

GHIBLI MIX 2K 30:1 INDOOR INOX

Macchina miscelatrice adatta per dosare, miscelare e applicare prodotti bicomponenti con sistema automatico di lavaggio.

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.



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 2K 30:1**   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 2K 30:1

- 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

	VEGA 5:1	GHIBLI MIX 30:1
Pressione aria di alimentazione pompa	3-8 bar (40-120 psi)	3-7 bar
Pressione massima di esercizio	40 bar (580 psi)	210 bar
Ingresso aria di alimentazione	3/8" BSPP (F)	1/2" BSPP (F)
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

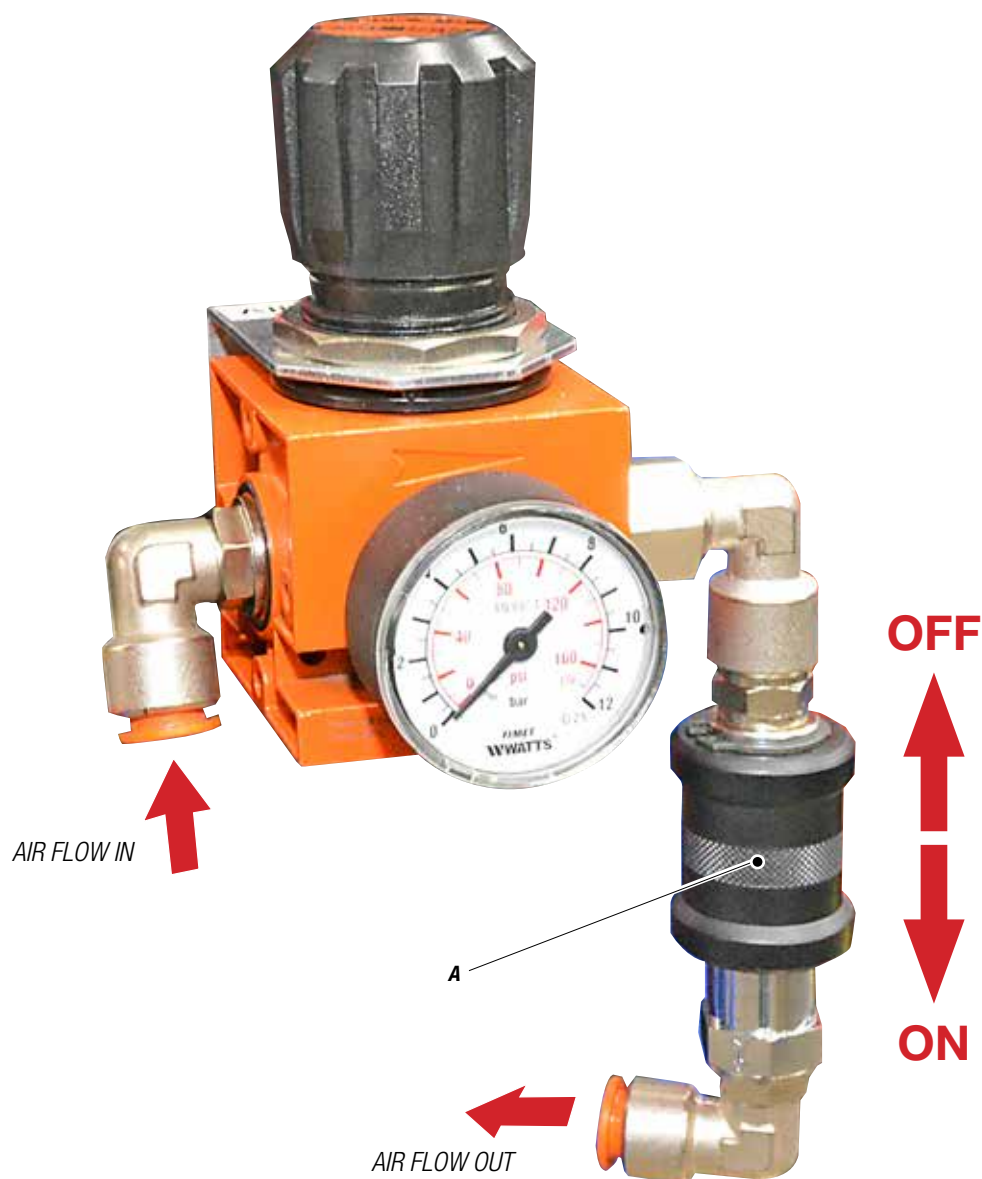
Staffa di sostegno: acciaio zincato



Tenere ben presente queste informazioni 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



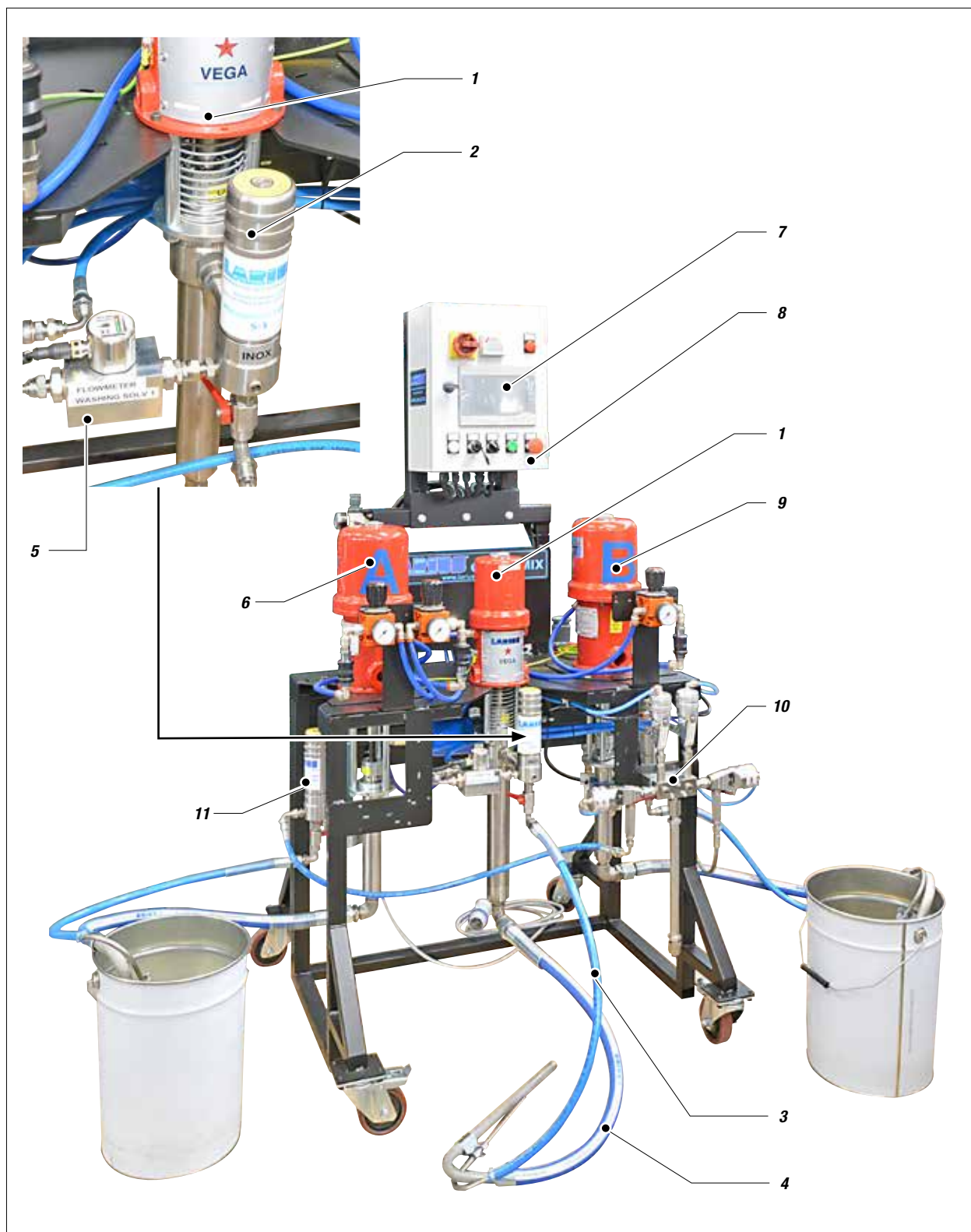
VALVOLE A CORSOIO

DESCRIZIONE:

Le valvole a corsoio manuali, sono valvole di intercettazione “ON” - “OFF” che consentono di scaricare l’aria nell’impianto a valle commutando il manicotto (A) in posizione “OFF”. Riposizionandolo su “ON” l’aria torna nell’impianto.

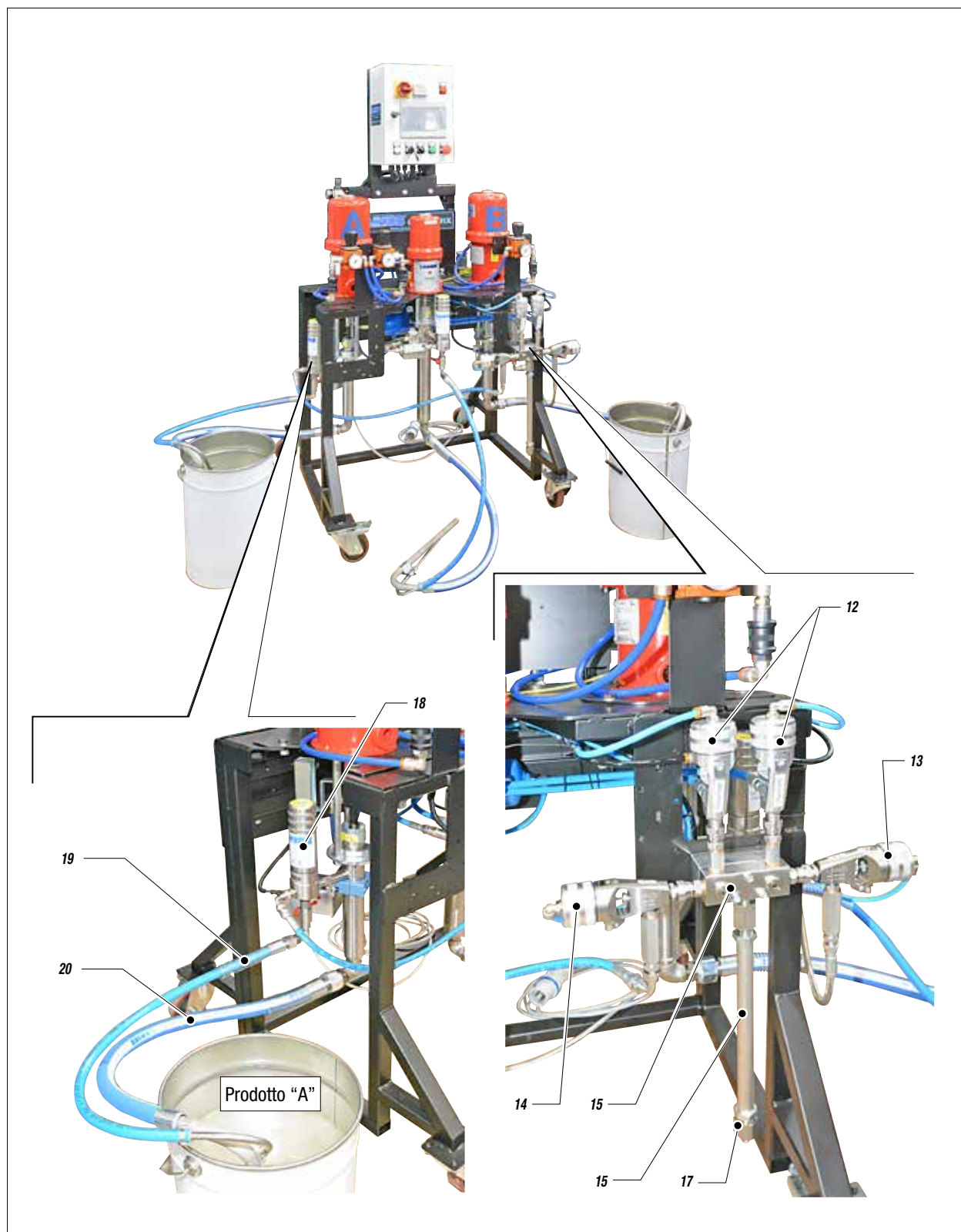
FUNZIONAMENTO:

Lo spostamento del corsoio provoca da un lato l’apertura della valvola e dall’altro la chiusura, con messa allo scarico del canale a valle.



