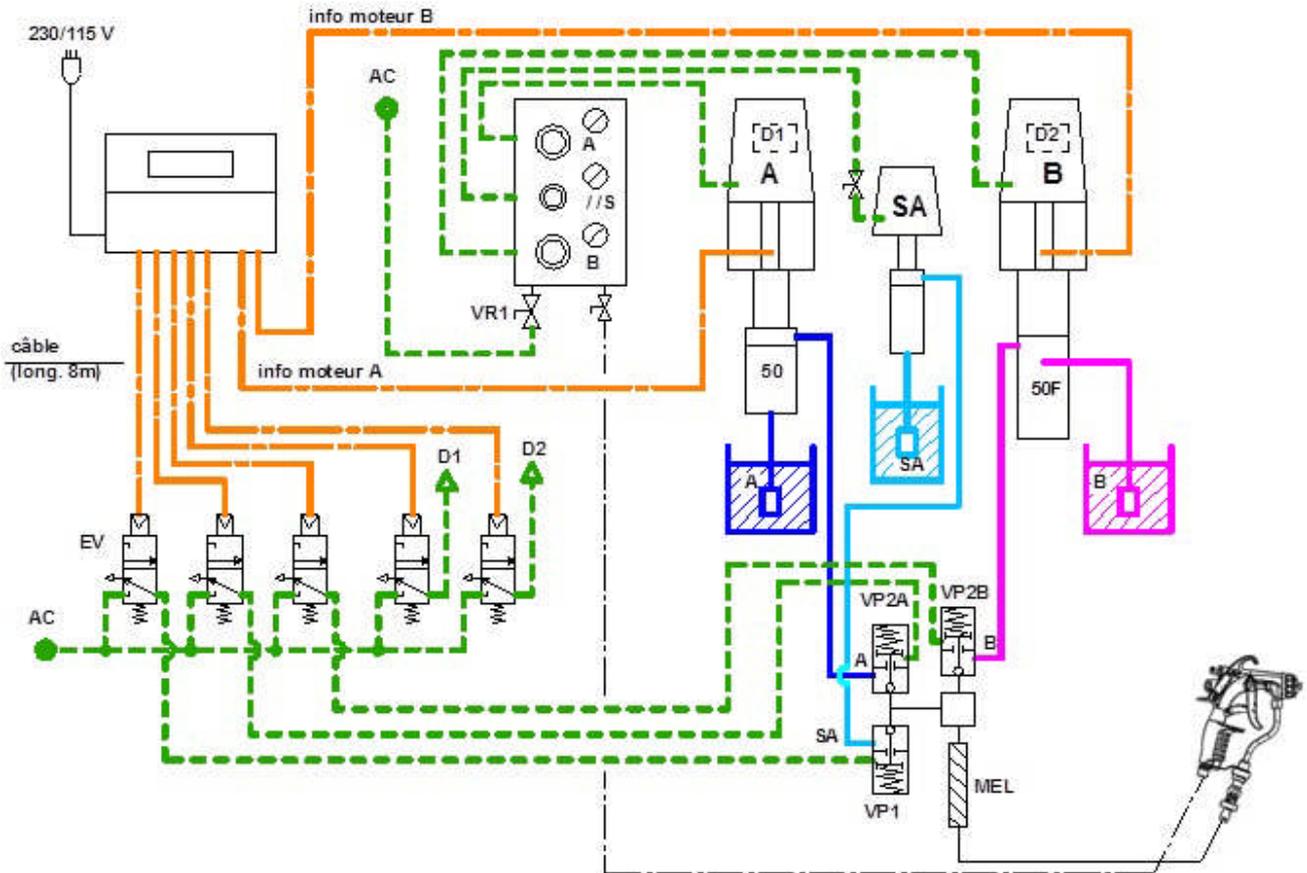
Messaggi	Indicazioni
--A--	Allarme dei consumi di prodotto A → fusto A vuoto (volume fissato al parametro P8) OK (per almeno 3 secondi) : reinizializzazione termine fusto A
--b--	Allarme dei consumi di prodotto B → fusto B vuoto (volume fissato al parametro P9) OK (per almeno 3 secondi) : reinizializzazione termine fusto B

## 11. MANUTENZIONE



Non lasciare mai polimerizzare il prodotto nella macchina. Regolare correttamente i parametri pot life per evitare le polimerizzazioni dei prodotti. Effettuare un lavaggio a fine lavoro.

### ■ SINOTTICO



Nota : schema rappresentante l'unità PU 3000 Airmix®

## ■ PROGRAMMA DI MANUTENZIONE

**Nota : La durata di vita dei differenti elementi è in parte legata alle particolarità dei prodotti utilizzati. Questo piano di manutenzione è dato solo a titolo indicativo e non potrà, in alcun caso, essere preso in conto per qualsivoglia reclamo.**

SOTTO-INSIEME	ELEMENTO	OPERAZIONE DA EFFETTUARE	TEMPO PREVISTO	PERIODI CITA'	STATO MACCHINA	UTENSILI
Miscelatore	Miscelatore	Smontare e sostituire con un miscelatore nuovo	2 mn	1 anno	ferma	
Pompa BASE	Idraulica BASE	Controllare il lubrificante nella tazza : il livello (1/2 cuve) e il colore (incolore)	2 mn	settimanale	ferma	Bidone di lubrificante T
		Se il lubrificante si colora stringere la tazza premistoppa sulla guarnizione superiore (o sostituire le guarnizioni, se necessario) ; fare questo con la pompa decompressa	10 mn	mese	ferma	Chiave fornita
		Smontare e pulire tutti i pezzi , sostituire le guarnizioni e rimontare	3 h	1 anno	ferma	
Pompa CATA	Idraulica CATA, tipo standard	Controllare il lubrificante nella tazza : il livello (1/2 cuve) e il colore (incolore)	2 mn	settimanale	ferma	Bidone di lubrificante P
		Se il lubrificante si colora stringere la tazza premistoppa sulla guarnizione superiore (o sostituire le guarnizioni, se necessario) ; fare questo con la pompa decompressa	10 mn	mese	ferma	Chiave fornita
		Smontare e pulire tutti i pezzi , sostituire le guarnizioni e rimontare	3 h	1 anno	ferma	
	Idraulica CATA, tipo Flowmax	Smontare e pulire tutti i pezzi , sostituire le guarnizioni e rimontare	4 h	1 anno	ferma	
Pompa di lavaggio	Idraulica	Controllare il lubrificante nella tazza : il livello (1/2 cuve) e il colore (incolore)	2 mn	settimanale	ferma	Bidone di lubrificante T
		Se il lubrificante si colora stringere la tazza premistoppa sulla guarnizione superiore (o sostituire le guarnizioni, se necessario) ; fare questo con la pompa decompressa	10 mn	mese	ferma	Chiave fornita
		Smontare e pulire tutti i pezzi , sostituire le guarnizioni e rimontare	2 h	1 anno	ferma	
Clapet pilotado	Valvola pilotata	Smontare e sostituire la cartuccia	10 mn	1 anno	ferma	
		Sostituire la guarnizione del pistone	10 mn	1 anno	ferma	
Cambio colore	Valvola pilotata	Smontare e sostituire la cartuccia	10 mn	1 anno	ferma	
		Sostituire la guarnizione del pistone	10 mn	1 anno	ferma	

## ■ DIFETTI DI FUNZIONAMENTO



Per ogni intervento sulla macchina :

- Lavare il circuito .
- Chiudere l'aria compressa
- Decomprimere i tubi premendo il grilletto della pistola.
- Togliere l'alimentazione elettrica.

Se interviene un problema sulla macchina, si visualizzano degli allarmi.

Premere su **OK** per assolvere ogni allarme.

ANOMALIE	ORIGINE	RIMEDI
Err A	Problema sull'idraulica BASE	Controllare il circuito BASE : - presenza di prodotto nel fusto, - filtro della canna aspirazione - clapets della pompa Pulire o sostituire
Err b	Problema sull'idraulica CATA	Controllare il circuito CATA - presenza di prodotto nel fusto, - filtro della canna aspirazione - clapets della pompa Pulire o sostituire
Err 1	Cattivo rapporto di dosaggio Portata mal regolata.	Verificare se vi è prodotto nel fusto d'alimentazione. Verificare l'inizializzazione delle pompe
Err 4	Incoerenza di scrittura fra il rapporto ed il volume di iniezione (incapacità della macchina a fornire i parametraggi richiesti)	Verificare che i parametri P1 (Rapporto) e P6 (Volume d'iniezione) sono compatibili in termini di capacità d'iniezione in rapporto al rapporto richiesto (vedi § 12).

## ■ DIAGNOSTICA

### ELETTRICA

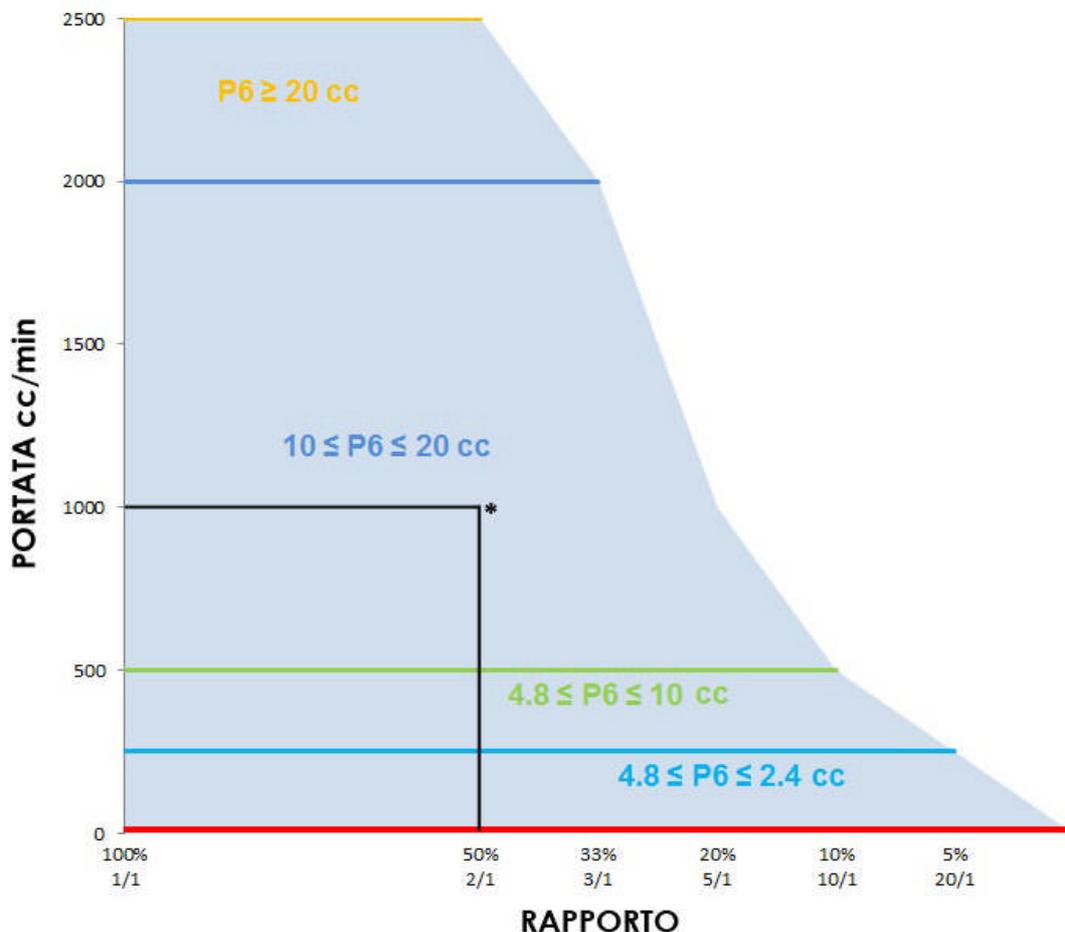
DEFETTI	VERIFICHE
La macchina non s'accende	Verificare che il sezionatore sia su « I ».
	Verificare che la presa d'alimentazione sia collegata. Se no : collegare la presa.
	Verificare che il fusibile sulla scheda elettrica all'interno del quadro non sia saltato. Se si : sostituire il fusibile.
	Verificare il cablaggio elettrico del cavo d'alimentazione (falsi contatti o altro).

## PRODOTTO

DIFETTI	VERIFICHE
Non arriva prodotto al passaggio in produzione o in lavaggio.	Verificare che le valvole si aprono: <b>Se no</b> : - Verificare l'alimentazione aria (4 bar mini) - verificare il collegamento cavo 25 pts - Verificare il buon funzionamento delle elettrovalvole. <b>Se si</b> : - Verificare la pressione prodotto - Verificare il miscelatore statico
La macchina visualizza un buon dosaggio ma consuma troppo catalizzatore	Verificare la messa a terra della macchina (presa 230V e cavo di massa della piastra prodotto).
La macchina visualizza un buon dosaggio ma consuma poco catalizzatore.	Verificare la messa a terra della macchina
Quando si è sul menù principale cola prodotto quando la pistola è aperta .	Verificare le valvole Azionare le valvole e guardare quella che non tiene -se è del solvente cambiare la valvola (VP1) - se è della base cambiare la valvola (VP2A) - se è del catalizzatore cambiare la valvola (VP2B)

## 12. DOSAGGIO E PORTATA IN FUNZIONE DEL RAPPORTO

### ■ PU 3000 VERSIONI PNEUMATICO, AIRMIX® E AIRLESS®



Applicabilità de funzionamento delle PU 3000 4 L 30/1 et 4 L 53/1

\* Esempio :

Se si desidera applicare una portata di 1000cc/min con un dosaggio en 2/1 (50%), il parametro P6 (Volume d'iniezione del catalizzatore) dovrà essere regolato fra 10 e 20cc.

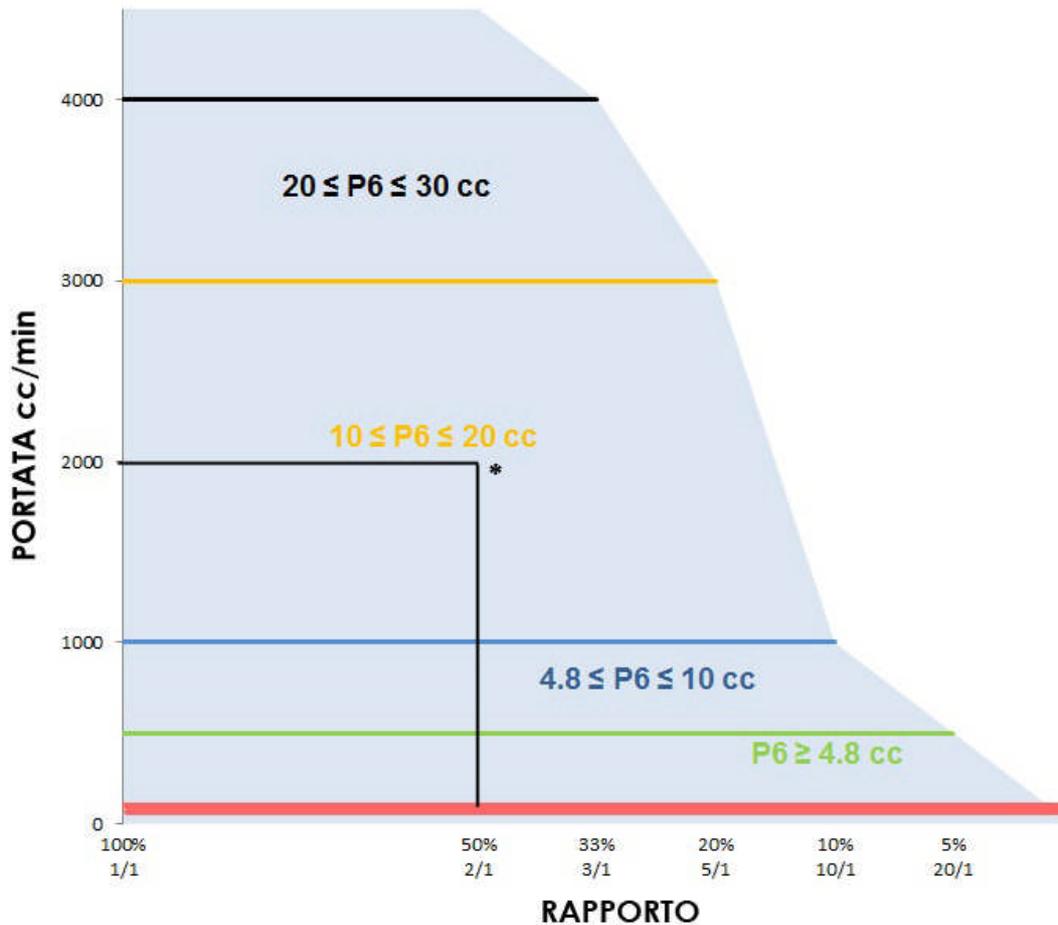
Nota :

- Prove realizzate con prodotti di viscosità identica.

Le regolazioni di pressione e di valore d'iniezione dipendono dalla viscosità del prodotto utilizzato..

- Il parametro P6 influisce nella miscelazione, è opportuno convalidare questo parametro eseguendo una prova sul pezzo da dipingere.

■ PU 3000 VERSIONI 4 L 30/1 E 4 L 53/1



Applicabilità de funzionamento delle PU 3000 4 L 30/1 et 4 L 53/1

\* Esempio :

Se si desidera applicare una portata de 2000cc/min con un dosaggio en 2/1 (50%), il parametro P6 (Volume d'iniezione del catalizzatore) dovrà essere regolato fra 10 e 20cc.

Nota :

- Prove realizzate con prodotti di viscosità identica.

Le regolazioni di pressione e di valore d'iniezione dipendono dalla viscosità del prodotto utilizzato..

- Il parametro P6 influisce nella miscelazione, è opportuno convalidare questo parametro eseguendo una prova sul pezzo da dipingere.

### 13. RAPPORTO DI DOSAGGIO

A : Base                      B : Catalizzatore                      B / A x 100 = X%

Ex : A = 2.5 B = 1  $\Rightarrow$  1 / 2.5 x 100 = 40%

A	B	%
0.625	1	160
1	1	100
1.5	1	66.7
2	1	50
2.5	1	40
3	1	33.3
3.5	1	28.6
4	1	25
4.5	1	22.2
5	1	20
5.5	1	18.2
6	1	16.7
6.5	1	15.4
7	1	14.3
7.5	1	13.3
8	1	12.5
8.5	1	11.8
9	1	11.1
9.5	1	10.5
10	1	10

A	B	%
10.5	1	9.524
11	1	9.091
11.5	1	8.696
12	1	8.333
12.5	1	8
13	1	7.692
13.5	1	7.407
14	1	7.143
14.5	1	6.897
15	1	6.667
15.5	1	6.452
16	1	6.25
16.5	1	6.061
17	1	5.882
17.5	1	5.714
18	1	5.556
18.5	1	5.405
19	1	5.263
19.5	1	5.128
20	1	5

### 14. SCHEMI PNEUMATICO E ELETTRICO

Vedi Allegati (Doc. # 055.680.031)

**SPECIFICHE**

**POMPA PU 3000**

**- versione Pneumatico & versione Airmix®**

## 15. CARATTERISTICHE - PU 3000 PNEUMATICO

### ■ COMPOSIZIONE

<b>Pompa BASE</b>	Motore :	1500 (speciale PU 3000)
	Idraulica :	50 (standard)
<b>Pompa CATALIZZATORE</b>	Motore :	1500 (speciale PU 3000)
	Idraulica :	50 F (Flowmax)
<b>Pompa di lavaggio</b>	Opzione :	Pompa di lavaggio EOS 02-C85

### ■ CARATTERISTICHE TECNICHE

Pressione d'alimentazione aria	6 bar max
Pressione uscita prodotto PU 3000	0-6 bar o 6-40 bar max
Rapporto di dosaggio / Portata prodotto	Vedi tabella (§ 12 & 13)
Alimentazione elettrica del quadro	115V / 230V - 10W
Raccordo arrivo aria	F 3/4 BSP (valvola arrivo aria)
Raccordo uscita prodotto (miscelatore)	F 3/4 JIC



**Il quadro di comando della macchina di dosaggio PU 3000 deve essere installato all'esterno della cabina di verniciatura.**

### ■ PARAMETRI SPECIFICI

Parametri	Designazione	Regolazione officina	Vostre Regolazioni
<b>F3- -P4</b>	Sezione pistone A Valore min : 1 mm2 Valore max : 99 999 mm2	485 (per idraulica 50)	
<b>F3- -P5</b>	Sezione pistone B Valore min : 1 mm2 Valore max : 99 999 mm2	490 (per idraulica 50 F)	

## 16. CARATTERISTICHE - PU 3000 AIRMIX®

### ■ COMPOSIZIONE

<b>Pompa BASE</b>	Motore :	3000 (speciale PU 3000)
	Idraulica :	50 (standard)
<b>Pompa CATALIZZATORE</b>	Motore :	3000 (speciale PU 3000)
	Idraulica :	50 F (Flowmax)
<b>Pompa di lavaggio</b>	Opzione :	Pompa di lavaggio EOS 30-C25

### ■ CARATTERISTICHE TECNICHE

Pressione d'alimentazione aria	6 bar max
Pressione uscita prodotto PU 3000	180 bar max
Rapporto di dosaggio / Portata prodotto	Vedi tabella (§ 12 & 13)
Alimentazione elettrica del quadro	115V / 230V - 10W
Raccordo arrivo aria	F 3/4 BSP (valvola arrivo aria)
Raccordo uscita prodotto (miscelatore)	F 3/4 JIC



**Il quadro di comando della macchina di dosaggio PU 3000 deve essere installato all'esterno della cabina di verniciatura.**

### ■ PARAMETRI SPECIFICI

Parametri	Designazione	Regolazione officina	Vostre Regolazioni
<b>F3- -P4</b>	Sezione pistone A Valore min : 1 mm <sup>2</sup> Valore max : 99 999 mm <sup>2</sup>	465 (per idraulica 50)	
<b>F3- -P5</b>	Sezione pistone B Valore min : 1 mm <sup>2</sup> Valore max : 99 999 mm <sup>2</sup>	470 (per idraulica 50 F)	

## 17. SMONTAGGIO & RIMONTAGGIO - PU 3000 PNEUMATICO, PU 3000 AIRMIX®



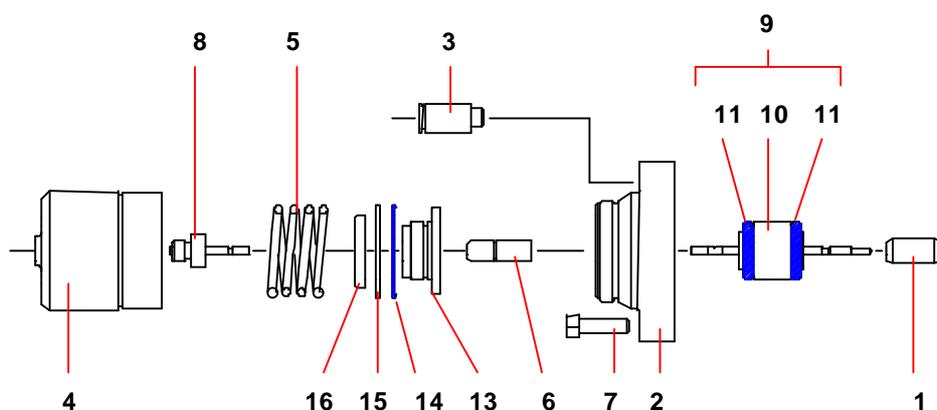
**ATTENZIONE :** Prima di ogni intervento sulla pompa , arrestare la macchina dopo aver effettuato un lavaggio, togliere l'alimentazione aria compressa e decomprimere il circuito premendo il grilletto della pistola.

**La pompa è soggetta alla direttiva ATEX e non va modificata in alcun caso. Il mancato rispetto di questa raccomandazione ci esonera da qualsiasi responsabilità.**

### ■ MISCELATORE

Svitare l'insieme miscelatore e sostituirlo con uno nuovo.

### ■ VALVOLA PILOTATA



#### **CARTUCCIA D'UNA VALVOLA PRODOTTO (IND. 9)**

Svitare le 3 viti (7). Estrarre la valvola dal corpo del modulo.

Svitare l'ago (1). Svitare il cilindro (4).

Tenere il trascensore dell'asta (6), svitare l'asta dell'ago ed estrarre l'insieme cartuccia con l'asta (9).

Montare la nuova cartuccia (9) nel supporto del cilindro (2) spingendola fino a che la spalla della cartuccia si appoggi sulla spalla del supporto, poi rimontare tutti i pezzi della valvola in senso contrario allo smontaggio

Presentare la valvola davanti al corpo del modulo.

Centrare la cartuccia(9) sul corpo del modulo e rimontare le viti (7).

#### **GUARNIZIONE DEL PISTONE (IND. 14)**

Svitare il cilindro (4).

Estrarre la molla (5).

Svitare il testimonio d'apertura (8).

Svitare il dado (16).

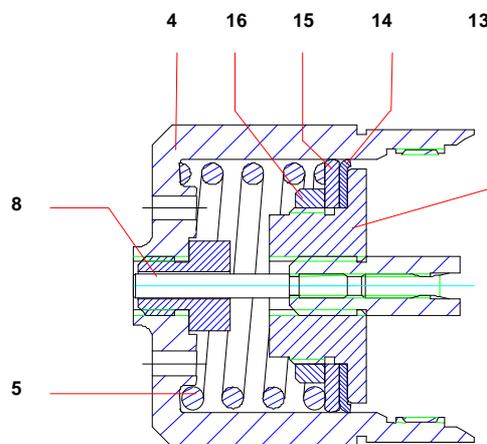
Estrarre la rondella d'appoggio (15) e la guarnizione(14).

Pulite i pezzi o sostituirli se necessario.

