

LARIUS GHIBLI MIX

Macchina miscelatrice
adatta per dosare,
miscelare e applicare
prodotti bicomponenti
con sistema automatico
di lavaggio ad acqua
e/o solvente



Pagina lasciata intenzionalmente vuota

AVVERTENZE

Nella tabella rappresentata di seguito viene descritto il significato dei simboli che sono presenti in questo manuale, che riguardano l'utilizzo, la messa a terra, le operazioni di utilizzo, manutenzione e riparazione di quest'apparecchiatura.

	• Leggere attentamente questo manuale prima di usare l'apparecchiatura. • Un uso improprio può causare danni a cose e persone. • Non utilizzare la macchina se si è sotto l'influenza di droghe o alcol. • Non modificare per nessun motivo l'apparecchiatura. • Utilizzare prodotti e solventi compatibili con le varie parti dell'apparecchiatura, leggendo attentamente le avvertenze del produttore. • Fare riferimento ai Dati Tecnici dell'apparecchiatura presenti nel Manuale. • Controllare l'apparecchiatura giornalmente, se vi sono parti usurate provvedere alla sostituzione utilizzando ESCLUSIVAMENTE ricambi originali. • Tenere bambini ed animali lontano dall'area di lavoro. • Seguire tutte le norme di sicurezza.
	• Segnala il rischio di un infortunio o danno grave all'apparecchiatura se non viene seguito l'avvertimento.
	FUOCO E PERICOLO DI ESPLOSIONI • Fumi infiammabili, come fumi di solvente e di vernice possono incendiarsi o possono esplodere. • Per prevenire pericoli di incendio o di esplosione: - Usare l'apparecchiatura SOLAMENTE in area ben ventilata. Mantenere l'area di lavoro libera da materiali di scarto. - Eliminare tutte le fonti di innesco; come fiamme pilota, sigarette, torce elettriche portatili, vestiti sintetici (potenziale arco statico), ecc. - Collegare a terra l'apparecchiatura e tutti gli oggetti conduttivi nell'area di lavoro. - Usare solo tubi airless conduttivi e collegati a terra. - Non usare tricloretano, cloruro di metilene, altri solventi di idrocarburo di alogenato o fluidi contenenti tali solventi in apparecchiature di alluminio sotto pressione. Tale uso può causare una reazione chimica pericolosa con possibilità di esplosione. - Non effettuare collegamenti, non spegnere o accendere gli interruttori delle luci se si è in presenza di fumi infiammabili. • Se vengono rilevate scosse o scariche elettriche è necessario interrompere immediatamente l'operazione che si sta effettuando con l'apparecchiatura. • Tenere un estintore nelle immediate vicinanze dell'area di lavoro.
	• Segnala il rischio di lesioni e schiacciamenti alle dita per la presenza di parti mobili nell'apparecchiatura. • Tenersi lontano dalle parti in movimento. • Non utilizzare l'apparecchiatura senza le adeguate protezioni. • Prima di eseguire qualsiasi operazione di controllo o manutenzione dell'apparecchiatura, seguire la procedura di decompressione evitando il rischio di avvio improvviso dell'apparecchiatura.
	• Segnalano il rischio di reazioni chimiche e rischio di esplosione se non viene eseguito l'avvertimento. • (SE PREVISTA) Esiste il pericolo di ferite o gravi lesioni causate dal contatto con il getto della pistola, in tal caso ricorrere IMMEDIATAMENTE alle cure mediche specificando il tipo di prodotto iniettato. • (SE PREVISTA) Non spruzzare senza aver installato la protezione all'ugello e al grilletto della pistola. • (SE PREVISTA) Non mettere le dita sull'ugello della pistola. • Al termine del ciclo di lavoro e prima di eseguire qualsiasi intervento di manutenzione, seguire la procedura di decompressione.
	• Segnala importanti indicazioni e consigli per lo smaltimento o il riciclaggio di un prodotto nel rispetto dell'ambiente.
 	• Segnala la presenza di un morsetto con cavo per la messa a terra. • Utilizzare SOLAMENTE cavi di prolunga a tre fili ed uscite elettriche con messa a terra. • Prima di iniziare a lavorare, assicurarsi che l'impianto elettrico sia provvisto di messa a terra e conforme alle norme di sicurezza. • Il fluido ad alta pressione che esce dalla pistola o da possibili perdite può causare iniezioni nel corpo. • Per prevenire pericoli di incendio o di iniezione: - (SE PREVISTA) Usare il blocco di sicurezza del grilletto della pistola quando non si spruzza. - (SE PREVISTA) Non mettere le mani o le dita sull'ugello della pistola. Non tentare di arrestare perdite con le mani, il corpo o altro. - (SE PREVISTA) Non puntare la pistola verso se stessi o verso chiunque altro. - (SE PREVISTA) Non spruzzare senza l'apposita protezione dell'ugello. - Eseguire lo scarico della pressione del sistema alla fine della spruzzatura e prima di qualsiasi operazione di manutenzione. - Non usare componenti la cui pressione di utilizzo è inferiore alla pressione massima del sistema. - Non lasciare che i bambini utilizzino l'apparecchiatura. - (SE PREVISTA) Porre molta attenzione al possibile contraccolpo quando azionate il grilletto della pistola. • Se il fluido ad alta pressione penetra nella pelle, apparentemente la ferita può assomigliare ad un "semplice taglio", ma in realtà può essere un danno molto serio. Dare subito un trattamento medico adeguato alla parte ferita.
 	• Segnalano l'obbligo di indossare guanti, occhiali e maschere di protezione. • Indossare indumenti conformi alle norme di sicurezza vigenti nel paese dell'utilizzatore. • Non indossare bracciali, orecchini, anelli, catenine o altri oggetti che possono intralciare il lavoro dell'operatore. • Non indossare indumenti con maniche larghe, sciarpe, cravatte o qualsiasi capo che possa impigliarsi nelle parti in movimento dell'apparecchiatura durante il ciclo di lavoro e operazioni di controllo e manutenzione.



Prima di utilizzare l'apparecchiatura larius cambio colore e miscelazione con bicomponente

	- l'operatore deve possedere e conoscere le schede tecniche dei 2 componenti (A e B). - l'operatore deve conoscere la tipologia e le caratteristiche sia del fluido di lavaggio da usare per il catalizzatore B, sia per il fluido di lavaggio da utilizzare per il prodotto A.
	- il catalizzatore ed il relativo circuito non devono mai essere puliti con liquidi non compatibili. assicurarsi che: se il prodotto utilizzato è all'acqua, il relativo circuito interno alla macchina venga pulito con acqua, se invece il prodotto utilizzato è al solvente, il relativo circuito venga pulito con solvente.
	Larius srl non si assume nessuna responsabilit� nel caso in cui vengano utilizzati fluidi di lavaggio non compatibili con i prodotti A e/o B. Larius srl non si assume nessuna responsabilit� nel caso in cui si verifichino incidenti o malfunzionamenti dovuti alla scarsa conoscenza delle schede tecniche dei prodotti utilizzati o dovuti all'utilizzo di prodotti non compatibili tra di loro.

PRINCIPIO DI FUNZIONAMENTO

L'apparecchiatura **LARIUS GHIBLI-MIX**   una macchina miscelatrice bicomponente. Permette quindi di proporzionare, miscelare ed applicare prodotti bicomponenti. Con questa macchina   possibile lavorare in bassa, media o alta pressione, con pistole manuali o automatiche, sia airless che mist-less.

Il dosaggio e la miscelazione dei componenti sono regolati da un sistema di controllo elettronico.

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

La macchina   composta da 3 gruppi principali:

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

VANTAGGI DI UTILIZZO LARIUS GHIBLI-MIX

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

SETTORI DI APPLICAZIONE

Lavorazioni in metallo generiche, legno e arredamenti, industria aerospaziale, plastica, cicli e motocicli, componenti auto, macchine, verniciatura mobili, sedie, porte, vernici, emulsioni.