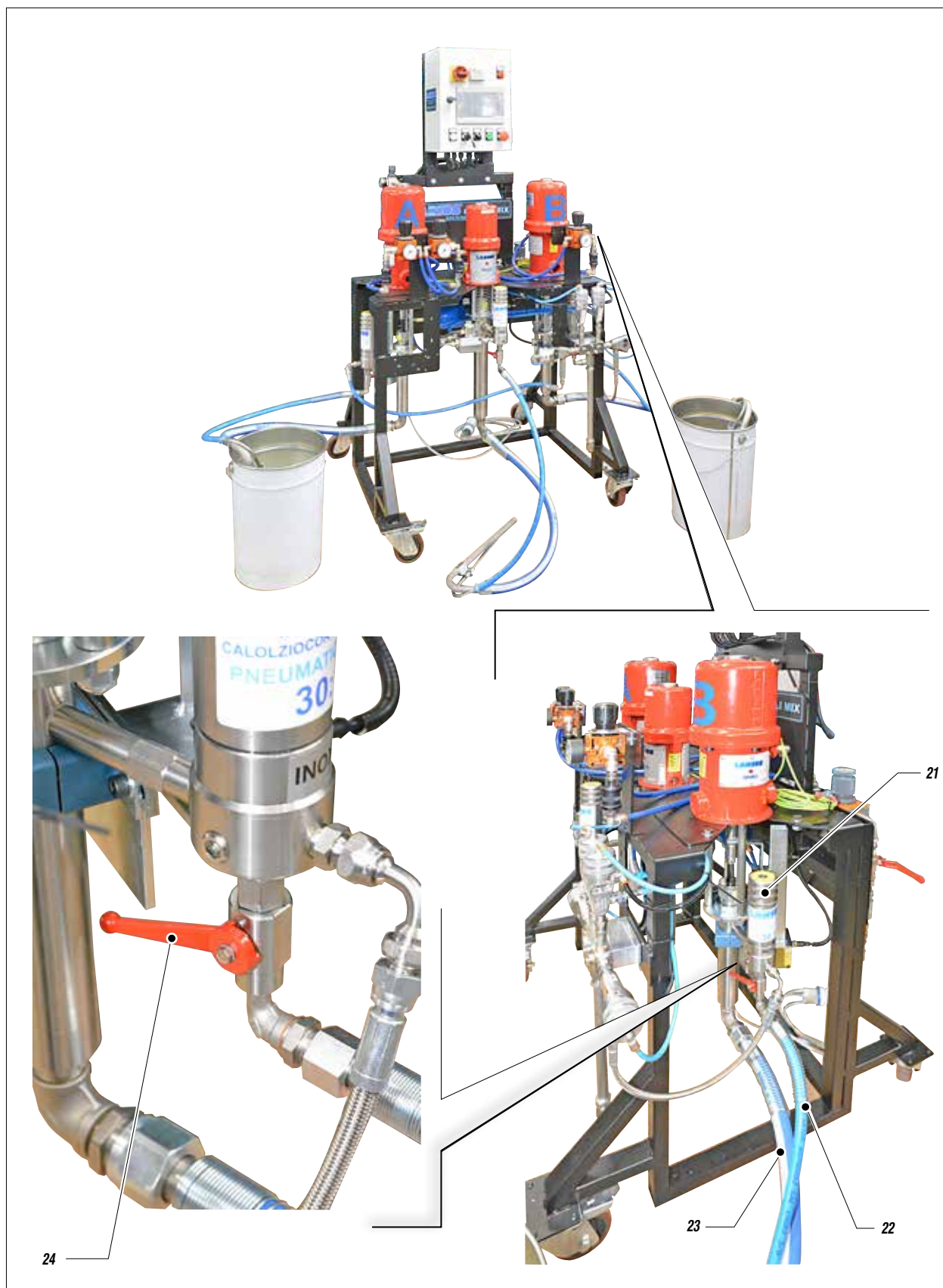
Pos.	Descrizione
1	Vega Pompa W , solvente per lavaggio
2	Filtro per pompa solvente
3	Tubazione di ricircolo solvente
4	Tubazione aspirazione solvente
5	Flussometro per solvente lavaggio
6	GHIBLI Pompa prodotto A

Pos.	Descrizione
7	Pannello operatore Touch
8	Quadro elettrico
9	GHIBLI Pompa prodotto B
10	Gruppo di miscelazione
11	Filtro pompa prodotto A



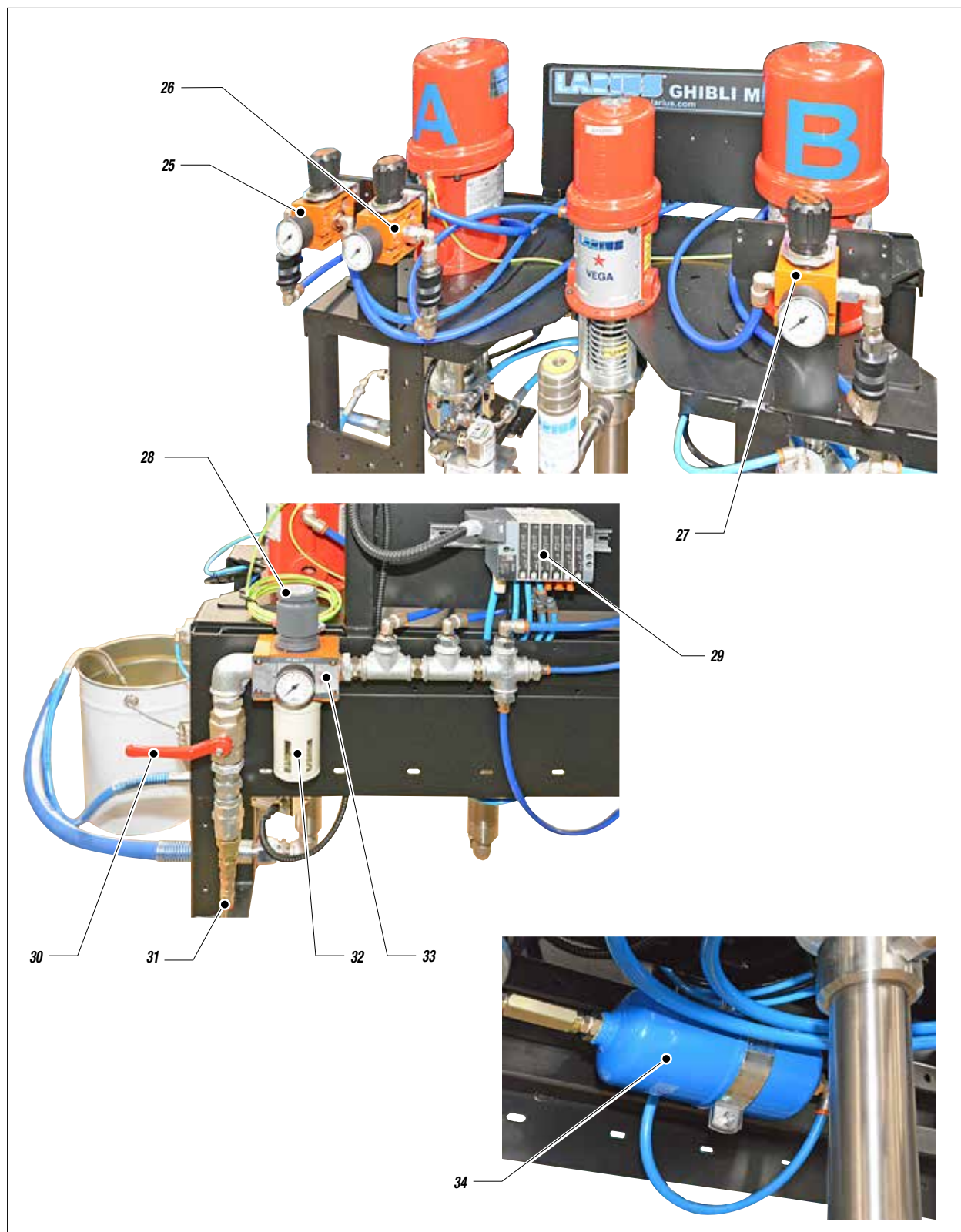
Pos.	Descrizione
12	Pistole per lavaggio
13	Pistola per prodotto "B"
14	Pistola per prodotto "A"
15	Gruppo di miscelazione Prodotto "A"+Prodotto "B"+ lavaggio "W"

Pos.	Descrizione
16	Tubo di miscelazione
17	Attacco per mandata prodotto miscelato
18	Gruppo filtro prodotto "A"
19	Tubo ricircolo prodotto "A"
20	Tubo aspirazione prodotto "A"



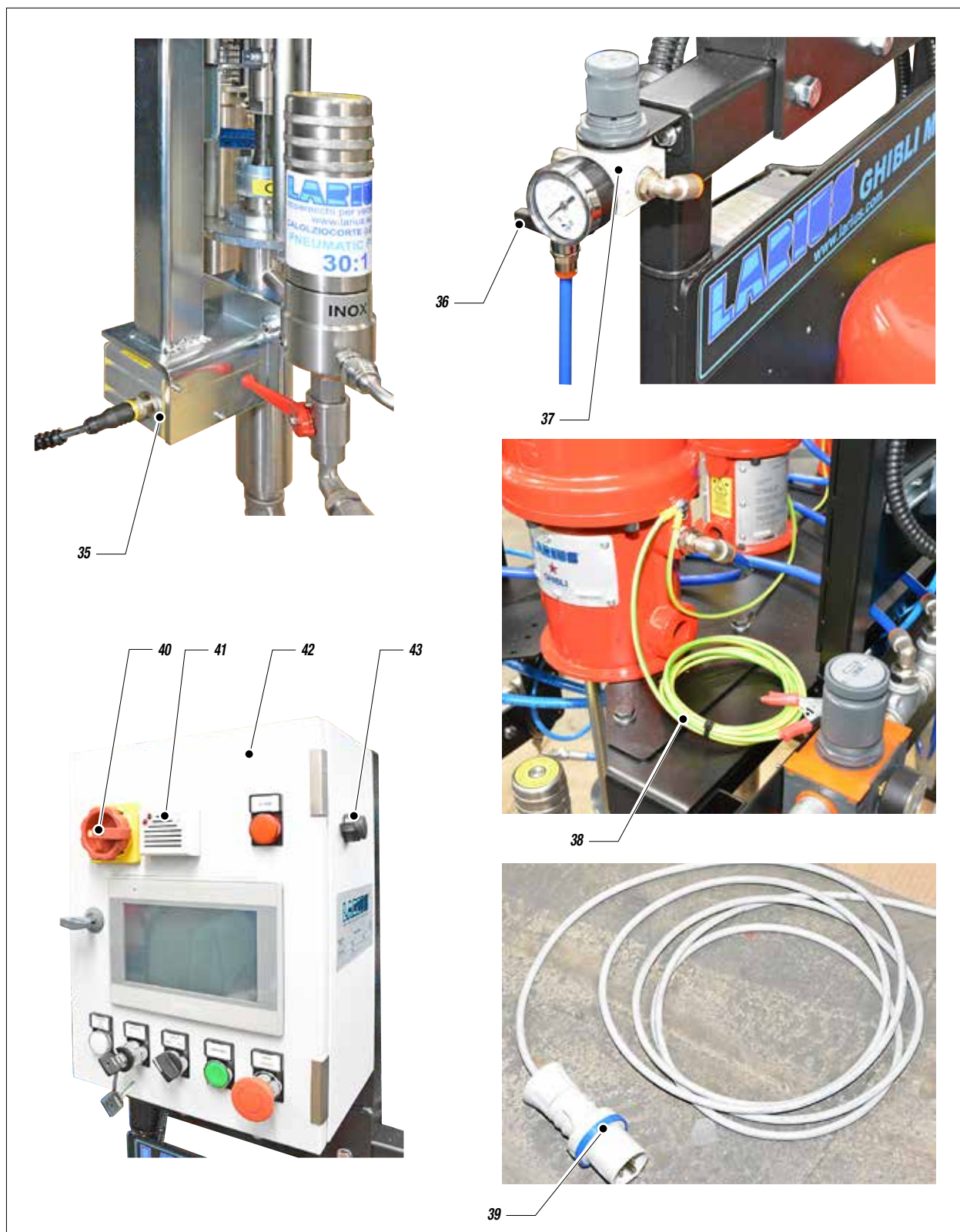
Pos.	Descrizione
21	Filtro prodotto "B"
22	Tubo ricircolo prodotto "B"