#### **Al rimontaggio**

**Prima del montaggio del pistone (13), formare il labbro della guarnizione (14) mano, nel senso rappresentato sul disegno (guarnizione ribattuta sul pistone).**

Incollare il dado (16) sul pistone (13) con colla frena-filetti debole (es Loctite 222)



■ IDRAULICA 50 (BASE) (VEDI DOC. 573.080.050)

**Per un utilizzo sicuro dell'apparecchio, sono installati dei dispositivi di protezione (copertura del motore, protezione dell'accoppiamento, carter...). Il produttore non può essere considerato responsabile di lesioni materiali, danni materiali, avarie e/o guasti dell'apparecchio derivanti dalla distruzione, dall'occultamento o dalla rimozione totale o parziale dei dispositivi di protezione.**

#### **CLAPET D'ASPIRAZIONE**

Svitare il clapet d'aspirazione (5) tenendo il cilindro (2).

La biglia (10) tiene sul clapet (5) con l'aiuto di un clip circolare(9).

Pulire i pezzi.

Rimontare il clapet d'aspirazione (5) e la guarnizione (25) sostituendo, se necessario, i pezzi.

#### **CLAPET DI MANDATA E GUARNIZIONE MOBILE**

Svitare il cilindro (2) e tirarlo verso il basso.

Svitare il clapet di mandata(6) tenendo il pistone (3).

Estrarre la biglia (17), la rondella (12) e la guarnizione (13).

Pulire i pezzi e rimontarli in senso inverso se Sostituirli se necessario.

Per ciò:

- Montare la guarnizione GT (13), la rondella GT (12) e al biglia (17) sul clapet di mandata (6).

- Avvitare il clapet di mandata (6) nel pistone. La guarnizione deve essere bloccata con energico serraggio del clapet di mandata.

Sostituire le guarnizioni (8) se necessario al rimontaggio del cilindro.

#### **GUARNIZIONE SUPERIORE**

Disaccoppiare l'asta del pistone del motore ed il pistone(3) dell'idraulica.

Svitare la tazza premistoppa (4) con la chiave fornita con la pompa.

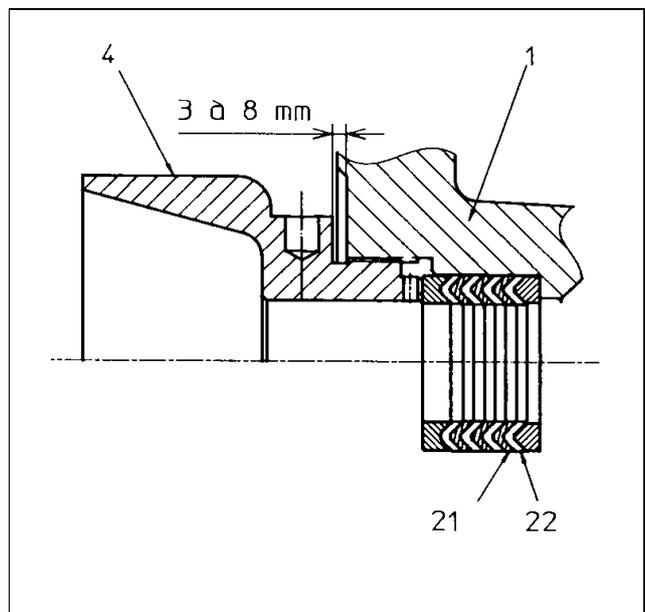
Tirare il pistone (3) verso l'alto per estrarre le guarnizioni (21 e 22) della guarnizione superiore (18).

Rimontare le guarnizioni (21 e 22) rispettando il **senso, l'ordine, e le quote** di montaggio.

Serrare la tazza premistoppa (4) sulla flangia superiore.

**Dopo il montaggio riempire la pompa con solvente e mettere la pressione al massimo. Arrestare la pompa e decomprimere aprendo il rubinetto di spurgo.**

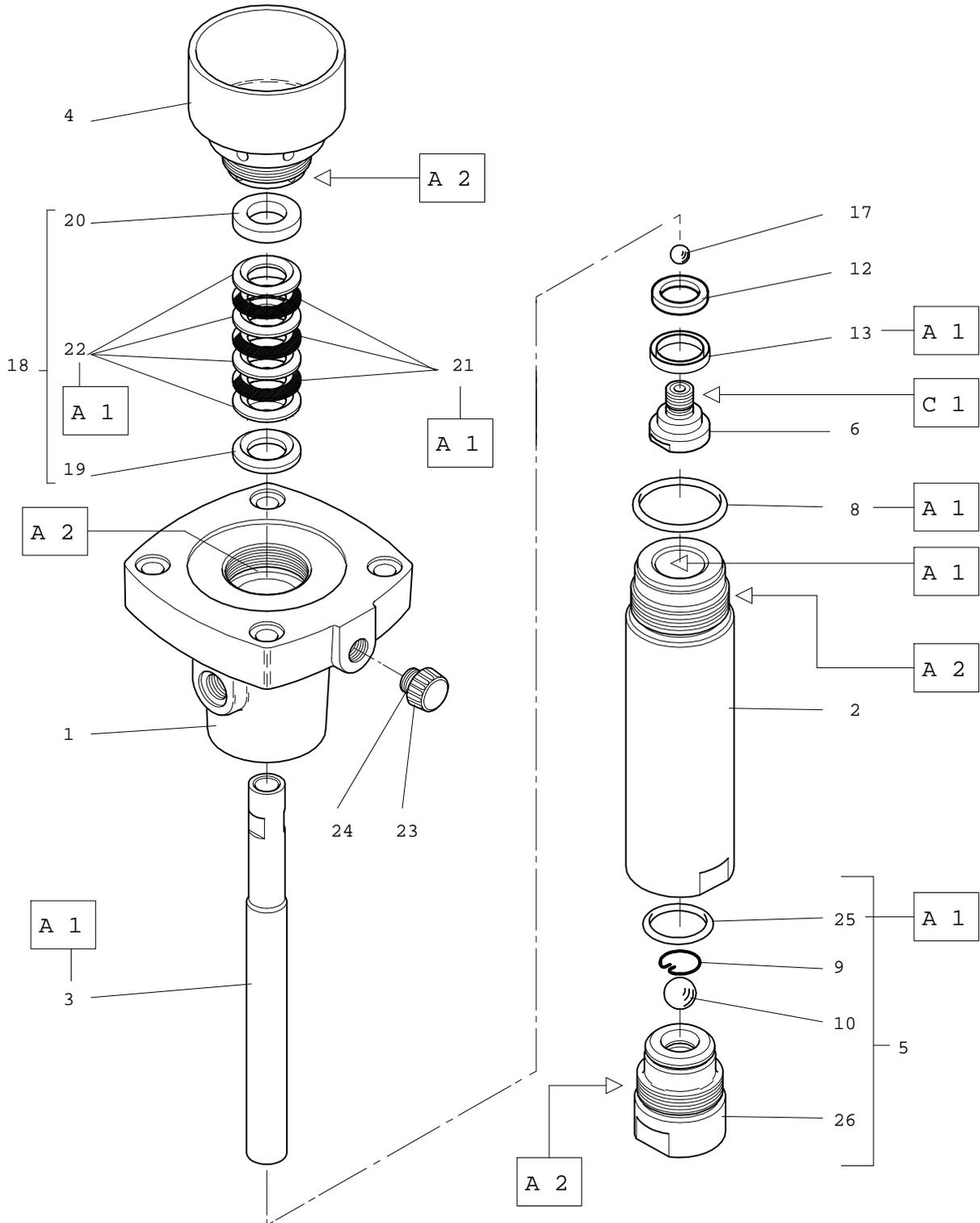
**Serrare la tazza premistoppa (4) per aumentare la tenuta delle guarnizioni con l'aiuto della chiave per essere conformi al disegno a lato.**



**Prima di ogni rimontaggio :**

- Pulire i pezzi con petrolio o solvente appropriato.
- Montare guarnizioni nuove se necessario dopo averle ingrassate con grasso PTFE.
- Montare pezzi nuovi se necessario.

## ISTRUZIONI DI MONTAGGIO (IDRAULICA 50)



Pozione	Istruzione	Designazione	Riferimento
<b>A 1</b>	Grasso PTFE	Tubo di grasso PTFE (10 ml)	560.440.101
<b>A 2</b>	Grasso anti-seize	Confezione di grasso (450 g)	560.420.005
<b>C 1</b>	Colla Anaerobica Tubo chiuso al PTFE	Loctite 577	-

## ■ IDRAULICA 50 F (CATALIZZATORE) (VEDI DOC. 573.114.050)

**Per un utilizzo sicuro dell'apparecchio, sono installati dei dispositivi di protezione (copertura del motore, protezione dell'accoppiamento, carter...).**  
**Il produttore non può essere considerato responsabile di lesioni materiali, danni materiali, avarie e/o guasti dell'apparecchio derivanti dalla distruzione, dall'occultamento o dalla rimozione totale o parziale dei dispositivi di protezione.**

### **1 - SMONTAGGIO / RIMONTAGGIO DELL'IDRAULICA**

Svitare il dado (38) e le viti (41 e 43) per staccare il tubo di collegamento (39).

#### **CLAPET D'ASPIRAZIONE**

Svitare il clapet d'aspirazione (35) mantenendo fermo il cilindro (27).

La biglia (22) tiene sul clapet (35) con l'aiuto di un clip cilindrico (21).

Pulire i pezzi.

Rimontare il clapet d'aspirazione (35) e la guarnizione (23) cambiando i pezzi se necessario.

#### **CLAPET DI MANDATA E GUARNIZIONE MOBILE**

Svitare il cilindro(27) e tirarlo verso il basso.

Svitare il premistoppa (33) per liberare la guarnizione GT (31) del clapet di mandata (34).

Svitare il clapet di mandata (34) mantenendo fermo il pistone (24).

Estrarre la biglia (32).

Pulire i pezzi e rimontarli cambiandoli se necessario.

#### **GUARNIZIONE DI TENUTA SUPERIORE**

Svitare le 4 viti (30).

Estrarre la guarnizione di tenuta (28) tirando la flangia di mandata (25) verso il basso.

Sostituire la guarnizione di tenuta (28) e le guarnizioni (29 e 11).

Rimontare i pezzi effettuando le operazioni inverse.

### **2 - SMONTAGGIO / RIMONTAGGIO DELL'ACCOUPIAMENTO (A SOFFIETTO)**

**Questa operazione deve essere effettuata dopo lo smontaggio della parte idraulica.**

#### **SOFFIETTO**

Svitare i dadi (14) dei tiranti d'accoppiamento.

Estrarre la flangia d'aspirazione (1) e il cilindro (2) tirando verso il basso.

Togliere il raccordo d'aspirazione (3) del motore svitando le viti (12).

Disaccoppiare il pistone intermedio ( 9 ) dall'asta del motore.

Togliere l'insieme dell'accoppiamento del soffietto.

Smontare la flangia del soffietto (4) levando le viti (13) per liberare la parte alta del soffietto.

Svitare la guaina (8) per liberare la parte bassa del soffietto.

#### **Cambiare il soffietto (5).**

Montere il soffietto a forza nella guaina (8).

Introdurre il pistone intermedio (9) all'interno del soffietto (5) e avvitare la guaina alla sua estremità.

Inserire il soffietto ed il pistone (9) nel raccordo (3).

Montare la flangia (4) sul raccordo (3) e serrare l'insieme con le viti (13).

Accoppiare l'insieme pistone-soffietto con l'asta del motore e fissarla alla flangia inferiore del motore con le viti (12).

Rimontare il pistone dell'idraulica (21) sul pistone intermedio (9).

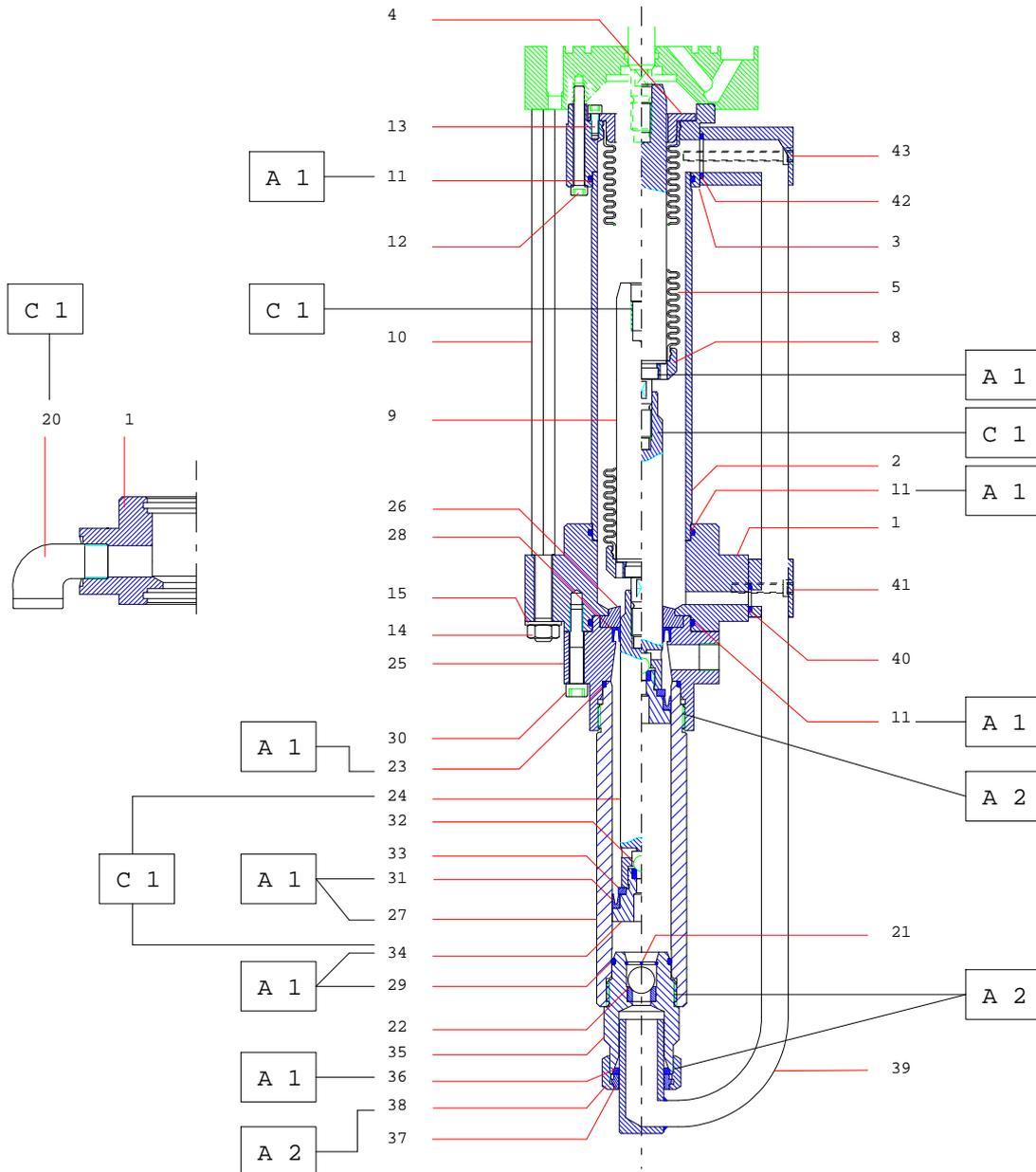
Sostituire le guarnizioni (11) poi rimontare il cilindro (2) e la flangia (1).

Montare l'insieme sui tiranti e serrare i dadi (14).

**Prima di ogni rimontaggio :**

- Pulire i pezzi con petrolio o solvente appropriato.
- Montare guarnizioni nuove se necessario dopo averle ingrassate con grasso PTFE.
- Montare pezzi nuovi se necessario.

**ISTRUZIONI DI MONTAGGIO**



Pozione	Istruzione	Designazione	Riferimento
<b>A 1</b>	Grasso PTFE	Tubo di grasso PTFE (10 ml)	560.440.101
<b>A 2</b>	Grasso anti-seize	Confezione di grasso (450 g)	560.420.005
<b>C 1</b>	Colla Anaerobica Tubo chiuso al PTFE	Loctite 577	-

**SPECIFICHE**

**POMPA PU 3000 - versione Airless®**

## 18. CARATTERISTICHE - PU 3000 AIRLESS®

### ■ COMPOSIZIONE

<b>Pompa BASE</b>	Motore :	5000 (speciale PU 3000)
	Idraulica :	50cc (standard)
<b>Pompa CATALIZZATORE</b>	Motore :	5000 (speciale PU 3000)
	Idraulica :	50cc (standard)
<b>Pompa di lavaggio</b>	Opzione :	Pompa di lavaggio EOS 30-C25

### ■ CARATTERISTICHE TECNICHE

Pressione d'alimentazione aria	6 bar max
Pressione uscita prodotto PU 3000	360 bar max
Rapporto di dosaggio / Portata prodotto	Vedi tabella (§ 12 & 13)
Alimentazione elettrica del quadro	115V / 230V - 10W
Raccordo arrivo d'aria	F 3/4 BSP (valvola arrivo aria)
Raccordo uscita prodotto (miscelatore)	F 3/4 JIC



**Il quadro di comando della macchina di dosaggio PU 3000 deve essere installato all'esterno della cabina di verniciatura.**

### ■ PARAMETRI SPECIFICI

Parametri	Designazione	Regolazione officina	Vostre regolazioni
<b>F3- -P4</b>	Sezione pistone A Valore min : 1 mm <sup>2</sup> Valore max : 99 999 mm <sup>2</sup>	555 (per idraulica 50cc)	
<b>F3- -P5</b>	Sezione pistone B Valore min : 1 mm <sup>2</sup> Valore max : 99 999 mm <sup>2</sup>	555 (per idraulica 50cc)	

## 19. SMONTAGGIO & RIMONTAGGIO - PU 3000 AIRLESS®



**ATTENZIONE :** Prima di ogni intervento dalla pompa , arrestare la macchina dopo aver effettuato un lavaggio, togliere l'alimentazione aria compressa e decomprimere il circuito premendo il grilletto della pistola.

**La pompa è soggetta alla direttiva ATEX e non va modificata in alcun caso. Il mancato rispetto di questa raccomandazione ci esonera da qualsiasi responsabilità.**

### ■ MISCELATORE

Svitare l'insieme miscelatore e sostituirlo con uno nuovo.

### ■ VALVOLA ASI 40 (VEDI DOC. 573.062.050)

#### **GUARNIZIONE VERNICE (IND. 22) E AGO-BIGLIA (IND. 37)**

Svitare il diaframma (9), l'insieme porta sede (17).

Levare le 2 viti (13).

Estrarre il corpo anteriore (1) della pistola disaccoppiando il porta-ago (23) dall' trascinatore dell'ago (6).

Levare il circlips (26) che mantiene la guarnizione vernice (22).

Estrarre la guarnizione vernice (22) tirando l'ago verso l'avanti.

Svitare l'ago (37) dal porta-ago (23).

Cambiare la guarnizione vernice e la sua guarnizione (24).

Pulire la parte anteriore della pistola.

Per il rimontaggio, infilare la guarnizione vernice (22) premendola dall'avanti verso il dietro del corpo ( 1) fino a che la battuta della guarnizione si appoggi sulla battuta del corpo.

Fissare la guarnizione col circlips (26).

Rimontare l'ago(37), le viti (13), l'insieme porta sede (17), il diaframma (9), l'ugello ed il dadodi fissaggio (8).

#### **INSIEME PISTONE (IND. 27)**

Svitare le 4 viti (11).

Estrarre la guida molla ( 3) e il cilindro (2).

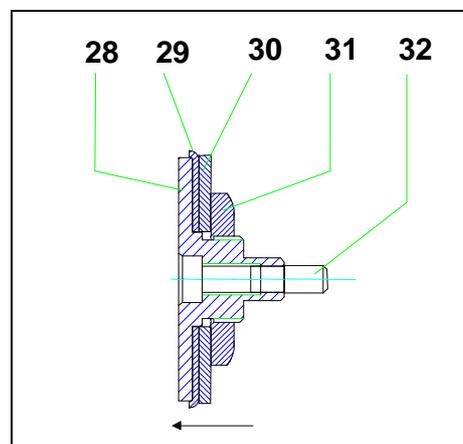
Levare la molla ( 7), l'appoggio molla (33).

Svitare il dado (31).

Estrarre la rondella (30) e la guarnizione del pistone (29).

Pulire i pezzi e sostituirli se necessario.

**Prima d'introdurre l'insieme pistone (27) nel cilindro, occorre formare le labbra della guarnizione (29) a mano, nel senso rappresentato sul disegno (guarnizione ribattuta sul pistone).**



#### **GARNIZIONE AIRE (IND. 34)**

Smontare il dietro della pistola e far uscire il pistone come precedentemente.

Estrarre la guarnizione aria (34).

Sostituire la guarnizione (36) o l'insieme guarnizione aria.

*Nota : Quando si sostituisce una valvola ASI 400 nella PU 3000, smontare i raccordi della valvola di ricambio ricevuta, poi montarla sull'equipaggiamento prodotto.*

## ■ IDRAULICA ALTO 50CC (BASE & CATALIZZATORE) (VEDI DOC. 573.395.050)



### ATTENZIONE!

Prima di qualsiasi intervento, seguire scrupolosamente la procedura di decompressione e le indicazioni di sicurezza.

**Per un utilizzo sicuro dell'apparecchio, sono installati dei dispositivi di protezione (copertura del motore, protezione dell'accoppiamento, carter...). Il produttore non può essere considerato responsabile di lesioni materiali, danni materiali, avarie e/o guasti dell'apparecchio derivanti dalla distruzione, dall'occultamento o dalla rimozione totale o parziale dei dispositivi di protezione.**

### Smontaggio della pompa

- Svitare le 2 dadi (22) deporre la flangia (20), i tiranti (21) e il carter di protezione (23),
- Serrare il corpo della pompa orizzontalmente in una morsa (2),
- Svitare il corpo della valvola equipaggiato (14),
- Estrarre il pistone (8) spingendolo verso il basso,
- Deposare il cilindro (7).

### Clapet inferiore

- Premere sulla sfera (16) per far uscire il distanziatore (17),
  - Estrarre la sede (15), la guarnizione (19) e la coppiglia (18),
  - Deposare la guarnizione (13),
  - Pulire tutti i pezzi, ispezionarli per ricercare le tracce d'usura o deterioramento
- Rimontare i pezzi effettuando le operazioni in senso inverso.

### Guarnizioni premistoppa

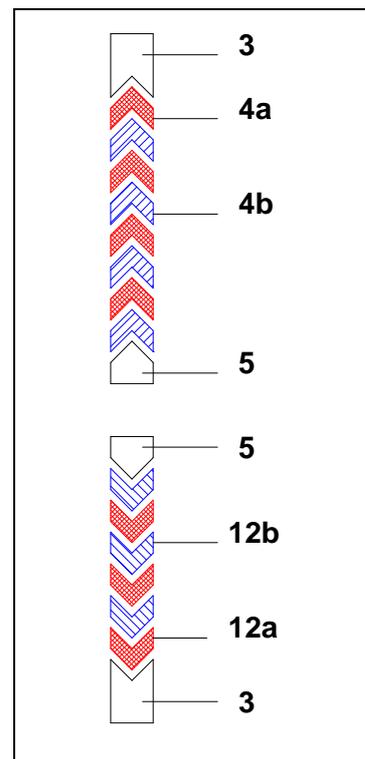
- Svitare il dado premistoppa (1),
- Estrarre le rondelle premistoppa (3 & 5) e le guarnizioni (12),
- Togliere tutte le guarnizioni : guarnizioni PTFEG (12a) & guarnizioni PEHD (12b),
- Pulire tutti i pezzi, ispezionarli per ricercare le tracce d'usura o deterioramento.

### Guarnizioni testa del pistone

- Svitare la sede (10),
- Estrarre la sfera (11), le rondelle pressa guarnizioni (3 & 5) e le guarnizioni (12),
- Sostituire le guarnizioni: PTFEG (12a) & PEHD (12b),
- Pulire tutti i pezzi, ispezionarli per ricercare le tracce d'usura o deterioramento.

