



www.larius.com

# IMPIANTO DI ESTRUSIONE E DOSATURA

Adesivo bicomponente

IT



Manuale Impianto Cod. 09

MANUALE D'USO E MANUTENZIONE

CE

 $\mathbb{A}$ 

Pagina lasciata internionalmente 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.



### 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 tricloroetano, 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 apposite 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 IMMEDIA-TAMENTE 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 periodi 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.
- Èseguire 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.

Ъ

- 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.

# SCOPO DELL'IMPIANTO

La funzione dell'apparecchiatura è quella di dosare, miscelare ed erogare in maniera precisa i due componenti del prodotto.

# **PRINCIPIO DI FUNZIONAMENTO**

L'apparecchiatura è pensata e realizzata per un uso professionale da parte di operatori addestrati.

Il posizionamento delle apparecchiature è mostrato nel disegno sottostante. Mantenere il prodotto A sempre a sinistra e il prodotto B sempre a destra. Le pompe GHIBLI 26:1 ( $A \in B$ ) prelevano i due componenti del prodotto dai fusti  $A \in B \in I$  i inviano alle pompe ingranaggi  $A \in B$ . Le pompe sono comandate dal pedale che, una volta premuto, manda i componenti in due tubazioni distinte fino alle pistole montate su un'asta. Soltanto qui, attraverso un miscelatore a elica, i due componenti verranno miscelati, dosati ed erogati sul pezzo da lavorare. Ogni volta che la macchina si ferma esiste un tempo di POT-LIFE per evitare che il prodotto rimasto nel miscelatore si indurisca.

# 







# MARCATURA CE

A garanzia che la progettazione e la costruzione della macchina sono state fatte in conformità con la Direttiva Macchine CEE viene apposta una targhetta (vedi esempio) contenente i dati principali e il simbolo CE.

Assieme alla documentazione tecnica della macchina, viene allegato il certificato di conformità alle norme vigenti.

Sulle targhette sono incisi tutti i dati di riconoscimento della macchina. Per qualsiasi informazione, comunicazione o anomalia riferite sempre il modello ed il numero di serie della Vs. macchina ogni volta che contattate il ns. Servizio di Assistenza Tecnica.



E' assolutamente vietato asportare o manomettere le targhette d'identificazione.





# DATI TECNICI

	DATI IMPIANTO
Alimentazione elettrica	380V 50Hz Trifase
Alimentazione pneumatica	6 bar
Rapporto di miscelazione in volume	1:1
Portata di miscela media richiesta	300/gm
Tipo di erogazione	Pistole LA96
Tipo di miscelazione	Miscelatore statico usa e getta

	GHIBLI 26:1
Rapporto	26:1
MAX pressione fluido	180 bar
Portata MAX	4 L/min a 60 cicli
Pressione aria di alimentazione pompa	3-7 bar
Ingresso aria di alimentazione	1/2" BSPP (F)
Numero di cicli per litro	15
Massimo n° di cicli al minuto	60
Uscita materiale	3/4" BSPP (F)
Livello della pressione sonora	<80 Db (a)

	PARANCO PNEUMATICO
Pressione aria MAX	7 Bar
Diametro ingresso aria	3/8"
Peso	200 Kg
Fissaggio a terra	N° 4 bulloni ad espansione
Tipo di fusto	200 litri
Altezza	1535 mm (chiuso) 2035 (aperto) 2535 mm (aperto con tubo)



# **DIMENSIONI DI INGOMBRO**





# **COMPOSIZIONE IMPIANTO**

Pos.	Descrizione
1	Pompe pneumatiche GHIBLI 26:1 per il pescaggio del prodotto dal fusto A e B
2	Paranchi bicolonna per fusti da 30/200 lt completi di sensori di livello (A e B)
3	Quadro elettrico
4	Pompa a ingranaggi

Pos.	Descrizione
5	Gruppo erogatore con asta, pistole e miscelatore
6	Pedale
7	Gruppo valvole
8	Predisposizione attacco piatto premente 200 I











## POMPA PNEUMATICA GHIBLI 26:1



Consultare il manuale specifico per informazioni dettagliate.