Pos.	Descrizione
23	Tubo aspirazione prodotto "B"
24	Valvola APRE/CHIUDE funzione di ricircolo "B"



Pos.	Descrizione
25	Regolatore pressione aria pompa "A"
26	Regolatore pressione aria pompa "W"
27	Regolatore pressione aria pompa "B"
28	Regolatore di pressione
29	Gruppo elettrovalvole

Pos.	Descrizione
30	Valvola APRE/CHIUDE fornitura aria principale
31	Entrata aria principale
32	Filtro aria
33	Gruppo trattamento aria
34	Serbatoio di accumulo aria pneumatica



Pos.	Descrizione
35	Dispositivo per controllo n° cicli
36	Valvola APRE/CHIUDE uscita AUX
37	Regolatore di pressione aria AUX
38	Cavo per messa a terra di sicurezza
39	Spina di collegamento elettrico

Pos.	Descrizione
40	Interruttore generale
41	Segnalatore acustico
42	Quadro elettrico di comando
43	Connessione USB



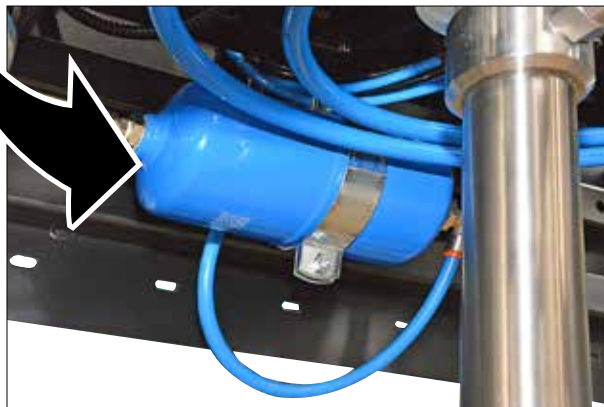
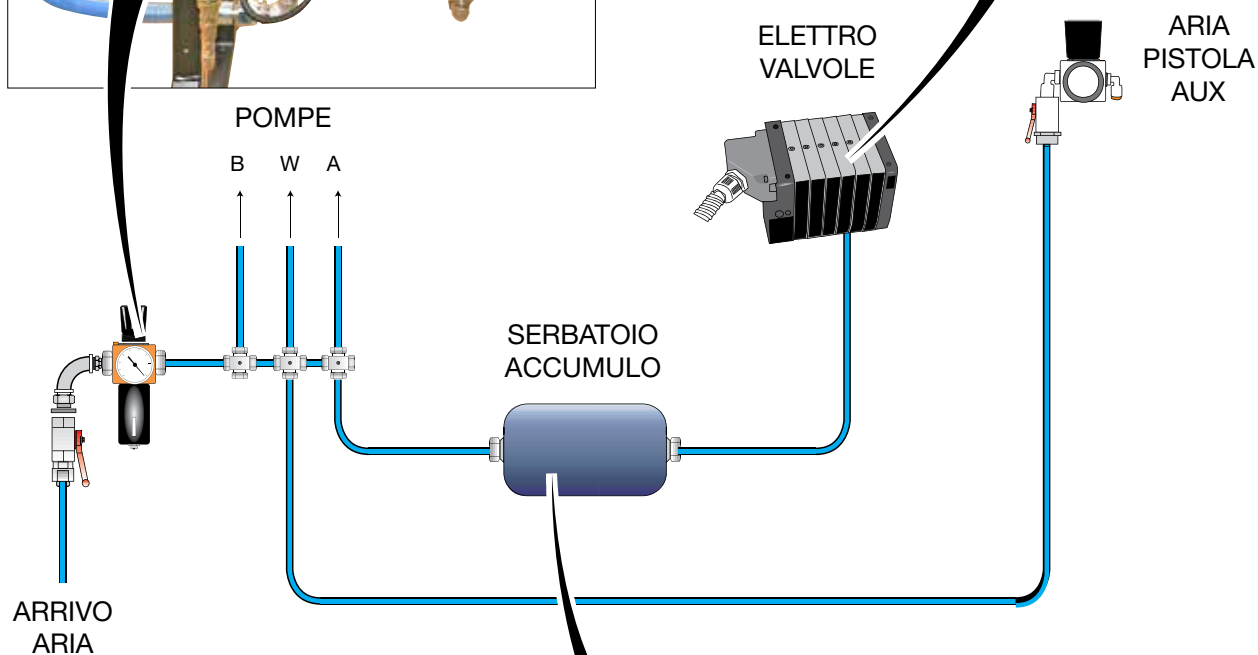
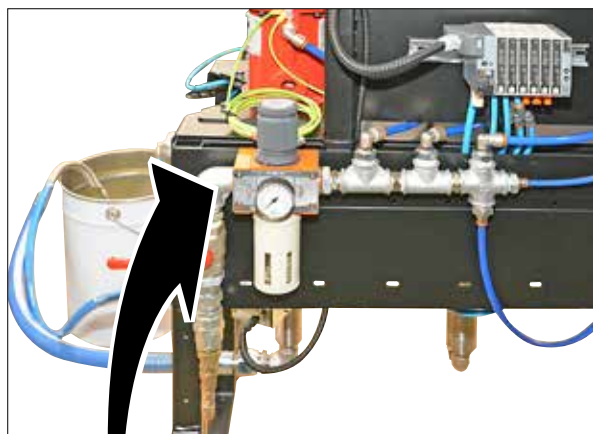
SCHEMA PNEUMATICO

N° 1 Pompa prodotto A
GHIBLI 30:1

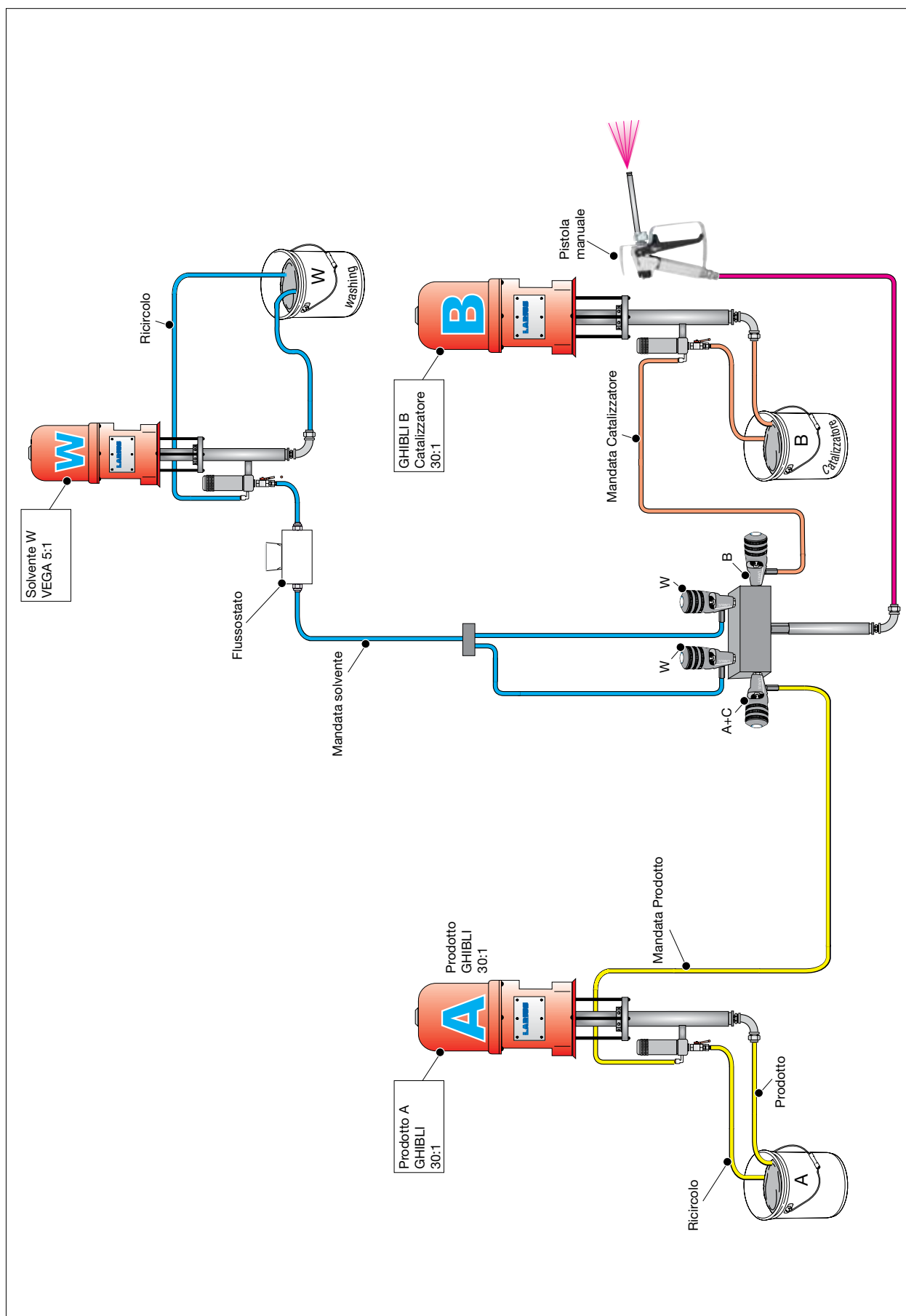
N° 1 Pompa prodotto B
GHIBLI 30:1

N° 1 Pompa per il lavaggio W
VEGA 5:1

N° 1 Gruppo di miscelazione del prodotto A+B+W



SCHEMA IMPIANTO



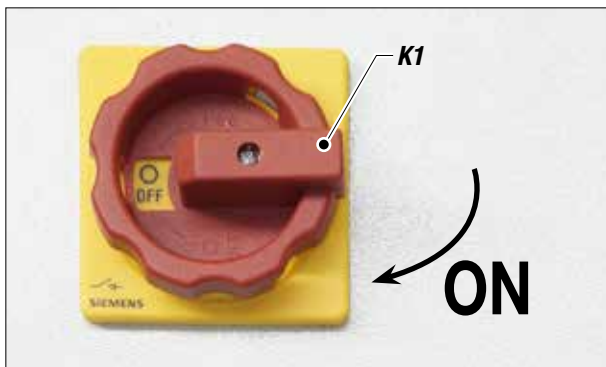


FUNZIONAMENTO

ACCENSIONE DELLA MACCHINA

Collegare la macchina alla corrente e successivamente alla linea dell'aria (*alimentare minimo a 6bar*).