### Montaggio completo dell'idraulica

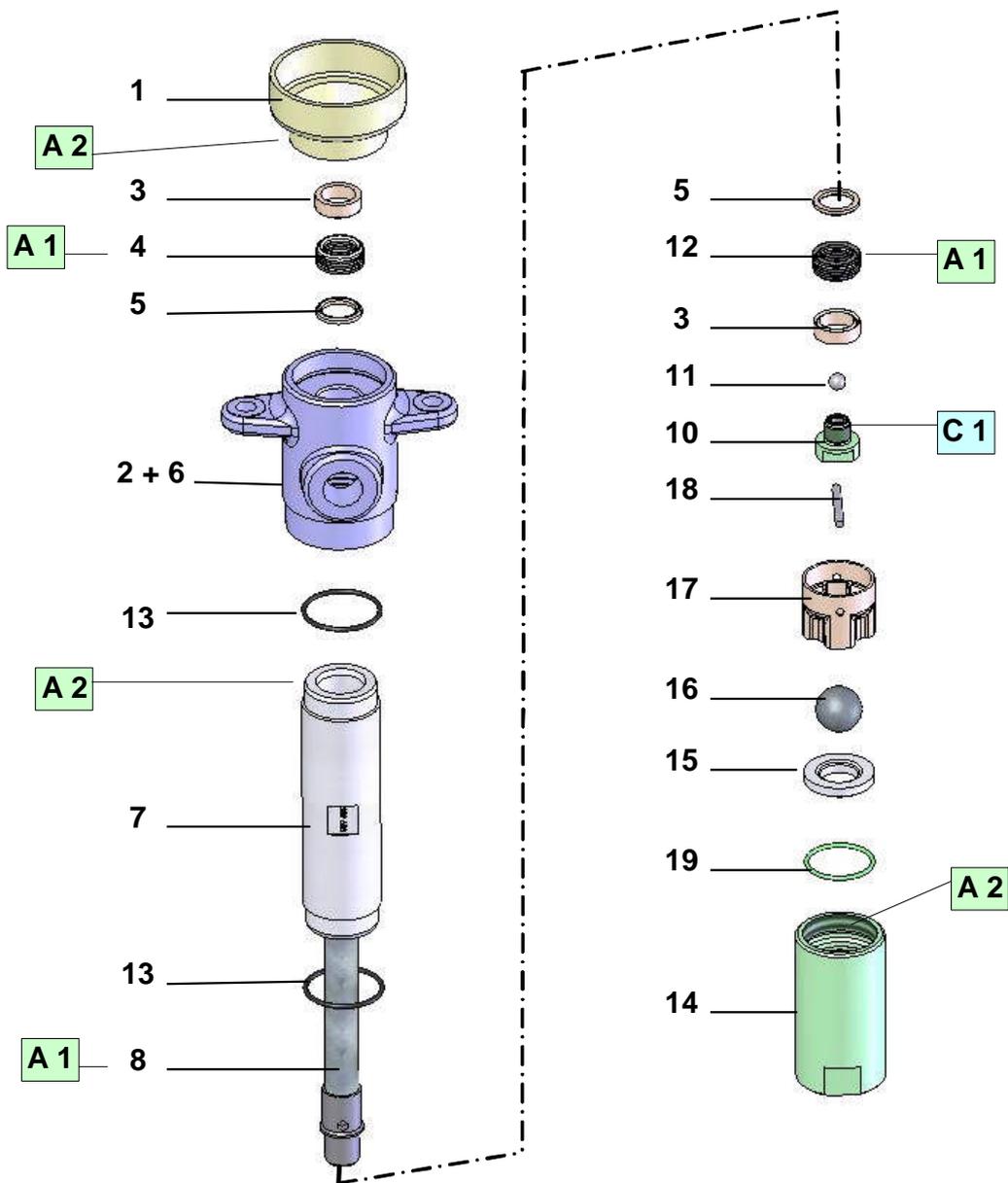
- Lubrificare le guarnizioni e la testa del pistone,
- Scivolare l'asta del pistone (8) equipaggiata all'interno del corpo (2), e spingerla verso l'alto,
- Avvitare il cilindro (7) (fino alla battuta) nel corpo (2),
- Avvitare il corpo della valvola equipaggiato (14) fino alla battuta, serrare moderatamente,
- Rimontare il carter di protezione (23), la flangia di collegamento (20) e i tiranti (21). Avvitare i 2 dadi (22),
- Riaccoppiare la pompa al motore pneumatico.



Prima di ogni rimontaggio :

- Pulire i pezzi con petrolio o solvente appropriato.
- Montare guarnizioni nuove se necessario dopo averle ingrassate con grasso PTFE.
- Montare pezzi nuovi se necessario.

**ISTRUZIONI DI MONTAGGIO (IDRAULICA 50CC)**



Pozione	Istruzione	Designazione	Riferimento
A 1	Grasso PTFE	Tubo di grasso PTFE (10 ml)	560.440.101
A 2	Grasso anti-seize	Confezione di grasso (450 g)	560.420.005
C 1	Colla Anaerobica Tubo chiuso al PTFE	Loctite 577	-

**SPECIFICHE**

**POMPA PU 3000 - versione 4 L 30/1**

## 20. CARATTERISTICHE - PU 3000 4 L 30/1

### ■ COMPOSIZIONE

<b>Pompa BASE</b>	Motore :	5000 (speciale PU 3000)
	Idraulica :	225cc (standard)
<b>Pompa CATALIZZATORE</b>	Motore :	5000 (speciale PU 3000)
	Idraulica :	225cc (standard)
<b>Pompa di lavaggio</b>	Opzione :	Pompa di lavaggio EOS 30-C25

### ■ CARATTERISTICHE TECNICHE

Pressione d'alimentazione aria	6 bar max
Pressione uscita prodotto PU 3000	180 bar max
Rapporto di dosaggio / Portata prodotto	Vedi tabella (§ 12 & 13)
Alimentazione elettrica del quadro	115V / 230V - 10W
Raccordo arrivo aria	F 3/4 BSP (valvola arrivo aria)
Raccordo uscita prodotto (miscelatore)	F 3/4 JIC



**Il quadro di comando della macchina di dosaggio PU 3000 deve essere installato all'esterno della cabina di verniciatura.**

### ■ PARAMETRI SPECIFICI

Parametri	Designazione	Regolazione officina	Vostre regolazioni
<b>F3- -P4</b>	Sezione pistone A Valore min : 1 mm2 Valore max : 99 999 mm2	1010 (per idraulica 225cc)	
<b>F3- -P5</b>	Sezione pistone B Valore min : 1 mm2 Valore max : 99 999 mm2	1010 (per idraulica 225cc)	

## 21. SMONTAGGIO & RIMONTAGGIO - PU 3000 4 L 30/1



**ATTENZIONE :** Prima di ogni intervento sulla pompa , arrestare la macchina dopo aver effettuato un lavaggio, togliere l'alimentazione aria compressa e decomprimere il circuito premendo il grilletto della pistola.

**La pompa è soggetta alla direttiva ATEX e non va modificata in alcun caso. Il mancato rispetto di questa raccomandazione ci esonera da qualsiasi responsabilità.**

### ■ MISCELATORE

Svitare l'insieme miscelatore e sostituirlo con uno nuovo.

### ■ VALVOLA ASI 40 (VEDI DOC. 573.062.050)

#### **GUARNIZIONE VERNICE (IND. 22) E AGO-BIGLIA (IND. 37)**

Svitare il diaframma (9), l'insieme porta sede (17).

Levare le 2 viti (13).

Estrarre il corpo anteriore (1) della pistola disaccoppiando il porta-ago (23) dall' trascinatore dell'ago (6).

Levare il circlips (26) che mantiene la guarnizione vernice (22).

Estrarre la guarnizione vernice (22) tirando l'ago verso l'avanti.

Svitare l' ago (37) dal porta-ago (23).

Cambiare la guarnizione vernice e la sua guarnizione (24).

Pulire la parte anteriore della pistola.

Per il rimontaggio, infilare la guarnizione vernice (22) premendola dall'avanti verso il dietro del corpo ( 1) fino a che la battuta della guarnizione si appoggi sulla battuta del corpo.

Fissare la guarnizione col circlips (26).

Rimontare l'ago(37), le viti (13), l'insieme porta sede (17), il diaframma (9), l'ugello ed il dadodi fissaggio (8).

#### **INSIEME PISTONE (IND. 27)**

Svitare le 4 viti (11).

Estrarre la guida molla ( 3) e il cilindro (2).

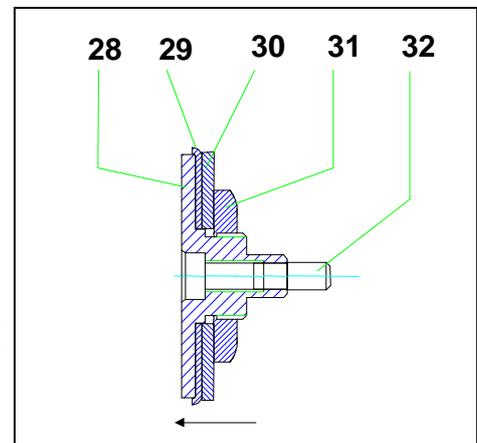
Levare la molla ( 7), l'appoggio molla (33).

Svitare il dado (31).

Estrarre la rondella (30) e la guarnizione del pistone (29).

Pulire i pezzi e sostituirli se necessario.

**Prima d'introdurre l'insieme pistone (27) nel cilindro, occorre formare le labbra della guarnizione (29) a mano, nel senso rappresentato sul disegno (guarnizione ribattuta sul pistone).**



#### **GARNIZIONE AIRE (IND. 34)**

Smontare il dietro della pistola e far uscire il pistone come precedentemente.

Estrarre la guarnizione aria (34).

Sostituire la guarnizione (36) o l'insieme guarnizione aria.

*Nota : Quando si sostituisce una valvola ASI 400 nella PU 3000, smontare i raccordi della valvola di ricambio ricevuta, poi montarla sull'equipaggiamento prodotto.*

■ IDRAULICA ALTO 225CC (BASE & CATALIZZATORE) (VEDI DOC. 573.451.050)



**ATTENZIONE!**

Prima di qualsiasi intervento, seguire scrupolosamente la procedura di decompressione e le indicazioni di sicurezza.

**Per un utilizzo sicuro dell'apparecchio, sono installati dei dispositivi di protezione (copertura del motore, protezione dell'accoppiamento, carter...). Il produttore non può essere considerato responsabile di lesioni materiali, danni materiali, avarie e/o guasti dell'apparecchio derivanti dalla distruzione, dall'occultamento o dalla rimozione totale o parziale dei dispositivi di protezione.**

**Smontaggio della pompa**

- Svitare le 2 dadi (16) deporre la flangia (1), i tiranti (10) e il carter di protezione (4),
- Serrare il corpo della pompa orizzontalmente in una morsa (7),
- Svitare il corpo della valvola del piede equipaggiato (23),
- Estrarre il pistone (11) spingendolo verso il basso,
- Deporre il cilindro (21).

**Clapet inferiore**

- Premere sulla sfera (19) per far uscire il distanziatore (18),
  - Estrarre la sede (20), la guarnizione (22) e la coppiglia (24),
  - Deporre la guarnizione (9),
  - Pulire tutti i pezzi, ispezionarli per ricercare le tracce d'usura o deterioramento
- Rimontare i pezzi effettuando le operazioni in senso inverso.

**Guarnizioni premistoppa**

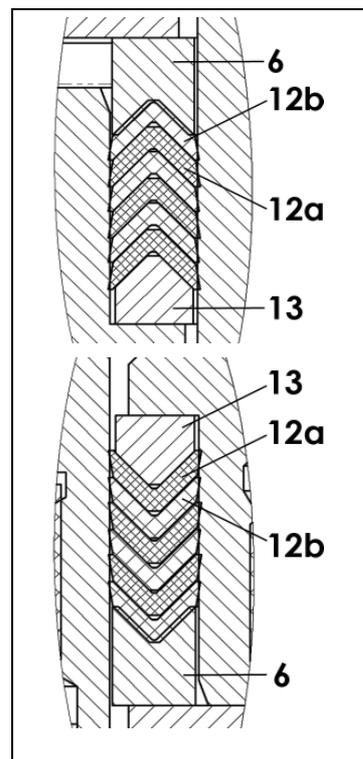
- Svitare il dado premistoppa (5),
- Estrarre le rondelle premistoppa (6 & 13),
- Togliere tutte le guarnizioni : guarnizioni PE (12a) & guarnizioni PTFE G (12b),
- Pulire tutti i pezzi, ispezionarli per ricercare le tracce d'usura o deterioramento.

**Guarnizioni testa del pistone**

- Svitare la sede (17),
- Estrarre la sfera (15), le rondelle pressa guarnizioni (6 & 13) e le guarnizioni (12),
- Sostituire le guarnizioni: PE (12a) & PTFE G (12b),
- Pulire tutti i pezzi, ispezionarli per ricercare le tracce d'usura o deterioramento.

**Montaggio completo dell'idraulica**

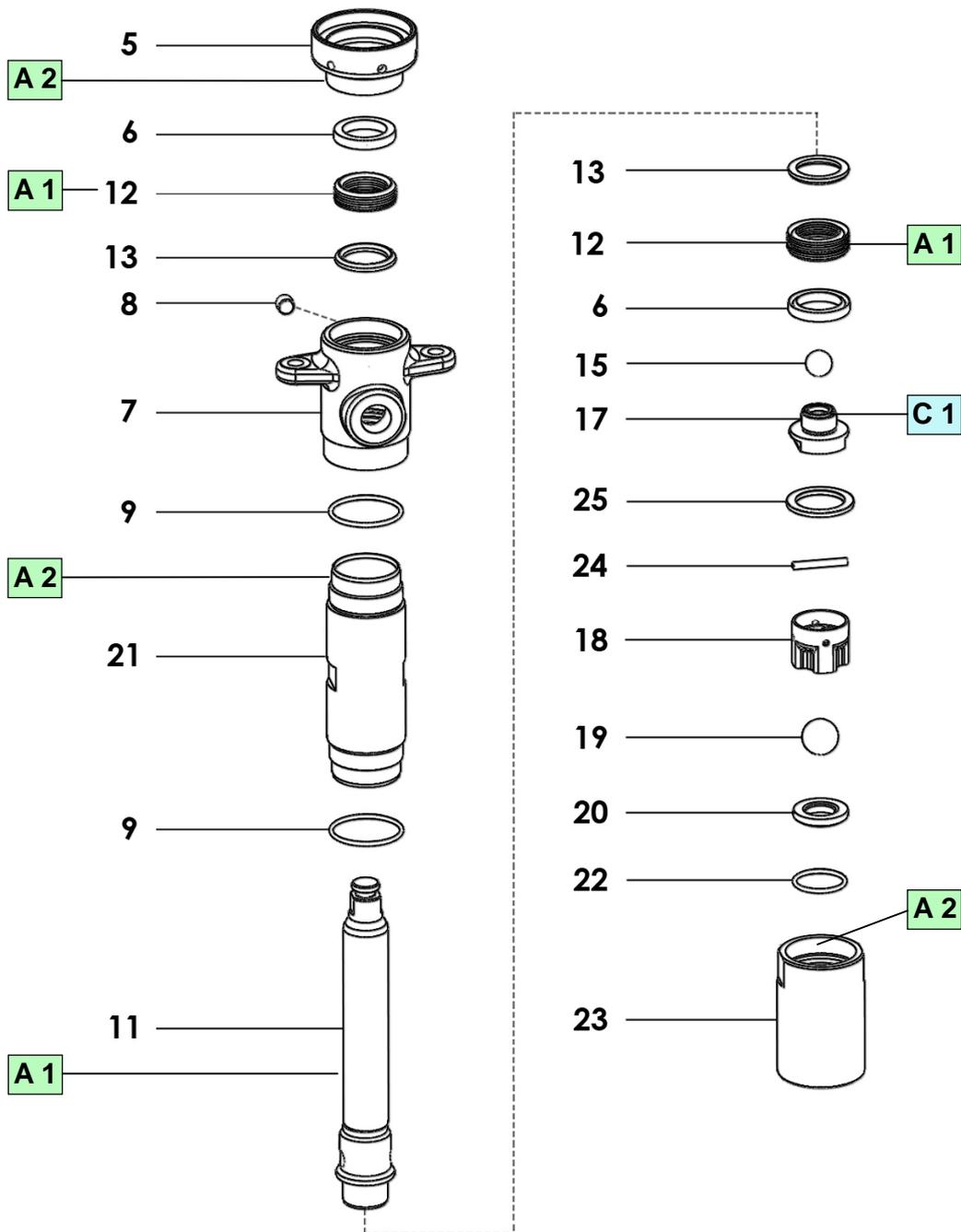
- Lubrificare le guarnizioni e la testa del pistone,
- Scivolare l'asta del pistone (11) equipaggiata all'interno del corpo (7), e spingerla verso l'alto,
- Avvitare il cilindro (21) (fino alla battuta) nel corpo (7),
- Avvitare il corpo della valvola del piede equipaggiato (23) fino alla battuta, serrare moderatamente,
- Rimontare il carter di protezione (4), la flangia di collegamento (1) e i tiranti (10). Avvitare i 2 dadi (16),
- Riaccoppiare la pompa al motore pneumatico.



Prima di ogni rimontaggio :

- Pulire i pezzi con petrolio o solvente appropriato.
- Montare guarnizioni nuove se necessario dopo averle ingrassate con grasso PTFE.
- Montare pezzi nuovi se necessario.

**ISTRUZIONI DI MONTAGGIO (IDRAULICA 225CC)**



Pozione	Istruzione	Designazione	Riferimento
<b>A 1</b>	Grasso PTFE	Tubo di grasso PTFE (10 ml)	560.440.101
<b>A 2</b>	Grasso anti-seize	Confezione di grasso (450 g)	560.420.005
<b>C 1</b>	Colla Anaerobica Tubo chiuso al PTFE	Loctite 577	-

**SPECIFICHE**

**POMPA PU 3000 - versione 4 L 53/1**

## 22. CARATTERISTICHE - PU 3000 4 L 53/1

### ■ COMPOSIZIONE

<b>Pompa BASE</b>	Motore :	7000 (speciale PU 3000)
	Idraulica :	227cc (standard)
<b>Pompa CATALIZZATORE</b>	Motore :	7000 (speciale PU 3000)
	Idraulica :	227cc (standard)
<b>Pompa di lavaggio</b>	Opzione :	Pompa di lavaggio EOS 30-C25

### ■ CARATTERISTICHE TECNICHE

Pressione d'alimentazione aria	6 bar max
Pressione uscita prodotto PU 3000	360 bar max
Rapporto di dosaggio / Portata prodotto	Vedi tabella (§ 12 & 13)
Alimentazione elettrica del quadro	115V / 230V - 10W
Raccordo arrivo d'aria	F 3/4 BSP (valvola arrivo aria)
Raccordo uscita prodotto (miscelatore)	F 3/4 JIC



**Il quadro di comando della macchina di dosaggio PU 3000 deve essere installato all'esterno della cabina di verniciatura.**

### ■ PARAMETRI SPECIFICI

Parametri	Designazione	Regolazione officina	Vostre regolazioni
<b>F3- -P4</b>	Sezione pistone A Valore min : 1 mm2 Valore max : 99 999 mm2	1025 (per idraulica 227cc)	
<b>F3- -P5</b>	Sezione pistone B Valore min : 1 mm2 Valore max : 99 999 mm2	1025 (per idraulica 227cc)	

## 23. SMONTAGGIO & RIMONTAGGIO - PU 3000 4 L 53/1



**ATTENZIONE :** Prima di ogni intervento sulla pompa, arrestare la macchina dopo aver effettuato un lavaggio, togliere l'alimentazione aria compressa e decomprimere il circuito premendo il grilletto della pistola.

**La pompa è soggetta alla direttiva ATEX e non va modificata in alcun caso. Il mancato rispetto di questa raccomandazione ci esonera da qualsiasi responsabilità.**

### ■ MISCELATORE

Svitare l'insieme miscelatore e sostituirlo con uno nuovo.

### ■ VALVOLA ASI 40 (VEDI DOC. 573.062.050)

#### **GUARNIZIONE VERNICE (IND. 22) E AGO-BIGLIA (IND. 37)**

Svitare il diaframma (9), l'insieme porta sede (17).

Levare le 2 viti (13).

Estrarre il corpo anteriore (1) della pistola disaccoppiando il porta-ago (23) dall' trascinatore dell'ago (6).

Levare il circlips (26) che mantiene la guarnizione vernice (22).

Estrarre la guarnizione vernice (22) tirando l'ago verso l'avanti.

Svitare l' ago (37) dal porta-ago (23).

Cambiare la guarnizione vernice e la sua guarnizione (24).

Pulire la parte anteriore della pistola.

Per il rimontaggio, infilare la guarnizione vernice (22) premendola dall'avanti verso il dietro del corpo (1) fino a che la battuta della guarnizione si appoggi sulla battuta del corpo.

Fissare la guarnizione col circlips (26).

Rimontare l'ago(37), le viti (13), l'insieme porta sede (17), il diaframma (9), l'ugello ed il dadodi fissaggio (8).

#### **INSIEME PISTONE (IND. 27)**

Svitare le 4 viti (11).

Estrarre la guida molla ( 3) e il cilindro (2).

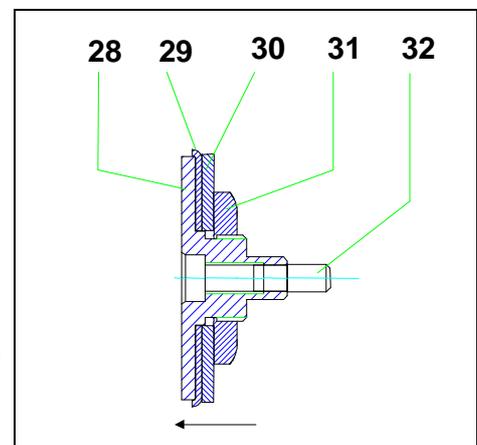
Levare la molla ( 7), l'appoggio molla (33).

Svitare il dado (31).

Estrarre la rondella (30) e la guarnizione del pistone (29).

Pulire i pezzi e sostituirli se necessario.

**Prima d'introdurre l'insieme pistone (27) nel cilindro, occorre formare le labbra della guarnizione (29) a mano, nel senso rappresentato sul disegno (guarnizione ribattuta sul pistone).**



#### **GARNIZIONE AIRE (IND. 34)**

Smontare il dietro della pistola e far uscire il pistone come precedentemente.

Estrarre la guarnizione aria (34).

Sostituire la guarnizione (36) o l'insieme guarnizione aria.

*Nota : Quando si sostituisce una valvola ASI 400 nella PU 3000, smontare i raccordi della valvola di ricambio ricevuta, poi montarla sull'equipaggiamento prodotto.*



**ATTENZIONE!**

Prima di qualsiasi intervento, seguire scrupolosamente la procedura di decompressione e le indicazioni di sicurezza.

**Per un utilizzo sicuro dell'apparecchio, sono installati dei dispositivi di protezione (copertura del motore, protezione dell'accoppiamento, carter...). Il produttore non può essere considerato responsabile di lesioni materiali, danni materiali, avarie e/o guasti dell'apparecchio derivanti dalla distruzione, dall'occultamento o dalla rimozione totale o parziale dei dispositivi di protezione.**

**Smontaggio della pompa**

- Svitare le 4 dadi (16) deporre la flangia (1), i tiranti (10) e il carter di protezione (4),
- Serrare il corpo della pompa orizzontalmente in una morsa (7),
- Svitare il corpo della valvola del piede (26),
- Estrarre il pistone (15) spingendolo verso il basso,
- Deporre il cilindro (10).

**Clapet inferiore**

- Svitare il corpo della valvola del piede (26),
  - Deporre la gabbia della sfera (19) e la sfera (22),
  - Estrarre la sede (23) e le guarnizioni (24 & 25),
  - Pulire tutti i pezzi, ispezionarli per ricercare le tracce d'usura o deterioramento,
- Rimontare i pezzi effettuando le operazioni in senso inverso.

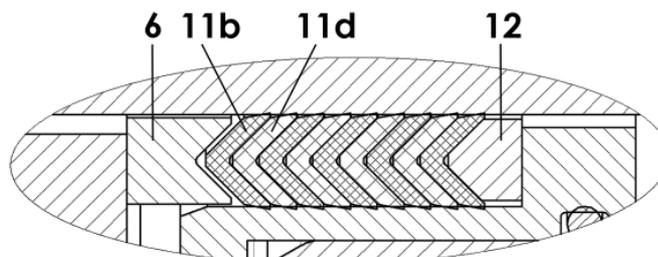
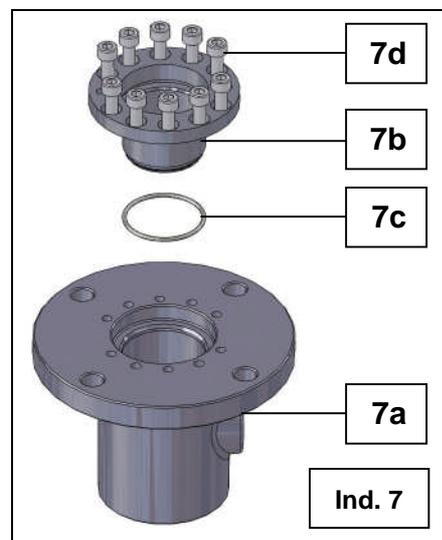
**Guarnizioni premistoppa**

*Nota : il corpo della pompa dispone di una cartuccia (7b) per facilitare il cambio dei guarnizioni.*

- Svitare il dado premistoppa (5),
- Svitare les 10 viti (7d) che tengono la cartuccia (7b) nel corpo (7a),
- Estarre la cartuccia (7b) avvitando le estrattori neli 2 fori M 8 della cartuccia,
- Estarre le rondelle premistoppa (6 & 12) e le guarnizioni (11),
- Sostituire le guarnizioni : guarnizioni PE (11b) & guarnizioni PTFE G (11d),
- Sostituire la guarnizione (7c).

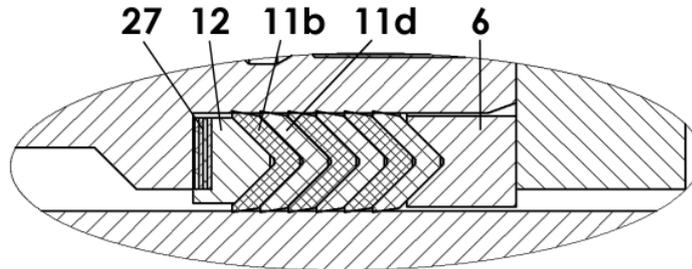
Pulire tutti i pezzi, ispezionarli per ricercare le tracce d'usura o deterioramento,

Rimontare i pezzi effettuando le operazioni in senso inverso.



### **Guarnizioni testa del pistone**

- Svitare la sede (18),
  - Estrarre la sfera (17), le rondelle pressa guarnizioni (12 & 6), le guarnizioni : guarnizioni : PE (11b) & PTFE G (11d) e le cunei di regolazione (27),
  - Pulire tutti i pezzi, ispezionarli per ricercare le tracce d'usura o deterioramento.
- Rimontare i pezzi effettuando le operazioni in senso inverso.