DATI TECNICI

LARIUS GHIBLI MIX		
	VEGA 5:1	GHIBLI 30:1
Pressione massima d'esercizio	40 bar (580 psi)	210 bar
Pressione aria di alimentazione pompa	3-8 bar (40-120 psi)	3-7 bar
Ingresso aria di alimentazione	3/8" BSPP	1/2" BSPP
Portata massima	10 l/min (2.7 gpm)	3.8 l/min
Uscita materiale	3/4" BSPP (M)	3/8" BSPP (F)
Livello della pressione sonora	80 dB(A)	80 dB(A)

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

Parti della pompa a contatto del materiale

Nel modello standard in alluminio (cod. 8000) sono in:
 ALLUMINIO AISI 12 UNI 5076 - TEFLON - ACCIAIO ZINCATO -
 ACCIAIO INOX AISI 303

Nel modello in acciaio inossidabile (cod. 8132) sono in:
 ACCIAIO INOX AISI 316 E AISI 303

Altri parti della pompa

Corpo pompa: alluminio

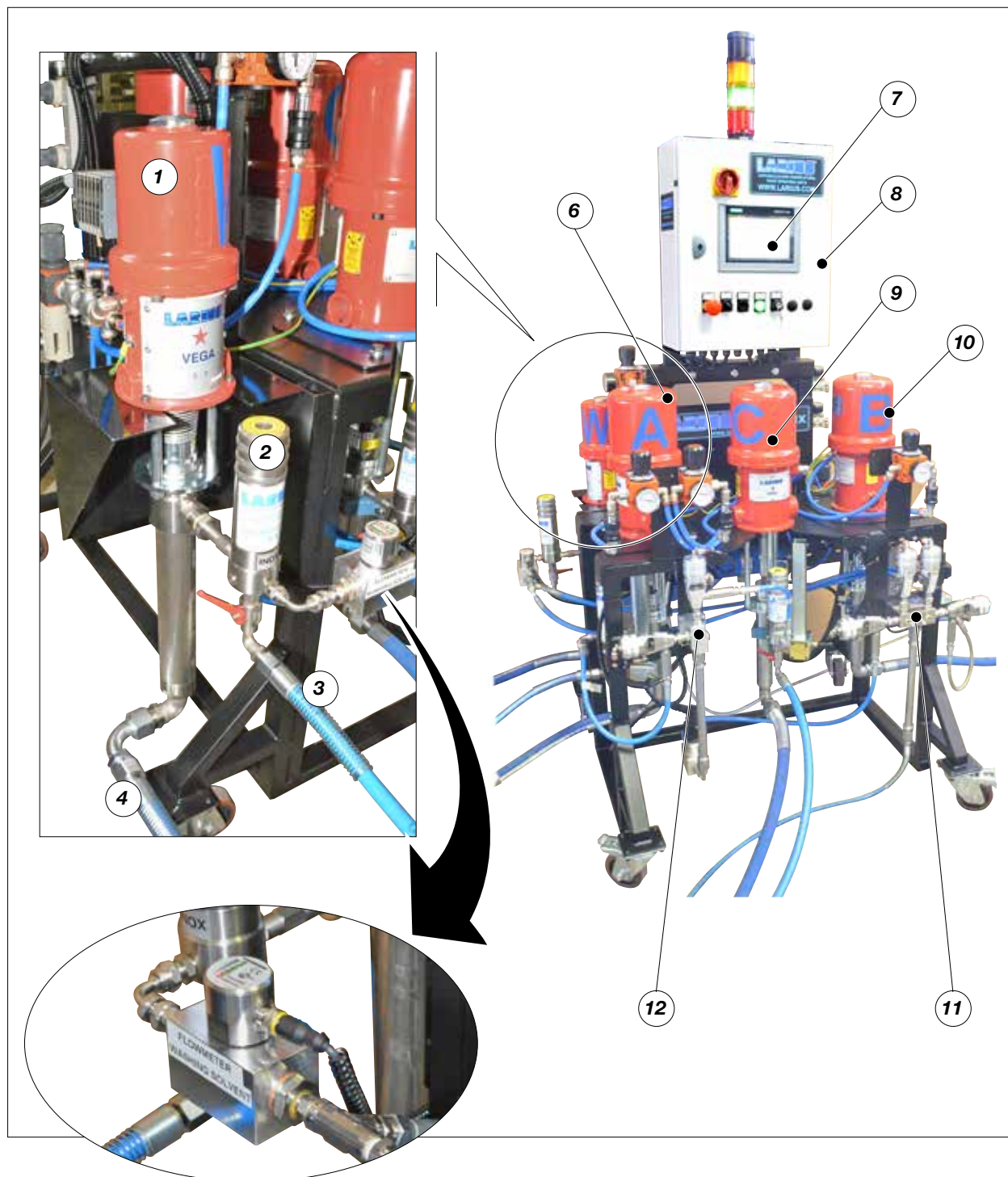
Staffa di sostegno: acciaio zincato



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

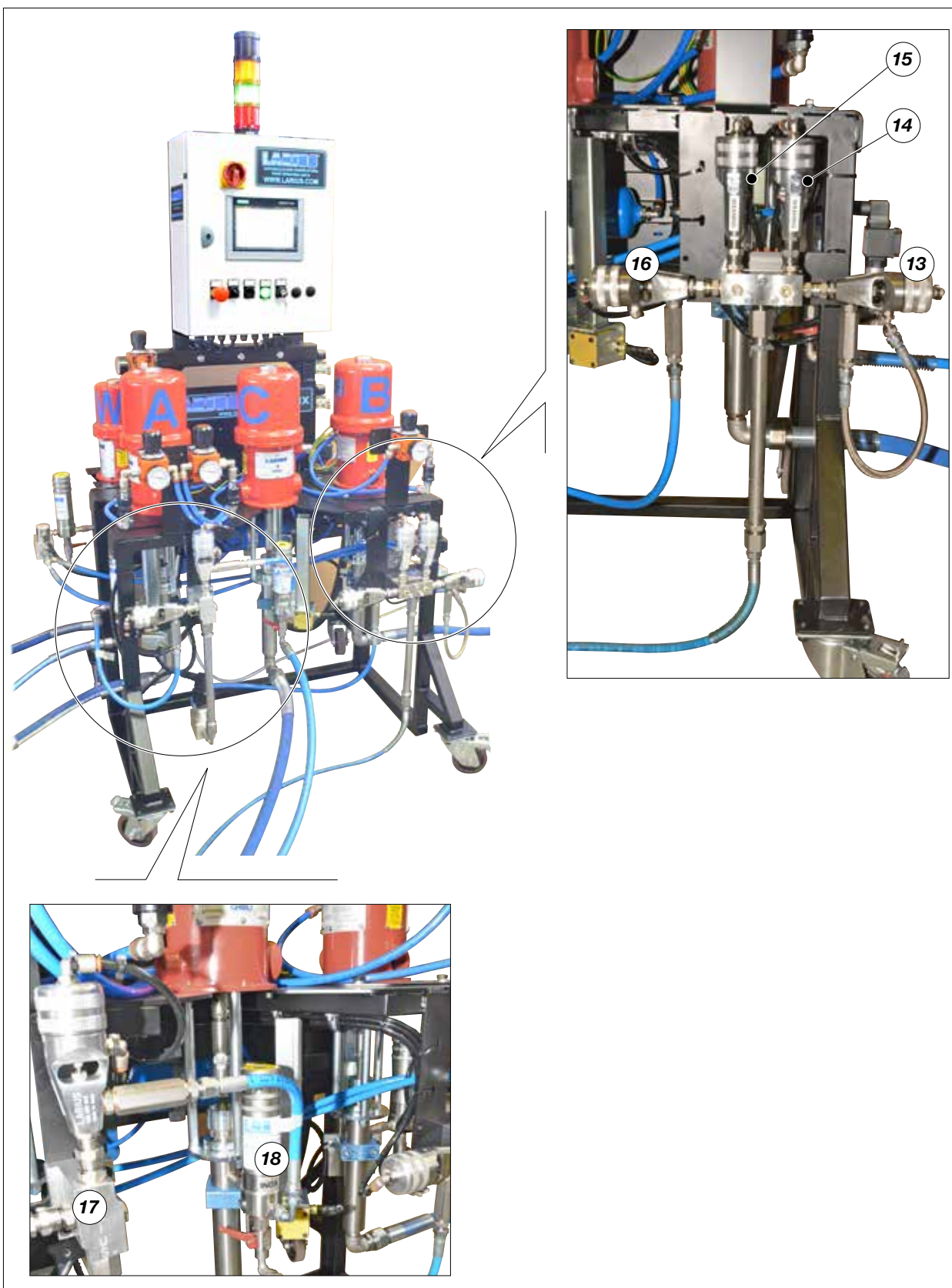


DESCRIZIONE DELL'APPARECCHIATURA



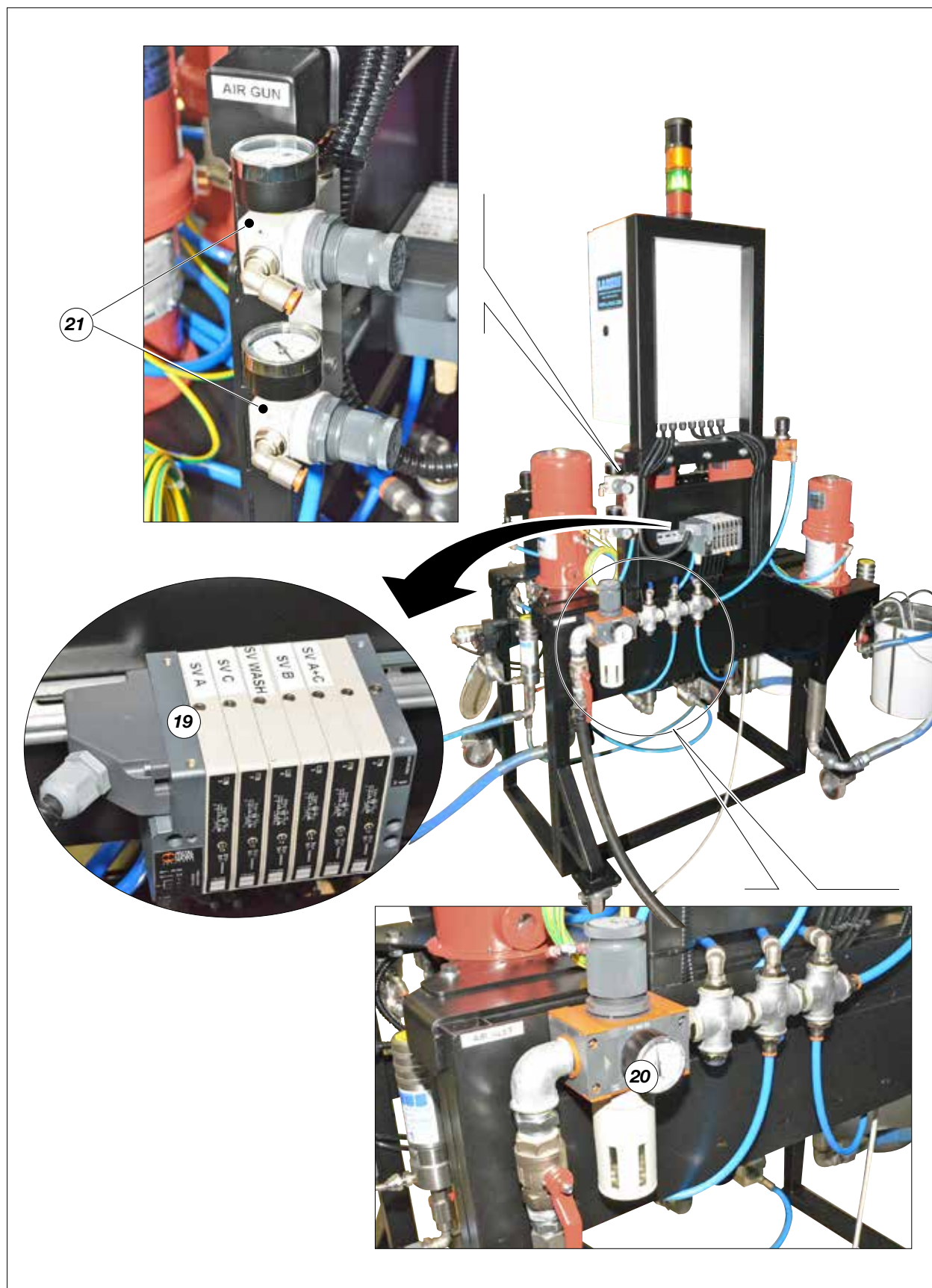
Pos.	Descrizione