Accendere la macchina girando l'interruttore (K1) posto sul quadro elettrico su ON.



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

Dopo aver caricato le due pompe di alimentazione assicurarsi che i componenti fluiscano, nei relativi canali, fino al blocco di miscelazione.

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



Assicurarsi che la pressione di alimentazione pneumatica della pompa "B" sia leggermente superiore a quella della pompa "A".

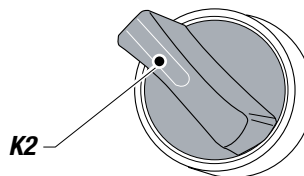
Verificare l'eventuale presenza, in macchina, di qualche allarme, se presenti, consultare la pagina degli "allarmi", dove sono indicate le varie modalità di risoluzione degli stessi.

Se in macchina non sono presenti allarmi, si deve procedere all'impostazione di tutti i parametri macchina (*consultare il capitolo relativo*).

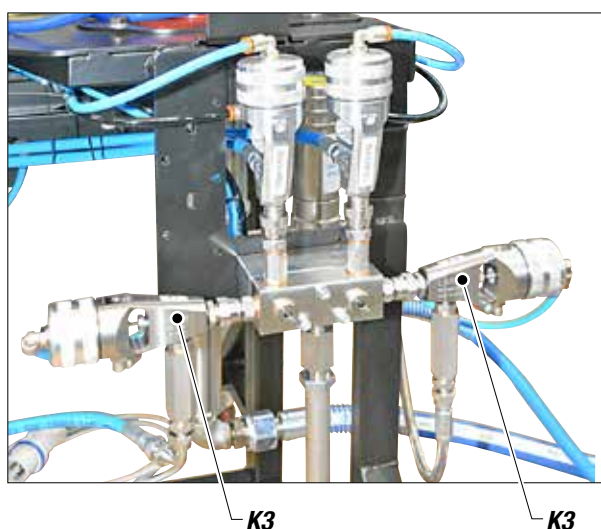
Ruotare il selettore (K2) in posizione AUTOMATICO.



MAN / AUT



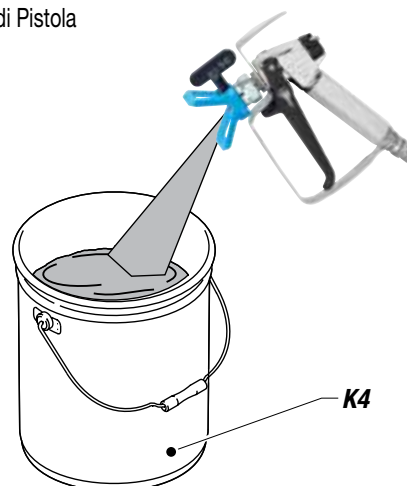
Attendere il completo caricamento del tubo flessibile pistola (*aspettare che le valvole (K3) si arrestino automaticamente*).

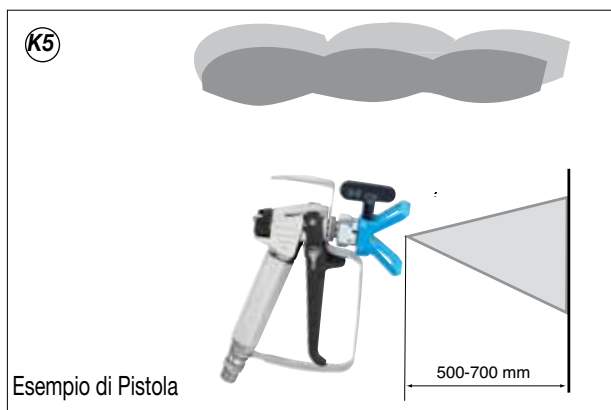


Prima di iniziare il lavoro, spruzzare il prodotto in un contenitore (K4) o in una zona della cabina (K5) destinato allo spurgo tenendo la pistola ad una distanza costante dalla superficie (500-700mm), utilizzare questa distanza per tutte le applicazioni.

Questo vi permetterà di eseguire eventuali regolazioni quali: ampiezza del ventaglio, aria di atomizzazione, regolazione delle varie pressioni di lavoro, etc.

Esempio di Pistola



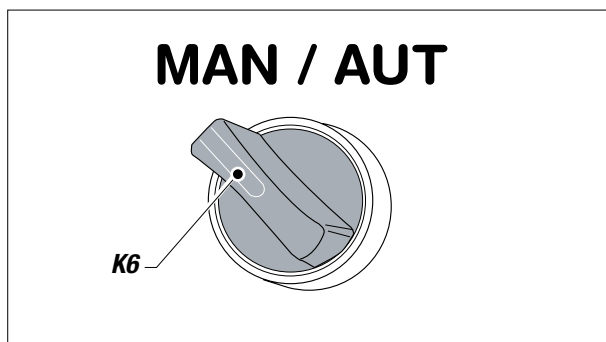
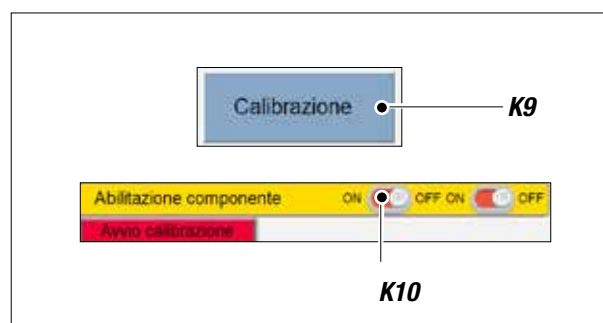


Terminata questa fase di spurgo, l'operatore può procedere alla normale fase di lavoro.

CALIBRAZIONE

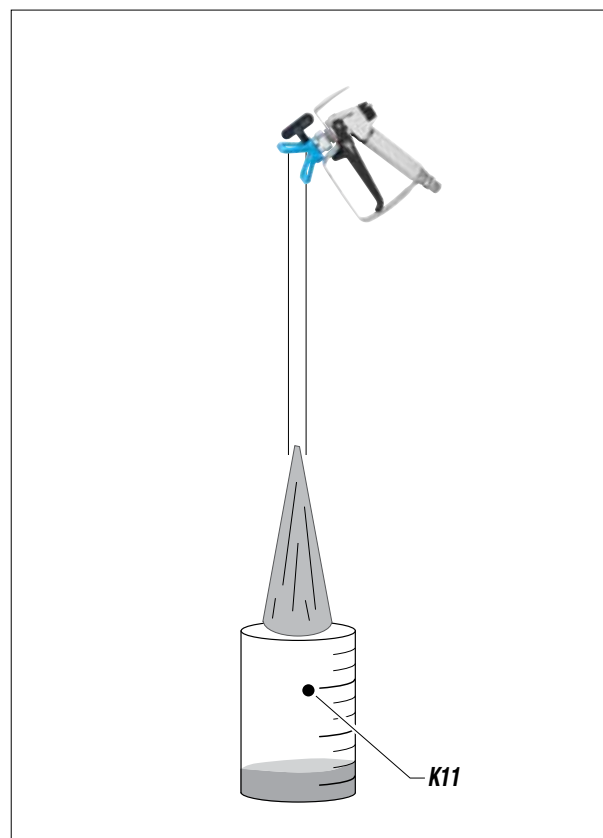
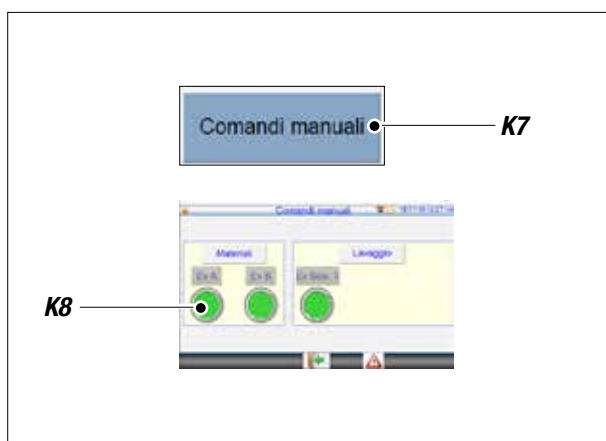
Per ottenere la giusta quantità di prodotto richiesto è importante calibrare la macchina. Prima di poter effettuare la calibratura bisogna essere certi che nelle tubazioni si trovi il prodotto e non prodotti rimanenti eventualmente dei lavaggi.

- Disattivare EvA, scegliere sul pannello di controllo "CALIBRAZIONE" (**K9**) e inserire la quantità di prodotto (per esempio 1lt.) desiderata.
- Premere "Abilitazione componente" su "ON" (**K10**) e avviare la calibratura. Aprire la pistola e spruzzare il prodotto in un contenitore graduato (**K11**).
- La pompa funziona finché ha raggiunto il numero d'impulsi impostati.
- Controllare sul contenitore graduato la quantità effettiva ottenuta e inserire la quantità nell'apposito campo che serve a correggere - calibrare la macchina. La macchina, automaticamente, corregge i dati nelle impostazioni.



ESEMPIO:
RICHIESTA DI 1 LITRO DI PRODOTTO "A"

- La macchina deve essere in ciclo "MANUALE" (**K6**).
- Sul pannello di controllo selezionare "COMANDI MANUALI" (**K7**) e selezionare la relativa pompa EvA (**K8**) per far fuoriuscire il materiale che si trova all'interno di tubi e pistola. Premere il grilletto finché non esce il prodotto "A".



Al termine della calibratura della pompa "A" la stessa procedura va eseguita anche sulla pompa "B" dopo aver fatto il lavaggio del circuito.



Dopo la calibratura è importante azzerrare i consumi nell'apposito campo, nel pannello di controllo.



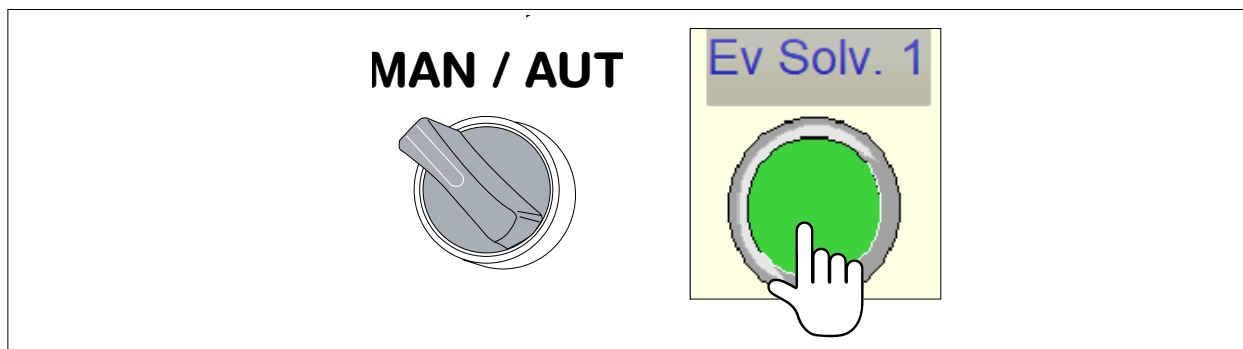
FLUSSOSTATO

Il sensore regolatore di flusso (**A**) montato sulla mandata del prodotto di lavaggio monitora la portata del liquido, indipendentemente dalla viscosità e dalla conduttività. Il funzionamento si basa sul principio del trasporto di calore/perdita di calore, ovvero quando il fluido si sposta sulla sonda di rilevamento riscaldata, il calore viene condotto lontano dal sensore.