### **Montaggio completo dell'idraulica**

- Lubrificare le guarnizioni e la testa del pistone,
- Scivolare l'asta del pistone (15) equipaggiata all'interno del corpo (7), e spingerla verso l'alto,
- Avvitare il cilindro (10) (fino alla battuta) nel corpo (7),
- Avvitare il corpo della valvola del piede equipaggiato (26) fino alla battuta, serrare moderatamente,
- Rimontare il carter di protezione (4), la flangia di collegamento (1) e i tiranti (14). Avvitare i 2 dadi (16),
- Riaccoppiare la pompa al motore pneumatico.

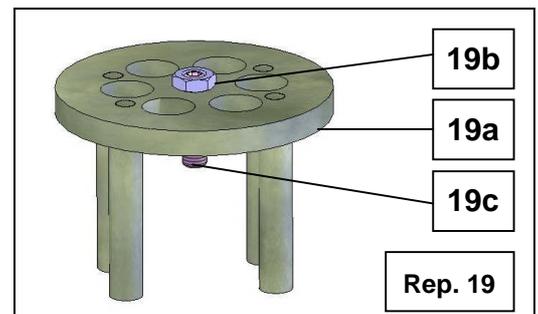
#### **Prima di ogni rimontaggio :**

- **Pulire i pezzi con petrolio o solvente appropriato.**
- **Montare guarnizioni nuove se necessario dopo averle ingrassate con grasso PTFE.**
- **Montare pezzi nuovi se necessario.**

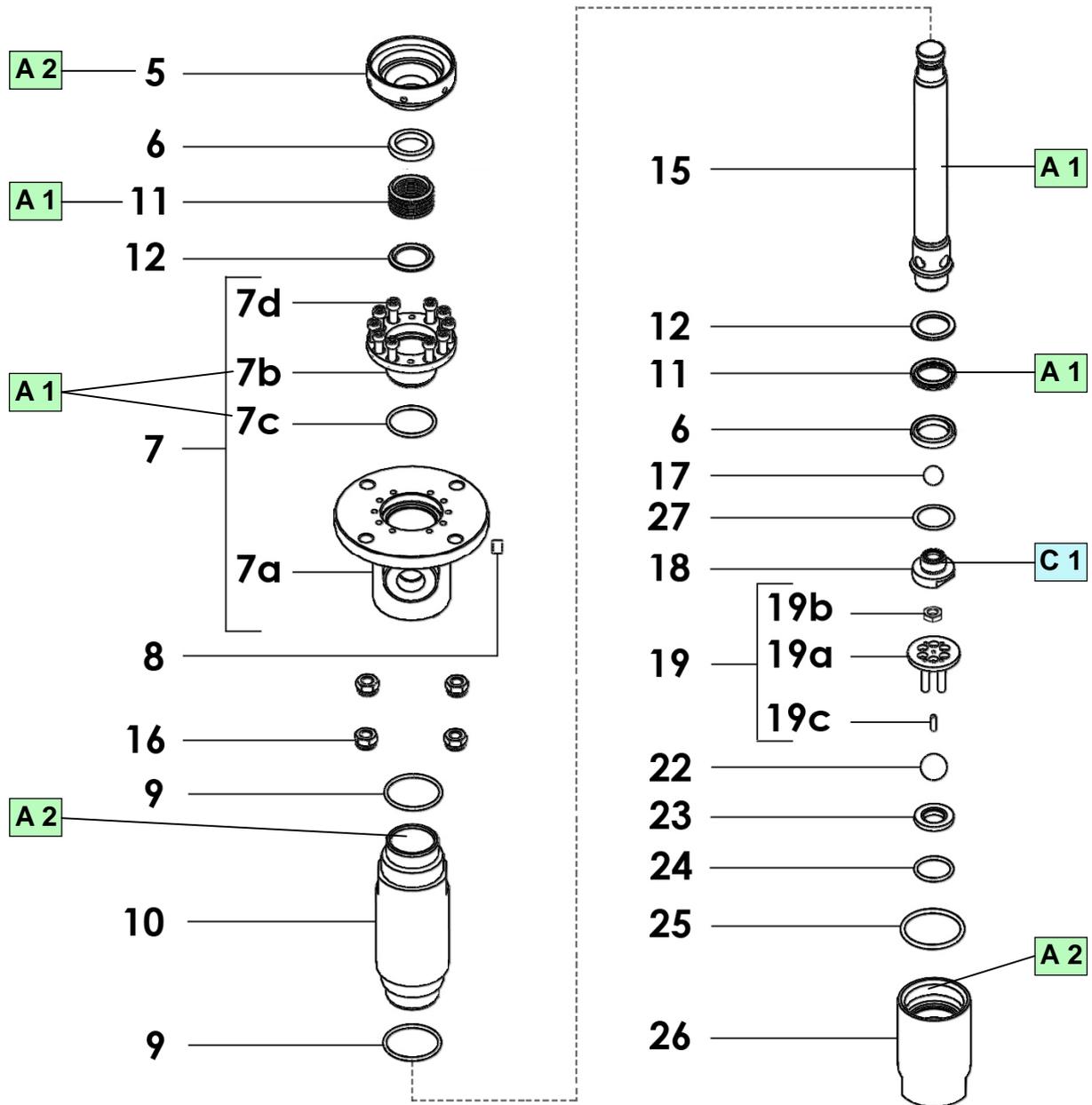
### **Regolazione della vite della gabia della sfera del clapet d'aspirazione**

Secondo la viscosità del prodotto a aspirare, è possibile regolare l'altezza della vite (19c) per aumentare o diminuire il sollevamento della sfera.

Bloccare la vite con il contradado (19b).



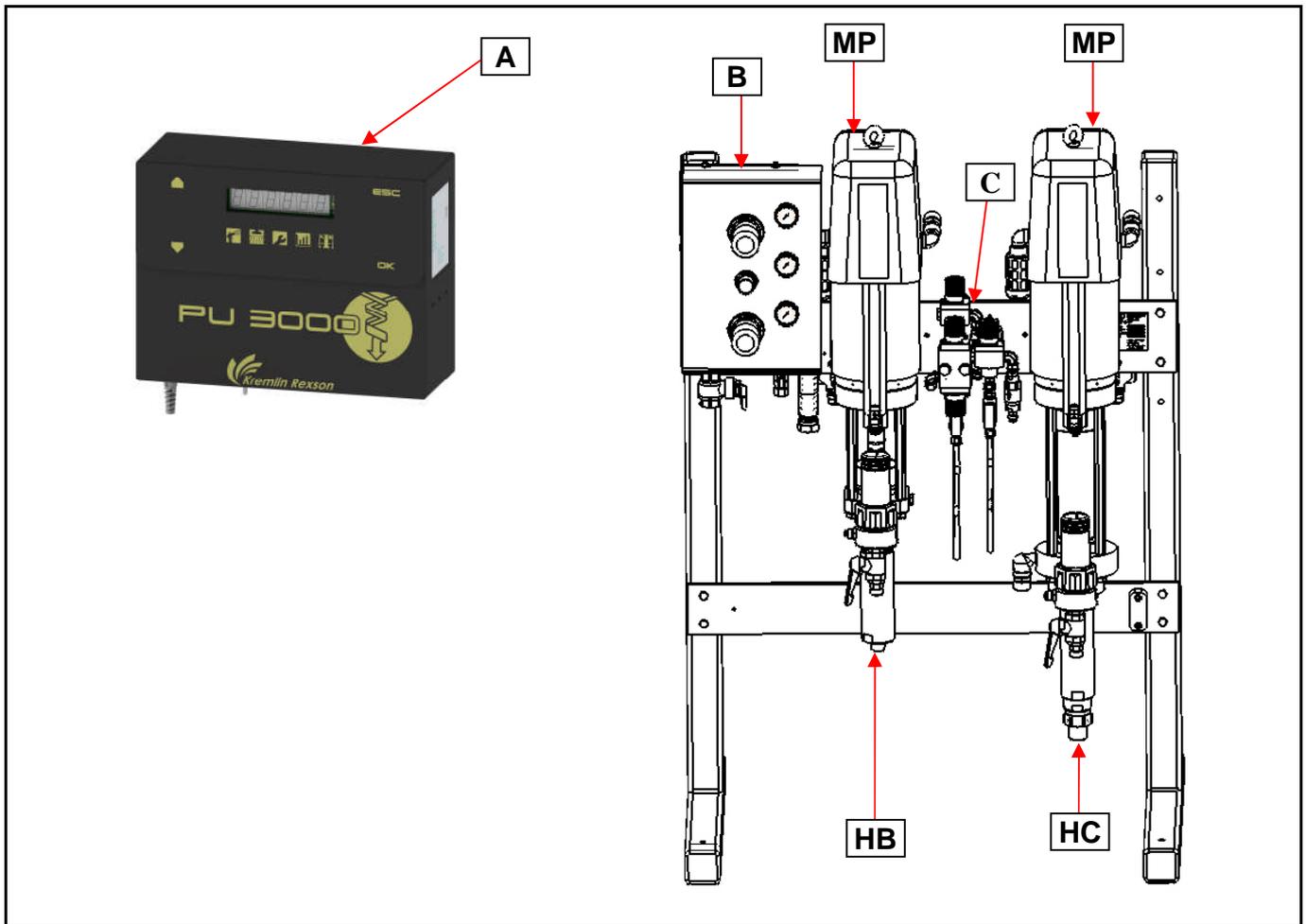
**ISTRUZIONI DI MONTAGGIO (IDRAULICA 227CC)**



Pozione	Istruzione	Designazione	Riferimento
A 1	Grasso PTFE	Tubo di grasso PTFE (10 ml)	560.440.101
A 2	Grasso anti-seize	Confezione di grasso (450 g)	560.420.005
C 1	Colla Anaerobica Tubo chiuso al PTFE	Loctite 577	-

<b>Doc. 573.386.050-IT</b> Data: 13/03/14 Annullamento: 17/12/13	<b>Modifiche:</b> + Ind. 24 & 25	<b>Pezzi di ricambio</b>
--	-------------------------------------	--------------------------

**MACCHINA ELETTRONICA DI DOSAGGIO**  
**PU 3000 AIRMIX® # 155.680.110**



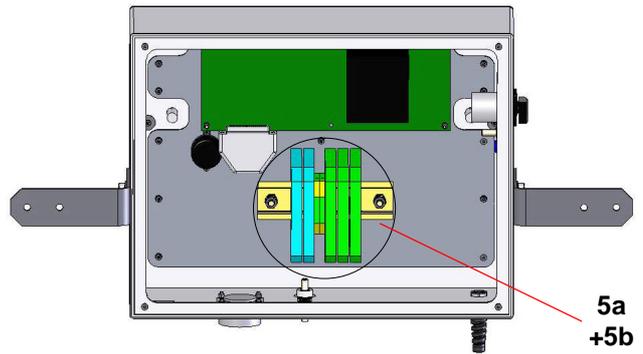
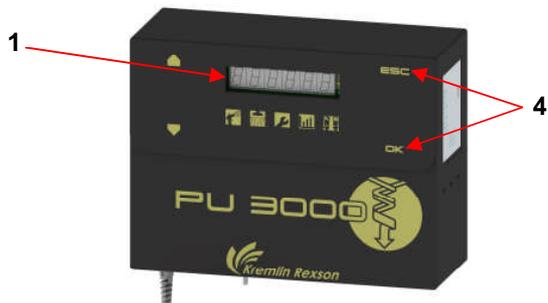
<b>MP</b> Motore pneumatico <b>3000 PU</b>	<b>HB</b> Idraulica base <b>50</b>	<b>HC</b> Idraulica catalizzatore <b>50F</b>
<b># 155.680.045</b> (👉 Doc . 573.387.050)	<b># 144.960.000</b> (👉 Doc . 573.080.050)	<b># 144.960.200</b> (👉 Doc . 573.114.050)

**Opzione :**

PS : Pompa di lavaggio

**A**

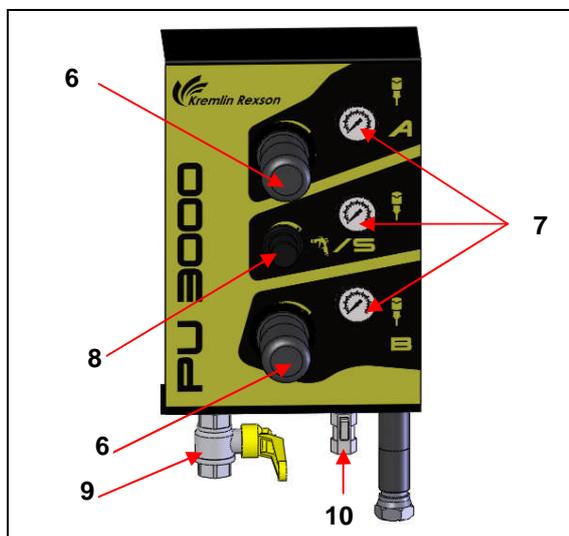
**QUADRO DI COMANDO**  
# 155.680.040



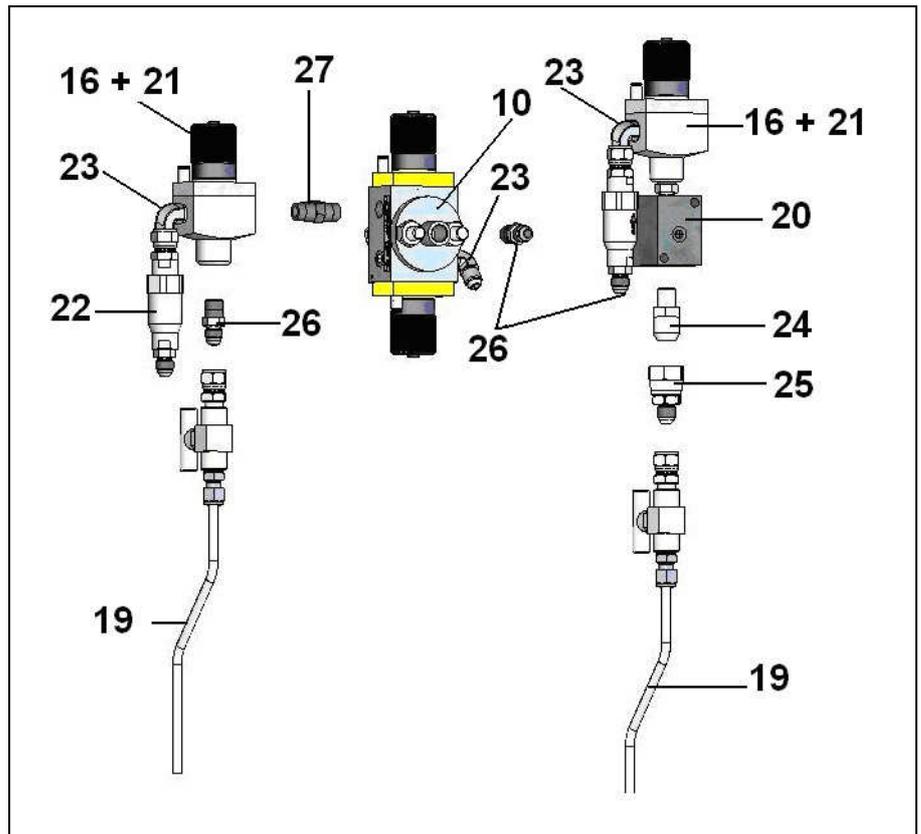
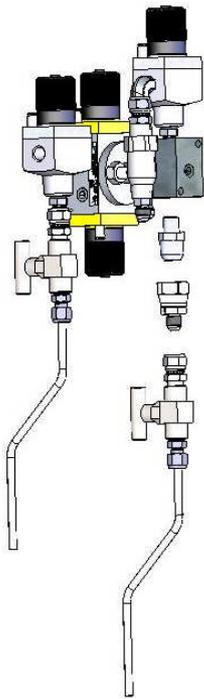
Ind	#	Designazione	Qtà
*1	155 680 048	Scheda $\mu$ con display	1
-	901 280 192	Interruttore	1
*4	155 660 925	Unità sensore e magnete	4
5a	903 050 530	Barriera Zener Z 728	3
5b	903 050 531	Barriera Zener Z 764	2
-	901 280 193	Allarme acustico 24V - 100 db	1

**B**

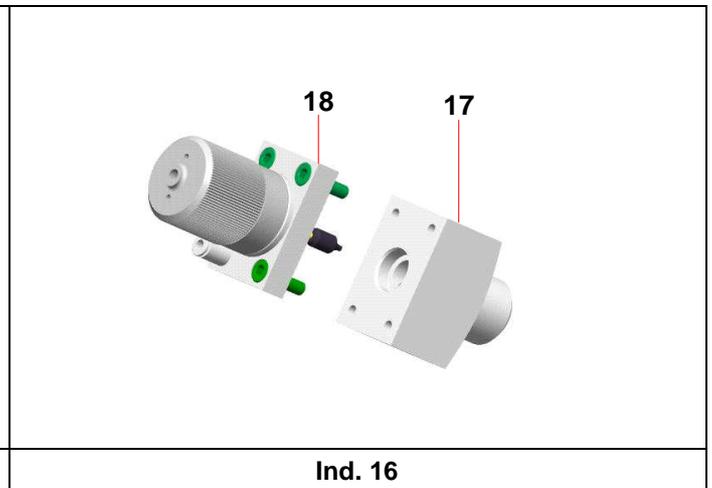
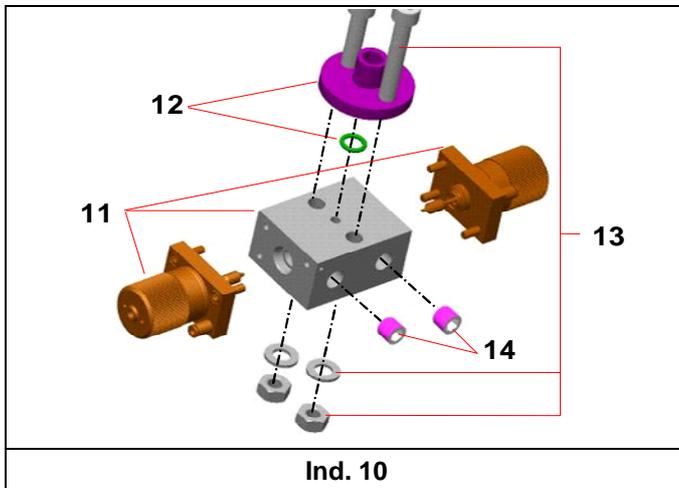
**APPARECCHIATURA ARIA**



Ind	#	Designazione	Qtà
*6	91 530	Regolatore aria	2
*7	910 011 205	Manometro 0-10 bar	3
*8	903 130 601	Regolatore aria	1
9	91 458	Valvola FF 3/4" G di decompressione	1
10	903 090 806	Valvola F 1/4" G	2



Doc. 573.187.050 e 573.188.050



Ind	#	Designazione	Qtà
10	-	Convertitore tinte	1
11	155 535 350	▪ Modulo estremità AIRMIX® 200 bar	1
12	155 535 500	▪ Brida di uscita dotata	1
13	155 535 610	▪ Unità 2 tiranti	1
14	906 314 211	▪ Boccia 1/4" inox	2

Ind	#	Designazione	Qtà
<b>*16</b>	<b>155 528 000</b>	<b>Valvola 200 bar</b>	<b>2</b>
17	055 528 001	▪ Corpo	1
*18	155 535 315	▪ Valvola AIRMIX® 200 bar (Doc. 573.188.050)	1
*19	155 680 025	Unità rubinetto-valvola a spillo	2
20	055 660 070	Blocco di iniezione	1
21	055 528 002	Tappo per valvola	1
*22	903 160 510	Valvola AR inox 200 bar	2
23	905 210 602	Raccordo a gomito inox (M 1/4 NPT - M 1/2 JIC)	3
24	905 210 512	Raccordo prodotto dx M 1/4 G - M 3/4 JIC	1
25	905 160 219	Raccordo rotante inox (M 1/2 JIC - F 3/4 JIC)	1
-	550 636	Raccordo inox M 1/4 G - M 1/2 JIC	5
-	551 600	Raccordo inox MM 1/4"	1
26	906 314 217	Raccordo inox M 3/4 JIC - M 1/2 JIC	1
*-	155 660 080	Unità miscelatore flessibile (1m - 375 bar)	1
*-	050 450 102	Tubo prodotto (Ø 6,35 mm, lung. 1 m, raccordo acciaio trattato, 240 bar)	1
*-	050 452 001	Tubo CATA (PTFE, Ø 6,35 mm, lung. 1 m, 250 bar)	1
-	049 596 110	Canna di aspirazione inox Ø 25 con filtro a spirale	2
*-	149 591 400	▪ Filtro a spirale con manicotto	1
-	155 580 400	Filtro AIRLESS® inox 3/8 (Doc. 573.299.050)	2
-	049.596.000	Canna di scarico inox	2
-	910 090 101	Provetta (2 Litri)	2

Ind	#	Designazione	Qtà
-	903 050 541	Elettrovalvole ATEX 24V	2
-	903 050 529	Elettrovalvole ATEX	3
-	901 180 024	Cavo di messa a terra (Lung. 5m) con rondella e vite	1

## ACCESSORI

Ind	#	Designazione	Qtà
-	149 990 020	Flacone di lubrificante T (125 ml)	1
-	044 950 008	Chiave per vasca premi-guarnizione	1

# 044 950 008

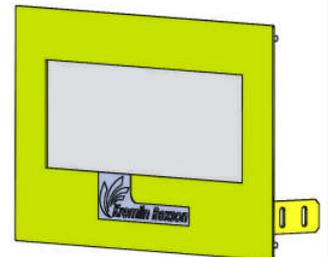


## Opzione

**PS**  
Ind. 24



Ind. 25



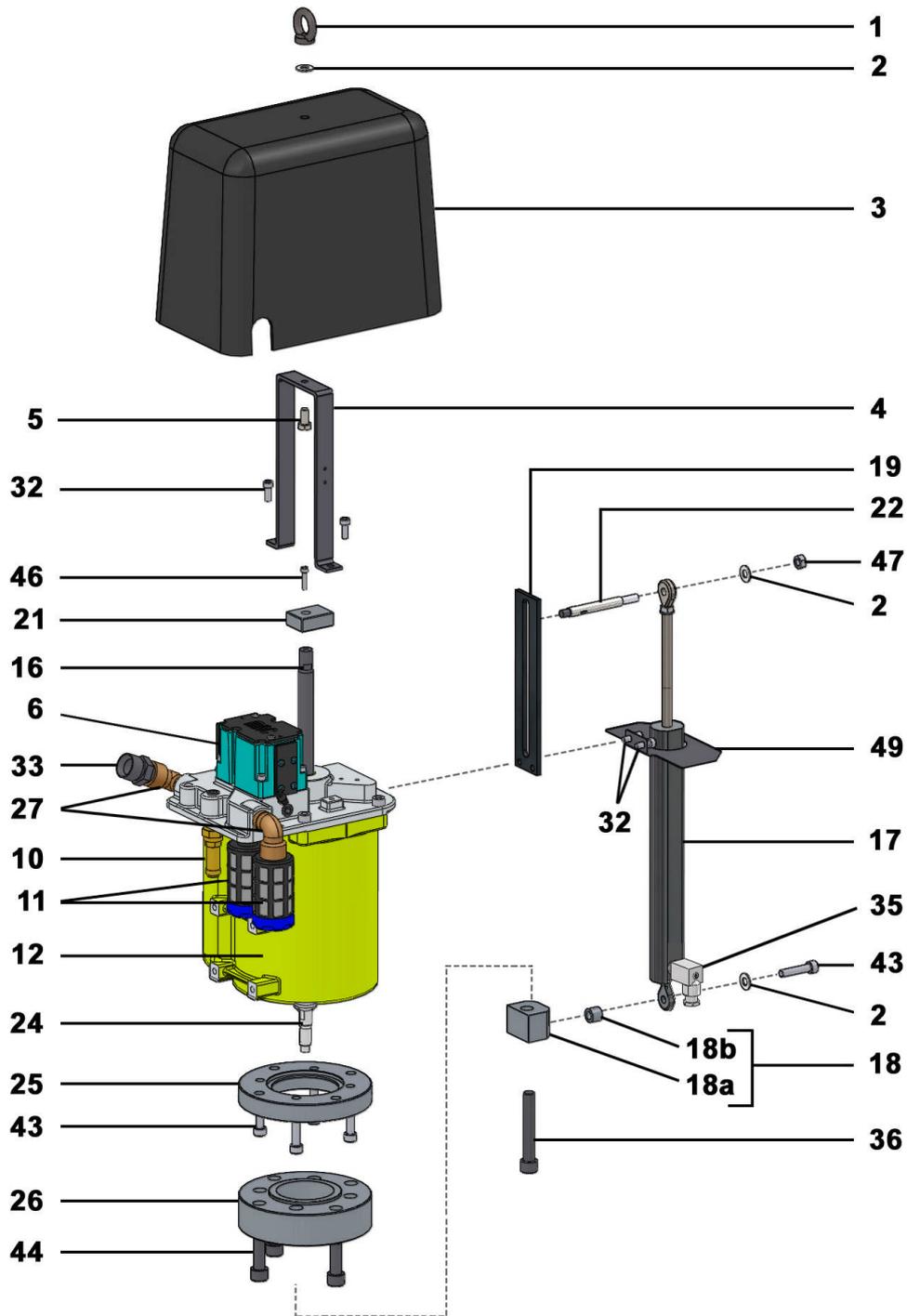
Ind	#	Designazione	Qtà
24	151 145 090	Pompa di lavaggio per pompa PU 3000, modello EOS 30-C25 (Doc. 573.438.050)	1
25	155 660 340	Kit di comando in cabina	1
-	149 990 020	Flacone lubrificante T (125 ml)	1

\* Elementi di manutenzione preconizzati.

