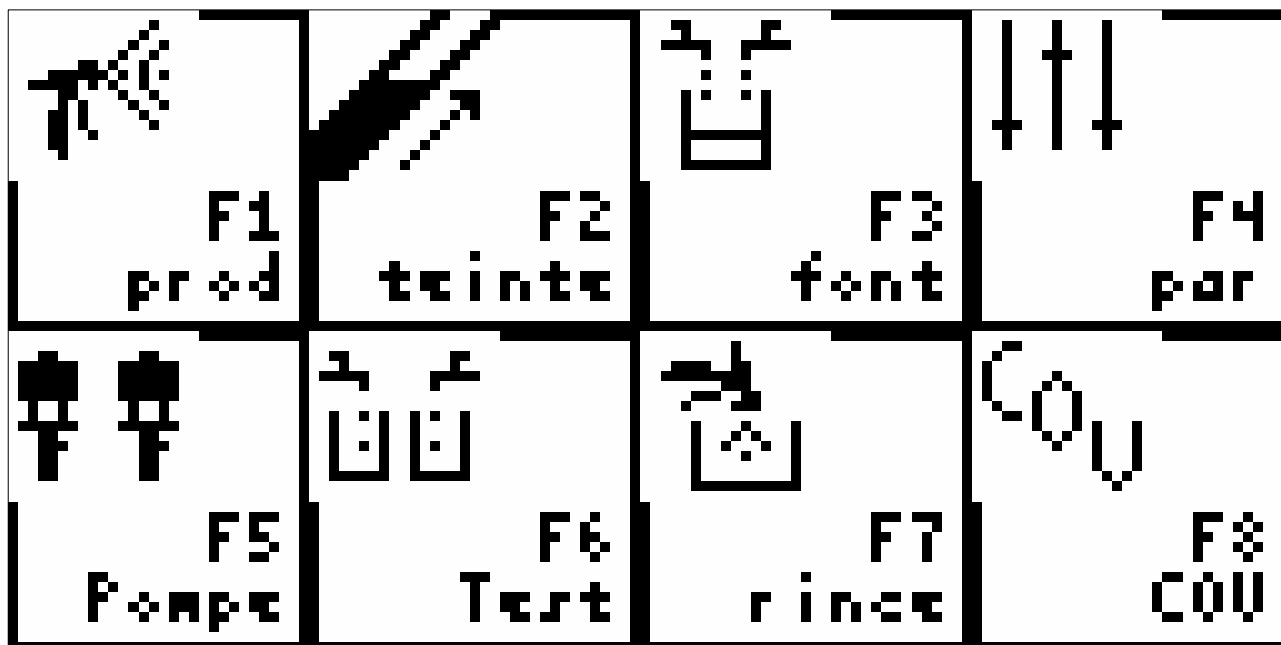


## 8. PREMIER ALLUMAGE

### MENU STANDARD



F1	Production	Permet de produire suivant les paramètres définis
F2	Montée de teinte	Permet de délivrer du produit frais et mélangé jusqu'au pistolet
F3	Fontaine	Permet de délivrer une quantité de produit mélangé à définir via TA & TB
F4	Paramètres	Permet de régler les paramètres
F5	Pompe	Permet d'amorcer les pompes lors de la 1 <sup>ère</sup> mise en route
F6	Test du ratio	Permet de réaliser un test du rapport de dosage
F7	Rinçage en solvant	Permet de rincer la cyclomix™ en solvant
F8	COV	Permet de visualiser toutes les consommations de la cyclomix™

Lire les messages qui apparaissent à l'écran et suivre les indications pour faire fonctionner la machine.



## 9. PREMIERE MISE EN SERVICE

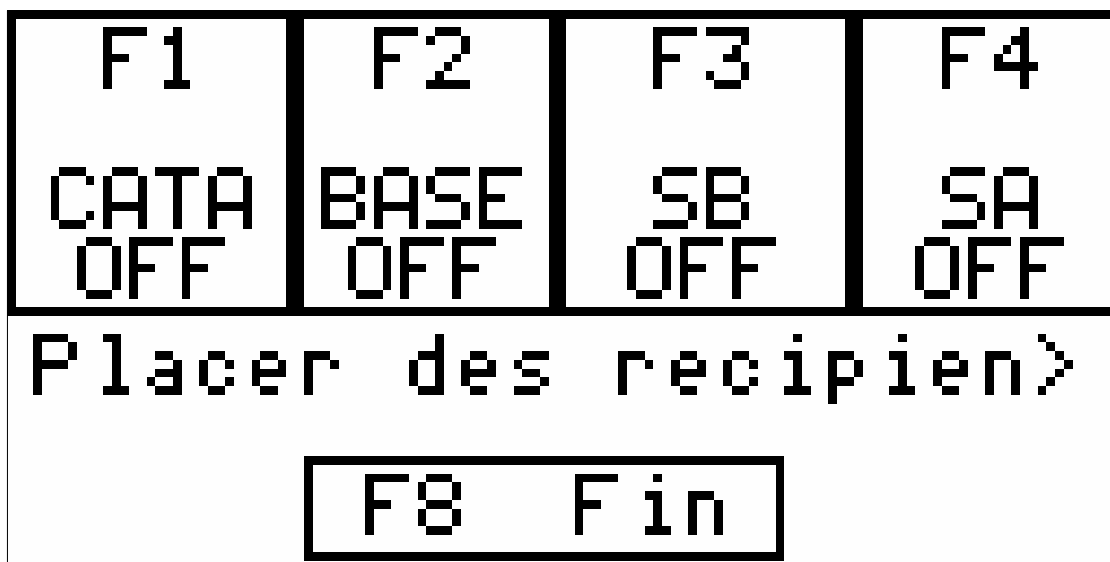


Lors de cette première mise en service, il est nécessaire de passer toutes les pompes en solvant ainsi que la machine afin de s'assurer de la bonne qualité du produit reçu par la CYCLOMIX™.