1	Vega. Pompa W, solvente per lavaggio
2	Filtro per solvente
3	Tubazione di riciclo solvente
4	Tubazione aspirazione solvente
5	Flussometro per solvente lavaggio
6	GHIBLI. Pompa prodotto A

Pos.	Descrizione
7	Pannello operatore Touch
8	Quadro elettrico
9	VEGA. Pompa prodotto C SOLVENTE
10	GHIBLI. Pompa prodotto B CATALIZZATORE
11	Gruppo di miscelazione. Prodotto A+C con B (catalizzatore)
12	Gruppo di miscelazione. Prodotto A con C (solvente)



Pos.	Descrizione
13	Pistola per prodotto B (catalizzatore)
14	Pistola solvente per lavaggio DX
15	Pistola solvente per lavaggio lato sx

Pos.	Descrizione
16	Pistola per prodotto A + C già miscelato
17	Gruppo di miscelazione. Prodotto A con C (solvente)
18	Filtro prodotto C



Pos.	Descrizione
19	Gruppo elettrovalvole pneumatiche
20	Grippe di regolazione e trattamento aria

Pos.	Descrizione
21	Regolatori aria per pistole

SCHEMA PNEUMATICO

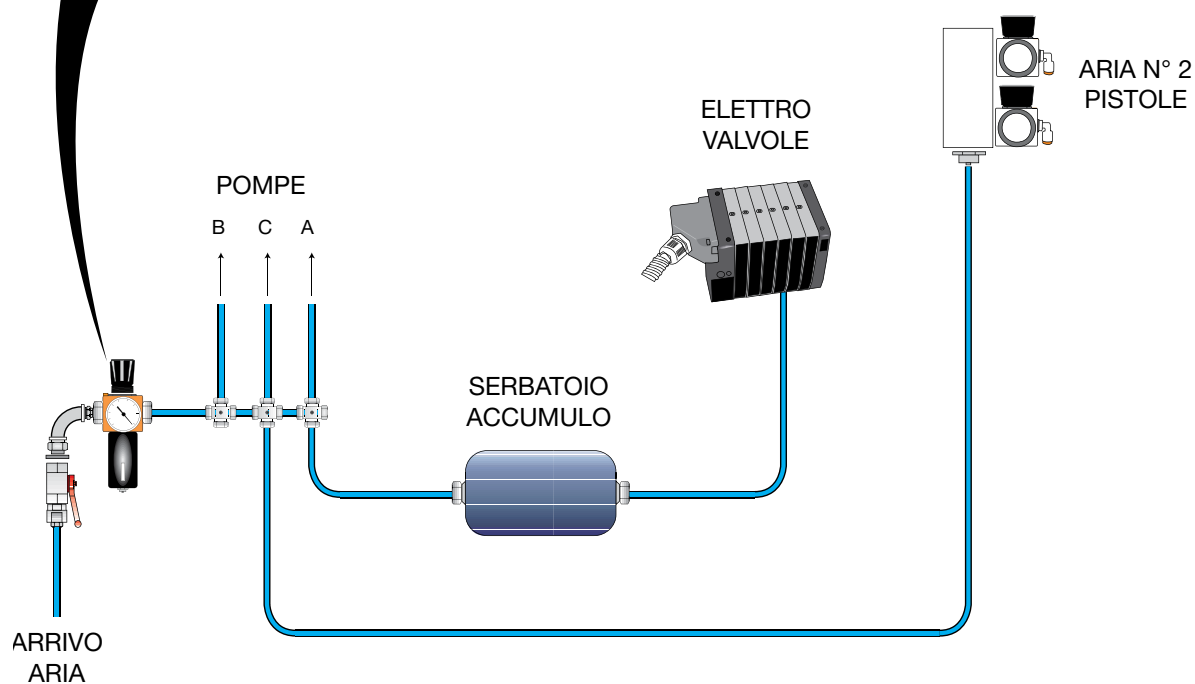
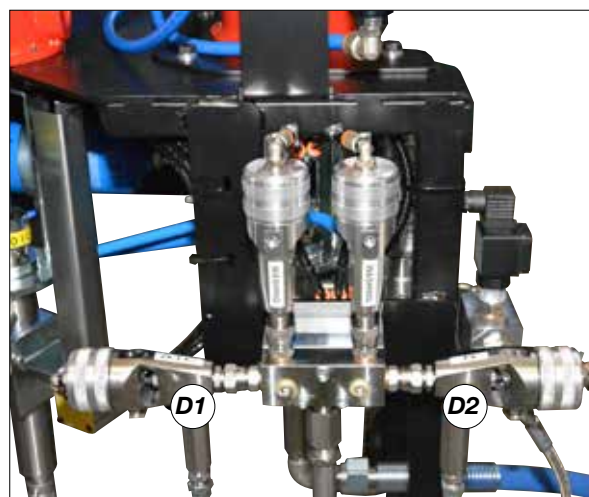
N° 1 Pompa prodotto A (VERNICE) GHIBLI 30:1