ALLARME FLUSSOSTATO LAVAGGIO

Nel caso specifico di questa macchina, il flussostato (**A**) è impiegato per verificare se il liquido di lavaggio viene effettivamente fatto affluire all'interno della macchina sino all'uscita della pistola durante il ciclo di lavaggio.



L'allarme (**K12**) viene segnalato quando l'operatore prenotando un ciclo di lavaggio, non viene rispettato il tempo necessario di lavaggio impostato, tenendo la pistola di erogazione aperta per scaricare il liquido di lavaggio.

NOTA

Per resettare "**ALLARME FLUSSOSTATO LAVAGGIO**" è necessario tenere aperta la pistola di erogazione scaricando il liquido di lavaggio all'interno di un contenitore per il recupero. Terminato il ciclo di lavaggio premere (**K13**) sul monitor del pannello touch.



PANNELLO INTERFACCIA OPERATORE

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

PANNELLO DI COMANDO

Il pannello di Comando (**M1**) 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 (**M2**) inserita nel pannello indica la presenza di eventuali allarmi.



PANNELLO OPERATIVO

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

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



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

La macchina è comandata da un pannello Touch Screen.

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

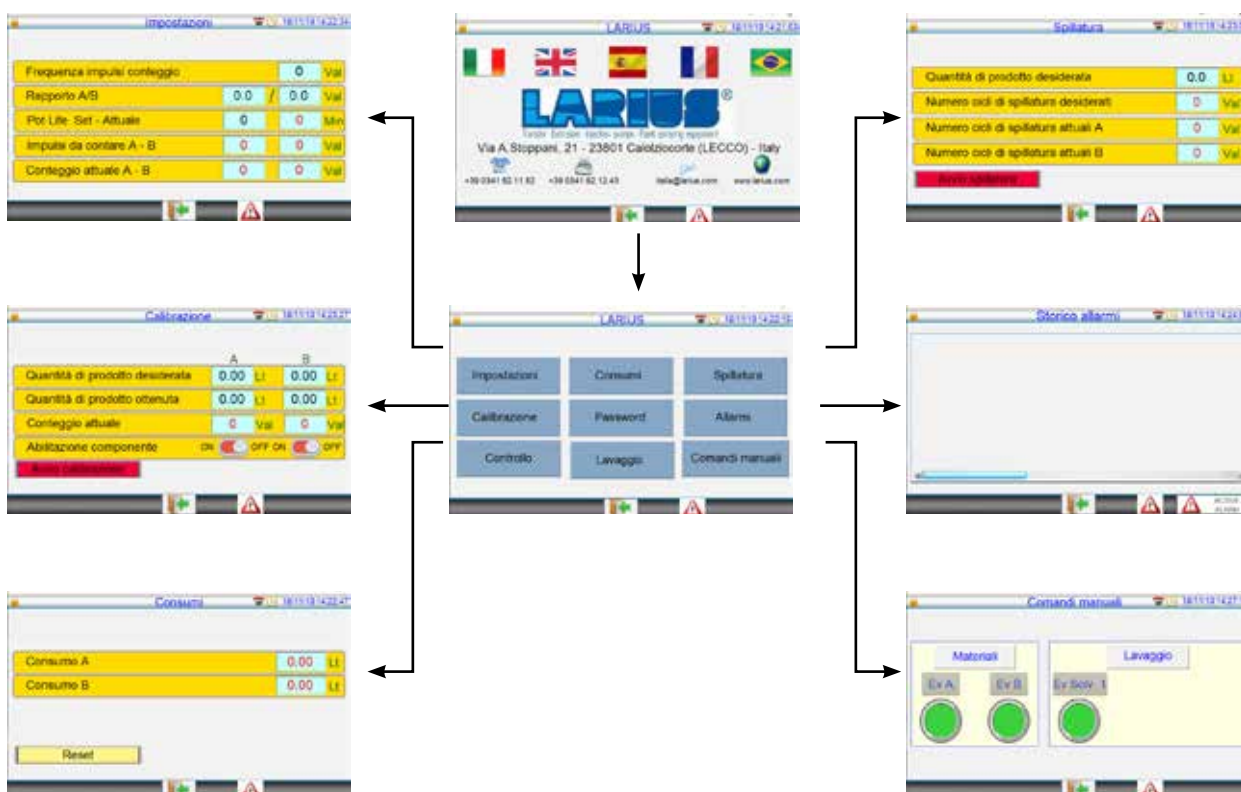
Il sistema di controllo è stato progettato per essere intuitivo e semplice da utilizzare e la maggior parte degli operatori imparano ad operare con la macchina semplicemente mediante l'uso.

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

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

Procedura per selezionare e modificare un campo:

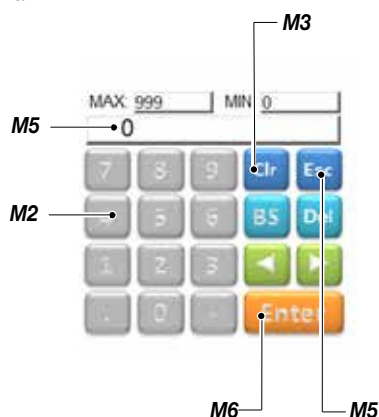
- posizionarsi sulla voce desiderata utilizzando i tasti touch del monitor;
- cliccare sul campo desiderato attraverso la tastiera virtuale



PAGINE DI SISTEMA

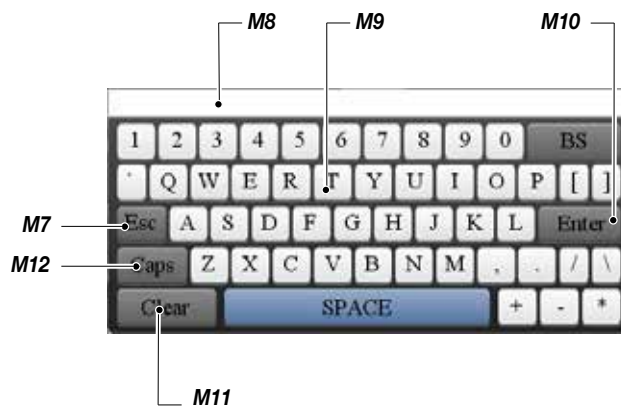
Il pannello di programmazione contiene ulteriori pagine di sistema:

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



- M2 - Tastiera numerica
- M3 - Cancellazione dei dati errati
- M4 - Valore scritto
- M5 - Tasto di uscita
- M6 - Tasto di conferma

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



- M7 - Tasto di uscita
- M8 - Testo scritto
- M9 - Tastiera alfanumerica
- M10 - Tasto di conferma
- M11 - Cancellazione dei dati errati
- M12 - Tasto maiuscolo/minuscolo

STATO DI ALIMENTAZIONE

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

SELETTORE A CHIAVE

Per evitare che le impostazioni in macchina vengano modificate da personale non autorizzato è stato inserito sul pannello un selettore di sicurezza a chiave (**M13**).

Il selettore viene posizionato:

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

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

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



SPIA TENSIONE INSERITA 24 VDC (M14): Indica la presenza della tensione ausiliaria che alimenta tutte le utenze a 24 VDC compreso PLC

INTERRUTTORE GENERALE (M15)

PULSANTE EMERGENZA (M16): Se premuto disabilita immediatamente qualsiasi operazione in corso siano esse di cambio colore o lavaggio chiudendo tutte le valvole.

PULSANTE LAVAGGIO (M17): premendo il pulsante la macchina esegue il ciclo di lavaggio precedentemente selezionato nella pagina LAVAGGIO rispettando i tempi impostati e la selezione del tipo di lavaggio.

FINE LAVORO

LAVAGGIO

- Posizionare il selettore AUT/MAN su Manuale
- Premere il pulsante START LAVAGGI

- Aprire la pistola di verniciatura

PISTOLA MANUALE a cura dell'operatore

- Attendere la fine del ciclo di lavaggio, se necessario ripetere il ciclo
- Sul pannello LARIUS sarà visualizzata la scritta (caricamento vernice necessaria)
- Chiudere la valvola aria generale
- Portare il selettore MAN /AUT su Manuale
- Spegnerne il quadro elettrico





DESCRIZIONE FUNZIONI PANNELLO

IMPOSTAZIONI



1

Frequenze impulsi conteggio: Valore che determina la frequenza di apertura della valvola dosatrice B, minore sarà il valore inserito nel campo, maggiore sarà la frequenza di apertura e chiusura della valvola B, e viceversa.

2

Rapporto A/B: Valore espresso in parti che deve essere erogato da valvola dosatrice A e valvola dosatrice B.

3

Pot life: Tempo di vita espresso in minuti del prodotto dopo la sua miscelazione, alla scadenza del tempo la macchina genera l'allarme di Pot Life. **L'operatore deve rinnovare il prodotto oppure eseguire il lavaggio della parte miscelata.**

Se si rinnova il prodotto deve passare la quantità superiore al valore riportato nella pagina di controllo. L'allarme acustico luminoso si resetta automaticamente.

Se si lava, posizionare il selettore MAN/AUT su MAN, premere il pulsante LAVAGGIO, assicurarsi di premere la pistola di verniciatura per permettere la fuori uscita del solvente.

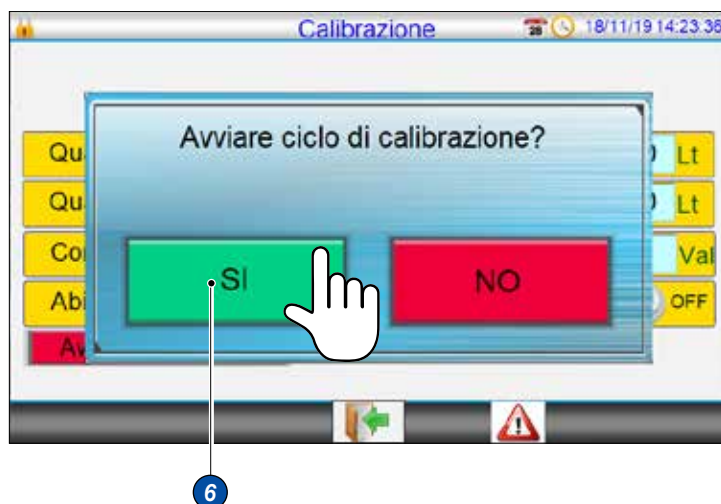
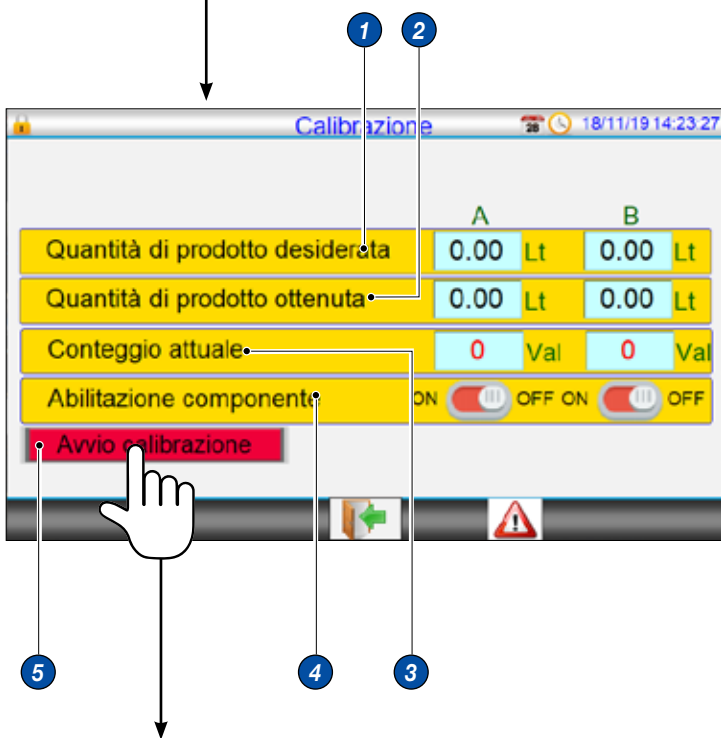
4

Impulsi da contare A-B: Numero di impulsi che il PLC deve raggiungere prima di chiudere la valvola di erogazione rispettiva. Il valore dipende dal rapporto impostato, dalla frequenza impulsi conteggio e da una costante di moltiplicazione.