### ■ RINCAGE DES POMPES ET DE LA MACHINE EN SOLVANT

- Réaliser les branchements indiqués au § 6 (INSTALLATION).
- Fermer les 2 prises de test TA et TB, et placer un seau sous ces-dernières.
- Amorcer les 4 pompes avec du solvant, et monter la pression produit à environ 1 bar.
- Sur la page du menu principal de l'afficheur, appuyer sur F5 (pompe).

La page suivante apparaît :



**Respecter impérativement l'ordre d'ouverture des pompes**

**F1 ; F2 ; F3 ; F4 ; F8 (tous les icones doivent êtres sur ON)**

- Appuyer sur F1 et ouvrir la prise de test TB afin que le produit s'écoule. Laisser couler pendant environ 1 minute.
- Appuyer sur F2 et ouvrir la prise de test TA afin que le produit s'écoule. Laisser couler pendant environ 1 minute.
- Appuyer sur F3 et laisser couler pendant environ 1 minute.
- Appuyer sur F4 et laisser couler pendant environ 1 minute.
- Appuyer sur F8 quand les opérations précédentes sont terminées.

## ■ MISE EN PRODUIT DE LA MACHINE

- Mettre les 4 pompes en produits.
- Fermer les prises de test TA et TB.
- Mettre le produit à la pression de production, sans oublier de mettre la pression du catalyseur **supérieure** à celle de la base d'environ **5% à 10%**.

### Amorçage du catalyseur

Mettre des récipients sous les vannes de test (TA et TB).

Appuyer sur F 5 (pompe) sur la page menu principal.

Appuyer sur F 1 (CATA OFF)

**CATA OFF ⇒ CATA ON**

Ouvrir la vanne de test TB (CATALYSEUR) **tout doucement** jusqu'à afin que le catalyseur s'écoule

⇒ **Ne plus toucher à la vanne de test TB.**

### Amorçage de la base

Appuyer sur F 2 (BASE OFF).

Amorcer la pompe BASE comme précédemment.

**BASE OFF ⇒ BASE ON**

Ouvrir la vanne de test de la BASE (TA) **tout doucement** afin que la base s'écoule

⇒ **Ne plus toucher à la vanne de test TA.**

### Amorçage des solvants SA et SB

Appuyer sur F 3 (SB OFF)

**SB OFF ⇒ SB ON**

Laisser couler jusqu'à ce que le solvant SB propre s'évacue.

Appuyer sur F 4 (SA OFF)

**SA OFF ⇒ SA ON**

Laisser couler jusqu'à ce que le solvant SA propre s'évacue.

### Amorçage terminé

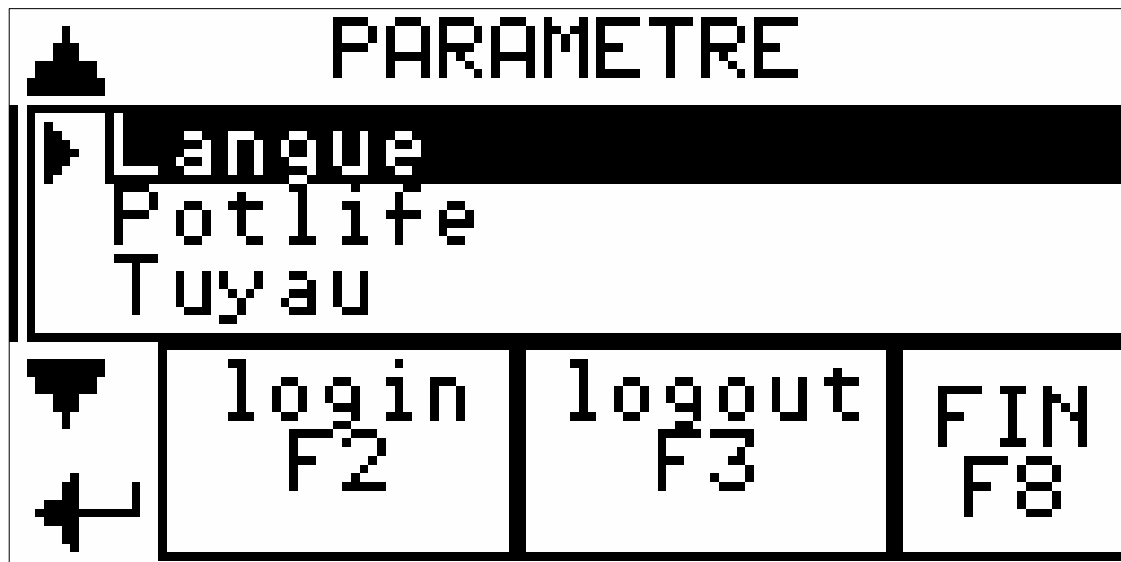
Appuyer sur F 8 ⇒ fin de la phase AMORCAGE, retour au menu.