Pos.	Descrizione
1	Motore pneumatico
2	Ingresso aria di alimentazione pompa
3	Tazza porta lubrificante
4	Connettore alimentazione elettrovalvola pompa pneumatica

Pos.	Descrizione
5	Valvola spurgo
6	Gruppo pompante materiale
7	Piatto premente
8	Predisposizione attacco piatto premente 200 I



### PARANCO DA 200 L CON PIATTO PREMENTE PER FUSTI DA 30L



Consultare il manuale specifico per informazioni dettagliate.



I paranchi vanno fissati a terra con appositi tasselli



1Cilindri di sollevamento4Gruppo trattamento aria2Morsetti bloccaggio fusti5Sensore quasi vuoto3Valvola manuale per salita/discesa paranco6Sensore vuoto	Pos.	Descrizione	Pos.	Descrizione
2     Morsetti bloccaggio fusti     5     Sensore quasi vuoto       3     Valvola manuale per salita/discesa paranco     6     Sensore vuoto	1	Cilindri di sollevamento	4	Gruppo trattamento aria
3 Valvola manuale per salita/discesa paranco 6 Sensore vuoto	2	Morsetti bloccaggio fusti	5	Sensore quasi vuoto
	3	Valvola manuale per salita/discesa paranco	6	Sensore vuoto



### **GRUPPO QUADRO ELETTRONICO**



Pos.	Descrizione
1	INTERRUTTORE ON/OFF: accensione quadro elettrico
2	PANNELLO TOUCH SCREEN PLC: vedi capitolo
3	SPIE PARANCO 1 O 2 IN LAVORO: indicano quale dei due paranchi è attivo
4	SPIA FUSTO QUASI VUOTO 1 O 2: preallarme di fine fusto. Provoca allarme visivo. Può essere resettato
5	SPIA FUSTO VUOTO 1 0 2: provoca allarme sonoro e visivo. L'impianto si ferma. Occorre posizionare un nuovo fusto di prodotto e premere "ABILITAZIONE FUSTO 1 o 2"
6	ABILITAZIONE FUSTO 1 E 2: Premere dopo aver caricato i fusti dei prodotti A e B
7	SPIA PRESENZA TENSIONE 24V: indica la presenza di tensione ai comandi ausiliari

Pos.	Descrizione
8	SPIA ALLARME: spia allarme in corso
9	MARCIA COMANDI: attiva le utenze dell'impianto
10	RESET ALLARMI: Resetta e tacita gli allarmi dopo averne tolto la causa
11	AZIONAMENTO MANUALE POMPA 1 E 2: Chiavi a ritorno automatico. Azionano le pompe pneumatiche 1 e 2, per esempio possono essere usate nella fase di spurgo delle pompe
12	MARCIA CICLO: avviare lavorazione. Per esempio per attivare spillatura. Sostituisce pedale.
13	PULSANTE DI EMERGENZA: provoca il blocco dell'impianto





### POMPA INGRANAGGI



Pos.	Descrizione	Pos.	Descrizione
1	Motoriduttore	7	Ingresso prodotto pompa B
2	Pompa ingranaggi prodotto B	8	Uscita prodotto per pistola B
3	Rubinetto per spillatura pompa B	9	Uscita prodotto per pistola A
4	Pompa ingranaggi prodotto A	10	Giunto
5	Rubinetto per spillatura pompa A	11	Rinvio angolare
6	Ingresso prodotto pompa A		



### **GRUPPO EROGATORE CON ASTA**



Pos.	Descrizione
1	Asta
2	Pistole
3	Miscelatore elicoidale







Pos.	Descrizione	Pos.	Descrizione
1	Ingresso aria alimentazione pneumatica	4	Aria pneumatica pedale
2	Elettrovalvola pistola erogatrice A	5	Aria pneumatica pistole
3	Elettrovalvola pistola erogatrice B	6	Pedale



# PANNELLO INTERFACCIA OPERATORE

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

### PANNELLO DI COMANDO

Il pannello di Comando (1) 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.