N° 1 Pompa solvente (DILUENTE) C GHIBLI 30:1

N° 1 Pompa B per miscelazione del prodotto A+C GHIBLI 30:1

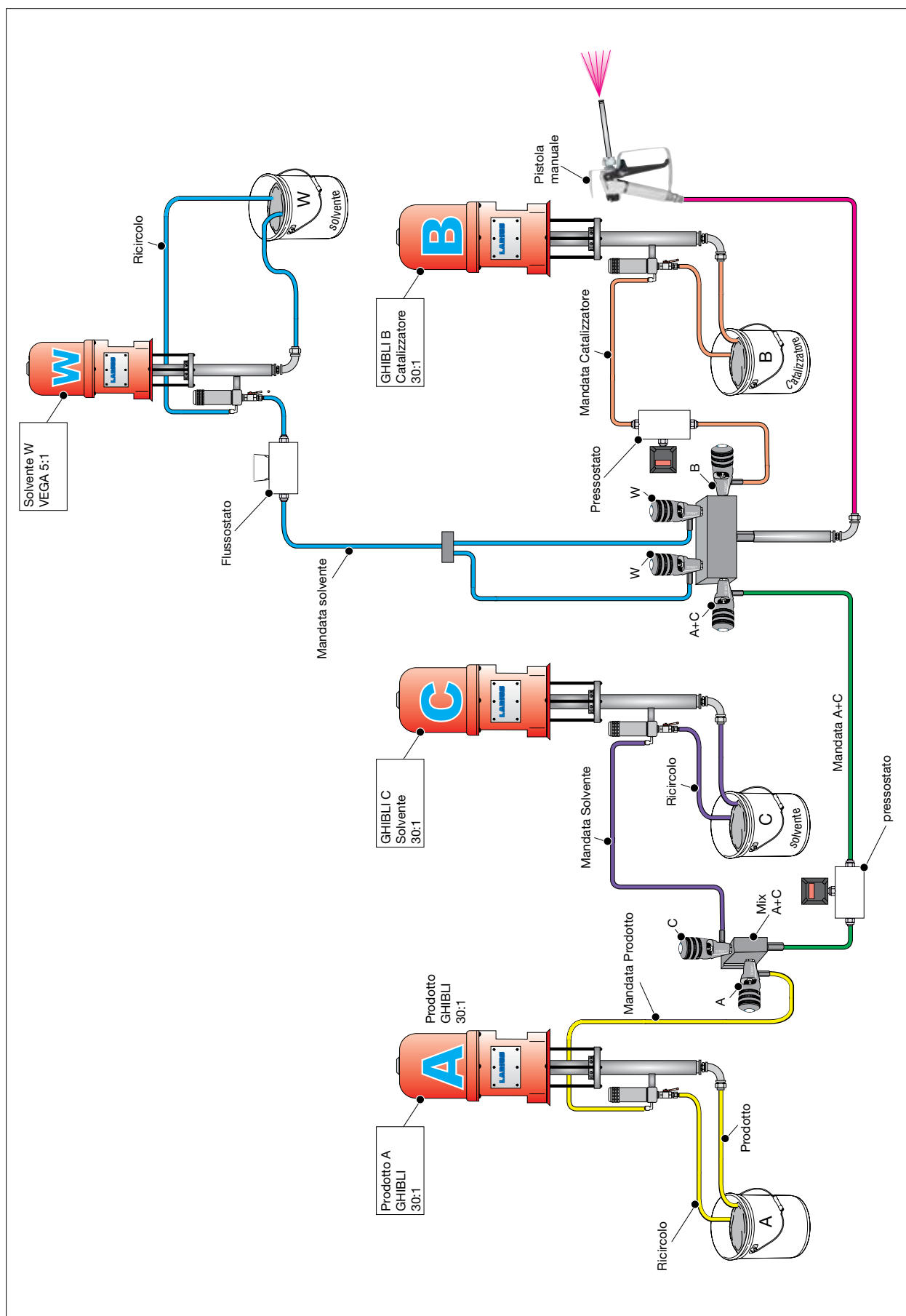
N° 1 Pompa W utilizzata per il lavaggio VEGA 5:1 Liquido di lavaggio = solvente

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





SCHEMA IMPIANTO



PANNELLO INTERFACCIA OPERATORE

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

PANNELLO DI COMANDO

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



PANNELLO OPERATIVO

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

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



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

La macchina è comandata da un pannello Touch Screen. I pulsanti sono rappresentati graficamente e le relative regolazioni o funzioni macchina sono effettuate mediante il tocco di questi "pulsanti".

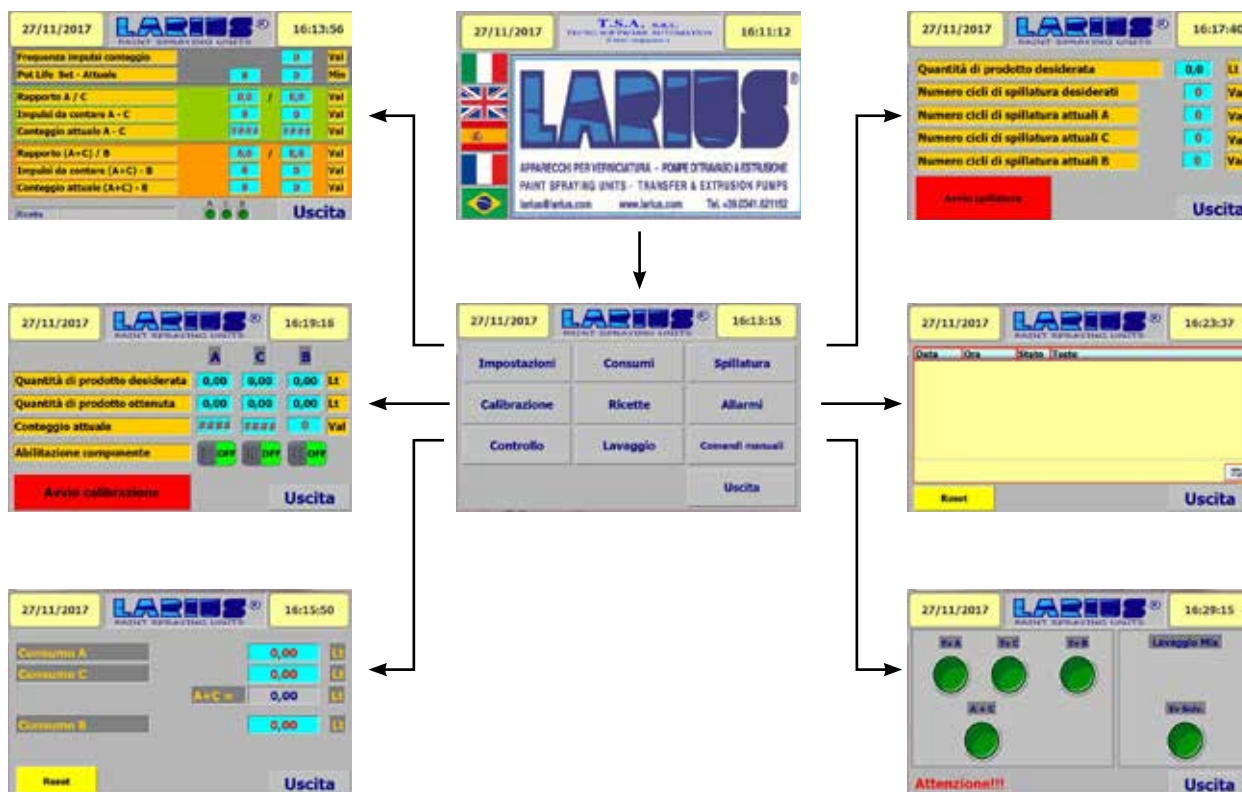
Il sistema di controllo è stato progettato per essere intuitivo e semplice da utilizzare e la maggior parte degli operatori imparano ad operare con la macchina semplicemente mediante l'uso.