➡ **La pression du CATALYSEUR doit toujours être supérieure de 5 à 10 % à la pression de la BASE.**

## 10. PARAMETRAGE DE L'APPLICATION

Pour modifier les paramètres de la CYCLOMIX™, taper F4 dans la page du menu principal (ou F5 en mode automatique).

La vue suivante apparaît :



Pour se déplacer d'un paramètre à un autre, utiliser les flèches ▲ ou ▼.

Sélectionner le paramètre à modifier. Appuyer sur la touche ↵.

Lorsqu'il y a des paramètres à plusieurs données, utiliser les flèches ◀ ▶ pour basculer d'une donnée à l'autre.

S'il faut entrer une valeur numérique, taper la valeur (pas de point, pas de virgule) derrière le curseur (I) qui apparaît sur l'écran.

Pour quitter un paramètre, taper **F 4**.

Pour quitter le menu PARAMETRES, taper **F 8**.

Les paramètres sont préprogrammés en usine. Ils doivent être modifiés (par une personne autorisée à le faire) pour s'adapter aux produits (3 niveaux d'autorisation).

## ■ AUTORISATION

La touche LOGIN (F 2) permet de s'identifier en tapant le mot de passe et de pouvoir effectuer les modifications.

Mot de passe : M → maintenance, C → Responsable, sans mot de passe → Utilisateur (lettre tapée en majuscule)

La touche LOGOUT (F 3) redonne la commande de la machine à l'utilisateur.



Pour taper le mot de passe, sélectionner les caractères et les fonctions proposés par le menu.

Ecran	Fonction	Touches du clavier
SEL	Sélectionner	F 1
VERR	minuscule – majuscule	F 2
<<	se déplacer à gauche	◀
>>	se déplacer à droite	▶
INS	insérer	F 6
EFF	tout effacer	F 7
ECH	sortir du menu	F 8

Pour entrer le mot de passe, déplacer le curseur sur le caractère à sélectionner, puis appuyer sur SEL. Refaire cette étape si le mot de passe est à plusieurs caractères, appuyer sur ↵ pour valider.

Il est possible de modifier un mot de passe en entrant dans le paramètre « MOT DE PASSE »

## ■ LISTE DES PARAMETRES

Paramètres	Désignation	Réglage usine	Vos Réglages	Vos Réglages	Accès
Langue	Français, anglais, allemand, italien, espagnol	Français			C / M
Pot life	Tempo : I xxxx s ◀ NB pot life ▶	900 s 3			Tous
Tuyau	Longueur : I xxxx M ◀ Diamètre : I xxxx mm ▶	10 635			C / M
Dosage	% CATA	50,0%			Tous
Précision dosage	% dosage : I xx % ◀ Nb défauts : I xxx ▶	5 % 3			C / M
Alarme dosage	alarme dosage : I xxx,x % ◀	0,5			C / M
Rinçage base	solvant : I xxxxxx ◀ Valeur retenue : I xxxxxx ▶	0 5000			Tous
Rinçage cata	Nb tuyau : I xx ◀	3			C / M
Defaut solvant	Temps max base I xxxx s Temps max cata I xxxx s	400s 400s			C / M
Rinçage de test	Valeur xxxxs	60s			
Air pulvérisation	Avec air / Sans air F2	Avec air			C / M
Auto-wash	Utilisation AUTO-WASH F2 AUTO-WASH absent	AUTO-WASH absent			C / M
Automatique	Utilisation AUTOMATIQUE AUTOMATIQUE OFF F2	AUTOMATIQUE OFF			C / M
Limite débit	Limite débit haut : I xxxxx ◀ Limite débit bas : I xxxxx ▶	32 767 0			C / M
Pourcentage extrait sec	Extrait sec : xxx %	55			Tous
Débitmètre	Débitmètre CATA : I xxxxx ◀ Débitmètre BASE : I xxxxx ▶	280 280			C / M
Modif mots de pass		C/M			C / M
Maintenance	Débitmètres F1 Sorties F4				M
Panel view	CPU V : ##  SETUP : ◀ + ▶	Version programme Configuration afficheur			C / M
Modif. mot de passe	4 niveaux d'accès : KREMLIN, responsable, maintenance, utilisateur	Utilisateur C / M			Tous
Kremlin	Réservé à kremlin				

Accès : U ⇒ Utilisateur

C ⇒ Chef de service - Responsable

M ⇒ Maintenance

## ■ EXPLICATIF DES PARAMETRES

\*Langue : choix de la langue de la Cyclomix™

\*Potlife :

Tempo : durée de vie du produit mélangé (en seconde)  
(400- 32000)

Nb potlife : nombre de régénération successive de produit mélangé avant un rinçage en solvant  
(2- 100)

\*Tuyau :

Longueur : longueur du tuyau en mètre entre la Cyclomix™ et le pistolet  
DI : diamètre interne du tuyau entre la Cyclomix™ et le pistolet

\*Dosage :

% cata : entrer la valeur en % de la quantité de cata ( cf annexe ..)  
( 5 – 160 %)

\*Précision de dosage :

% dosage : entrer la tolérance de la variation du rapport de dosage  
(Pour un arrêt de la Cyclomix™) ( 1-100%)

nb default : nombre d'injection successive hors tolérance avant l'arrêt de la Cyclomix™.