5

Conteggio attuale A-B: Valore in tempo reale del conteggio di A e di B.

CALIBRAZIONE



1

Quantità di prodotto desiderata: Inserire il valore in litri che si vuole prelevare.

2

Quantità di prodotto ottenuta: Dopo aver lanciato la calibrazione inserire il valore che realmente si è ottenuto sia per circuito A che per circuito B.

3

Conteggio attuale: Impulsi contati durante l'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.

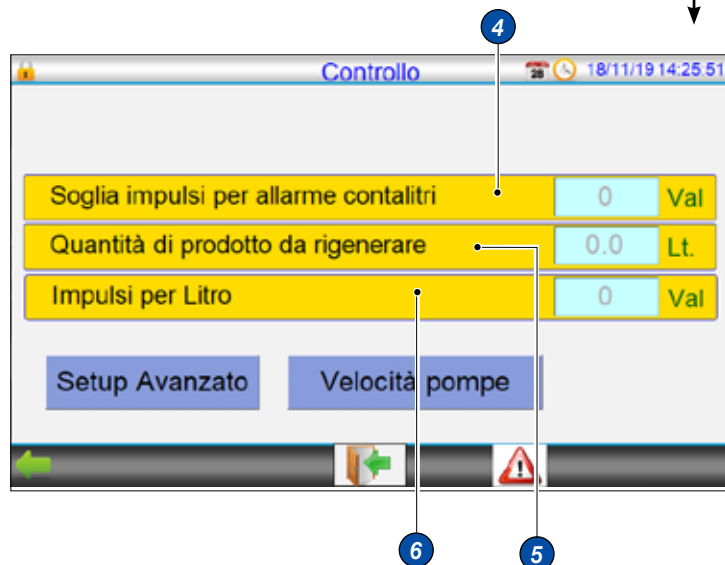
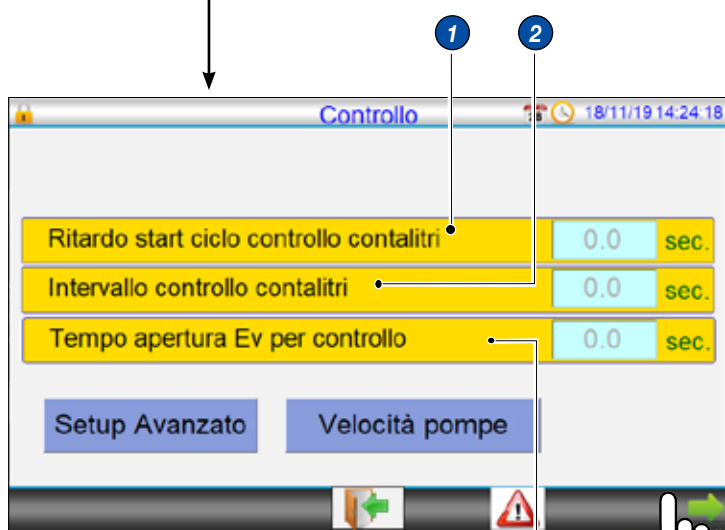
6

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

OK: Conferma avvio calibrazione.

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

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

**CONTROLLO**

I dati presenti in queste videate di “CONTROLLO” sono modificabili solo dopo aver inserito la password o dopo aver girato la chiave (N1) “MODIFICA DATI” sul pannello di comando su “1”. Il lucchetto (N2) nell’angolo superiore sinistro della videata viene visualizzato “aperto”.

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

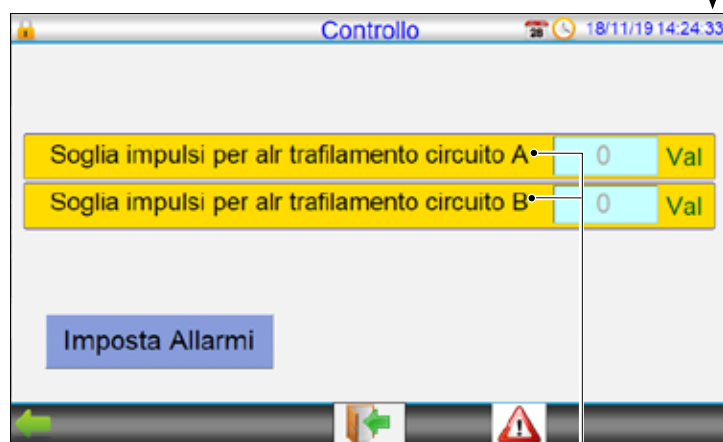
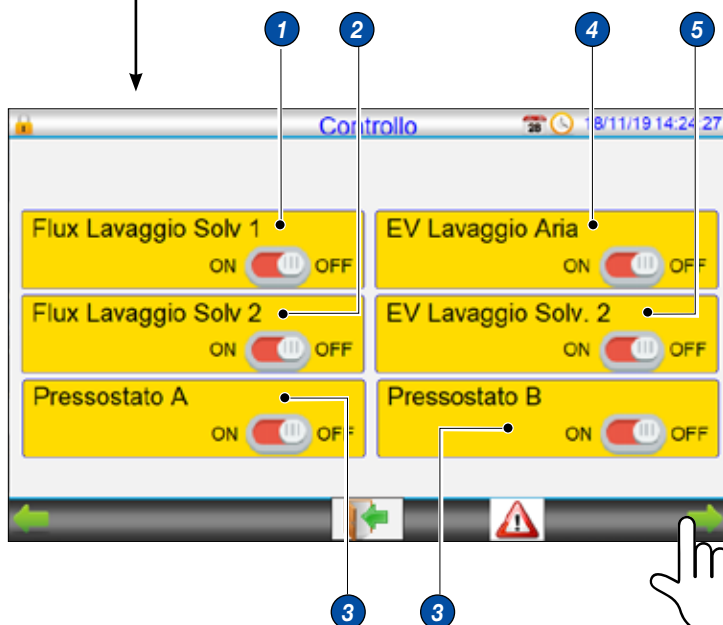
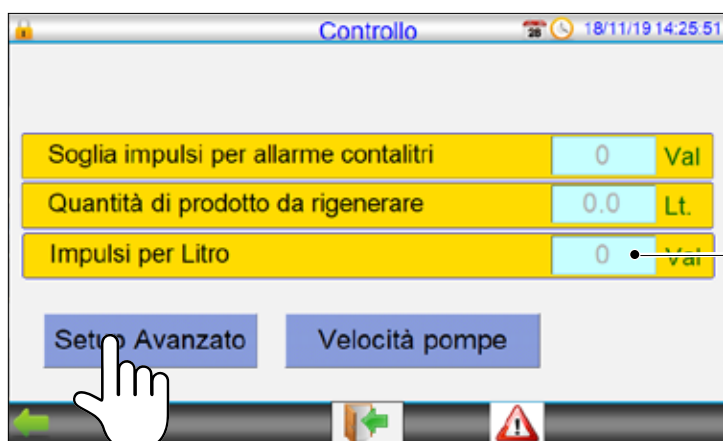
Soglia impulsi per allarme contalitri: Numero di impulsi da superare durante apertura della valvola.

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. Viene impostato dal costruttore!

CONTROLLO SETUP AVANZATO


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



**VALORE IMPOSTATO DAL COSTRUTTORE
- NON MODIFICARE -**

1

Flux Lavaggio Solv 1

ON ABILITATO - OFF DISABILITATO

Abilitazione del controllo flussimetro su circuito SOLV 1

2

Flux Lavaggio Solv 2

ON ABILITATO - OFF DISABILITATO

Abilitazione del controllo flussimetro su circuito SOLV 2 - QUANDO PRESENTE

3

Pressostato A/Pressostato B: Abilitazione del controllo pressione minima prodotto circuito A o circuito B - QUANDO PRESENTE

4

EV Lavaggio Aria: Abilitazione aria soffiaggio dopo ciclo SOLV 1 - QUANDO PRESENTE

5

EV Lavaggio Solv. 2: Abilitazione del lavaggio SOLV 2 - QUANDO PRESENTE

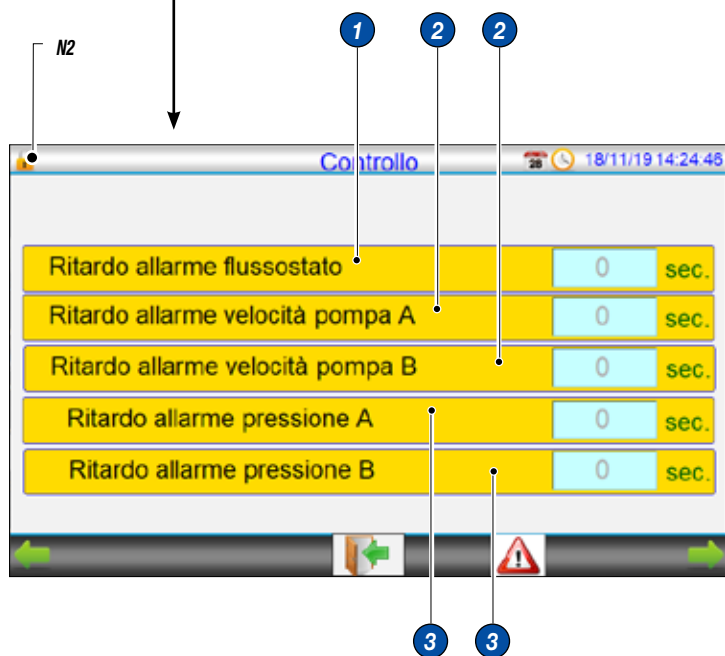
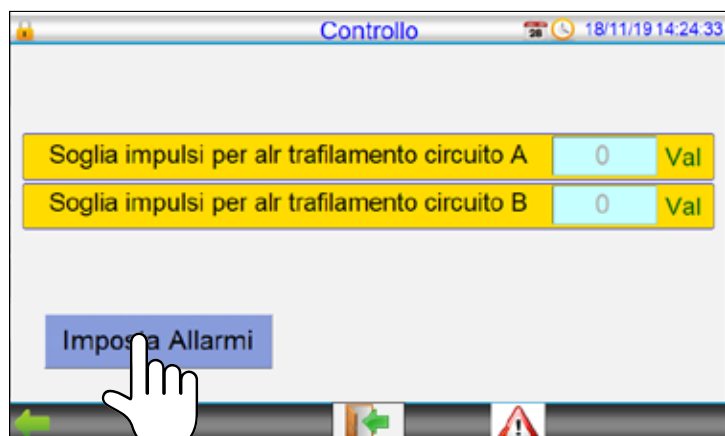
6

Soglia impulsi per allarme trafilemento circuito A - circuito B

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

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

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



1

Ritardo allarme flussostato: Riferito al flussostato che controlla il passaggio del liquido di lavaggio, durante la fase ciclo di lavaggio.

Tempo di ritardo in secondi dopo il quale la macchina segnala allarme di flussostato.

L'operatore deve premere la pistola per permettere fuori uscita del liquido di lavaggio.

Resetare poi allarme in relativa pagina.

2

Ritardo allarme velocità pompa A/B: Tempo di ritardo dopo il quale la macchina va in allarme, bloccando il funzionamento, dopo aver riscontrato una velocità del pompante inferiore o superiore a quella precedentemente memorizzata.