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

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

Procedura per selezionare e modificare un campo:

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





Alle pagine operatore si accede mediante i “pulsanti”, posizionati sul lato sinistro dello schermo.

L'operatore premendo sull'argomento interessato, accede alla pagina desiderata.

L'operatore può muoversi attraverso le pagine senza influire sul funzionamento della macchina.

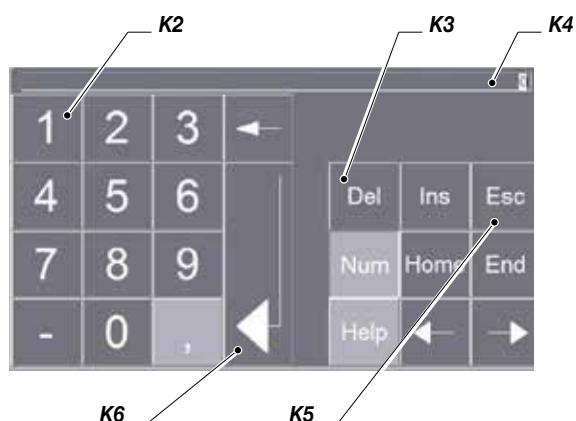
Alle pagine principali si aggiungono pagine specifiche di configurazione inerenti l'argomento trattato che saranno illustrate e spiegate in seguito

Per poter modificare le impostazioni della macchina l'interruttore deve essere posizionato, utilizzando la chiave nella posizione corretta. In caso contrario i dati che verranno modificati, al momento della conferma della modifica, torneranno ad essere quelli impostati in precedenza.

PAGINE DI SISTEMA

Il pannello di programmazione contiene ulteriori pagine di sistema:

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



K2 - Tastiera numerica

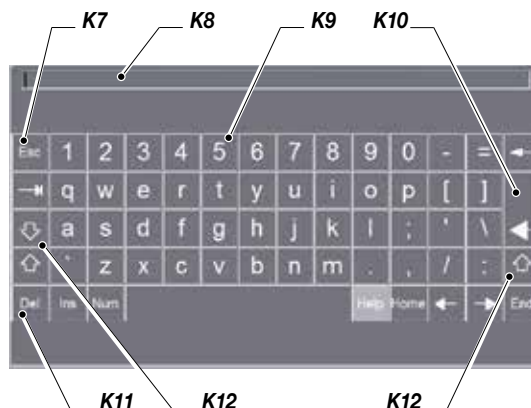
K3 - Cancellazione dei dati errati

K4 - Valore scritto

K5 - Tasto di uscita

K6 - Tasto di conferma

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



K7 - Tasto di uscita

K8 - Testo scritto

K9 - Tastiera alfanumerica

K10 - Tasto di conferma

K11 - Cancellazione dei dati errati

K12 - Tasto maiuscolo/minuscolo



Non usare oggetti solidi o appuntiti per premere i “pulsanti” sul video Touch Screen.

Per la normale pulizia utilizzare un panno morbido per evitare abrasioni sulla superficie.

STATO DI ALIMENTAZIONE

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

SELETTORE A CHIAVE

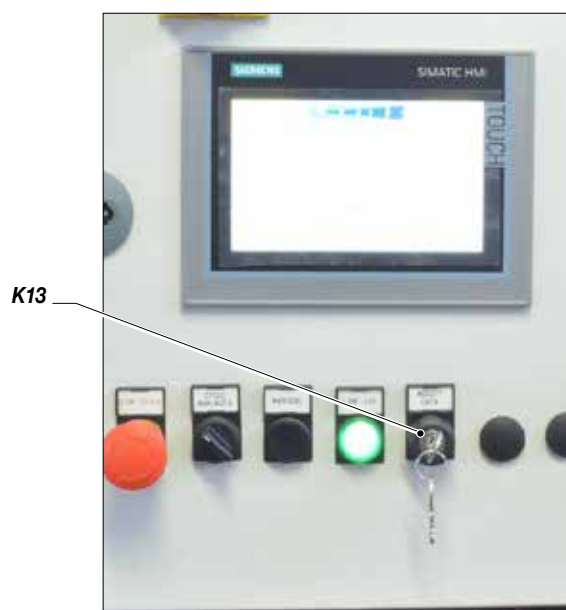
Per evitare che le impostazioni in macchina vengano modificate da personale non autorizzato è stato inserito sul pannello un selettore di sicurezza a chiave (K13).

Il selettore viene posizionato:

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

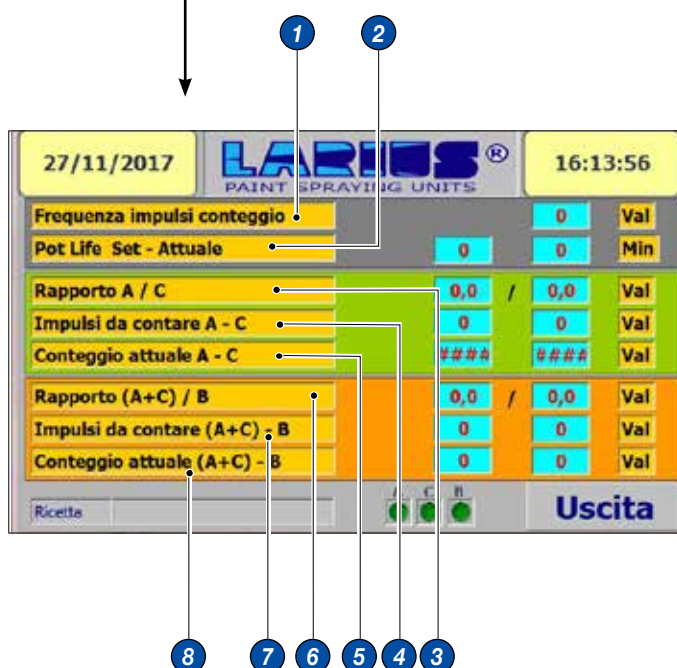
La macchina viene fornita con due chiavi (*una di scorta nel caso venisse smarrita quella in uso abitualmente*).