\*Alarme de dosage :

Alarme dosage % : tolérance sur la variation du rapport de dosage sans arrêt de la Cyclomix™  
(si l'injection est hors tolérance, le voyant rouge s'allume mais la Cyclomix™ ne se bloque pas)  
( 0.1-100% )

\*Rinçage base :

Ce paramètre permet de mesurer par apprentissage le volume de solvant nécessaire au rinçage du produit mélangé contenu entre la cyclomix™ et le pistolet.



### **Une montée de teinte est obligatoire pour ce paramètre**

-Appuyer sur F1 pour ouvrir le circuit de solvant base. Ouvrir le pistolet jusqu'à ce que le solvant soit propre.

-Fermer le pistolet

-Appuyer pendant 2 secondes sur F5.

(Les valeurs écrites sont un nombre d'impulsion et non un volume)

\*Rinçage cata :

nb tuyau : c'est la quantité de solvant cata délivré afin d'expulser le catalyseur contenu dans le débitmètre et de remplir la Cyclomix™ en solvant. Ce nombre représente X fois le volume du tuyau entre la Cyclomix™ et le pistolet.

\*Défaut solvant :

Temps max base : temporisation de sécurité pour vérifier si le compteur BASE se bloque durant le rinçage.

Temps max cata : temporisation de sécurité pour vérifier si le compteur CATA se bloque durant le rinçage.

\*Rinçage de test :

Temps de rinçage des prises de test après une fontaine ou un test de rapport de dosage.

\*Air de pulve :

Pulvérisation avec de l'air ou sans air

\*Autowash :

Utilisation du système autowash

\*Automatique :

Utilisation d'un robot ou un autre automate afin de piloter la cyclomix™

\*Limite debit :  ce paramètre est utilisé uniquement en automatique

Limite max : valeur maximum de la quantité des produits pulvérisés par ouverture pistolet.

Limite min : valeur minimum de la quantité des produits pulvérisés par ouverture pistolet.

\*% extrait sec :

Valeur en % de l'extrait sec de la base

\*Débitmètre : paramètre utilisé afin d'étalonner les débitmètres par rapport au produit.



Les prises de test doivent être ouvertes et le pistolet fermé

Appuyer sur F1 et attendre que le produit ne coule plus par TA & TB.

Mesurer les quantités de produits délivrés et les reporter dans les 2 paramètres.

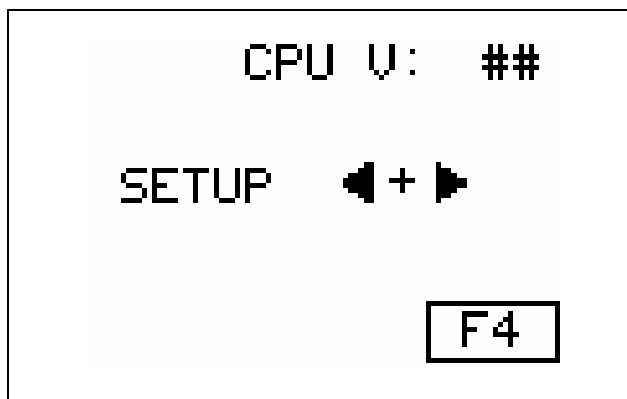
\*Maintenance :  les prises de test doivent être ouvertes

Débitmètre : cette page permet de savoir si les débitmètres sont bloqués.

Sortie : cette page permet d'activer toutes les sorties manuellement

 En sortant de ces pages toutes les sorties et débitmètres doivent être sur OFF

\*Panel view:



CPU V : Cette page permet de connaître la version du programme de la Cyclomix™.

SETUP : en appuyant sur les 2 touches en même temps, cette page permet d'entrer dans le menu de configuration de l'afficheur (modification de l'heure, la date...)

\*Modif mots de pass :

Cette page permet de personnaliser les mots de passe.

\*Kremlin :

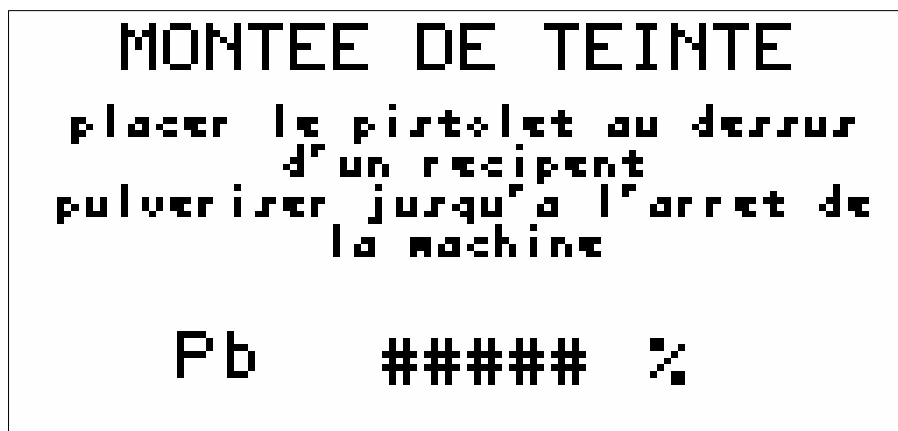
Réservé

## ■ MONTEE DE TEINTE

Lorsque vous êtes dans la page du menu principal, taper F2 pour faire une montée de teinte.