### PANNELLO OPERATIVO

- Il pannelo operativo è collegato con l'impianto ed è usato per:
- introduzione e visualizzazione di variabili di processo;
- visualizzazione di allarmi e segnalazioni per una 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 sullo 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

### **PAGINE DI SISTEMA**

Il pannello di programmazione contiene ulteriori pagine di sistema:

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

- 7 Tasto di uscita
- 8 Testo scritto
- 9 Tastiera alfanumerica
- 10 Tasto di conferma
- 11 Cancellazione dei dati errati
- 12 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 bianca (**13**) presente sul quadro elettrico.



- 2 Tastiera numerica
- 3 Cancellazione dei dati errati
- 4 Valore scritto
- 5 Tasto di uscita
- 6 Tasto di conferma

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





13 –



# **DESCRIZIONE FUNZIONI PANNELLO**

### PAGINA INIZIALE



**Schermata logo:** per poter accede alla pagina iniziale cliccare in qualsiasi punto della schermata iniziale.

### PAGINA INIZIALE:

È la pagina in cui viene impostata la quantità di miscela da erogare (grammi al minuto)

### 2 SCELTA LINGUA



### PAGINA COMANDI

	<b>3 (</b> ) 13/05/19 15:42:52	Premere FRECCIA DX O SX per accedere alla PAGINA COMANDI
IMPIANTO DOSATURA		
AUTOMATICO — Portata silicone	g/min	Da questa pagina si accede a tutte le pagine che seguono
Posizione di	lavoro	3 Da qualsiasi pagina premendo il tasto 3 si torna alla pagina iniziale
		<b>VELOCITA' INVERTER:</b> (vedi pagine di riferimento)
		<b>5</b> TEMPI GENERALI: (vedi pagine di riferimento)
		<b>6 TEMPI CICLO:</b> (vedi pagine di riferimento)
		<b>MANUALI:</b> (vedi pagine di riferimento)
	8	8 STRUMENTI: (vedi pagine di riferimento)
	<b>****</b> () 1: /05/1915:43:26	<b>PARAMETRI INVERTER-sotto password:</b> (vedi pagine di riferimento)
VELOCITA' INVERTER	STRUMENTI	<b>10</b> SPURGO: (vedi pagine di riferimento)
TEMPI GENERALI	PARAMETRI INVERTER ( PASSWORD )	<b>11</b> SINOTTICO: (vedi pagine di riferimento))
TEMPI CICLO	SPURGO	12 pulsante ALLARMI: (vedi pagine di riferimento)
MANUALI	SINOTTICO	13 pulsante UTENTI: (vedi pagine di riferimento)
567 3		9



### **VELOCITA' INVERTER**



### **VELOCITA' INVERTER:**

In questa videata vengono visualizzati i dati di funzionamento dell'inverter:

La frequenza di alimentazione del motore elettrico (Hz), la portata reale (g/min), la portata impostata (g/min), la corrente assorbita dal motore elettrico (A) e la percentuale di coppia utilizzata (%).

Anche da qui è possibile variare la portata erogata agendo sul campo PORTATA MANUALE



### **TEMPI GENERALI**



				(20
titardo allarme minima pressione P2A	0.0	sec.	0.0	sec.
titardo allarme massima ressione P2A	0.0	sec.	0.0	sec.
titardo allarme minima ressione P2B	0.0	sec.	0.0	sec.
titardo allarme massima ressione P2B	0.0	sec.	0.0	sec
	-	Δ	-	



### 1) TE

### TEMPI GENERALI:

In queste videate sono impostabili i tempi di ritardo di intervento degli allarmi relativi ai controlli di pressione.

Le impostazioni di fabbrica sono:

- RITARDO ALLARME MINIMA PRESSIONE P1A: 10 sec
- RITARDO ALLARME MASSIMA PRESSIONE P1A: 1 sec
- RITARDO ALLARME MINIMA PRESSIONE P1B: 10 sec
- RITARDO ALLARME MASSIMA PRESSIONE P1B: 1 sec

Si consiglia di non variare questi valori, in quanto potrebbero portare al verificarsi di falsi allarmi.

### 2 TEMPO DI POT-LIFE

In questa videata si inserisce il tempo di POT-LIFE

Il POT-LIFE è considerato il tempo massimo di fermo macchina per non far solidificare il prodotto miscelato nella cannuccia.

Ogni volta che si schiaccia il pedale o si attiva lo spurgo, il tempo di POT-LIFE si azzera.