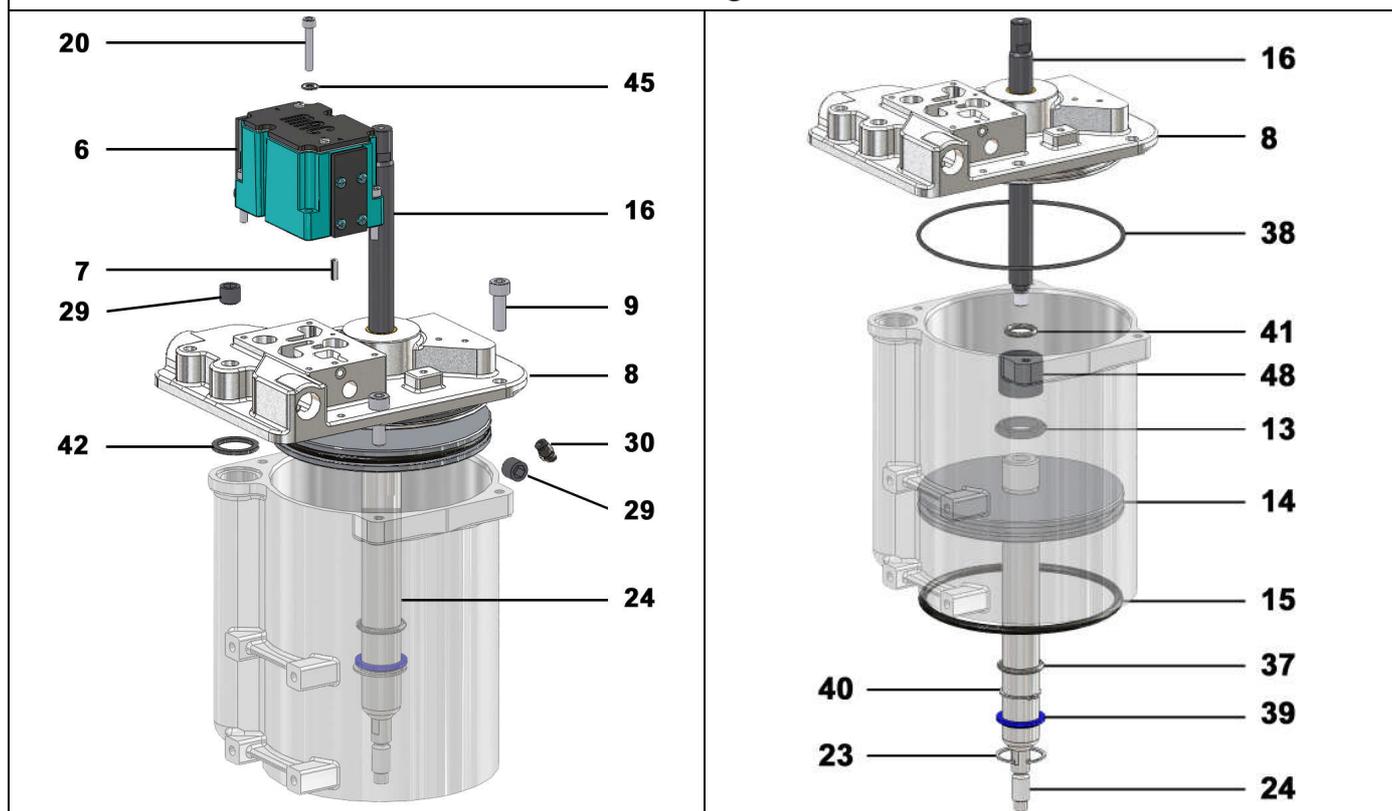
N C : Non commercializzato.

<b>Doc. 573.387.050-IT</b> Data: 16/01/14 Annullamento: 29/08/12	<b>Modifiche:</b> Ind. 2 (2 → 3), 5, 6, 9 (8 → 4) & 11 # 105 838 → 146 310 090 + Ind. 18a, 18b, 46, 47, 48 & 49	<b>Pezzi di ricambio</b>
--	--	--------------------------

**PU 3000: MOTORE AD ARIA**  
**Mod. 3000 # 155.680.045**



## Dettagli



Ind	#	Designazione	Qtà
1	91 421	Anello di sollevamento	1
2	963 040 019	Rondella MU 8	3
3	NC	Cappa	1
4	210 286	Staffa	1
5	NC	Vite HM 8 x 16	1
*6	146 310 092	Distributore 4/2	1
7	NC	Coppiglia	1
8	NC	Coperchio	1
9	88 152	Vite CHc M 8 x 25	4
*10	903 080 401	Valvola di sicurezza	1
*11	146 310 091	Silenziatore	2
12	209 405	Cilindro	1
13	210 442	Dado	1
*14	209 407	Pistone	1
15	NC	Giunto torico (pistone)	1
16	210 443	Asta di inversione	1
*17	91 519	Sensore di spostamento	1
*18	155 680 016	Supporto sensore e distanziatore	1
18a	NC	▪ Supporto sensore	1
18b	055 680 018	▪ Distanziatore	1

Ind	#	Designazione	Qtà
19	055 680 008	Guida per sensore	1
20	NC	Vite CHc M 5 x 30	4
21	055 680 051	Trasmissione sensore	1
22	055 680 004	Indicatore di corsa	1
23	NC	Circlip	1
24	055 680 011	Asta del pistone	1
25	209 600	Brida di collegamento	1
26	055 680 002	Brida di accoppiamento	1
27	NC	Gomito MF 1/2"	2
29	906 333 102	Boccola 1/4" G	2
30	552 260	Raccordo a gomito M5	1
32	933 151 196	Vite CHc M 6 x 16	4
33	NC	Adattatore M1/2" G - M 3/4" BSP	1
35	91 517	Connettore	1
36	88 748	Vite CHc M 12x75	1
37	NC	Giunto NBR	1
38	NC	Giunto torico	1
39	NC	Giunto raschiatore	1
40	NC	Circlip	1
41	NC	Giunto	1
42	NC	Giunto piatto	1
43	930 151 446	Vite CHc M 8 x 35	5
44	NC	Vite CHc M 12 x 35	3
45	NC	Rondella WZ 5	4
46	933 151 275	Vite CHc M 5 x 20	1
47	953 010 019	Dado HM 8	1
48	NC	Cuneo di regolazione	1
49	NC	Placca complemento di cappa	1

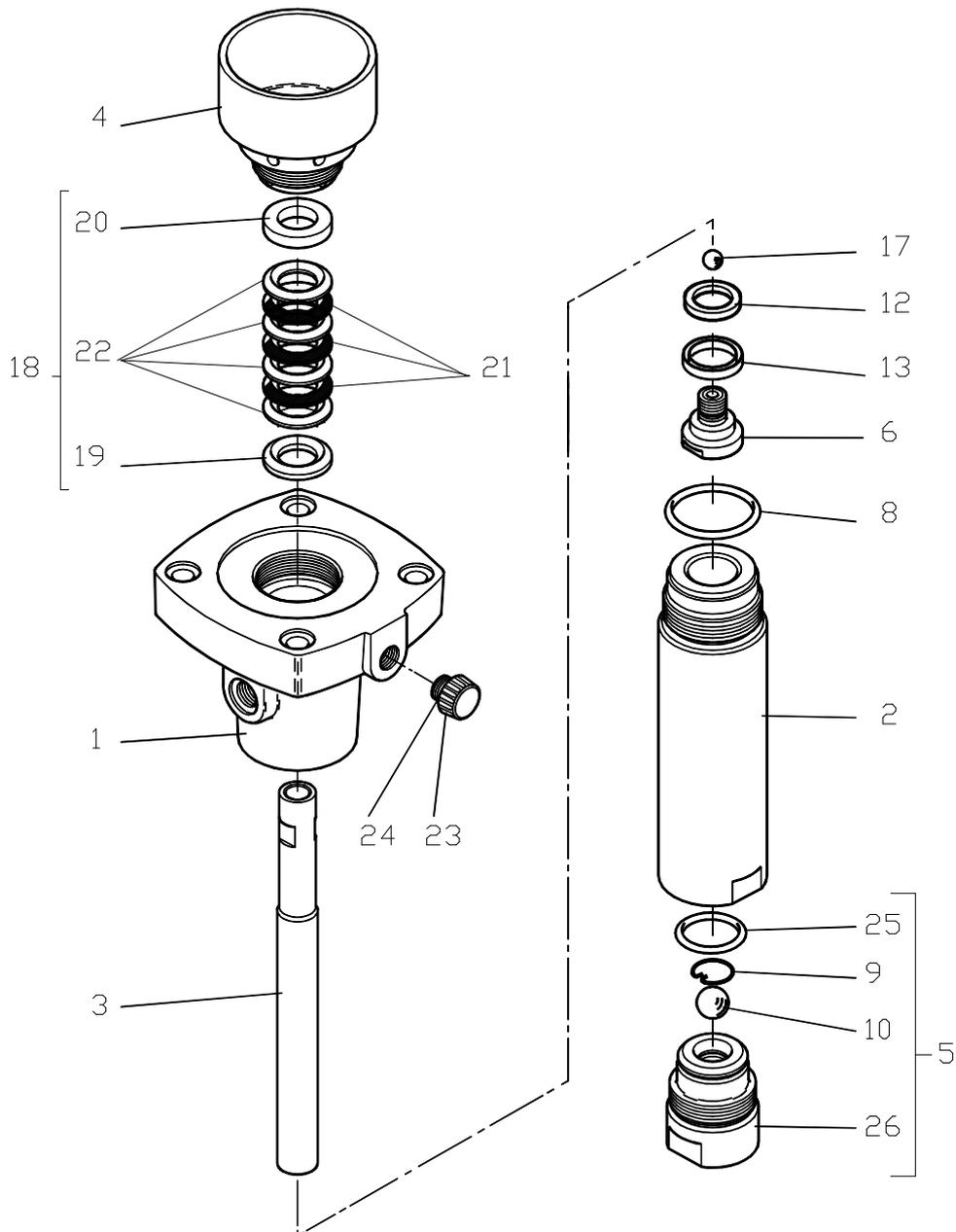
Ind	#	Designazione	Qtà
*	<b>146 310 090</b>	<b>Confezione giunti motore (Ind. 15, 23, 37, 38, 39, 40, 41, 42)</b>	<b>1</b>

\* Elementi di manutenzione preconizzati.

N C: Non commercializzato.

<b>Doc. 573.080.050-IT</b> Data: 11/10/11 Annullamento: 21/04/05	<b>Modifiche : Aggiornamento</b>	<b>Pezzi di ricambio</b>
--	----------------------------------	--------------------------

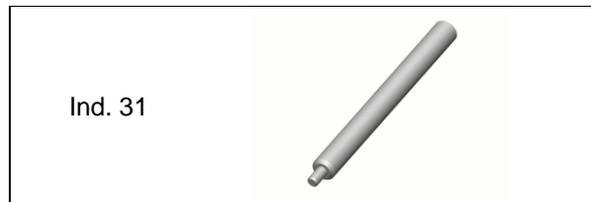
<b>IDRAULICA, modello 50</b> <b>(guarnizione mobile con giunto GT)</b>	<b>#</b> <b>144.960.000</b>
---	--------------------------------



**Idraulica con giunto GT (a partire delle pompa N° serie: 905.600)**

Ind	#	Designazione	Qtà
1	044.960.001	Brida superiore	1
* 2	044.960.002	Cilindro	1
* 3	044.960.003	Pistone	1
4	044.950.004	Vasca premi-guarnizione	1
<b>5</b>	<b>044.950.010</b>	<b>Valvola di aspirazione assemblata</b>	<b>1</b>
9	044.550.029	▪ Anello elastico	1
10	907.414.242	▪ Sfera Ø 16, inox 440C	1
25	050.040.318	▪ Giunto torico	1
26	NCS / NSS	▪ Corpo della valvola	1
6	044.960.215	Valvola di compressione	1
8	050.040.317	Giunto torico	1
12	044.960.204	Rondella GT	1
13	909.150.215	Giunto GT inferiore (guarnizione mobile)	1
17	907.414.223	Sfera Ø 9,52, inox 440C	1
<b>18</b>	<b>-</b>	<b>Guarnizione superiore</b>	<b>1</b>
19	044.960.011	▪ Anello maschio, inox	1
20	044.960.012	▪ Anello femmina, inox	1
21	909.050.913	▪ Giunto puntone, polifluido	3
22	109.050.818	▪ Joint puntone, PTFEG (confezione da 10)	4
23	144.950.012	Boccola di svuotamento	1
24	109.020.401	▪ Giunto piatto (x 5)	1

Ind	#	Accessori	
31	044.950.008	Chiave per vasca premi-guarnizione	1
-	149.990.020	Flacone di lubrificante T (1/4 di litro)	1

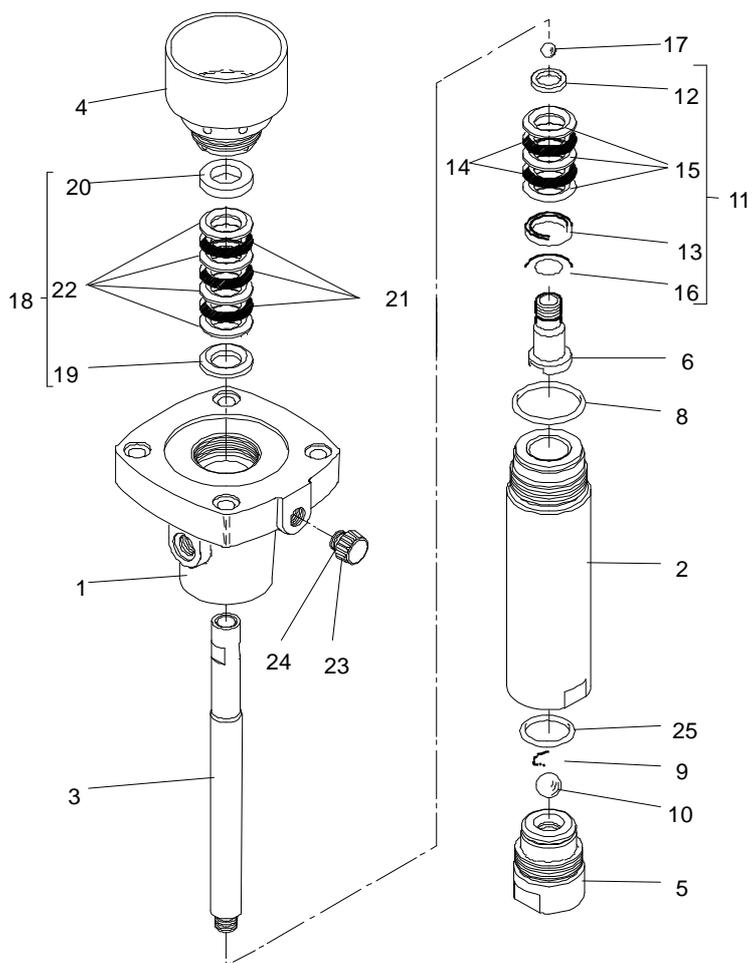


Ind	#	Designazione	Qtà
*	144.960.091	Confezione giunti (Ind. 8, 9, 10, 13, 17, 21, 22, 24, 25)	1
*	144.960.096	Confezione manutenzione (Ind. 5, 6, 12 + confezione giunti)	1

\* Elementi di manutenzione preconizzati tenuti a magazzino. N C S: Non commercializzato singolarmente.

OPZIONE:			
Ind	#	Designazione	Qtà
10	907.414.142	Sfera Ø 16 inox 316	1
17	907.414.123	Sfera Ø 9,52 inox 316	1
18	144.960.100	Cartuccia superiore con giunto GT	1
22	909.051.105	Giunto puntone, PE	4

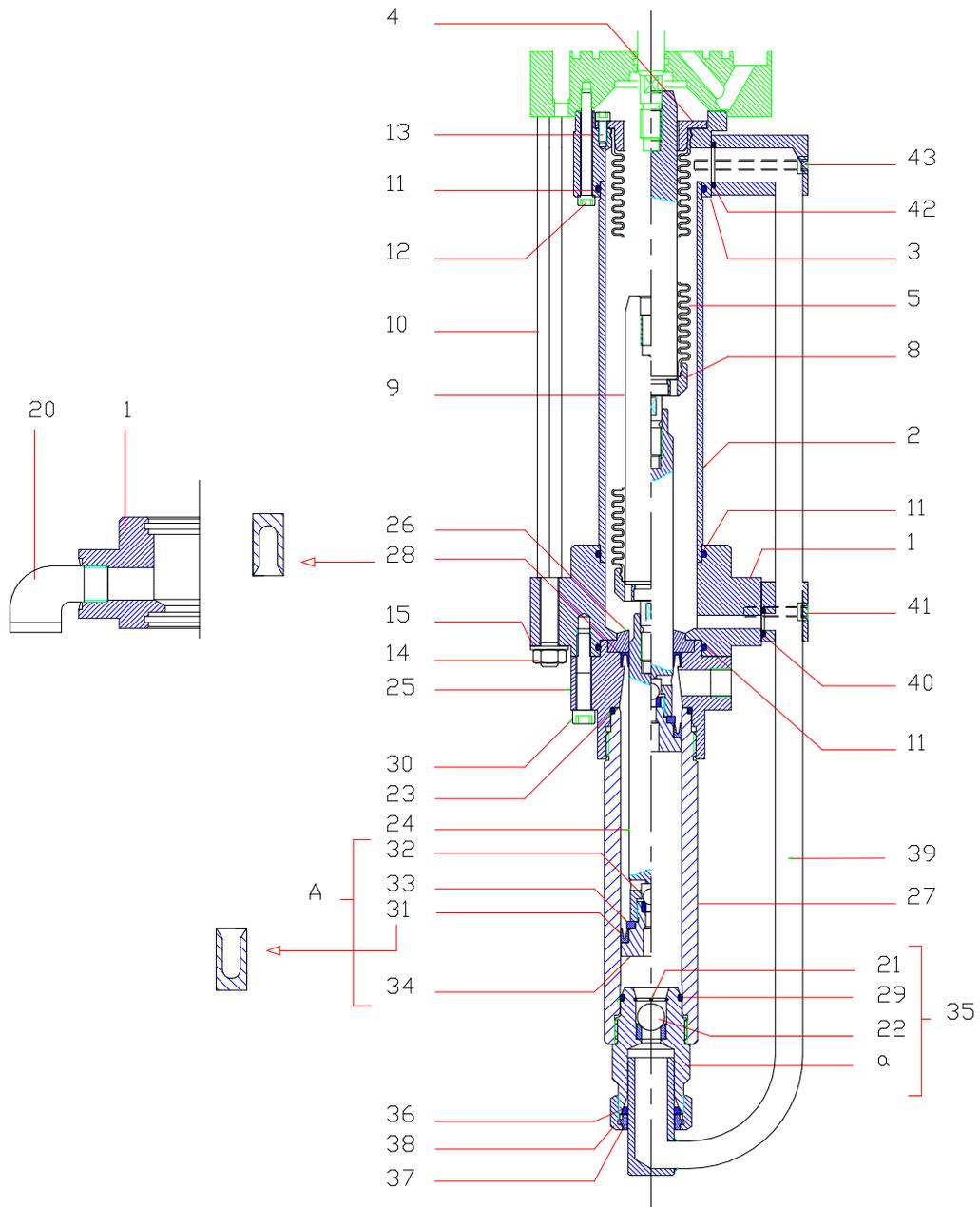
**OPZIONE : Ricambi specifici per guarnizione mobile con giunti puntone**



Ind	#	Designazione	Qtà
6	044.960.010	Valvola di compressione	1
12	044.960.007	Rondella maschio, inox	1
13	044.960.008	Rondella femmina, inox	1
14	909.050.819	Giunto puntone, PTFEG	2
15	909.051.106	Giunto puntone, PE	3
16	044.960.009	Rondella di regolazione, inox (facoltativa)	1
-	144.960.090	Confezione giunti (Ind. 8, 9, 10, 14, 15, 16, 17, 21, 22, 24, 25)	1
-	144.960.095	Confezione manutenzione (Ind. 5, 6 + confezione giunti)	1

<b>Doc. 573.114.050-IT</b> Data: 10/10/11 Annullamento: 10/06/02	<b>Modifiche:</b> Aggiornamento	<b>Pezzi di ricambio</b>
--	---------------------------------	--------------------------

<b>IDRAULICA FLOWMAX ®, modello 50 F</b>	<b>#</b> <b>144.960.200</b>
--	--------------------------------



Ind	#	Designazione	Qtà
1	044.970.451	Brida di aspirazione	1
2	044.970.052	Cilindro	1
3	044.970.445	Cuscinetto di aspirazione	1
4	044.970.046	Brida soffiello	1
* 5	044.970.055	Soffiello	1
8	044.970.047	Involucro	1
9	044.970.049	Pistone intermedio	1
10	044.970.060	Tirante di accoppiamento	4
11	050.040.323	Giunto PTFE	3
12	930.151.598	Vite CHc M 6x60	4
13	931.151.168	Vite CHc M 5x12	4
14	953.020.021	Dado HM 10	4
15	963.040.021	Rondella M 10	4
20	905.210.403	Gomito inox MF 1/2	1
23	050.040.317	Giunto PTFE	1
* 24	044.960.201	Pistone	1
25	044.960.202	Brida di compressione	1
26	044.960.203	Brida giunto GT	1
* 27	044.960.002	Cilindro	1
28	909.150.213	Giunto GT superiore	1
30	933.151.526	Vite CHc M 8x45	4
<b>* A</b>	<b>144.960.500</b>	<b>Unità valvola di compressione</b>	<b>1</b>
31	909.150.215	▪ Giunto GT inferiore	1
32	907.414.223	▪ Sfera Ø 9,52, inox 440 C	1
33	044.960.204	▪ Rondella GT	1
34	044.960.215	▪ Valvola di compressione	1
<b>* 35</b>	<b>044.950.225</b>	<b>Valvola di aspirazione assemblata</b>	<b>1</b>
a	NCS / NSS	▪ Corpo della valvola	1
21	044.550.029	▪ Anello elastico	1
22	907.414.242	▪ Sfera Ø 16, inox 440C	1
29	050.040.318	▪ Giunto torico PTFE	1

Ind	#	Designazione	Qtà
36	144.970.106	Giunto (les 10)	1
37	044.970.107	Anello di serraggio	1
38	049.595.306	Dado raccordo M 38x150	1
39	044.950.271	Tube di collegamento con vite (ind. 41&43)	1
40	129.489.902	Giunto PTFE (les 10)	1
41	933.151.196	Vite CHc M 6x16	2
42	150.040.321	Giunto PTFE (les 10)	1
43	933.151.196	Vite CHc M 6x16	2

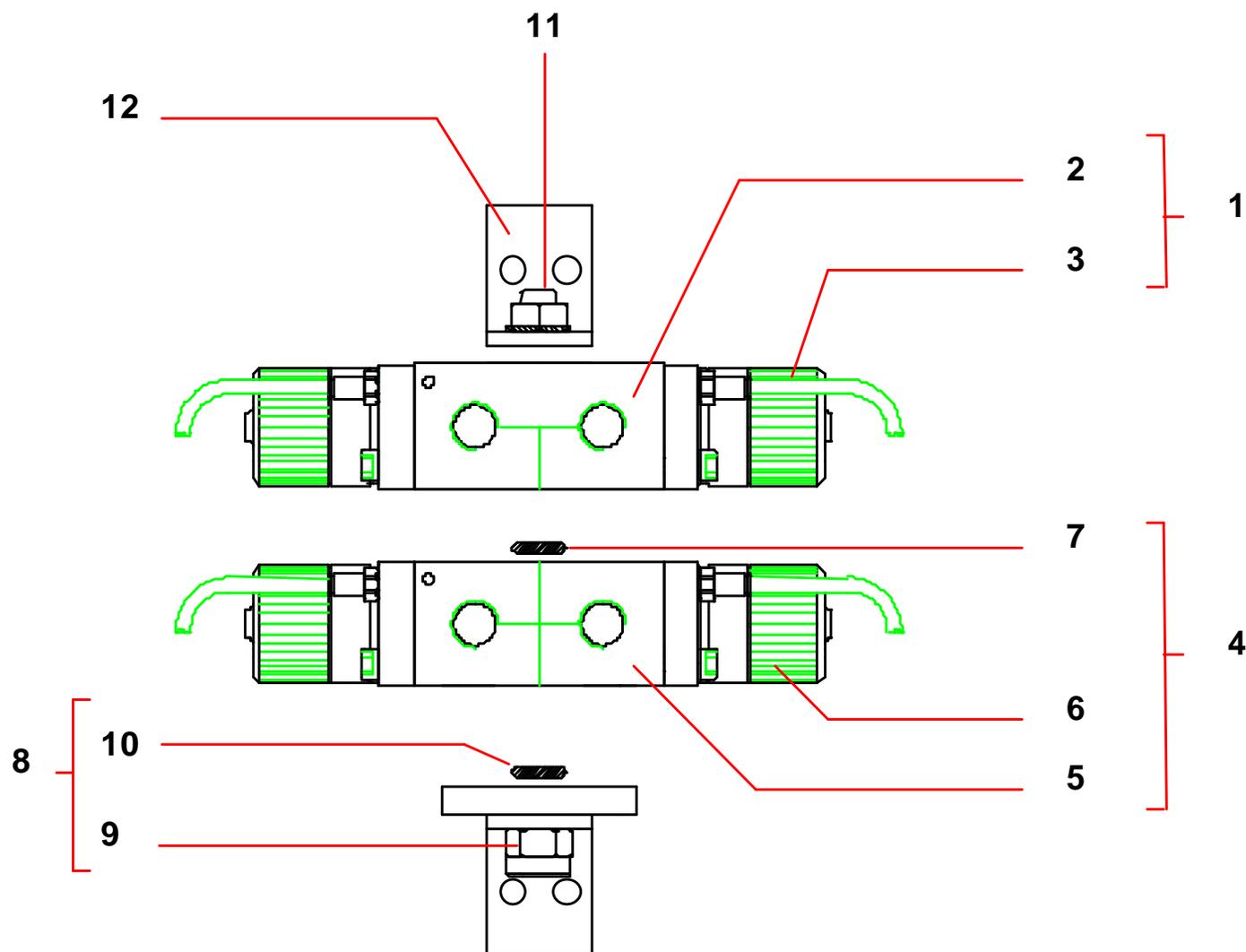
Ind	#	Designazione	Qtà
*	144.960.291	Confezione giunti (Ind. 11, 21, 22, 23, 28, 29, 31, 32, 36, 40, 42)	1
*	144.960.292	Confezione manutenzione (Ind. 33, 34, 35 + confezione giunti)	1

\* Elementi di manutenzione preconizzati tenuti a magazzino. N C S: Non commercializzato singolarmente.