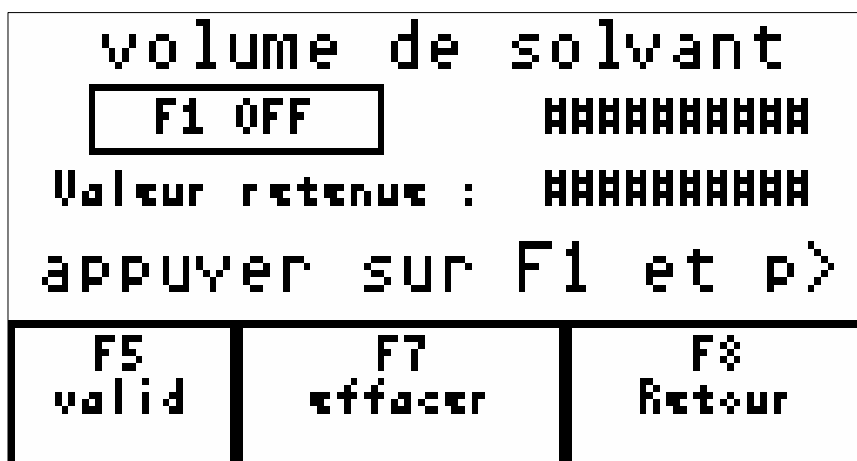
La machine va préparer du produit mélangé et le pousser jusqu'au pistolet. Pour que la montée de teinte se fasse, il faut ouvrir le pistolet.

La vue suivante apparaît :



Avant de passer en mode production, il est important de calibrer les paramètres RINCAGE BASE.

## ■ RINCAGE BASE



- Appuyer sur **F 7** pour effacer la valeur numérique sur la ligne supérieure.

- Appuyer sur **F 1** pour alimenter en solvant.

**F 1 OFF B ⇒ F 1 ON B**

- Pulvériser jusqu'à ce que le solvant sorte propre.

- Appuyer sur **F 5** (pendant 2s pour VALIDER).

**F 1 ON B ⇒ F 1 OFF B**

- Appuyer sur **F 8** pour sortir.

Ce paramètre est utilisé pour le rinçage de production.

Quand vous sélectionnez ce type de rinçage, la machine délivre le volume que vous avez mémorisé lors du paramétrage ci dessus.



**Ne jamais sortir de cette page avant que ne soit écrit : F1 OFF.**

Après cette étape, vous pouvez passer en mode PRODUCTION.

## 11. INDICATIONS DONNEES PAR LES VOYANTS

Désignation	Fonction	Action
Voyant rouge	Défaut	La machine s'arrête
Voyant orange	En travail	Fonction autre que production (montée de teintes, rinçage, alarme pot-life ...)
Voyant vert	En production	
Voyant vert + orange	En attente	
Voyants vert + orange + rouge	En production + alarme	Débit produit en dehors des limites définies par le paramètre "Limite débit" ou hors tolérance
Voyants éteints	En paramétrage	

## 12. FONTAINE

Cette fonction est utilisé en cas retouche à réaliser.

Dans ce mode (F3 du menu principal en manu), la cyclomix™ va délivrer, via les prises de tests TA&TB, le volume de produit demandé au ratio programmé.

➡ pendant cette phase, le pistolet doit être fermé.



**Attention : si l'installation est en configuration "AUTOWASH", il faut impérativement retirer le pistolet du support AUTOWASH.**

Cette phase est suivie d'un rinçage des prises de tests. Pour repartir en production, il faudra effectuer une montée de teinte.

## 13. TEST

Cette fonction est utilisée afin de vérifier le ratio de la cyclomix™

Dans ce mode (F3 du menu principal en manu), la cyclomix™ va délivrer, via les prises de tests TA&TB, le ratio de dosage sur le volume de 500cc de base.

➡ Porter des lunettes de protection pour protéger les yeux d'éventuelles projections lors de la manipulation des vannes de test de la machine CYCLOMIX™.

➡ Pendant cette phase, le pistolet doit être fermé.



**Attention : si l'installation est en configuration "AUTOWASH", il faut impérativement retirer le pistolet du support AUTOWASH.**

Cette phase est suivie d'un rinçage des prises de tests. Pour repartir en production, il faudra effectuer une montée de teinte.

## 14. RINCAGE WEEK-END OU RINCAGE DE PRODUCTION

Lors de l'arrêt de la machine, il faut effectuer un rinçage.

Appuyer sur F 7 du menu principal ⇒ rinçage en solvant. Sélectionner le type de rinçage (rinçage production / rinçage week-end), puis placer le pistolet au-dessus d'un récipient et pulvériser jusqu'à l'arrêt de la machine.