### TEMPI DI CICLO AUTOMATICO





### UTENZE IN MANUALE



### UTENZE IN MANUALE:

In questa videata è possibile azionare le pompe pneumatiche, il dosatore e le pistole separatamente. è richiesto che nella pagina principale sia impostato "MANUALI"



(1

L'attivazione manuale di pompe, dosatore e pistole deve essere effettuata solo da personale addestrato e solo in caso di reale necessità. Per sicurezza, anche in modalità manuale, il controllo pressione massima NON viene disabilitato.



### STRUMENTI



In questa pagina vengono visualizzati le pressioni di lavoro dei prodotti A e B



### PARAMETRI INVERTER (PASSWORD) - DOSATORE SILICONE



### PARAMETRI INVERTER (PASSWORD):

In questa videata, protetta da password, è possibile effettuare una taratura del dosatore, impostare il range di erogazione (valori minimo e massimo), impostare le soglie di allarmi dei pressostati e inserire i dati di targa dei pressostati stessi. L'impianto è già stato preparato e impostato in fabbrica col prodotto del cliente, **non è quindi necessario effettuare un altro settaggio dei parametri.** 

Nel caso si debba comunque intervenire su questi valori, procedere come segue:

I valori di default sono protetti e modificabili soltanto accedendo con l'apposita password seguendo la procedura riportata di seguito:

- sulla pagina iniziale
- premere il pulsante UTENTI 1
- nel campo INDEX selezionare LARIUS
- nel campo PASSWORD inserire: "1234"
- premere ENTER
- premere LOGIN
- premere la X bianca presente sulla finestra in alto a destra

Dopo l'inserimento della Password, tornando alla pagina "**PARAMETRI INVERTER**", è possibile modificare i dati:

### PARAMETRI INVERTER (PASSWORD): - DOSATORE SILICONE

In questa videata, è possibile effettuare il settaggio del dosatore in modo che la portata impostata coincida con quella reale. Per effettuare una taratura, procedere come segue:

- Impostare un valore desiderato nel campo
   ad esempio 200 g/min
- Andare nella PAGINA PRINCIPALE e impostare la stessa quantità (200 g/min)
- Azionare il pedale e pesare la quantità di miscela erogata al minuto
- Inserire il valore riscontrato nel campo 3

A questo punto il settaggio del dosatore è completato. La quantità erogata ora corrisponderà esattamente a quella che imposteremo nella pagina principale.

Agendo sul campo 4 potremo impostare la frequenza massima di alimentazione del motore elettrico (si consiglia di non superare i 75 Hz), alla quale corrisponderà la portata massima erogabile che verrà visualizzata nel campo 5



### PARAMETRI INVERTER (PASSWORD) -PARAMETRI INVERTER

PARAMETRI INVERTER		T 🕓 13/	05/19 15:46:08
DOSATORE SILICONE -			(1/3)
Portata dosatore a 50 Hz		0	g/min
Frequenza massima inverter		0	Hz
Portata massima dosatore		0	g/min
PARAMETRI INVERTER		🕿 🕓 13/	6 05/19 15:46:23 (23)
Portata minima	Portata n	nassima g/	ı min
Rampa accelerazione	Rampa (	decelera	zione
7 8		9	

### 6 PARAMETRI INVERTER (PASSWORD): -PARAMETRI INVERTER

In questa videata, è possibile impostare la quantità minima di prodotto erogabile agendo sul campo 7

Si consiglia di non scendere al di sotto di 50 g/min, in quanto ciò potrebbe provocare il danneggiamento del motore elettrico.

I valori di rampa accelerazione (fabbrica 1,5 secondi) e decelerazione (fabbrica 1,5 secondi) non vanno variati.



### PARAMETRI INVERTER (PASSWORD) -SET-POINT STRUMENTI



# **10** PARAMETRI INVERTER (PASSWORD):

# -SET-POINT STRUMENTI

In questa videata è possibile variare le soglie di intervento minimo e massimo dell'allarme di pressione prodotto "A" e "B".

Questi dati sono in funzione del prodotto e delle pompe.

Non è necessario variare questi dati.