OPZIONE:			
Ind	#	Designazione	Qtà
22	907.414.142	Sfera Ø 16 inox 316	1
32	907.414.123	Sfera Ø 9,52 inox 316	1

<b>Doc. 573.187.050</b> Date/Datum/Fecha : 31/05/16 Annule/Cancel/ Ersetzt/Anula : 21/04/15	<b>Modif. / Änderung :</b> Airmix® 200 bar / 2900 psi → Ind. / Pos. 6 (155.535.315 → 155.528.011)	<b>Pièces de rechange</b> <b>Spare parts list</b> <b>Ersatzteilliste</b> <b>Piezas de repuesto</b>
--	--	---

<b>CTM</b>	<b>CHANGEUR DE TEINTES INOX / STAINLESS STEEL COLOR CHANGER</b> <b>/ FARBWECHSELBLOCK - EDELSTAHL / CAMBIO DE COLOR INOX</b>
------------	---



**Version pneumatique / Airspray version / Niederdruck Version / Versión neumática**

Ind	#	Désignation	Description	Bezeichnung	Denominación	Qté
*1	155 535 100	<b>Module pneumatique d'extrémité</b>	<b>End module (material or solvent or air inlet)</b>	<b>Unteres Modul (Endmodul)</b>	<b>Modulo neumático de extremidad</b>	1
2	055 535 101	• Corps du module	• Body	• Modulkörper	• Cuerpo del modulo	1
*3	155 535 110	• Vanne pneumatique	• Airspray valve	• Niederdruckventil	• Válvula neumática	2
*4	155 535 200	<b>Module pneumatique de commutation</b>	<b>Intermediate module (material inlet only)</b>	<b>Zwischen Modul (Materialeingang)</b>	<b>Modulo neumático intermediario</b>	<b>1X N</b>
5	055 535 201	• Corps du module	• Body	• Modulkörper	• Cuerpo del modulo	1
*6	155 535 110	• Vanne pneumatique	• Airspray valve	• Niederdruckventil	• Válvula neumática	2
*7	155 535 710	• Joint PTFE (x 10)	• Seal, PTFE (x 10)	• PTFE-Dichtung (10 St.)	• Junta PTFE (x 10)	1

**Version Airmix® (120 bar) / Airmix Version (120 bar / 1740 psi)**

*1	155 535 300	<b>Module AIRMIX® d'extrémité (120 bar)</b>	<b>End module (material or solvent or air inlet)</b>	<b>Unteres Modul (Endmodul) (120 bar)</b>	<b>Modulo AIRMIX® de extremidad (120 bar)</b>	1
2	055 535 301	• Corps du module	• Body	• Modulkörper	• Cuerpo del modulo	1
*3	155 535 310	• Vanne AIRMIX® (120 bar)	• AIRMIX valve (120 bar / 1740 psi)	• Airmix® -Ventil (120 bar)	• Válvula AIRMIX® (120 bar)	2
*4	155 535 400	<b>Module AIRMIX® de commutation (120 bar)</b>	<b>Intermediate module (material inlet only) (120 bar / 1740 psi)</b>	<b>Zwischen-Modul (Materialeingang) (120 bar)</b>	<b>Modulo AIRMIX® intermediario (120 bar)</b>	<b>1X N</b>
5	055 535 401	• Corps du module	• Body	• Modulkörper	• Cuerpo del modulo	1
*6	155 535 310	• Vanne AIRMIX® (120 bar)	• AIRMIX valve (120 bar / 1740 psi)	• AIRMIX® -Ventil (120 bar)	• Válvula AIRMIX® (120 bar)	2
*7	155 535 710	• Joint PTFE (les 10)	• Seal, PTFE (x 10)	• PTFE-Dichtung (10 St.)	• Junta PTFE (x 10)	1

**Version Airmix® (200 bar) / Airmix® Version (200 bar / 2900 psi)**

Ind	#	Désignation	Description	Bezeichnung	Denominación	Qté
*1	155 535 350	<b>Module d'extrémité AIRMIX® GT (200 bar) (pour machine dont le numéro de série est &gt; à 15T1003)</b>	<b>GT AIRMIX end module (material or solvent or air inlet) (200 bar / 2900 psi) (for machine which part number is &gt; to 15T1003)</b>	<b>Unteres Modul GT (Endmodul) (200 bar) (für Maschinen mit Seriennummer ab &gt; 15T1003)</b>	<b>Modulo de extremidad AIRMIX® GT (200 bar) (para máquina cuyo número de serie es superior a 15T1003)</b>	1
2	055 535 301	• Corps du module	• Body	• Modulkörper	• Cuerpo del modulo	1
*3	155 528 011	• Vanne AIRMIX® GT (200 bar)	• GT AIRMIX valve (200 bar / 2900 psi)	• AIRMIX® -Ventil GT (200 bar)	• Válvula AIRMIX® GT (200 bar)	2
*4	155 535 450	<b>Module AIRMIX® de commutation (200 bar)</b>	<b>Intermediate module (material inlet only) (200 bar / 2900 psi)</b>	<b>Zwischen-Modul (Materialeingang) (200 bar)</b>	<b>Modulo AIRMIX® intermediario (200 bar)</b>	<b>1X N</b>
5	055 535 401	• Corps du module	• Body	• Modulkörper	• Cuerpo del modulo	1
*6	155 528 011	• Vanne AIRMIX® GT (200 bar)	• GT AIRMIX valve (200 bar / 2900 psi)	• AIRMIX® -Ventil GT (200 bar)	• Válvula AIRMIX® GT (200 bar)	2
*7	155 535 710	• Joint PTFE (les 10)	• Seal, PTFE (x 10)	• PTFE-Dichtung (10 St.)	• Junta PTFE (x 10)	1

**Pièces communes - Common parts - Gleiche Teile - Partes comunes**

Ind	#	Désignation	Description	Bezeichnung	Denominación	Qté
*8	155 535 500	Bride de sortie équipée	Flange assembly, material outlet	Ausgangsflansch (Materialausgang) kpl.	Brida de salida equipada	1
9	NC / NS	• Bride de sortie nue	• Bare outlet flange	• Ausgangsflansch,nackt	• Brida de salida sola	1
*10	155 535 710	• Joint PTFE (les 10)	• Seal, PTFE (x 10)	• PTFE- Dichtung (10 St.)	• Junta PTFE (x 10)	1

<b>CHANGEUR DE TEINTES INOX 316 L</b>	<b>COLOR CHANGER, 316 L STAINLESS STEEL</b>
<b>FARBWECHSELBLOCK - EDELSTAHL 316 L</b>	<b>CAMBIO DE COLOR INOX 316 L</b>

**Version Airmix ® (200 bar) / Airmix Version (200 bar / 2900 psi)**

Ind	#	Désignation	Description	Bezeichnung	Denominación	Qté
*1	155 536 200	Module AIRMIX® d'extrémité (200 bar) (inox 316 L)	End module (material or solvent or air inlet) (200 bar / 2900 psi) (stainless steel, 316 L)	Unteres Modul (Endmodul) (200 bar) (Edelstahl 316 L)	Modulo AIRMIX® de extremidad (200 bar) (inox 316 L)	1
2	055 536 301	• Corps du module (inox 316 L)	• Body (stainless steel, 316 L)	• Modulkörper (Edelstahl 316 L)	• Cuerpo del modulo (inox 316 L)	1
*3	155 536 300	• Vanne AIRMIX® (200 bar) (inox 316 L)	• AIRMIX valve (200 bar / 2900 psi) (stainless steel, 316 L)	• AIRMIX® -Ventil (200 bar) (Edelstahl 316 L)	• Válvula AIRMIX® (200 bar) (inox 316 L)	2
*4	155 536 320	Module AIRMIX® de commutation (200 bar) (inox 316 L)	Intermediate module (material inlet only) (200 bar / 2900 psi) (stainless steel, 316 L)	Zwischen-Modul (Materialeingang) (200 bar) (Edelstahl 316 L)	Modulo AIRMIX® intermedio (200 bar) (inox 316 L)	1X N
5	055 536 401	• Corps du module (inox 316 L)	• Body (stainless steel, 316 L)	• Modulkörper (Edelstahl 316 L)	• Cuerpo del modulo (inox 316 L)	1
*6	155 536 300	• Vanne AIRMIX® (200 bar) (inox 316 L)	• AIRMIX valve (200 bar / 2900 psi) (stainless steel, 316 L)	• Airmix® -Ventil (200 bar) (Edelstahl 316 L)	• Válvula AIRMIX® (200 bar) (inox 316 L)	2
*7	155 535 710	• Joint PTFE (les 10)	• Seal, PTFE (x 10)	• PTFE-Dichtung (10 St.)	• Junta PTFE (x 10)	1
*8	155 536 410	Bride de sortie équipée	Flange assembly, material outlet	Ausgangsflansch (Materialausgang) kpl.	Brida de salida equipada	1
9	NC / NS	• Bride de sortie nue (inox 316 L)	• Bare flange (stainless steel, 316 L)	• Ausgangsflansch,nackt (Edelstahl 316 L)	• Brida de salida sola (inox 316 L)	1
*10	155 535 710	• Joint PTFE (les 10)	• Seal, PTFE (x 10)	• PTFE-Dichtung (10 St.)	• Junta PTFE (x 10)	1

\* Pièces de maintenance préconisées

\* Preceding the index number denotes a suggested spare part.

\* Bezeichnete Teile sind empfohlene Ersatzteile.

\* Piezas de mantenimiento preventivas.

N C : Non commercialisé.

N S : Denotes parts are not serviceable.

N S : bezeichnete Teile gibt nicht einzeln, sondern nur komplett.

N S : no suministrado.

## TIRANT / TIE-RODS / VERBINDUNGSBOLZEN / TIRANTE

Ind	#	Désignation	Description	Bezeichnung	Denominación	Qté
*11	---	<b>Ensemble de 2 tirants pour :</b>	<b>Set of 2 tie-rods for :</b>	<b>Verbindungsbolzen (Satz mit 2 Stück) für:</b>	<b>Conjunto de 2 tirantes para :</b>	1
-	155 535 610	• 1 module (1 d'extrémité + 1 bride)	• 1 module (1 end module + 1 flange)	• 1 Modul (1 Endmodul + 1 Ausgangsflansch)	• 1 modulo (1 de extremidad + 1 brida)	-
-	155 535 620	• 2 modules (1 d'extrémité + 1 de commutation + 1 bride)	• 2 modules (1 end module + 1 intermediate module + 1 flange)	• 2 Module (1 Endmodul + 1 Zwischenmodul + 1 Ausgangsflansch)	• 2 modulos (1 de extremidad + 1 intermediario + 1 brida)	-
-	155 535 630	• 3 modules (1 d'extrémité + 2 de commutation + 1 bride)	• 3 modules (1 end module + 2 intermediate modules + 1 flange)	• 3 Module (1 Endmodul + 2 Zwischenmodule + 1 Ausgangsflansch)	• 3 modulos (1 de extremidad + 2 intermediario + 1 brida)	-
-	155 535 640	• 4 modules (1 d'extrémité + 3 de commutation + 1 bride)	• 4 modules (1 end module + 3 intermediate modules + 1 flange)	• 4 Module (1 Endmodul + 3 Zwischenmodule + 1 Ausgangsflansch)	• 4 modulos (1 de extremidad + 3 intermediario + 1 brida)	-
-	155 535 650	• 5 modules (1 d'extrémité + 4 de commutation + 1 bride)	• 5 modules (1 end module + 4 intermediate modules + 1 flange)	• 5 Module (1 Endmodul + 4 Zwischenmodule + 1 Ausgangsflansch)	• 5 modulos (1 de extremidad + 4 intermediario + 1 brida)	-

Chaque tirant est équipé d'un écrou et d'une rondelle.

Each tie-rod is supplied with 1 nut and 1 washer.

Jeder Verbindungsbolzen wird mit 1 Mutter und 1 Beilagscheibe geliefert.

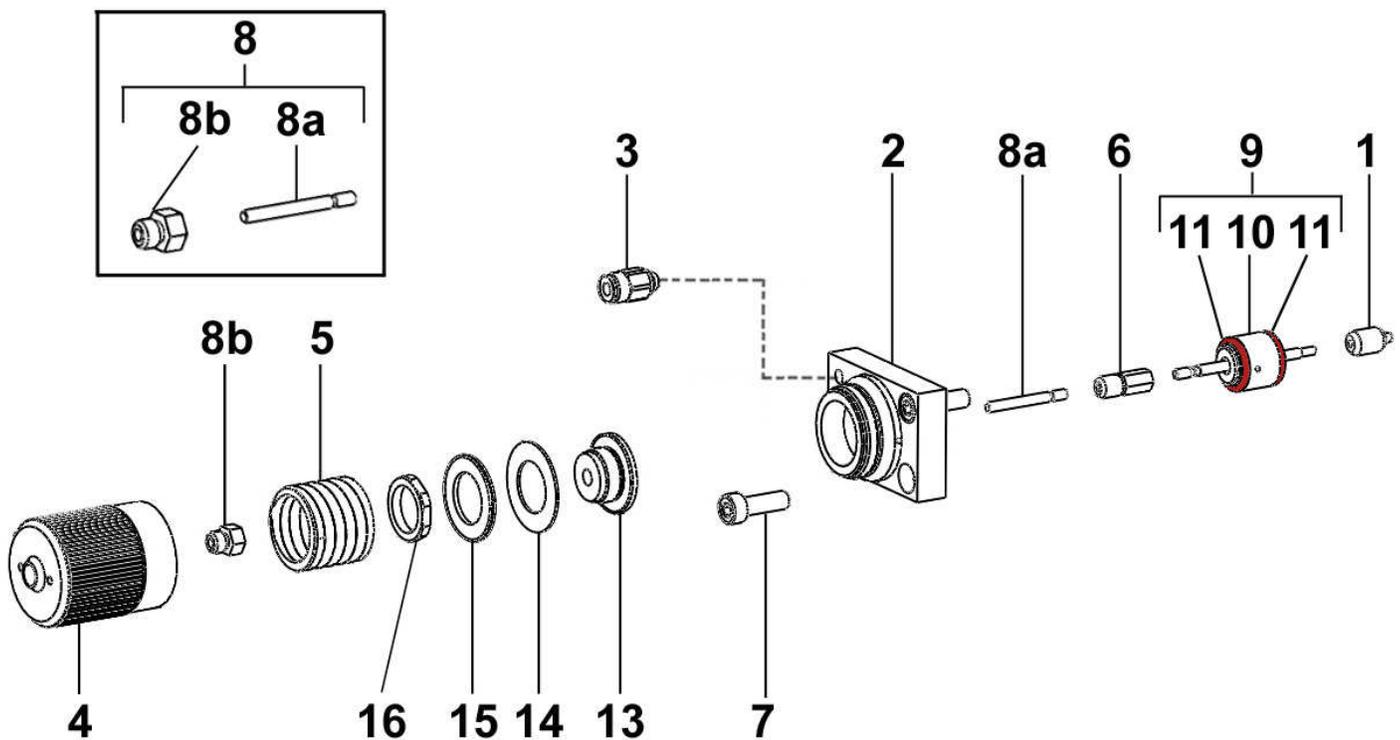
Cada tirante está equipado con una tuerca y una arandela.

## OPTIONS - ON REQUEST - OPTIONEN - OPCIONES

Ind	#	Désignation	Description	Bezeichnung	Denominación	Qté
12	155 535 700	Ensemble de 2 équerres de fixation	Set of 2 wall mounting brackets	Haltewinkel (Satz mit 2 Stück)	Conjunto de 2 escuadras de fijación	1

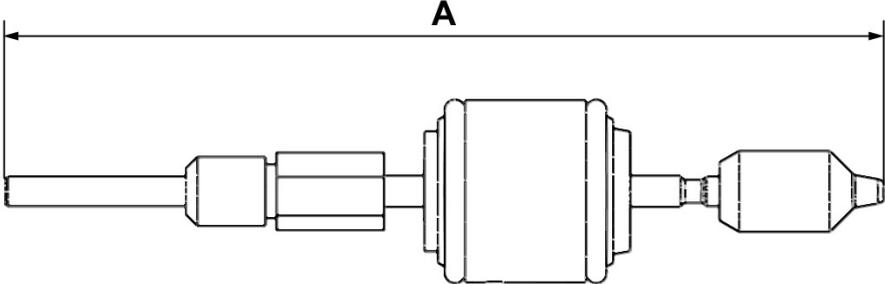
<b>Doc. 573.188.050</b> Date/Datum/Fecha : 31/05/16 Annule/Cancel/ Ersetzt/Anula : 22/04/15	<b>Modif. / Änderung :</b> Eclaté / Exploded view / Explosions- zeichnung / Vista + A (1+9+6 → 1-9+6+8a)	<b>Pièces de rechange</b> <b>Spare parts list</b> <b>Ersatzteilliste</b> <b>Piezas de repuesto</b>
--	---	---

<b>VANNE CTM en inox</b> <b>pour changeur de teintes</b>	<b>CTM VALVE (stainless steel)</b> <b>for color changer</b>
<b>CTM FARBEWECHSEL-VENTIL (Edelstahl)</b>	<b>VÁLVULAS CTM de inox</b> <b>para cambiador de color</b>





Respecter la **cote de montage A**  
(1+9+6+8a).  
 Comply with the dimension value A  
(1+9+6+8a).  
 Bei der Montage das Maß A  
 einhalten (1+9+6+8a).  
 Cumplir con la cota de montaje A  
(1+9+6+8a).



A (mm / ")				
155 535 110	155 535 310	155 535 315	155 528 011	155 536 300
78,5 / 3.09	77 / 3.03	82,9 / 3.26		

VANNE PNEUMATIQUE	AIRSPRAY VALVE	#
NIEDERDRUCK-VENTIL	VÁLVULA NEUMÁTICA	155.535.110
VANNE AIRMIX® 120 bar	AIRMIX VALVE (120 bar / 1740 psi)	#
AIRMIX® - VENTIL (120 bar)	VÁLVULA AIRMIX® 120 bar	155.535.310
VANNE AIRMIX® 200 bar	AIRMIX VALVE (200 bar / 2900psi)	#
AIRMIX® - VENTIL (200 bar)	VÁLVULA AIRMIX® 200 bar	155.535.315
VANNE AIRMIX® GT 200 bar	GT AIRMIX VALVE (200 bar / 2900psi)	#
AIRMIX® - VENTIL GT (200 bar)	VÁLVULA AIRMIX® GT 200 bar	155.528.011

**Pièces communes - Common parts - Gleiche Teile - Partes comunes**

Ind	#	Désignation	Description	Bezeichnung	Denominación	Qté
2	055 535 121	Support cylindre	Support, cylinder	Zylinderhalterung	Soporte cilindro	1
3	905 120 944	Raccord droit M 5 (air commande ouverture)	Air connector, M 5 (control air)	Steckanschluss, M 5 (Steuerluft)	Racor recto M 5 (aire de mando de apertura)	1
6	055 501 003	Entraîneur de tige	Rod carrier	Stangenführung	Arrastre de eje	1
7	933 151 221	Vis CHc M 5 x 16	Screw, model CHc M 5 x 16	Schraube, CHc M 5 x 16	Tornillo, tipo CHc M 5 x 16	3
<b>*9</b>	<b>155 535 140</b>	<b>Cartouche équipée</b>	<b>Cartridge assembly</b>	<b>Packung, kpl</b>	<b>Cartucho equipado</b>	<b>1</b>
10	NC / NS	▪ Cartouche avec tige	▪ Cartridge with rod	▪ Packung mit Stange	▪ Cartucho con eje	1
*11	129 529 918	▪ Joint (les 10)	▪ Seal (pack of 10)	▪ Dichtung (10 St.)	▪ Junta (bolsa de 10)	2
13	029 875 301	Piston seul	Piston only	Kolben, einzeln	Pistón solo	1
*14	029 711 302	Garniture	Packing	Kolbenmanschette	Guarnición	1
15	029 711 303	Rondelle d'appui	Support washer	Scheibe	Arandela de apoyo	1
16	029 711 304	Ecrou M 16 x 100	Nut, model M 16 x 100	Mutter, M 16 x 1,00	Tuerca, tipo M 16 x 100	1

\* Pièces de maintenance préconisées

\* Preceding the index number denotes a suggested spare part.

\* Bezeichnete Teile sind empfohlene Ersatzteile.

\* Piezas de mantenimiento preventivas.

NC : Non commercialisé.

NS : Denotes parts are not serviceable.

NS : Bezeichnete Teile gibt es nur komplett.

NS : no suministrado.

**Pièces spécifiques - Specific parts - Spezifische Teile - Partes específicas**

*	155 535 110	Vanne pneumatique	Airspray valve	Niederdruckventil	Válvula neumática	1
*1	155 501 004	Pointeau	Needle	Nadel	Aguja	1
4	029 711 401	Cylindre	Cylinder	Zylinder	Cilindro	1
5	050 313 504	Ressort	Spring	Feder	Muelle	1
8	155 501 007	Témoin d'ouverture	Valve opening indicator	Schaltzustandsanzeiger	Testigo de apertura	1

*	155 535 310	Vanne AIRMIX® 120 bar	AIRMIX valve (120 bar / 1740 psi)	AIRMIX® Ventil 120 bar	Válvula AIRMIX® 120 bar	1
*1	155 507 013	Pointeau	Needle	Nadel	Aguja	1
4	029 711 401	Cylindre	Cylinder	Zylinder	Cilindro	1
5	050 313 504	Ressort	Spring	Feder	Muelle	1
8	155 501 007	Témoin d'ouverture	Valve opening indicator	Schaltzustandsanzeiger	Testigo de apertura	1

*	155 535 315	Vanne AIRMIX® 200 bar	AIRMIX valve (200 bar / 2900 psi)	AIRMIX® Ventil 200 bar	Válvula AIRMIX® 200 bar	1
*1	155 507 013	Pointeau	Needle	Nadel	Aguja	1
4	055 535 316	Cylindre	Cylinder	Zylinder	Cilindro	1
5	050 316 501	Ressort	Spring	Feder	Muelle	1
8	-	Témoin d'ouverture	Valve opening indicator	Schaltzustandsanzeiger	Testigo de apertura	1
8a	055 501 010	▪ Tige	▪ Rod	▪ Stange	▪ Eje	1
8b	055 501 009	▪ Guide	▪ Guide	▪ Führung	▪ Guía	1

*	155 528 011	Vanne AIRMIX® GT 200 bar	GT AIRMIX valve (200 bar / 2900 psi)	AIRMIX® Ventil GT 200 bar	Válvula AIRMIX® GT 200 bar	1
*1	155 507 013	Pointeau	Needle	Nadel	Aguja	1
4	055 535 316	Cylindre	Cylinder	Zylinder	Cilindro	1
5	050 316 501	Ressort	Spring	Feder	Muelle	1
8	-	Témoin d'ouverture	Valve opening indicator	Schaltzustandsanzeiger	Testigo de apertura	1
8a	055 501 010	▪ Tige	▪ Rod	▪ Stange	▪ Eje	1
8b	055 501 009	▪ Guide	▪ Guide	▪ Führung	▪ Guía	1

<b>VANNE AIRMIX® 200 bar (inox 316 L)</b>	<b>AIRMIX VALVE (200 bar / 2900 psi) (stainless steel, 316 L)</b>	<b>#</b>
<b>AIRMIX® - VENTIL (200 bar), (Edelstahl 316 L)</b>	<b>VÁLVULA AIRMIX® 200 bar (inox 316 L)</b>	<b>155.536.300</b>

**Pièces spécifiques - Specific parts - Spezifische Teile - Partes específicas**

<b>Ind</b>	<b>#</b>	<b>Désignation</b>	<b>Description</b>	<b>Bezeichnung</b>	<b>Denominación</b>	<b>Qté</b>
*1	155 507 014	Pointeau (PEEK)	Needle (PEEK)	Nadel (PEEK)	Aguja (PEEK)	1
4	055 535 316	Cylindre	Cylinder	Zylinder	Cilindro	1
5	050 316 501	Ressort	Spring	Feder	Muelle	1
8	-	Témoin d'ouverture	Valve opening indicator	Schaltzustandsanzeiger	Testigo de apertura	1
	055 501 010	▪ Tige	▪ Rod	▪ Stange	▪ Eje	1
	055 501 009	▪ Guide	▪ Guide	▪ Führung	▪ Guía	1
<b>*9</b>	<b>155 536 350</b>	<b>Cartouche équipée (inox 316 L)</b>	<b>Cartridge assembly, (stainless steel, 316 L)</b>	<b>Packung, kpl (Edelstahl 316 L)</b>	<b>Cartucho (inox 316 L)</b>	<b>1</b>
10	NC / NS	▪ Cartouche avec tige	▪ Cartridge with rod	▪ Packung mit Stange	▪ Cartucho con eje	1
*11	129 529 918	▪ Joint (les 10)	▪ Seal (pack of 10)	▪ Dichtung (10 St.)	▪ Junta (Bolsa de 10)	2

\* Pièces de maintenance préconisées

\* Preceding the index number denotes a suggested spare part.