### Pour un rinçage PRODUCTION :

la cyclomix™ va rincer tout le circuit BASE du changeur de teinte jusqu'au pistolet (compteur, vannes automatiques, mélangeur, tuyau de raccordement ) avec le volume de solvant base mémorisé dans le paramètre rinçage BASE. Le circuit CATALYSEUR n'est pas rincé. Après ce rinçage, la cyclomix™ revient dans le menu principal. Il est alors possible de repartir en production.

### Pour un rinçage WEEK-END :

la machine effectue un rinçage PRODUCTION, puis rince le circuit CATALYSEUR : compteur, vannes automatiques, mélangeur, tuyau et pistolet avec du solvant catalyseur. Il est alors possible d'éteindre la machine.

Laisser la machine pleine de solvant. Couper l'alimentation électrique (interrupteur sur le côté droit) et l'alimentation en air.

En mode automatique, c'est la baie robot qui commande le type de rinçage et l'arrêt de la cyclomix™.

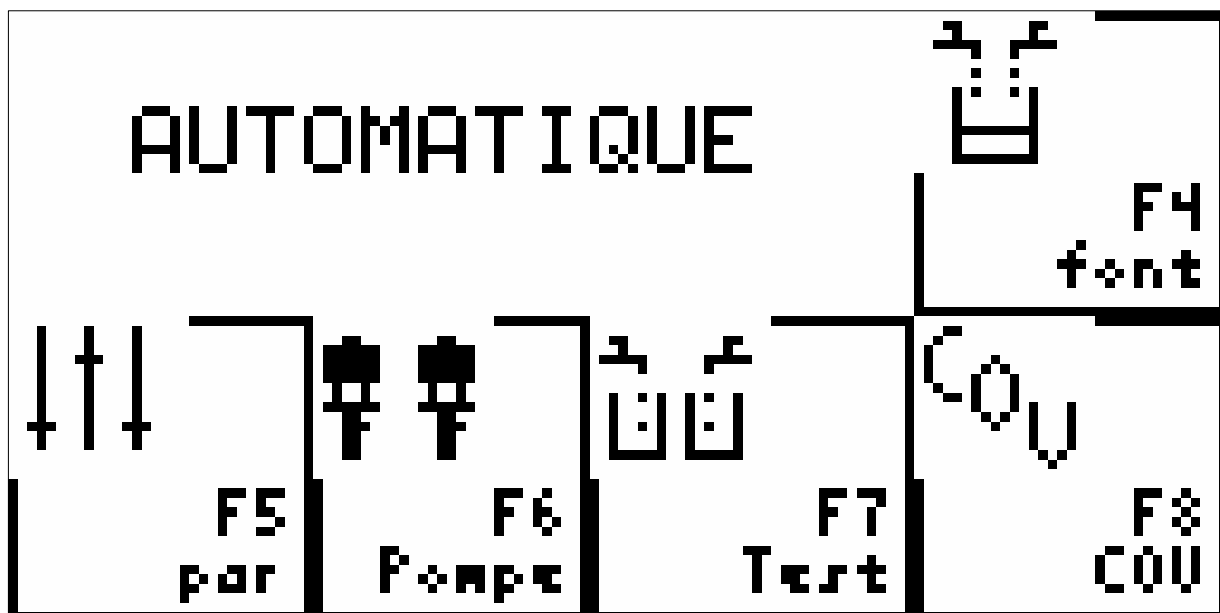
S'il se produit une coupure d'électricité, il est possible d'effectuer un rinçage de la machine en appuyant sur le poussoir noir "RINCAGE D'URGENCE" situé sur la façade (commande pneumatique).

## 15. AUTRES MENUS

*Ils sont sélectionnés à partir de la programmation des paramètres.*

Si l'utilisateur a choisi un autre menu que le menu standard, tel que AUTOMATIQUE ou AUTO-WASH, un menu différent apparaîtra à l'écran lors de la mise sous tension de la machine.