Sopratutto NON variare il dato di pressione massima: se aumenta troppo, il pressostato potrebbe non intervenire e quindi potrebbero verificarsi pericolose rotture sui tubi flessibili o su altri componenti



11 Premendo l'icona della chiave in basso a sinistra si accede alla pagina delle CONFIGURAZIONI

In questa videata sono riportati i valori di fabbrica dei pressostati.



Non variare mai questi valori.

La password ha durata di pochi minuti, dopo i quali non è più possibile variare i valori.



### **SPURGO**



### SPURGO

In questa videata si avvia la funzione di POT-LIFE Il POT-LIFE è considerato il tempo massimo di fermo macchina per non far solidificare il prodotto miscelato nella cannuccia.

Selezionare il tasto INCLUSO per attivare il tempo di POT-LIFE. Ricordarsi di attivarla ogni volta che si avvia la macchina.

Selezionare **ESCLUSO** solo quando si toglie la cannuccia del miscelatore e la macchina è ferma.

- Per abilitare lo spurgo portare il braccio in posizione. (Quando il braccio è nella posizione corretta di spurgo verrà segnalato un ok)
- **START:** avvia manualmente lo spurgo.
- **5 STOP:** ferma manualmente lo spurgo.
- 6 Inserire la quantità di prodotto da spurgare durante la funzione di POT-LIFE.





### SINOTTICO





(1)

In questa videata, è possibile visualizzare lo stato dei sensori presenti sull'impianto.



### ALLARMI



### ALLARMI:

Da qualsiasi pagina, premendo sull'icona ATTEN-ZIONE (1) è possibile accedere alle pagine relative agli Allarmi.

- 2 Visualizzazione allarmi attivi
- 3 RESET allarmi attivi
- 4 Elenco degli allarmi della giornata



# ISTRUZIONI DI FUNZIONAMENTO

### COLLEGAMENTO TUBAZIONI E SOLLEVAMENTO PARANCO

- Collegare aria (1) per il paranco A e per il paranco B
- Collegare tubo del paranco A (2) che porta l'aria per le pistole e per il pedale pneumatico.
- Azionare la valvola a corsoio (3)
- Portare la pressione del paranco a 1 bar (4)
- Portare la leva del paranco verso l'alto (5)
- Caricare fusto (vedi istruzioni PARANCO)



### PREPARAZIONE POMPA

• Attivare il quadro elettronico tramite interruttore generale (1). Appare la schermata principale con il logo LARIUS.





- Accendendo il quadro viene visualizzato in automatico un allarme.
- Resettarlo premendo il pulsante "START AUXILIARY" (2)







• Cliccando in un qualsiasi punto della schermata con il logo LARIUS appare la seguente videata. Premendo la freccia in basso a sinistra (3) si passa alla videata COMANDI.



2



• Premere il pulsante MANUALI per passare in modalità manuale.



• Da questa schermata è possibile attivare le pompe pneumatiche e il dosatore manualmente.



Queste operazioni sono da effettuare solamente in caso di necessità e con estrema cautela da personale autorizzato.

UTENZE IN MANUALE C 13/05/1915:45:36								
DOSATORE SILICONE	START	STOP	0	g/min				
POMPA A	START	STOP						
POMPA B	START	STOP						
PISTOLA A	START	STOP						
PISTOLA B	START	STOP						
💽 🚺 🚺								

• Aprire la valvola di spurgo aria (4) sul piatto premente.

- Posizionare un contenitore o un sacchetto di plastica sotto l'uscita (5) del materiale.
- Abbassare la leva (6) del paranco lentamente e con cautela, facendo in modo di infilare il piatto premente all'interno del fusto. Quando le guarnizioni sono nuove, può essere necessario effettuare alcuni tentativi, inoltre può essere necessario, se la guarnizione si impunta sul bordo del fusto, forzarne l'entrata dando dei colpi con un martello di plastica (o gomma) su tutta la lunghezza della guarnizione stessa. Per questa operazione è necessario che il fusto sia ben allineato e centrato sotto il piatto premente.
- Una volta che il piatto è entrato bene nel fusto, uscirà del materiale dallo spurgo (5). In base alla viscosità del materiale, può essere necessario aspettare diversi secondi e aumentare la pressione di spinta del paranco agendo sul regolatore (7).