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



DESCRIZIONE FUNZIONI PANNELLO

IMPOSTAZIONI

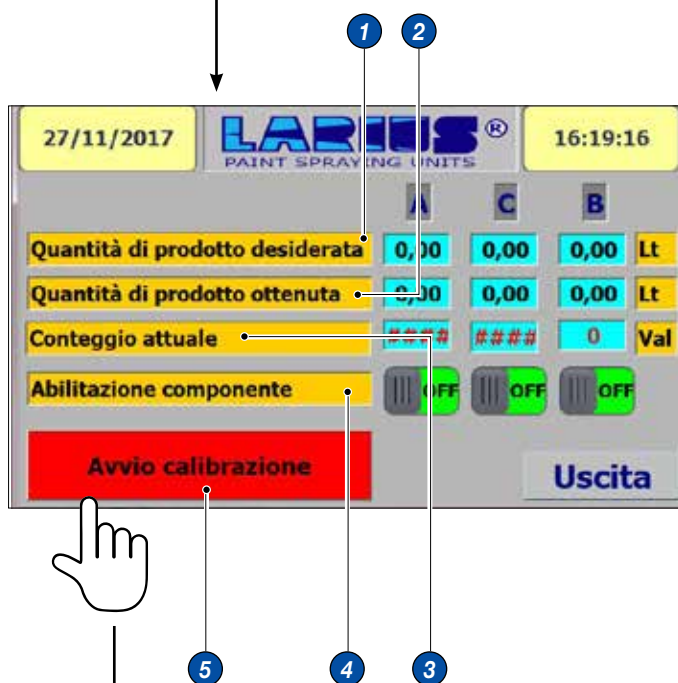


- 1 **Frequenze impulsi conteggio:** Valore che determina la frequenza di apertura della valvola dosatrice B, minore sarà il valore inserito nel campo, maggiore sarà la frequenza di apertura e chiusura della valvola B, e viceversa.
- 2 **Pot life:** Tempo di vita espresso in minuti del prodotto dopo la sua miscelazione, alla scadenza del tempo la macchina genera l'allarme di Pot Life. **L'operatore deve rinnovare il prodotto oppure eseguire il lavaggio della parte miscelata.**
- 3 **Rapporto A:** Valore espresso in parti che deve essere erogato da valvola dosatrice A.
Rapporto C: Valore espresso in parti che deve essere erogato da valvola dosatrice C.
- 4 **Impulsi da contare A-C:** Numero di impulsi che il PLC deve raggiungere prima di chiudere la valvola di erogazione rispettiva. Il valore dipende dal rapporto impostato, dalla frequenza impulsi conteggio e da una costante di moltiplicazione.
- 5 **Conteggio attuale A-C:** Valore in tempo reale del conteggio di A e di C.
- 6 **Rapporto A+C:** Valore numerico delle parti di A (colore) e di C (diluente) espresso in volume. ES: 5:1 equivale alla diluizione del 20%.
- 7 **Impulsi da contare (A+C) - B:** Valore degli impulsi da contare della parte (A + C) e del catalizzatore B. I valori sono di sola lettura per il loro calcolo si servono delle variabili: rapporto A-C. Frequenza impulsi conteggio K costante interna = 10.
- 8 **Conteggio attuale (A+C) - B:** Visualizzazione del conteggio impulsi pompa B e conteggio impulsi di (A+C).

A = Valvola colore
 C = Valvola diluente
 B = Valvola indurente o catalizzatore



CALIBRAZIONE



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

Procedura di calibrazione: Inserimento valore di 1 (UNO) litro nel campo Quantità di prodotto desiderata A.

Cliccare due volte sul tasto Abilitazione componente A: comparirà la scritta ON.

Assicurarsi che il circuito del componente A sia stato caricato e in pressione.

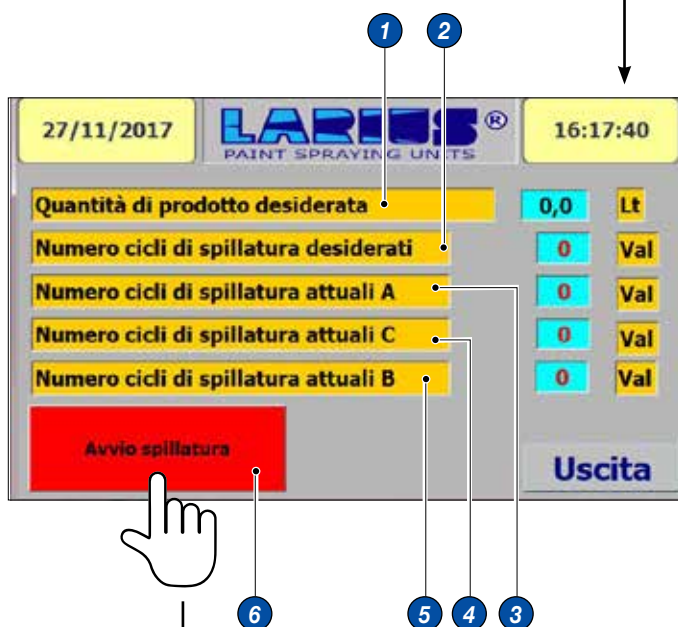
Se presente, ruotare la leva della valvola a tre vie di spillatura in orizzontale.

Assicurarsi che l'ugello di compressione non sia intasato.

Disporre un contenitore graduato sotto l'uscita della valvola di spillatura.

- 6 **OK:** Conferma avvio calibrazione

SPILLATURA



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

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

Prelevare il prodotto all'uscita della pistola di verniciatura o dalle valvole a tre vie se presenti

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

- Assicurarsi che gli ugelli di contro pressione presenti all'uscita di queste valvole siano puliti e non intasati
- Ruotare le leve dei rubinetti in posizione orizzontale
- Posizionare due contenitori graduati



LAVAGGIO



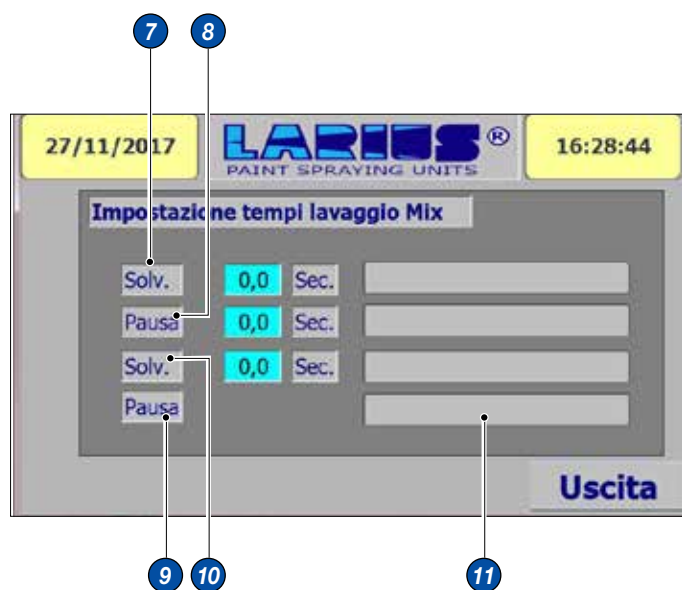
In questa pagina è possibile settare i tempi di esecuzione dei lavaggi

- 1 Lavaggio A con solvente = 1, acqua = 0.
- 2 Soglia impulsi per alr trafilamento circuito A.
- 3 Soglia impulsi per alr trafilamento circuito C.
- 4 Soglia impulsi per alr trafilamento circuito B.
- 5 Controllo Pompe.
- 6 Imposta allarmi.

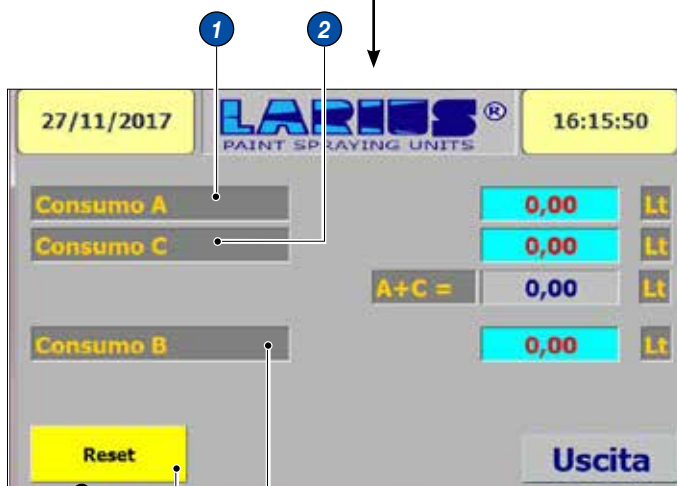


Tempi di lavaggio che vengono eseguiti quando si preme il pulsante lavaggio con apparecchiatura in "MAN".

- 7 Solv.: Tempo solvente
- 8 Pausa: Tempo pausa
- 9 Solv.: Tempo solvente
- 10 Pausa: Tempo comune di pausa (conteggio) fra passaggio da SOLV a SOLV.
- 11 Barre che indicano il trascorrere del tempo