L'allarme viene abilitato, quando la miscelatrice è configurata con sistema di conteggio esterno (encoder lineare).

3

Ritardo allarme pressione A/B: Tempo di ritardo dopo il quale la macchina va in allarme dopo aver riscontrato una pressione inferiore a quella impostata nello strumento del sensore di pressione (APLUG 3) - QUANDO PRESENTE

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

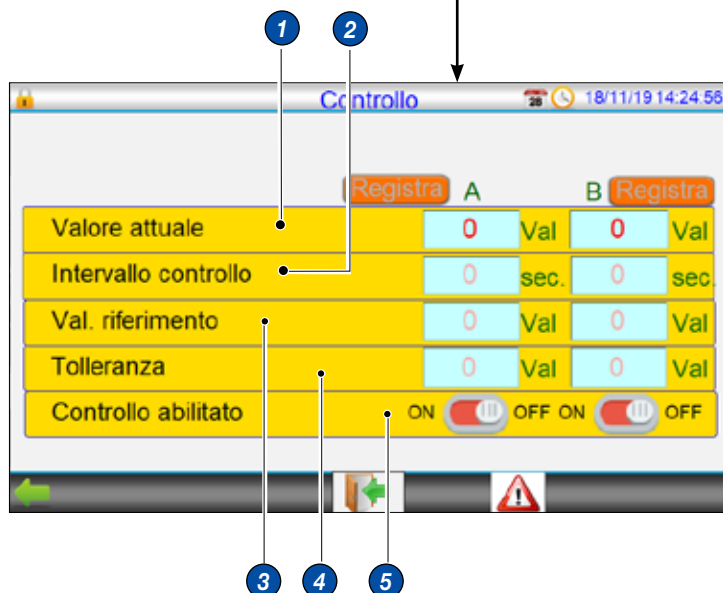
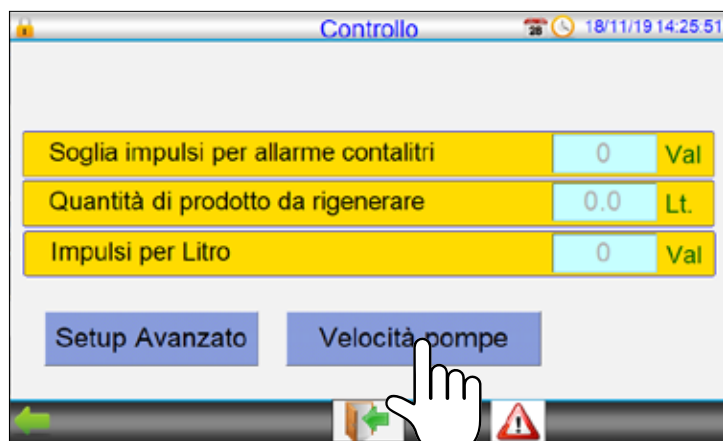
In queste condizioni la velocità del pompante normalmente incrementa rispetto il normale funzionamento.

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



I dati presenti in queste videate di "CONTROLLO" sono modificabili solo dopo aver inserito la password o dopo aver girato la chiave (N1) "MODIFICA DATI" sul pannello di comando su "1". Il lucchetto (N2) nell'angolo superiore sinistro della videata viene visualizzato "aperto".

CONTROLLO VELOCITÀ POMPE



NOTA

Per eseguire la registrazione della velocità le due pompe devono essere in funzione durante il normale utilizzo di lavoro.

In questa pagina è possibile registrare la velocità delle due pompe nelle normali condizioni di lavoro. La registrazione si effettua dopo aver impostato tutti i parametri relativi al rapporto di miscelazione tra il prodotto di tipo **A** ed il prodotto di tipo **B** e il tipo di ugello utilizzato.

Questi parametri permettono di rilevare un'eventuale incremento di velocità della pompa tale da provocare un malfunzionamento di tutto il sistema di aspirazione del prodotto con relativo danneggiamento della pompa.

Esempio: mancanza del prodotto o filtri aspirazione intasati.

In queste condizioni il pompante cava aumentando di velocità.

1

Valore attuale: È il valore che viene visualizzato quando la macchina è in condizioni di funzionamento in automatico di miscelazione.

2

Intervallo controllo: Tempo in secondi ripetizione lettura del valore attuale.

3

Valore di riferimento: Premendo il tasto registra il valore del campo (valore attuale) si memorizza il valore attuale nella casella Val. di riferimento. Il valore si può immettere anche direttamente da tastiera virtuale.

4

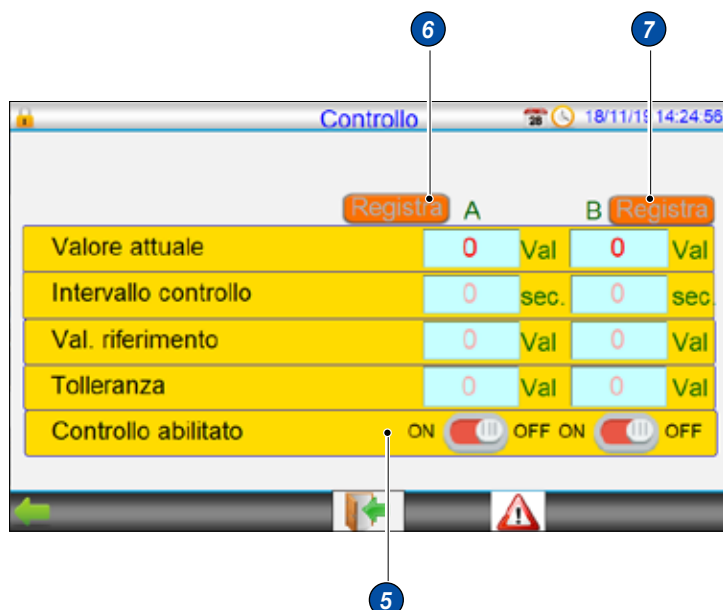
Tolleranza: Valore di tolleranza che la macchina considera in più rispetto al valore di riferimento e che determina un allarme di velocità pompante.

Es.: valore di riferimento 1000

valore di tolleranza 220

velocità massima accettata 1220.

Se il valore attuale è superiore a 1220 la macchina va in allarme, dopo il tempo impostato nella pagina precedente "RITARDO ALLARME VELOCITÀ POMPA" - "RITARDO ALLARME VELOCITÀ POMPA".

**5**

Controllo abilitato: Abilitazione del controllo, spostando il cursore a sinistra il controllo è abilitato e compare scritta ON.

Procedura per registrare e memorizzare valori:

6 7

- impostare il tempo di **"Intervallo controllo"** (es. 5 secondi).
- Con macchina in automatico, mentre l'operatore svolge le normali funzioni di lavoro, assicurarsi che il **"Controllo abilitato"** sia in posizione **"OFF"**
- Premere il tasto **"Registra A"**, nella casella **"Val. di riferimento"** verrà registrato il valore letto in **"Valore attuale"**.

Fissare un valore di tolleranza (es. 50)

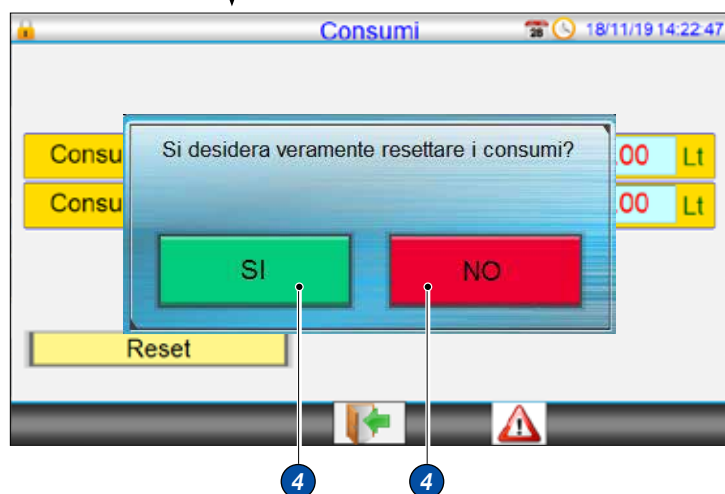
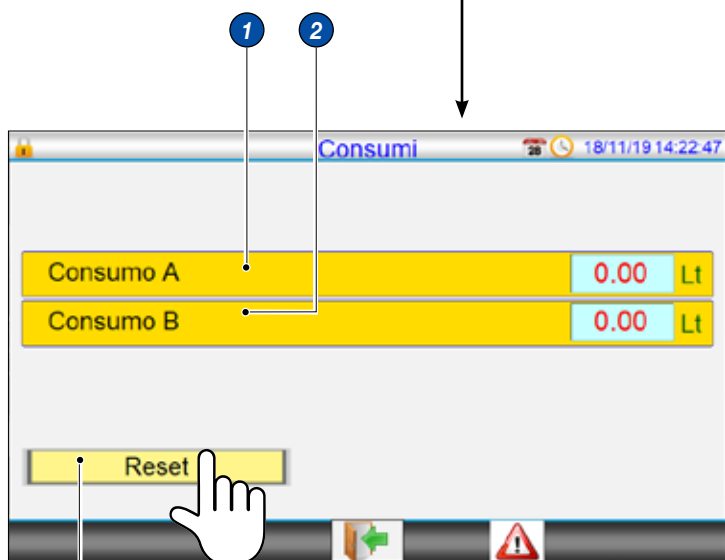
Ripetere l'operazione per il pompante B

Abilitare i controlli agendo sui cursori portandoli in condizione **ON**

**NOTA**

Prima di resettare l'allarme e far ripartire la macchina è necessario risalire alla causa dell'allarme e risolvere il problema.

CONSUMI



1

Consumo A: Visualizzazione dei litri relativi al circuito A conteggiati con ciclo in Automatico o in Spillatura.

2

Consumo B: Visualizzazione dei litri relativi al circuito B conteggiati con ciclo in Automatico o in Spillatura.

3

RESET: Premendo il tasto RESET e successivamente OK è possibile azzerare i valori.

4

SI: Conferma il reset.

NO: Uscire senza reset.



NOTA

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



PASSWORD

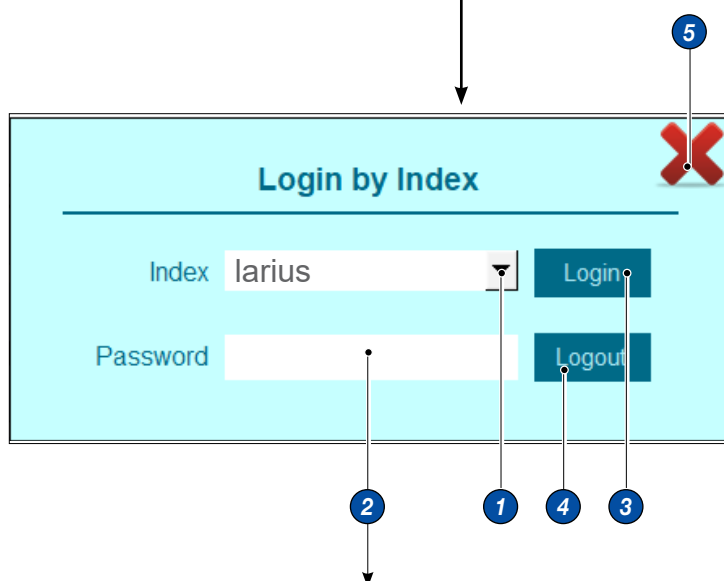


In questa pagina è possibile cambiare la password per ogni utilizzatore.

Il quadro elettrico è dotato di selettore a chiave che permette di disattivare l'inserimento della password.