\* Bezeichnete Teile sind empfohlene Ersatzteile.

\* Piezas de mantenimiento preventivas.

N C : Non commercialisé.

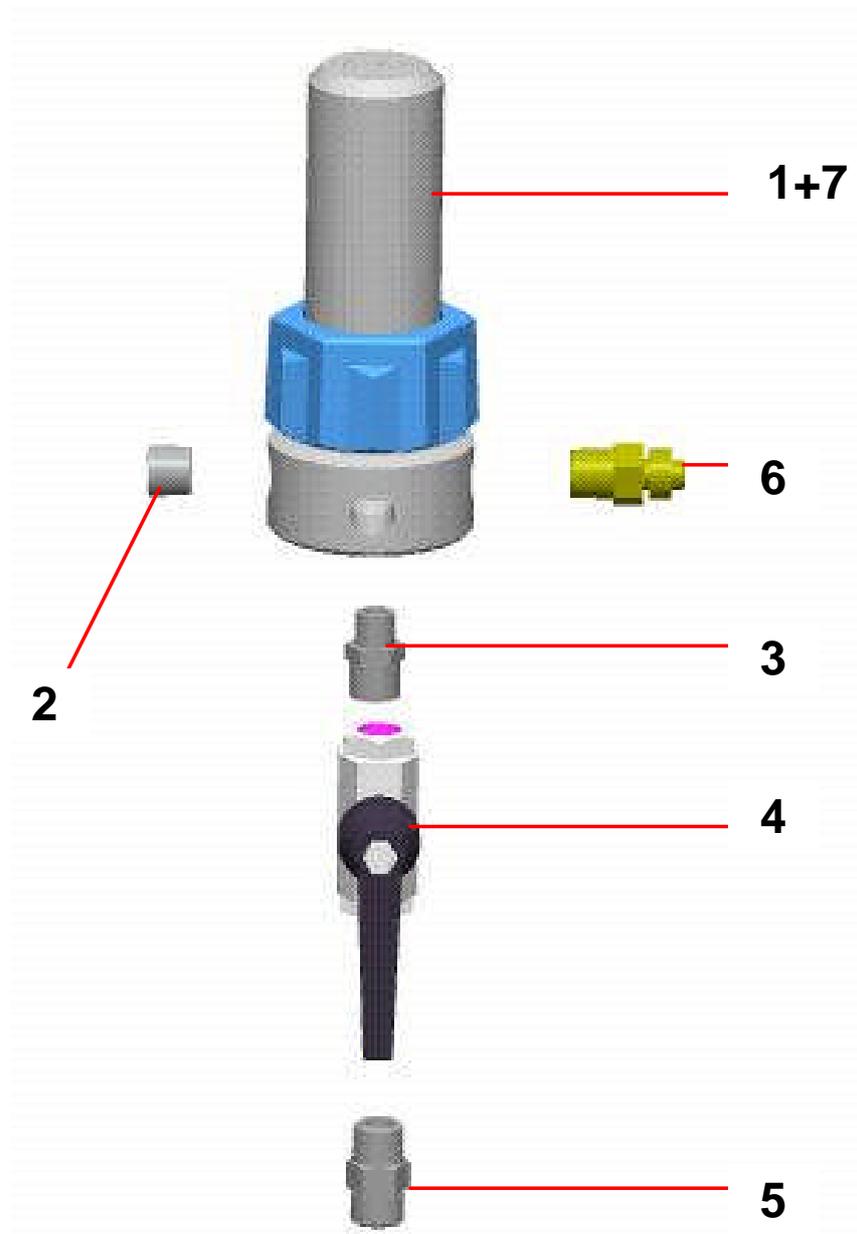
N S : Denotes parts are not serviceable.

N S : Bezeichnete Teile gibt es nur komplett.

N S : no suministrado.

<b>Doc. 573.299.050</b> Date/Datum/Fecha : 10/06/11 Annule/Cancela/ Ersetzt/Anula : 07/10/04	<b>Modif. /Änderung :</b> Mise à jour / Update / Aktualisierung / Actualización	<b>Pièces de rechange</b> <b>Spare parts list</b> <b>Ersatzteilliste</b> <b>Piezas de repuesto</b>
---	---	---

<b>FILTRE PRODUIT HP, modèle 3/8 inox</b>	<b>HP FLUID FILTER, model 3/8 stainless steel</b>
<b>HP MATERIALFILTER, Modell 3/8 Edelstahl</b>	<b>FILTRO PRODUCTO HP, tipo 3/8 inox</b>



<b>FILTRE EQUIPÉ pour pompes AIRMIX®</b>	<b>FILTRE EQUIPÉ pour pompes AIRLESS®</b>
<b>EQUIPPED FILTER for AIRMIX® pumps</b>	<b>EQUIPPED FILTER for AIRLESS® pumps</b>
<b>AUSGERÜSTETER FILTER für AIRMIX®-Pumpen</b>	<b>AUSGERÜSTETER FILTER für AIRLESS®-Pumpen</b>
<b>FILTRO EQUIPADO para bombas AIRMIX®</b>	<b>FILTRO EQUIPADO para bombas AIRLESS®</b>
<b># 155.580.300</b>	<b># 155.580.400</b>

**PIECES COMMUNES - COMMON PARTS - GLEICHE TEILE - PARTES COMUNES**

Ind	#	Désignation	Description	Bezeichnung	Denominación	Qté
* 1	155.580.200	Filtre nu inox	Bare filter, stainless steel	Nackter Filter - Edelstahl	Filtro solo, inox	1
2	905.210.304	Bouchon inox 3/8 NPT	Plug , stainless steel 3/8 NPT	Blinstopfen - Edelstahl 3/8 NPT	Tapón de inox 3/8 NPT	1
3	906.314.204	Raccord inox M 1/4 - M 3/8	Fitting, double male, 1/4 - 3/8	Doppelnippel AG 1/4 - AG 3/8	Racor inox, M 1/4 - M 3/8	1
* 4	000.750.040	Vanne HP FF 3/8 BSP	HP valve FF 3/8 BSP	Kugelhahn, IG 3/8 BSP	Válvula, HH 3/8 BSP	1
5	050.102.411	Raccord inox M 18 x 125 - M 3/8 BSP	Adaptor, stainless steel, double male 18x125 - 3/8BSP	Doppelnippel - Edelstahl AG 3/8 BSP - M 18x1,25	Racor inox, M 18 x 125 - M 3/8 BSP	1
6	905.210.503	Raccord inox M 3/8 NPT - M 1/2 JIC	Adaptor, stainless steel, double male, 3/8 NPT - # 5 JIC (1/2 JIC)	Doppelnippel Edelstahl 3/8 NPT - 1/2 JIC	Racor, inox M 3/8 NPT - M 1/2 JIC	1

**PIECES SPECIFIQUES - SPECIFIC PARTS - SPEZIELLE TEILE - PARTES ESPECIFICAS**

⇒ **Filtre / Filter / Filtro # 155.580.300**

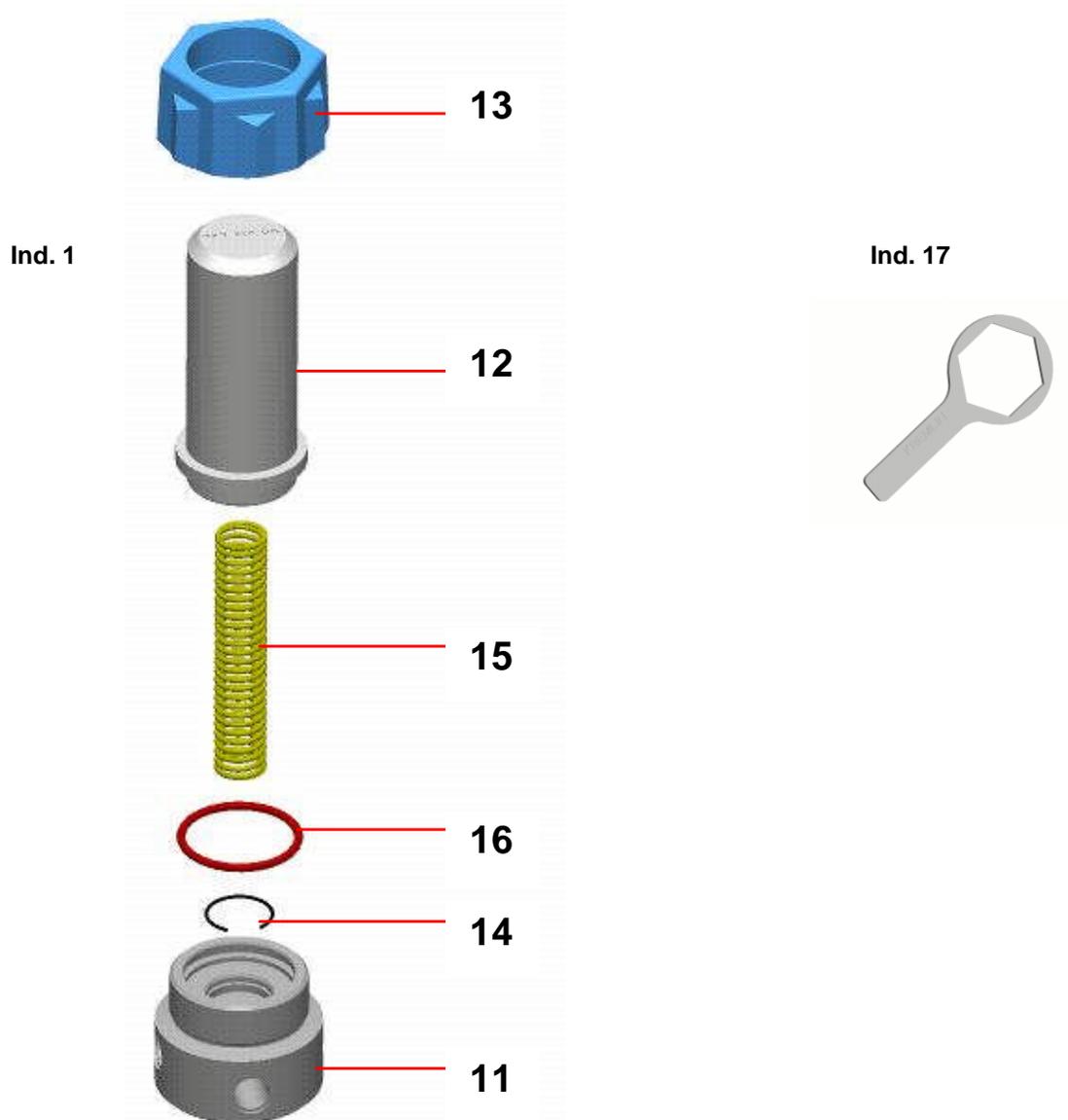
Ind	#	Désignation	Description	Bezeichnung	Denominación	Qté
* 7	000.161.106	Tamis n° 6 (168 µ)	Screen n° 6 (168 µ - 85 Mesh)	Filterelement Sieb Nr. 6 (168 µ)	Tamiz n° 6 (168 µ)	1

⇒ **Filtre / Filter / Filtro # 155.580.400**

Ind	#	Désignation	Description	Bezeichnung	Denominación	Qté
* 7	000.161.112	Tamis n° 12 (280 µ)	Screen n° 12 (280 µ - 55 Mesh)	Filterelement Sieb Nr. 12 (280 µ)	Tamiz n° 12 (280 µ)	1

- \* Pièces de maintenance préconisées tenues en stock
- \* Preceding the index number denotes a suggested spare part.
- \* Bezeichnete Teile sind empfohlene Ersatzteile.
- \* Piezas de mantenimiento preventivas a tener en stock.

<b>FILTRE NU (sans tamis)</b>	<b>BARE FILTER (without screen)</b>	<b>#</b>  <b>155.580.200</b>
<b>NACKTER FILTER (ohne Sieb)</b>	<b>FILTRO SOLO (sin tamiz)</b>	



Ind	#	Désignation	Description	Bezeichnung	Denominación	Qté
11	055.580.201	Embase 3/8	Base, model 3/8	Grundblock, Modell 3/8	Base, tipo 3/8	1
12	055.580.202	Cuve	Bowl	Filterglocke	Cubeta	1
13	055.280.002	Ecrou	Nut	Überwurfmutter	Tuerca	1
14	055.190.007	Jonc	Stop ring	Sicherungsring	Clips	1
15	055.190.005	Ressort	Spring	Feder	Muelle	1
* 16	150.040.327	Joint (les 5)	Seal (pack of 5)	Dichtung (5 St.)	Junta (bolsa de 5)	1
17	049.030.018	Clé de démontage	Wrench	Schlüssel	Llave de desmontaje	1

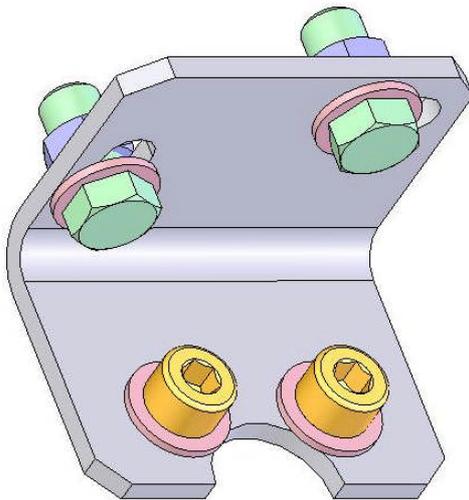
A LA DEMANDE - ON REQUEST - AUF WUNSCH - A PETICIÓN

Ind. 7



Ind	#	Désignation	Description	Bezeichnung	Denominación	Qté
-	000.161.101	Tamis n° 1 (37 µ)	Screen n° 1 (37 µ)	Sieb Nr. 1 (37 µ)	Tamiz n° 1 (37µ)	1
-	000.161.102	Tamis n° 2 (77 µ)	Screen n° 2 (77 µ)	Sieb Nr. 2 (77 µ)	Tamiz n° 2 (77 µ)	1
-	000.161.104	Tamis n° 4 (99 µ)	Screen n° 4 (99 µ)	Sieb Nr. 4 (99 µ)	Tamiz n° 4 (99 µ)	1
<b>7</b>	<b>000.161.106</b>	<b>Tamis n° 6 (168 µ)</b>	<b>Screen n° 6 (168 µ)</b>	<b>Sieb Nr. 6 (168 µ)</b>	<b>Tamiz n° 6 (168 µ)</b>	<b>1</b>
-	000.161.108	Tamis n° 8 (210 µ)	Screen n° 8 (210 µ)	Sieb Nr. 8 (210 µ)	Tamiz n° 8 (210 µ)	1
<b>7</b>	<b>000.161.112</b>	<b>Tamis n° 12 (280 µ)</b>	<b>Screen n° 12 (280 µ)</b>	<b>Sieb Nr. 12 (280 µ)</b>	<b>Tamiz n° 12 (280 µ)</b>	<b>1</b>
-	000.161.115	Tamis n° 15 (360 µ)	Screen n° 15 (360 µ)	Sieb Nr. 15 (360 µ)	Tamiz n° 15 (360 µ)	1
-	000.161.020	Tamis n° 20 (510 µ)	Screen n° 20 (510 µ)	Sieb Nr. 20 (510 µ)	Tamiz n° 20 (510 µ)	1
-	000.161.030	Tamis n° 30 (750 µ)	Screen n° 30 (750 µ)	Sieb Nr. 30 (750 µ)	Tamiz n° 30 (750 µ)	1

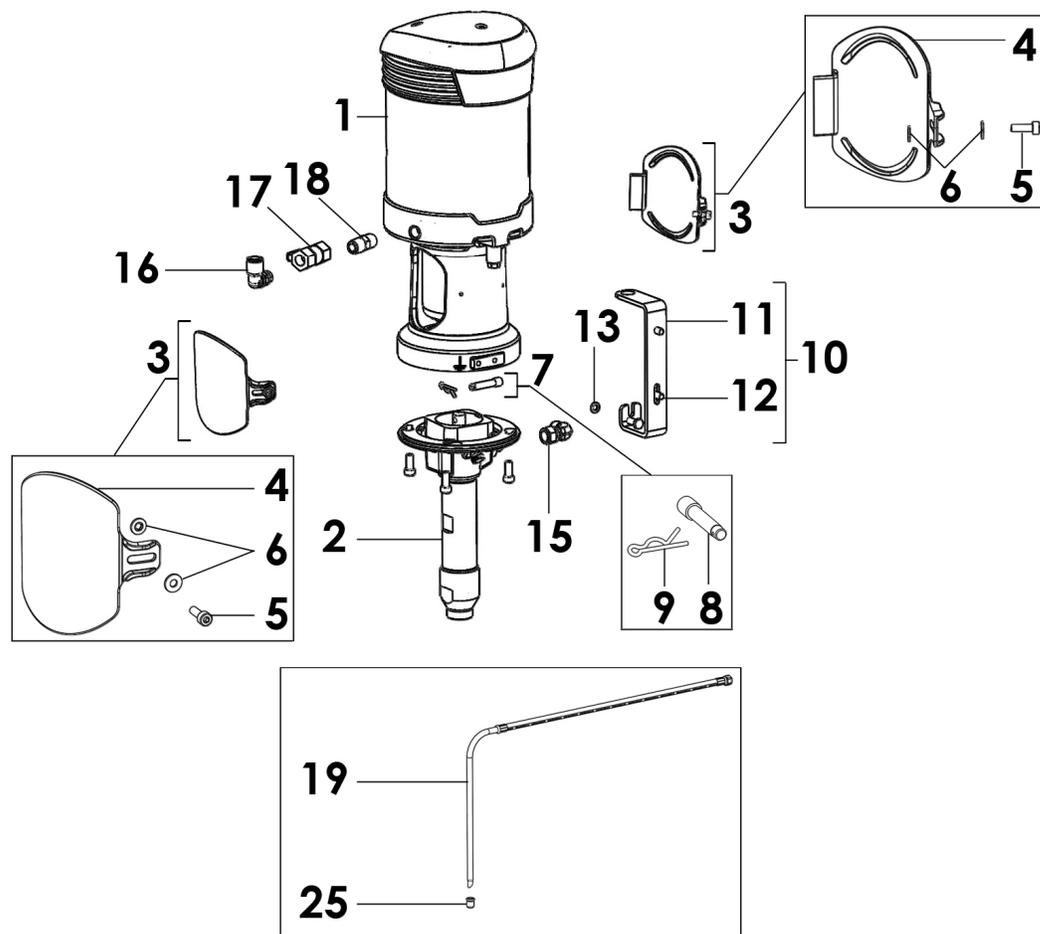
OPTIONS - ON REQUEST - OPTIONEN - OPCIONES



Ind	#	Désignation	Description	Bezeichnung	Denominación	Qté
-	155.190.105	Support filtre avec vis, rondelles et écrous	Mounting bracket with screws, washers and nuts	Filterhalterung mit Schrauben, Scheiben und Muttern	Soporte filtro con tornillos, arandelas y tuercas	1

<b>Doc. 573.438.050</b> Date/Datum/Fecha : 13/12/13 Annule/Cancel/ Ersetzt/Anula :	<b>Modif. / Änderung :</b>	<b>Pièces de rechange</b> <b>Spare parts list</b> <b>Ersatzteilliste</b> <b>Piezas de repuesto</b>
---	----------------------------	---

<b>POMPE DE RINCAGE</b> <b>POUR POMPE PU 3000,</b> <b>modèle EOS 30-C25</b>	<b>FLUSHING PUMP</b> <b>FOR PU 3000 PUMP,</b> <b>model EOS 30-C25</b>
<b>SPÜLPUMPE</b> <b>FÜR PU 3000 PUMPE,</b> <b>Modell EOS 30-C25</b>	<b>BOMBA DE LIMPIEZA</b> <b>PARA BOMBA PU 3000 ,</b> <b>tipo EOS 30-C25</b>



<b>POMPE DE RINCAGE POUR POMPE PU 3000, modèle EOS 30-C25</b>	<b>FLUSHING PUMP FOR PU 3000 PUMP, model EOS 30-C25</b>	<b>#</b>  <b>151.145.090</b>
<b>SPULPUMPE FÜR PUMPE PU 3000, Modell EOS 30-C25</b>	<b>BOMBA DE LIMPIEZA PARA BOMBA PU 3000 tipo EOS 30-C25</b>	

Ind	#	Désignation	Description	Bezeichnung	Denominación	Qté
-	-	<b>Pompe nue inox</b>	<b>Bare pump, stainless steel</b>	<b>Pumpe nackt, Edelstahl</b>	<b>Bomba sola de inox</b>	<b>1</b>
1	NC / NS	▪ Moteur 420-4 (voir Doc. 573.435.050)	▪ Air motor, model 420-4 (refer to Doc. 573.435.050)	▪ Luftmotor, Modell 420-4 (Siehe Dok. 573.435.050)	▪ Motor, tipo 420-4 (Consultar Doc. 573.435.050)	1
*2	144 130 200	▪ Hydraulique EOS C-25 (Entrée produit M 16x125) (voir Doc. 573.434.050)	▪ Fluid section, model EOS C-25 (Material inlet M 16x125) (refer to Doc. 573.434.050)	▪ Hydraulikteil, Modell EOS C-25 (Materialeingang AG M16x1,25) (Siehe Dok. 573.434.050)	▪ Hidráulica, tipo EOS C-25 (Entrada producto M 16x125) (Consultar Doc. 573.434.050)	1
*3	144 130 013	▪ Kit cache accouplement	▪ Coupling housing kit	▪ Schutzdeckelkit	▪ Kit cárter de acoplamiento	1
4	NC / NS	• Cache accouplement	• Coupling housing	• Schutzdeckel	• Cárter de acoplamiento	2
5	NC / NS	• Vis	• Screw	• Schraube	• Tornillo	2
6	NC / NS	• Rondelle	• Washer	• Mutter	• Arandela	4
*7	144 130 019	▪ Kit accouplement	▪ Coupling kit	▪ Kupplungskit	▪ Kit de acoplamiento	1
8	NC / NS	• Axe	• Axe	• Achse	• Eje	1
9	NC / NS	• Goupille	• Pin	• Splint	• Pasador	2
*10	144 130 022	▪ Support mural	▪ Pump bracket	▪ Wandhalterung, kpl.	▪ Soporte de bomba	1
11	NC / NS	• Support mural	• Pump bracket	• Wandhalter	• Soporte de bomba	1
12	NC / NS	• Vis H 6x16	• Screw, model H 6x16	• Schraube, H 6x16	• Tornillo, tipo H 6x16	3
13	NC / NS	• Rondelle AZ6	• Washer, model AZ6	• Mutter, AZ6	• Arandela, tipo AZ6	1
-	144 130 195	Kit écrous, vis et tirants	Nuts, screws and tie-rods kit	Stehbolzen, Schraube und Mutter	Kit tuercas, tornillos y tirantes	1
-	NC / NS	▪ Ecrou	▪ Nut	▪ Mutter	▪ Tuerca	4
-	NC / NS	▪ Vis	▪ Screw	▪ Schraube	▪ Tornillo	8
-	NC / NS	▪ Tirant	▪ Tie-rod, connecting	▪ Stehbolzen	▪ Tirante	4
15	905 160 101	Raccord coudé F 1/2 JIC - M 1/2 JIC	Elbow connector, F 1/2 JIC - M 1/2 JIC	Winkelnippel IG 1/2 JIC - AG 1/2 JIC	Racor acodado, H 1/2 JIC - M 1/2 JIC	1
16	905 120 913	Raccord coudé 1/4G - T 8x10	Elbow connector 1/4G - T 8x10	Winkel Stecknippel 1/4G - T 8x10	Racor acodado 1/4G - T 8x10	1
17	903 090 806	Robinet FF 1/4	Valve, model FF 1/4	Absperrhahn IG/IG 1/4	Válvula, tipo HH 1/4	1
18	906 314 203	Raccord (inox 316L) MM 1/4 BSP	Fitting, double male, 1/4" (316L stainless steel)	Doppelnippel AG 1/4" - AG 1/4" (Edelstahl, 316L)	Racor (inox 316L) MM 1/4 BSP	1
19	149 596 050	Canne d'aspiration Ø 16	Suction rod Ø 16	Saugschlauch Ø 16	Caña de aspiración Ø 16	1
25	149 596 052	Crépine Ø 16	Strainer Ø 16	Siebkorb Ø 16	Piña Ø 16	1
-	050 450 651	Tuyau produit (Ø 4,8 mm, long. 0,6 m, raccords inox, 240 bar)	Fluid hose (3/16" dia, 0.6 m long, stainless steel hoses, 240 bar / 3481 psi)	Materialschlauch (Ø 4,8 mm, Länge: 0,6 m, Anschlüsse Edelstahl, 240 bar)	Tubería producto (Ø 4.8 mm, 0,6 m de largo, racores de inox, 240 bar)	1

## ACCESSOIRES - ACCESSORIES - ZUBEHÖR - ACCESORIOS

Ind	#	Désignation	Description	Bezeichnung	Denominación	Qté
-	149 990 020	Flacon de lubrifiant T (125 ml)	T lubricant (125 ml / 4.4 oz)	Spülmittel T (125 ml)	Botella de lubricante T (125 ml)	1

\* Pièces de maintenance préconisées.

\* Preceding the index number denotes a suggested spare part.

\* Bezeichnete Teile sind empfohlene Ersatzteile.

\* Piezas de mantenimiento preventivas.

N C : Non commercialisé.

N S : Denotes parts are not serviceable.

N S : Bezeichnete Teile gibt es nicht einzeln, sondern nur komplett .

N S : no suministrado.