CONSUMI



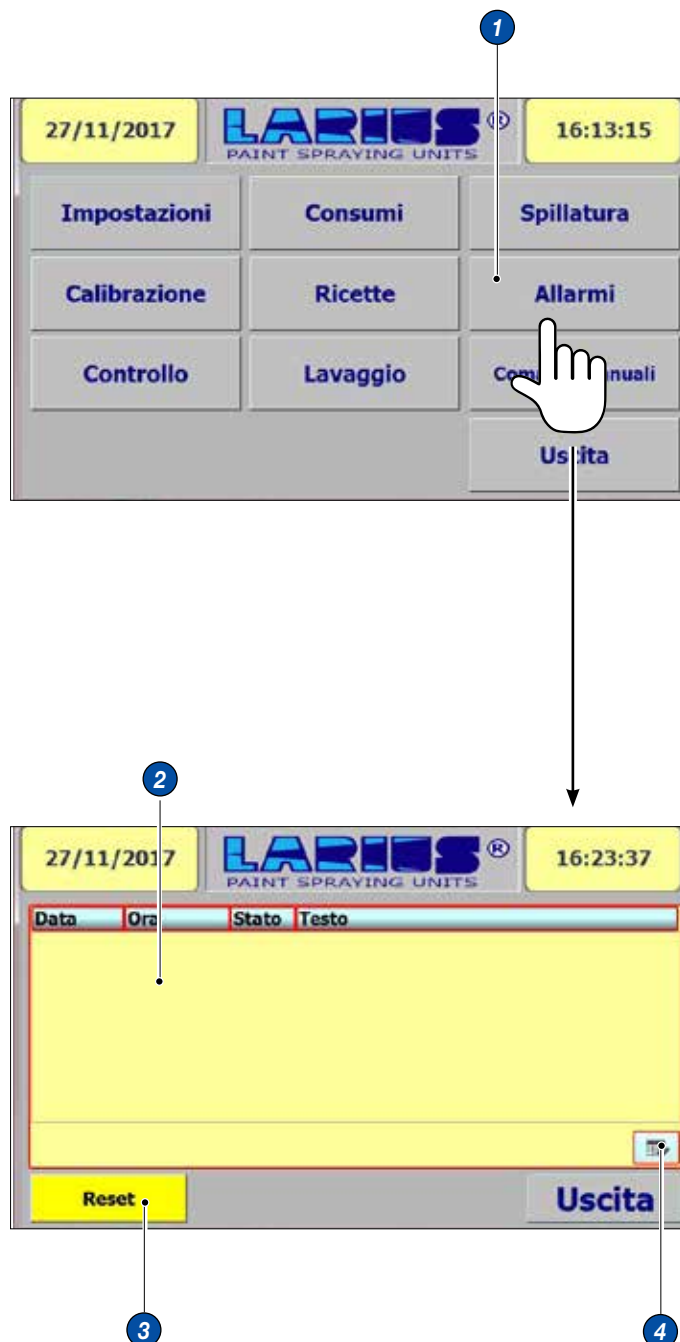
- 1 **Consumo A:** Visualizzazione dei litri relativi al circuito A conteggiati con ciclo in Automatico o in Spillatura.
- 2 **Consumo C:** Visualizzazione dei litri relativi al circuito C conteggiati con ciclo in Automatico o in Spillatura.
- 3 **Consumo B:** Visualizzazione dei litri relativi al circuito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

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

- 5 **OK:** Conferma reset consumi



ALLARMI



- 1 Tasto allarme:** per visualizzare per visualizzare il tipo di allarme, premere il tasto su Touch Screen, comparirà una finestra con la descrizione del tipo di allarme.
- 2 Finestra allarme:** Pagina dedicata all'allarme scattato
- 3 RESET:** Per resettare l'allarme accedere alla pagina dedicata, premere il pulsante giallo RESET
- 4** Premere il pulsante per eliminare la descrizione dalla cronologia

RESET ALLARME FLUSSOSTATO

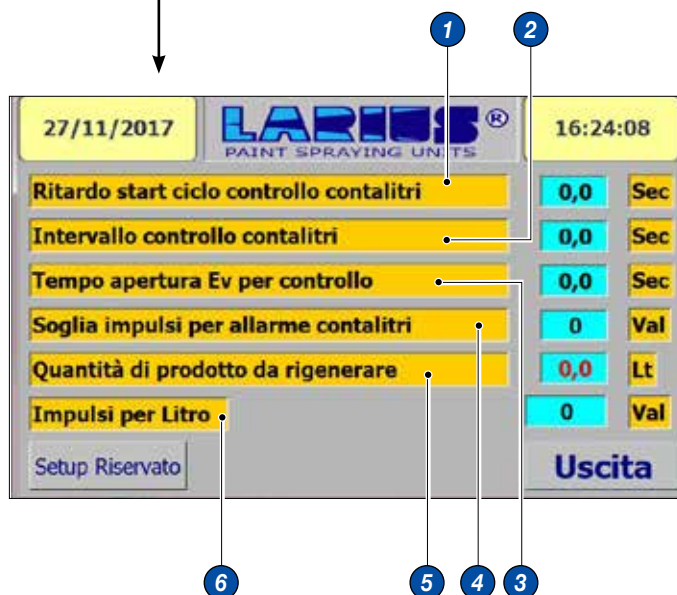
Durante le funzioni di lavaggio impianto o cambio colore, potrebbe attivarsi l'allarme Flussostato sol-vente lavaggio in quanto l'operatore non ha premuto la pistola di verniciatura entro un determinato tempo una delle funzioni sopraindicate.

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

Procedura:

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

CONTROLLO

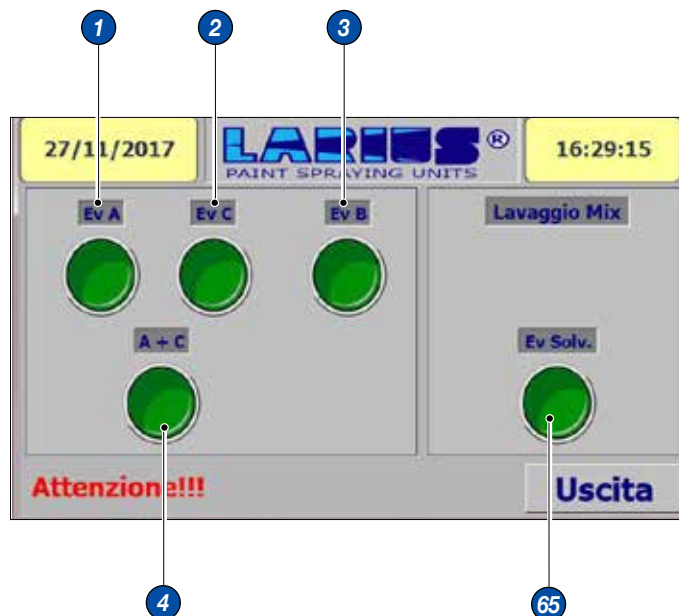


In questa pagina è possibile inserire i valori che controllano le soglie d'intervento relative all'anomalia di sistema di conteggio sugli encoder lineari.

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



COMANDI MANUALI



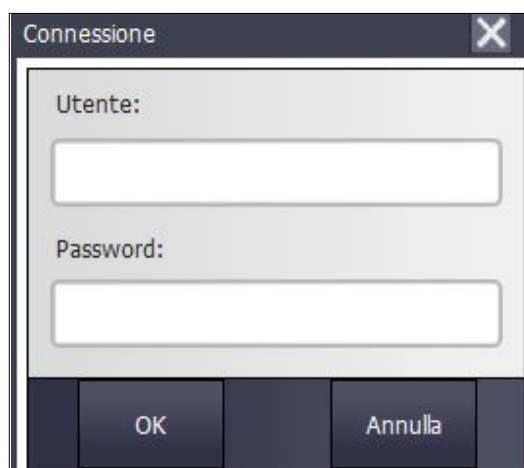
Nella pagina MANUALI sono possibili le operazioni di attivazione e disattivazione di tutte le utenze presenti nell'impianto quali:

VALVOLE MATERIALI

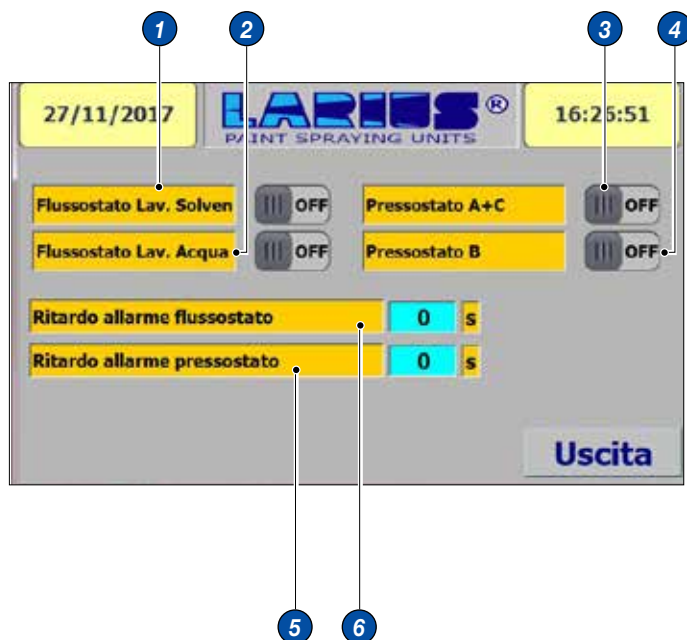
- 1 **EV A:** Valvola dosatrice A circuito base su miscelatore.
- 2 **EV C:** Valvola dosatrice C circuito catalizzatore su miscelatore.
- 3 **EV B:** Valvola dosatrice B circuito catalizzatore su miscelatore.