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:



1

Index: larius

2

Password: LARIUS

3

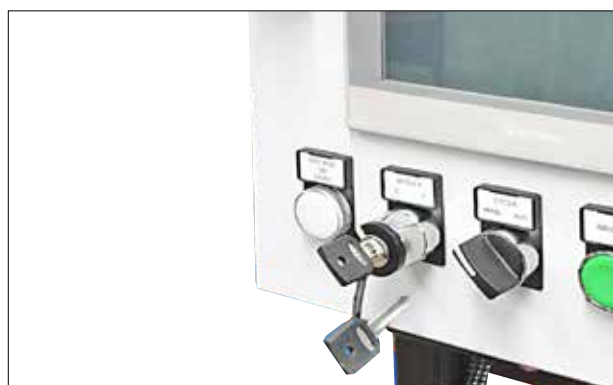
Confermare con il pulsante "LOGIN" e compare la scritta "SUCCEEDS".

4

Con il pulsante "LOGOUT" il lucchetto nell'angolo in alto a sinistra si chiude.

5

Uscire dalla pagina "LOGIN".



NOTA

Per evitare di inserire la password è possibile utilizzare il selettore dotato di chiave posizionato sul quadro di comando.

LAVAGGIO



In questa pagina è possibile impostare i tempi di esecuzione dei lavaggi in funzione della configurazione della macchina, su alcune macchine è possibile avere anche un secondo lavaggio (*Solv. 2*) con liquido differente dal lavaggio solvente 1 (*Solv. 1*).

In alcuni casi possiamo avere anche un soffiaggio aria tra il lavaggio *Solv. 1* e il lavaggio *Solv. 2*.

Nel caso specifico di questa macchina è previsto un ciclo di lavaggio che prevede l'utilizzo di un unico liquido di lavaggio.

Il lavaggio si attiva premendo il pulsante "LAVAGGIO" con il selettore MAN/AUT posizionato su MAN.

Con la pistola aperta parte il ciclo di lavaggio che terminerà con il segnale stop lavaggio.

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

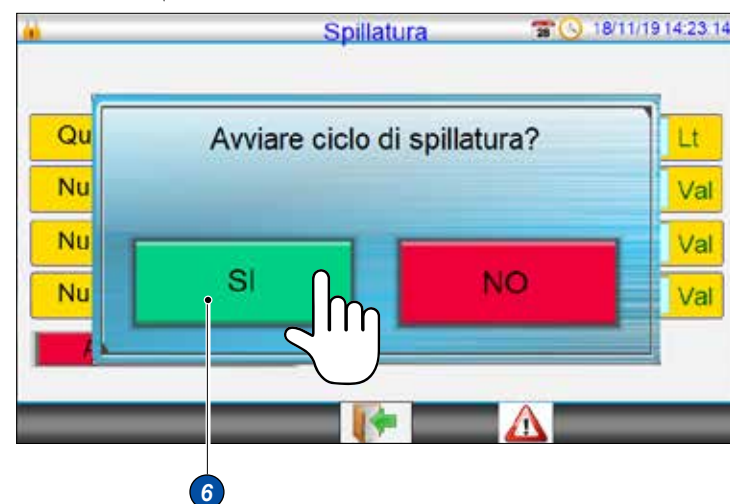
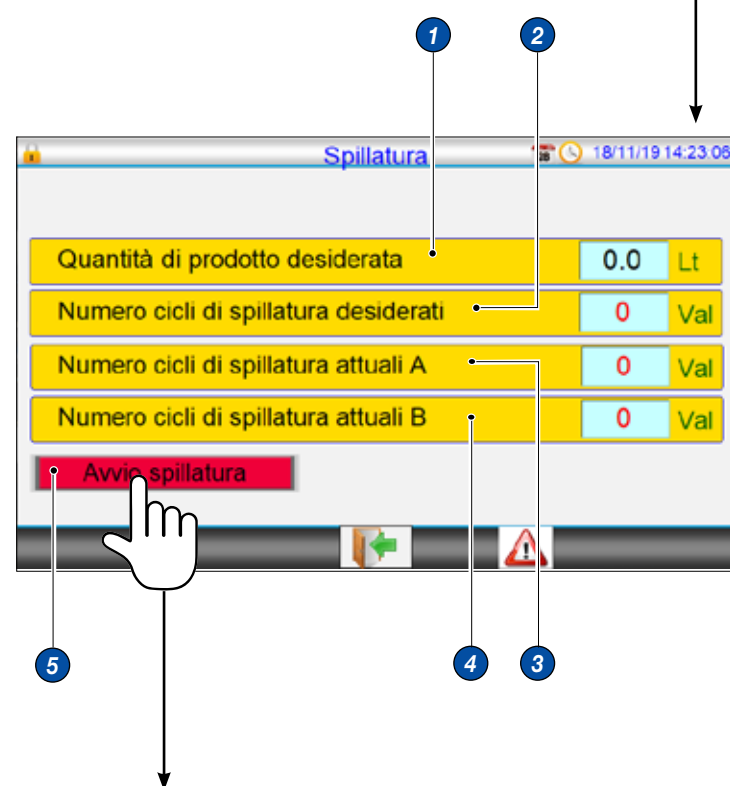
Nei campi (2) vengono inserite le durate dei tempi di lavaggio espresso in secondi.

La durata del lavaggio varia in funzione del materiale utilizzato e dalla lunghezza dei tubi.





SPILLATURA

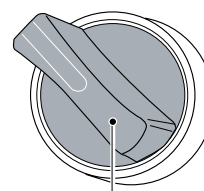
 **NOTA**

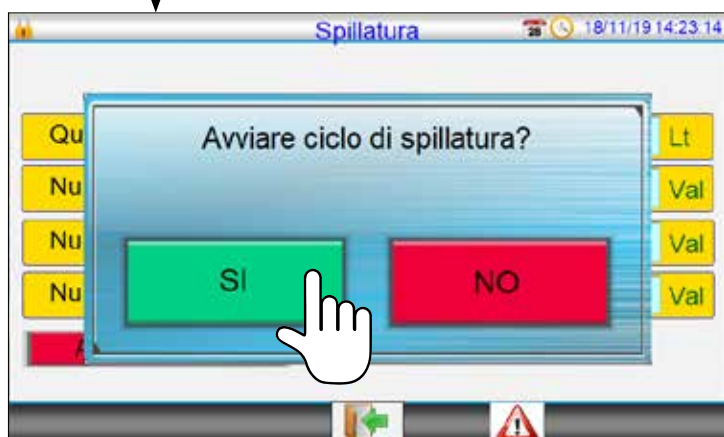
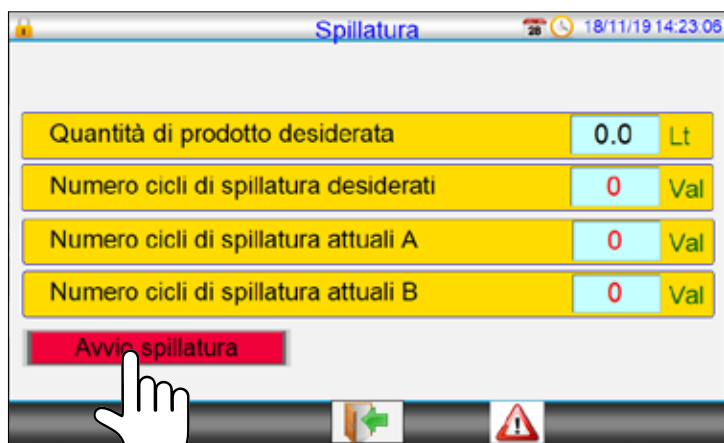
La spillatura si esegue con la macchina in manuale, con i prodotti A e B già caricati in macchina e i consumi azzerati.

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:** conteggio dei cicli in automatico
- 3 **Numero cicli di spillatura attuali A:** Valore prodotto A
- 4 **Numero cicli di spillatura attuali B:** Valore prodotto B
- 5 **Avvio Spillatura:** tasto per lanciare la spillatura.
- 6 **OK:** Conferma avvio spillatura

Il selettore MAN/AUT (7) deve essere in posizione MAN.

MAN / AUT



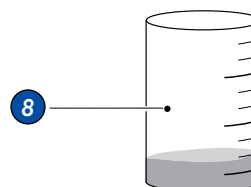
Prelevare il prodotto all'uscita della pistola di verniciatura che deve corrispondere alla quantità di prodotto desiderato. (usare il contenitore (8) graduato)

NOTA

Per controllare se il rapporto miscelato nel litro erogato durante la spillatura, accedere alla pagina dei "CONSUMI" e verificare che il consumo del prodotto "A" e "B" corrisponda al rapporto di miscelazione impostato nei parametri in funzione ai parametri produttivi.

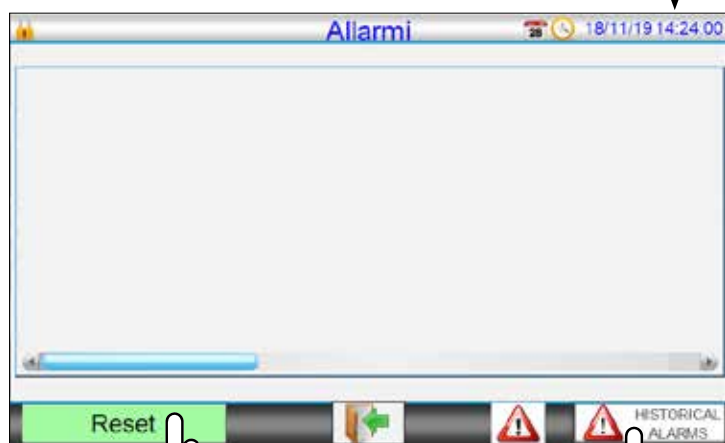
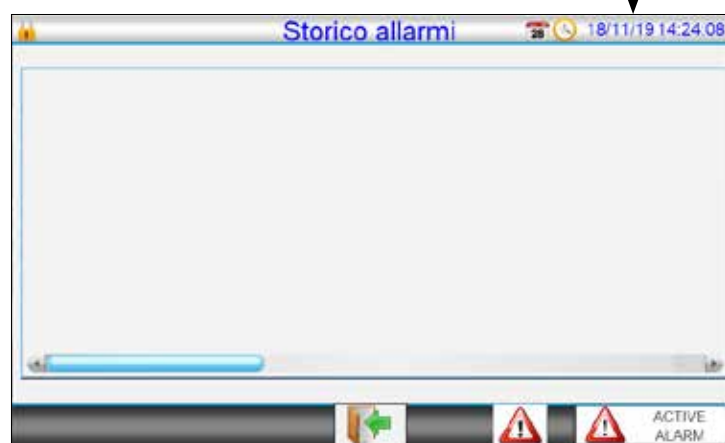
N.B.: Se sulla macchina sono presenti le valvole a tre vie per la spillatura, prima di avviare il ciclo di spillatura:

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



**ALLARMI**

In questa pagina vengono visualizzati eventuali allarmi. Bisogna risolvere l'errore e tacitare con il pulsante "RESET" con il selettore su "MAN" manuale.

1**Reset****2****Storico Allarmi:** Visualizzazione dello storico**1****2**

RESET ALLARME FLUSSOSTATO

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

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

Procedura:

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

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

**COMANDI MANUALI**

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

VALVOLE MATERIALI**1**

EV A: Valvola dosatrice A circuito base su miscelatore.

2

EV B: Valvola dosatrice B circuito catalizzatore su miscelatore.

VALVOLA LAVAGGIO**3**

EV Solv. 1:



Pagina relativa a macchina con il solo lavaggio con Solvente 1.

Aria e Solvente 2 sono stati disabilitati nella pagina CONTROLLO/SETUP AVANZATO.

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

Pagina lasciata intenzionalmente vuota



LARIUS srl

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

www.larius.com