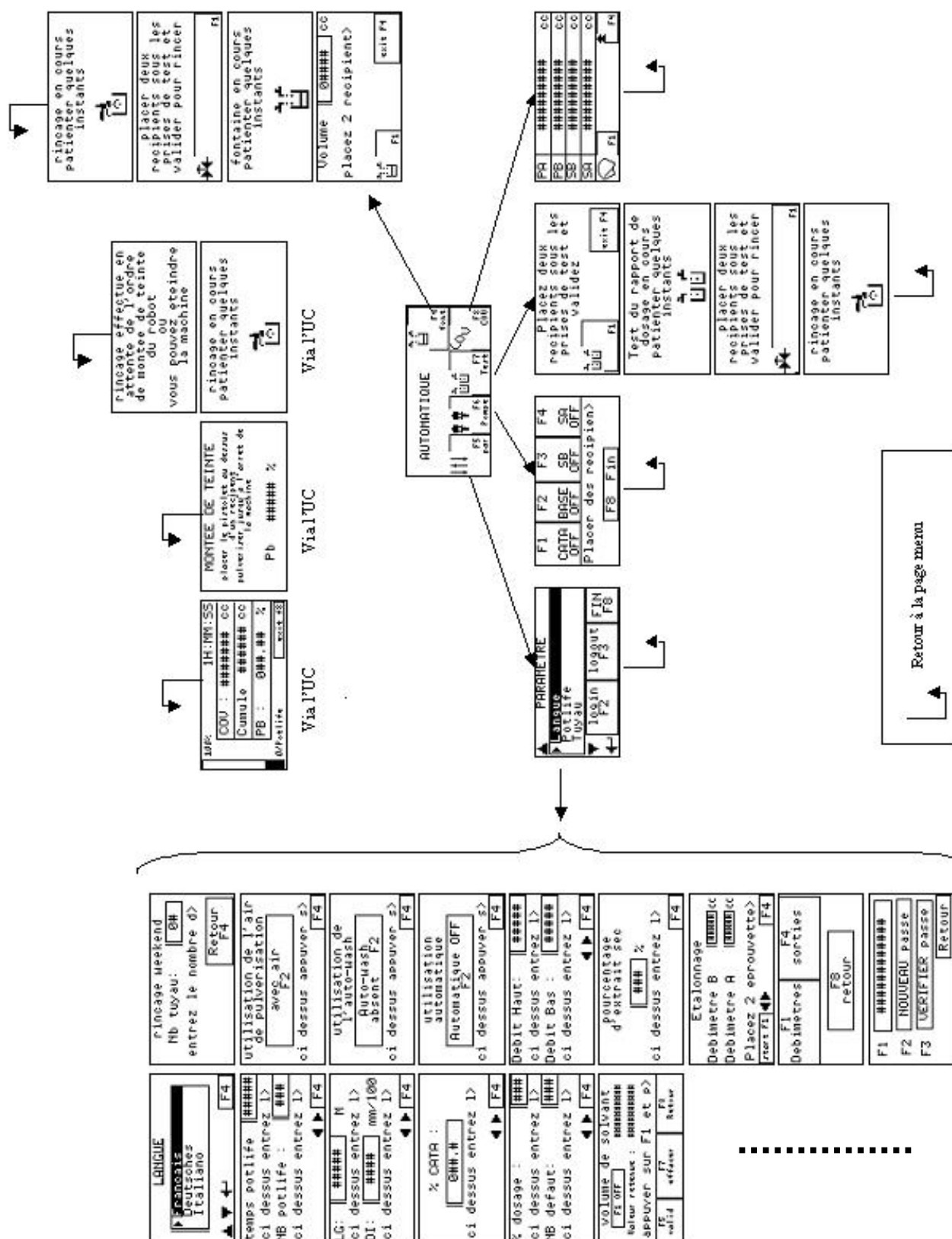
### ■ MENU AUTOMATIQUE



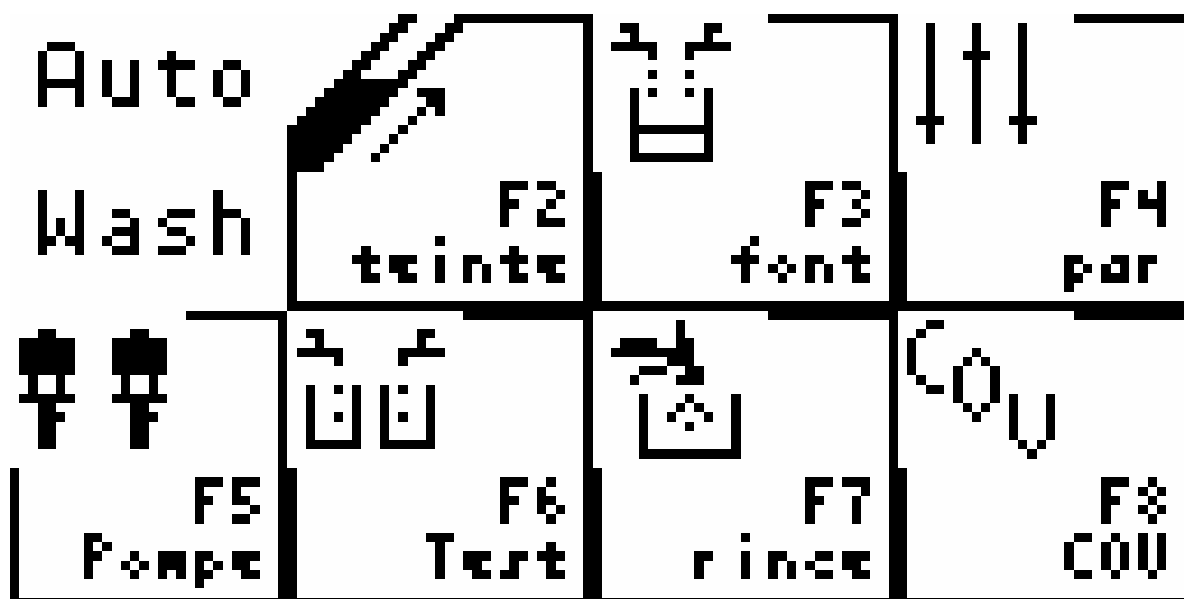
Pour pulvérisation avec un pistolet automatique :

les fonctions MISE EN PRODUCTION, MONTEE DE TEINTES et RINCAGE sont commandées par la baie du robot. L'interfaçage se fait sur les bornes à l'intérieur du coffret. (voir schéma électrique – folio 4)

## Arborescence des menus en AUTOMATIQUE



## ■ MENU AUTO-WASH



Une platine placée dans la cabine possède un sélecteur "PRODUCTION : O - I" et un système pour accrocher le pistolet.