VALVOLE MATERIALI

- 4 **EV A+C:** Valvola dosatrice circuito dopo 1° miscelatore A+C
- 5 **EV Solv:** Valvola lavaggio solvente installata su 2° miscelatore

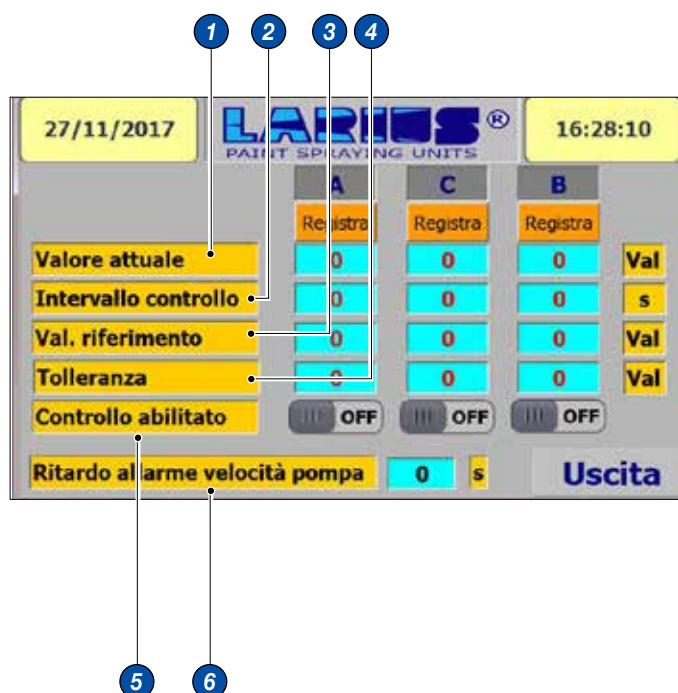


La pagina è protetta da password in quanto solo il personale autorizzato può accedere.



- 1 **Flussostato lav. Solven:** Abilitazione o disabilitazione controllo flussostato lavaggio solvente.
- 2 **Flussostato lav. Acqua:** Abilitazione o disabilitazione controllo flussostato lavaggio acqua.
NB disabilitare flussostato lav. acqua su questo impianto in quanto non presente.
- 3 **ON/OFF:** Abilitazione sensore di pressione per allarme di minima circuito A+C.
- 4 **ON/OFF:** Abilitazione sensore di pressione per allarme di minima circuito B catalizzatore.
In caso di anomalie pressostati si possono disabilitare per permettere temporaneo utilizzo apparecchiatura.
- 5 **Ritardo allarme pressostato:** Tempo espresso in secondi per ritardo intervento segnale di allarme flussostato (NB: solo su solvente).
- 6 **Ritardo allarme flussostato:** Tempo espresso in secondi per ritardo intervento segnale di allarme pressione minima pressostati. Tempo comune per entrambi i pressostati (A+C) (B).

VELOCITA' POMPE



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

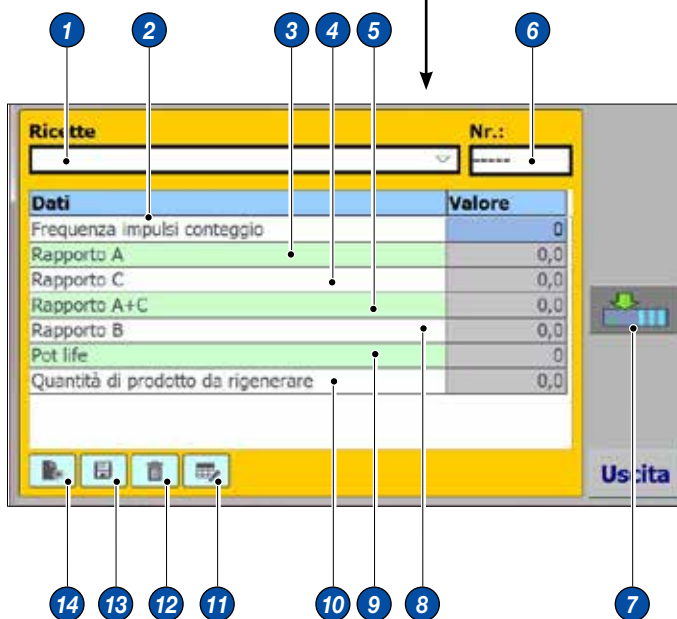
In queste condizioni la velocità del pompante normalmente aumenta rispetto al normale funzionamento. Questa pagina va utilizzata solo se la macchina miscelatrice presenta un sistema di conteggio esterno (encoder lineari).

Ritardo allarme velocità Pompa A/B

Tempo di ritardo dopo il quale la macchina va in allarme, bloccando il funzionamento, dopo aver riscontrato una velocità del pompante inferiore o superiore a quella precedentemente memorizzata. L'allarme viene abilitato, quando la miscelatrice è configurata con sistema di conteggio esterno (encoder lineare).

- 1 Valore attuale:** È il valore che viene visualizzato quando la macchina è in condizioni di funzionamento in automatico di miscelazione.
- 2 Intervallo di controllo:** Tempo in secondi ripetizione lettura del valore attuale.
- 3 Valore di riferimento:** Premendo il tasto registra il valore del campo (valore attuale) si memorizza il valore attuale nella casella Val. di riferimento.
- 4 Tolleranza:** Valore di tolleranza che la macchina considera in più e in meno rispetto al valore di riferimento che determina allarme di velocità pompante.
Es : valore riferimento 1000 valore tolleranza 220 mi trovo con Valore massimo 1220 valore minimo 780 se valore attuale è superiore a 1220 o inferiore a 780 macchina in allarme
- 5 Controllo abilitato:** Abilitazione del controllo, spostando il cursore a destra il controllo è abilitato compare scritta ON.
- 6 Procedura per memorizzazione valori:** Impostare il tempo di intervallo controllo (es 5 secondi)
Con macchina in automatico, mentre l'operatore svolge le normali funzioni di verniciatura del pezzo, assicurarsi che il controllo abilitato sia in posizione OFF premere tasto Registra A, nella casella Val di riferimento verrà trasferito il valore letto in Valore attuale.
Fissare un valore di tolleranza (es 250)
Ripetere l'operazione per il pompante B
Abilitare i controlli agendo su cursori portandoli in condizione ON

RICETTE



- 1 **Descrizione:** Campo dove possibile descrivere la ricetta colore formulata.
- 2 **Frequenza impulsi conteggio:** Valore che determina la frequenza di apertura della valvola dosatrice C, minore sarà il valore inserito nel campo maggiore sarà la frequenza di apertura e chiusura della valvola C. Maggiore sarà il valore inserito nel campo, minore sarà la frequenza di apertura e chiusura della valvola dosatrice C.
- 3 **Rapporto A:** Valore espresso in parti che deve essere erogato da valvola dosatrice A.
- 4 **Rapporto C:** Valore espresso in parti che deve essere erogato da valvola dosatrice C.
- 5 **Rapporto A+C**
- 6 **Nr.:** Numerazione automatica della ricetta creata.
- 7 Pulsante per inviare la ricetta in lavorazione leggibile su pagina IMPOSTAZIONI
- 8 **Rapporto B:** Valore espresso in parti che deve essere erogato da valvola dosatrice B.
- 9 **Pot life:** Tempo di vita espresso in minuti del prodotto dopo la sua miscelazione, alla scadenza del tempo la macchina genererà allarme di Pot life l'operatore deve rinnovare il prodotto oppure eseguire il lavaggio della parte miscelata.
- 10 **Quantità di prodotto da rigenerare:** Quantità di prodotto espressa in litri contenuta nel tubo flessibile che va dal miscelatore alla pistola di verniciatura. Dipende dalla lunghezza del tubo e dal suo diametro. Il valore va quindi calcolato o ricavato dalla tabella (vedi pag. seguente).

Modifica ricetta

- 11 **Elimina ricetta**
- 12 **Salvataggio ricetta**
- 13 **Creazione nuova ricetta**
- 14



LARIUS srl

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

www.larius.com