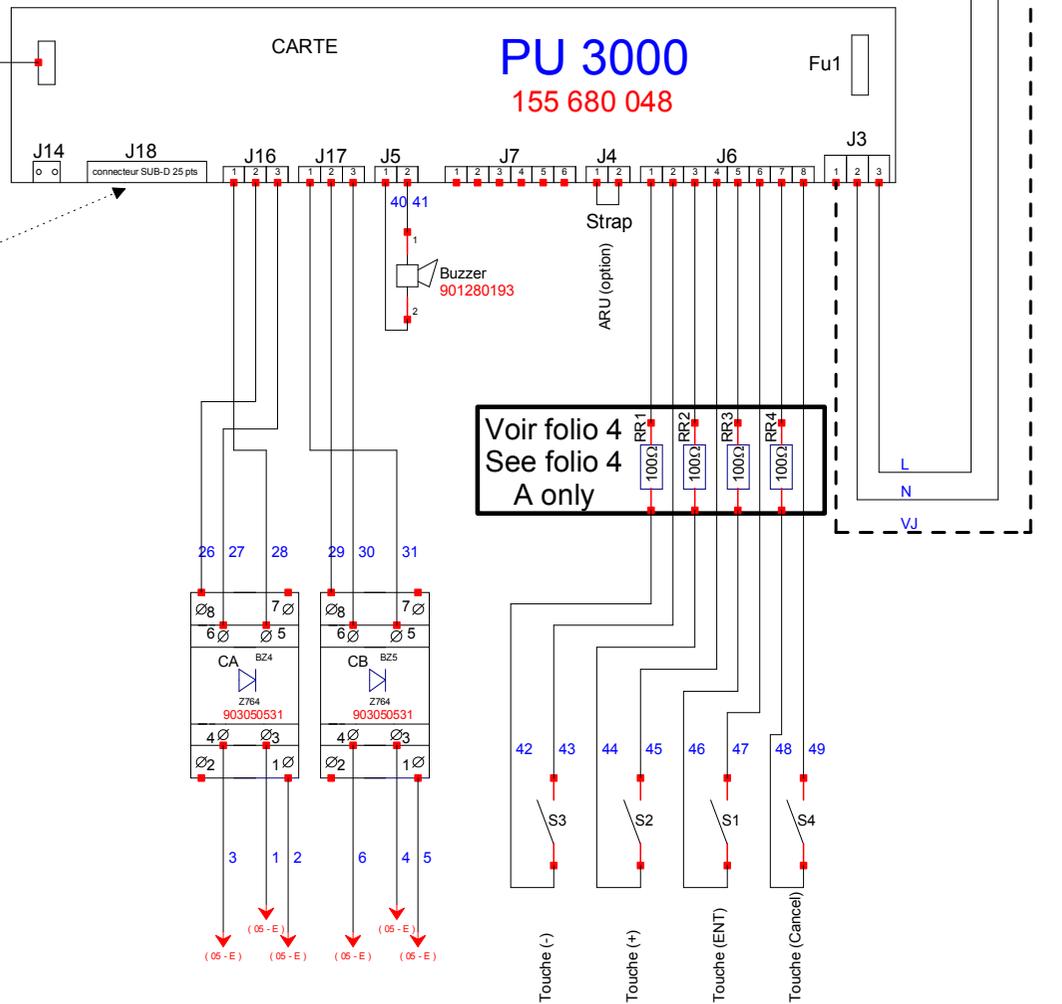
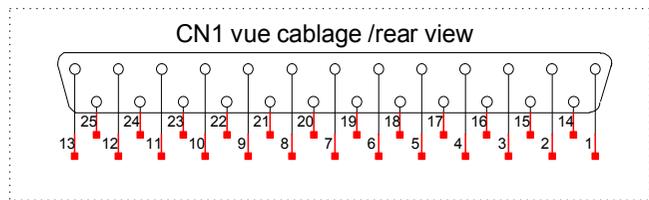
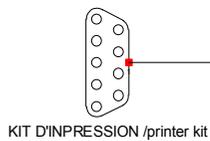
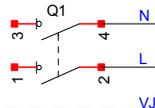
# PU 3000

## PU 3000

# PU 3000

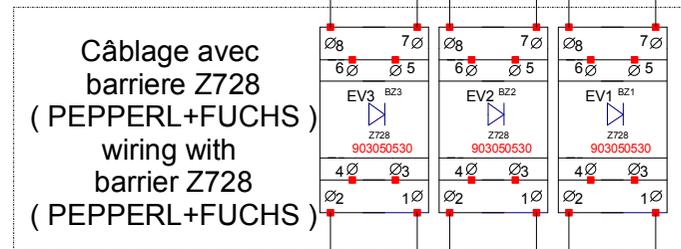
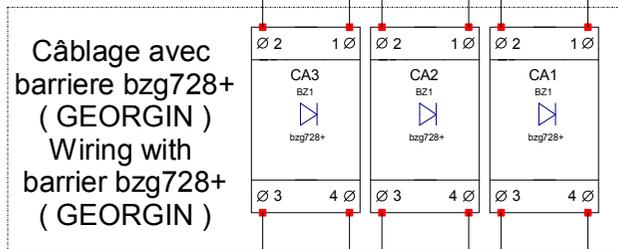
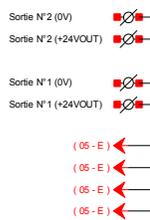
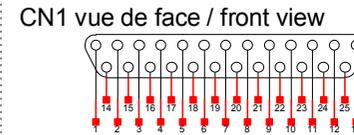
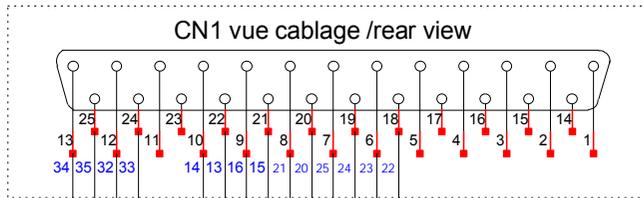
## PU 3000

220 V  
1 ph  
1A



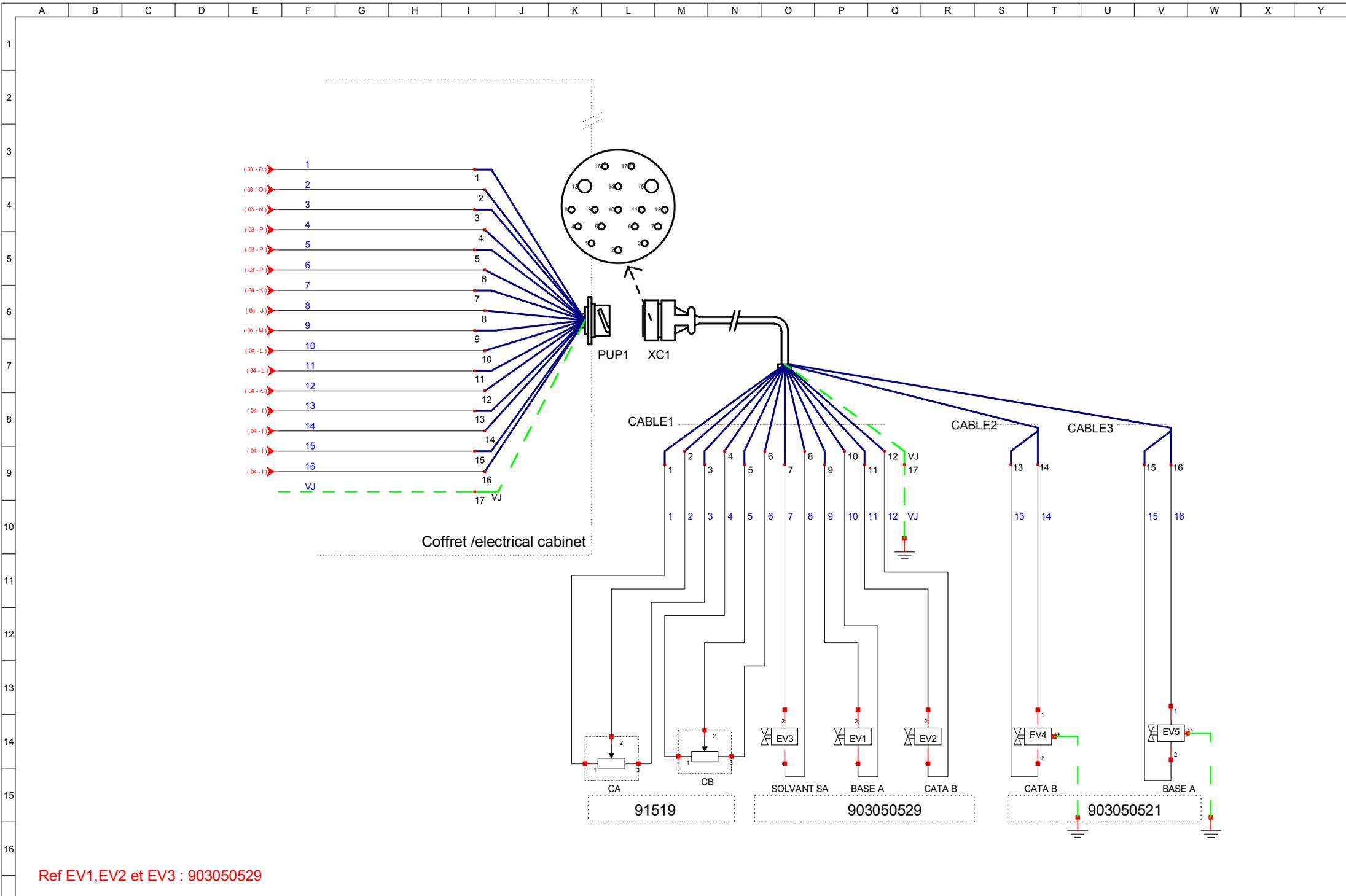
Voir folio 4  
See folio 4  
A only

SUB D 25	
1	+24V
2	0V
14	IN
15	+24V
16	0V
3	IN
6	0V
18	+24V(OUT)
9	0V
21	+24V(OUT)
10	0V
22	+24V(OUT)
7	0V
19	+24V(OUT)
8	0V
20	+24V(OUT)
11	IN
23	+24V
12	0V
24	+24V(OUT)
13	0V
25	+24V(OUT)



**Le câblage avec barriere bzg728+ ( GEORGIN )  
 et le câblage avec barriere Z728 ( PEPPERL+FUCHS )  
 l'un annule l'autre  
 For IS barrier you need to select the wiring diagram  
 depending of IS barrier used**

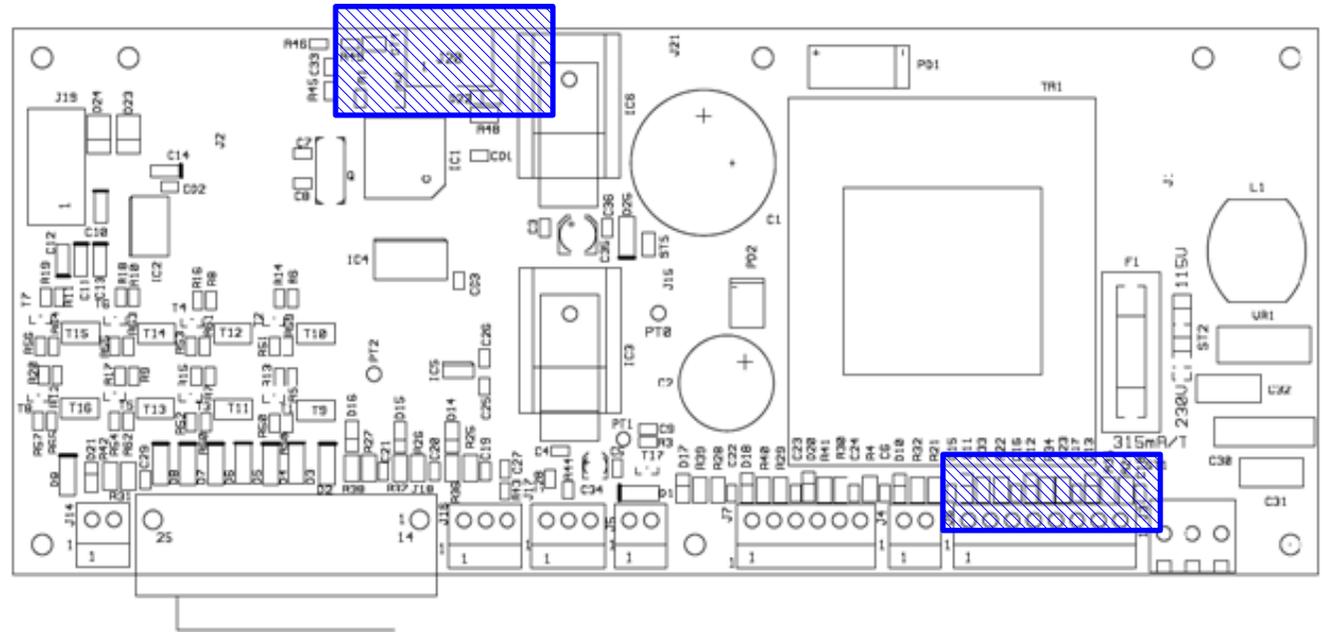
(05 - E) (05 - E) (05 - E) (05 - E)



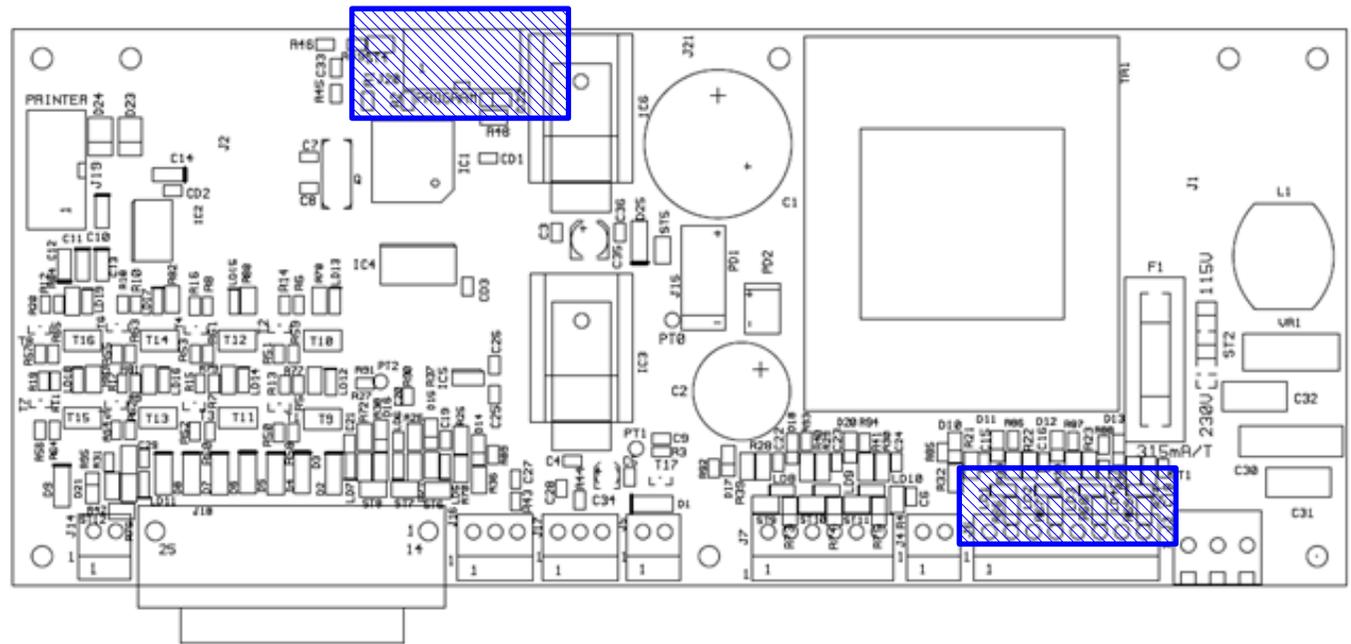
Ref EV1, EV2 et EV3 : 903050529

# A

Ancienne carte Electronique  
Sans led et résistance  
Electronic board  
Without DEL resistor

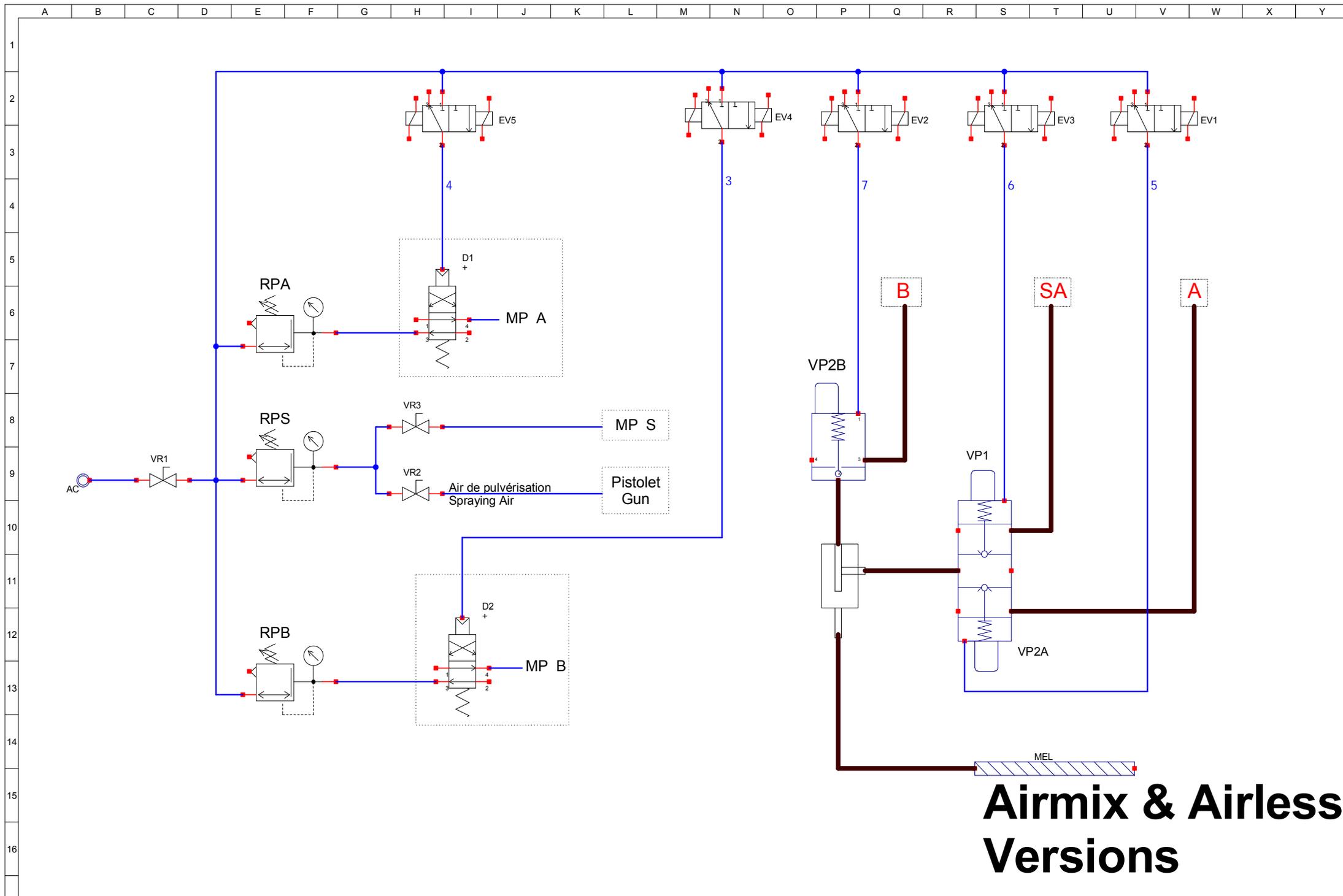


Nouvelle carte Electronique  
Avec led et résistance  
New electronic board  
With DEL resistor

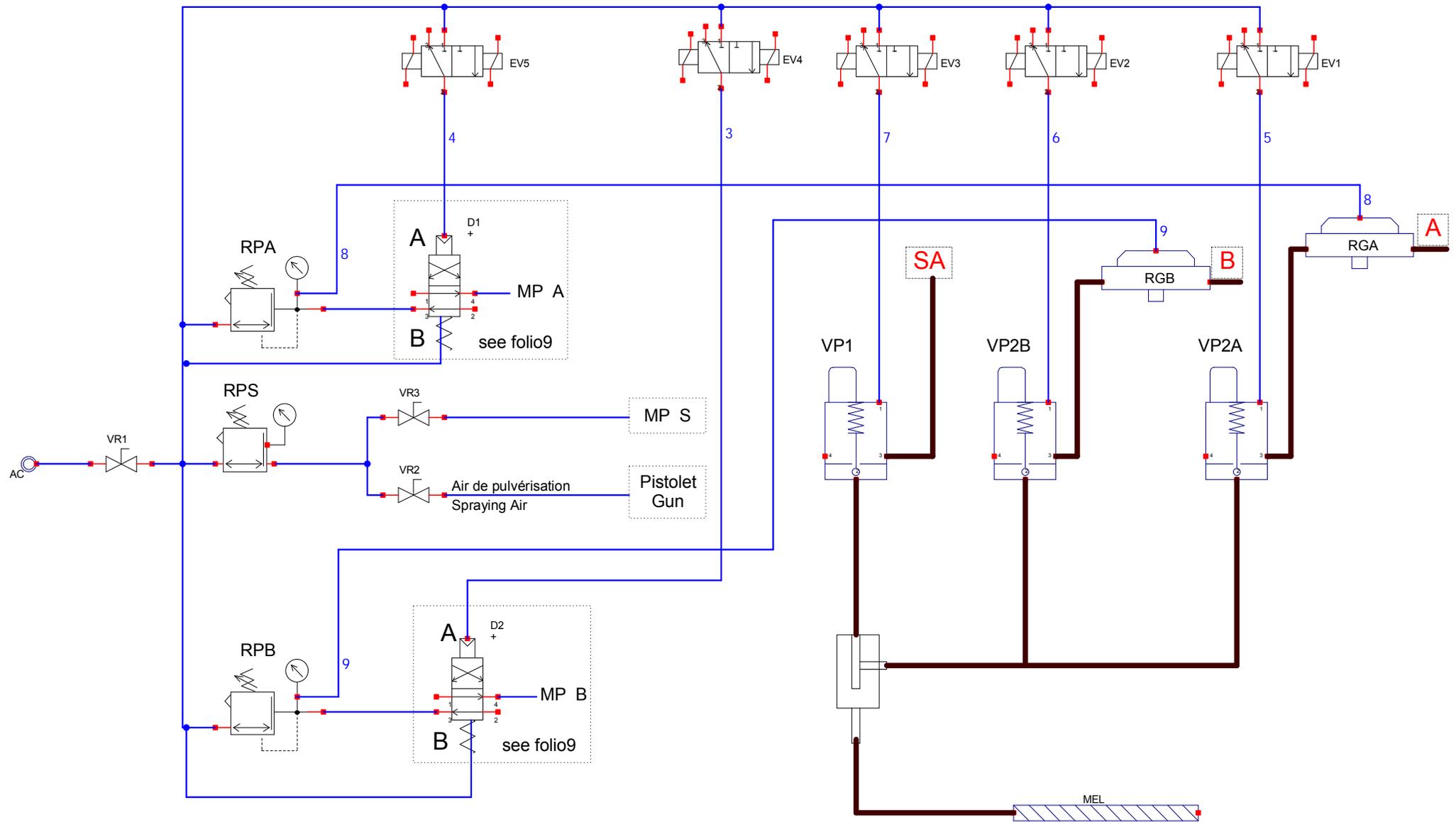


# PU 3000

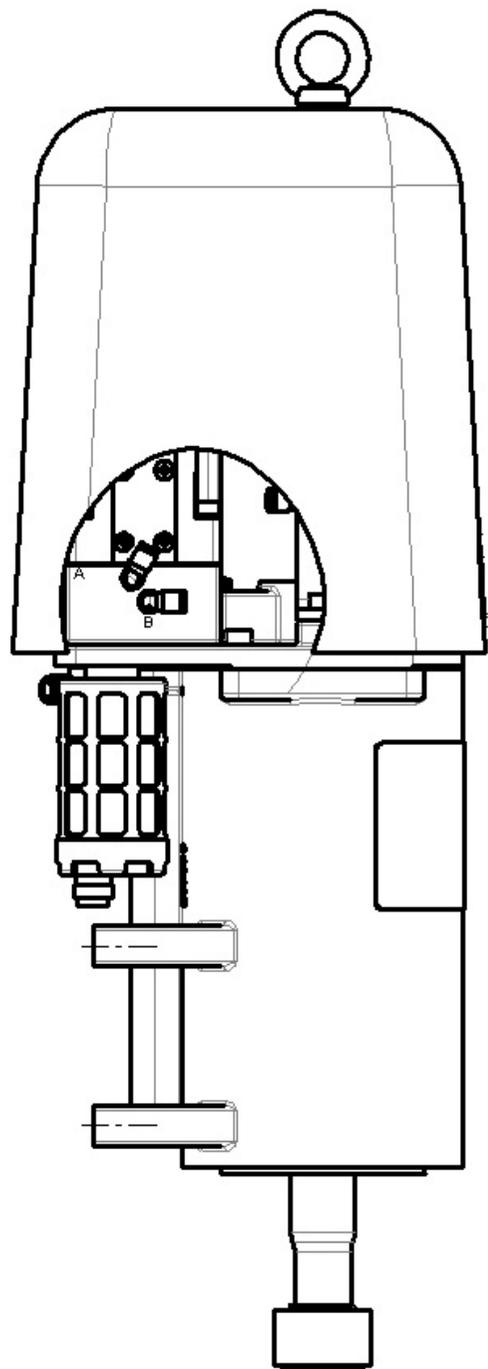
## PU 3000



# Airmix & Airless Versions



# Pneumatique Airspray



# Pneumatique Airspray