- Dopo che il materiale è uscito dallo spurgo, richiudere la valvola (4). Lasciare la leva (6) del paranco posizionata verso il basso.
- Aprire lo spurgo (8) sulla parte posteriore della pompa pneumatica. Posizionare un contenitore o un sacchetto di plastica sotto l'uscita del materiale.







- Sul pannello touch screen attivare, premendo START la pompa sulla quale si stanno eseguendo le operazioni di carico fin qui descritte, ad esempio la pompa A (9).
- 9 UTENZE IN MANUALE © 13:05/1915:45:36 DOSATORE SILICONE START STOP 0 g/min POMPA A START STOP POMPA B START STOP PISTOLA A START STOP PISTOLA B START STOP
- A questo punto aumentare lentamente la pressione di alimentazione della pompa tramite l'apposito regolatore (10) finchè questa non si attivi.



 Dallo spurgo posteriore (8) della pompa uscirà il prodotto. Farne uscire in buona quantità per essere sicuri di aver eliminato tutta l'aria all'interno della pompa.



• Fermare la pompa premendo STOP (11) sul pannello touch screen e chiudere la valvola di spurgo della pompa (8).

			11
L	JTENZE IN I	MANUALE	3/05/19 15:45:3
DOSATORE SILICONE	START	STOP	0 g/min
POMPA A	START	STOP	
POMPA B	START	STOP	
PISTOLA A	START	STOP	
PISTOLA B	START	STOP	

 Effettuare tutte le operazioni descritte anche con il paranco dell'altro componente. Una volta caricati entrambi i fusti, premere sul quadro elettrico i pulsanti fisici "ENABLING DRUM 1 PRODUCT A" e "ENABLING DRUM 2 PRODUCT B" (12)



- A questo punto, sul pannello touch screen attivare le due pompe pneumatiche, e portare la pressione di alimentazione delle stesse a 2÷3 bar agendo sul regolatore (**10**).
- Premere il pedale (13) per iniziare a erogare il prodotto miscelato.





• Il dosatore e le pompe si attiveranno e spingeranno il materiale fino alle pistole di erogazione. Attendere quindi che il materiale fuoriesca dal miscelatore (14) montato all'uscita delle pistole.



 Fermare le pompe premendo i relativi pulsanti di STOP.
 Premere il pulsante USCITA (15) in basso sul pannello per tornare nella schermata iniziale e inserire nel campo (16) la quantità di prodotto (grammi al minuto) che si desidera erogare (min 195 g/min, massimo 300 g/min).

U	TENZE IN I	MANUALE®	° 🕓 13	05/1915:45:36
DOSATORE SILICONE	START	STOP	0	g/min
POMPA A	START	STOP		
POMPA B	START	STOP		
PISTOLA A	START	STOP		
PISTOLA B	START	STOP		
	<b>K</b>	Δ	-	_



• A questo punto l'impianto è pronto per essere utilizzato, azionando il pedale si otterrà la fuoriuscita della quantità impostata di materiale.

> In generale, a parte l'impostazione della quantità di prodotto da erogare, non è richiesta alcuna altra modifica ai valori già impostati del quadro di gestione.

### SEQUENZA DI LAVORO

Quando si schiaccia il pedale si aprono

- le pistole (1)
- la pompa ad ingranaggi (2)
- le pompe GHIBLI (3)

La sequenza di apertura pompe ha un leggero ritardo (impostabile dalla videata TEMPI GENERALI) per non creare problemi di pressione.

- Quando si solleva il pedale si chiudono prima
- le pompe GHIBLI (3)
- la pompa ad ingranaggi (2)
- le pistole (1)



### IMPIANTO DI ESTRUSIONE E DOSATURA



### SPILLATURA

Questa funzione si utilizza per fare dei test sulla quantità erogata dalle due pompe.

• Girare contemporaneamente i rubinetti della POMPA A e della POMPA B in posizione di spillatura (1).



- Posizionare sotto il rubinetto un contenitore graduato.
- Schiacciare pedale per spillare il prodotto desiderato.
- Pesare la quantità dei due contenitori per fare i test necessari.
- Riportare i rubinetti in posizione di lavoro.



Pagina lasciata intenziona mentevuota



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