Lors d'un arrêt :

Tourner le sélecteur PRODUCTION sur "O".

Décompresser le tuyau en appuyant sur la gâchette du pistolet.

Accrocher le pistolet sur le support (gâchette ouverte).

Lorsque le temps correspondant au pot-life sera écoulé, ou lors d'un rinçage ou d'une montée de teinte, le produit contenu dans le tuyau sera évacué.

Pour reprendre son travail, l'utilisateur récupère son pistolet et bascule le sélecteur PRODUCTION sur "I".

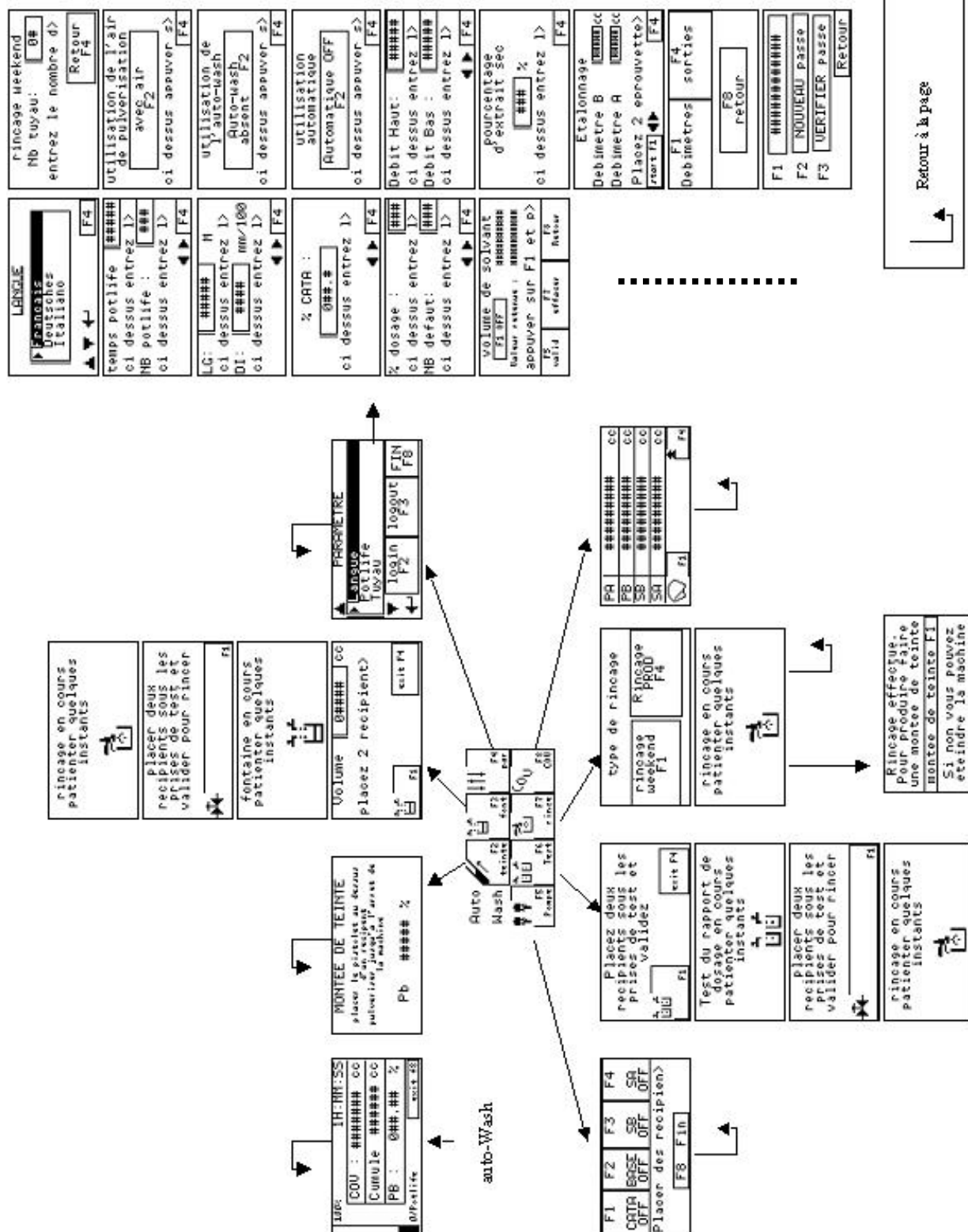
Utilisation de l'auto-wash	
SANS Auto-wash	
ici dessus appuyer sur l'écran pour modif> Temps d'inactivité seulement avec auto-wash (s):	
####	Retour

**Utilisation du système auto-wash.**

Temps d'inactivité : c'est le temps maximum autorisé pendant lequel le peintre ne pulvérise pas en mode PRODUCTION .

**⚠ Ce paramètre est indispensable pour la pulvérisation sans air avec AUTO WASH.**

## Arborescence des menus avec AUTO-WASH



## 16. ENTRETIEN

**Ne jamais laisser polymériser le produit dans la machine.  
Régler correctement le paramètre Pot life pour éviter toute polymérisation des produits. Effectuer un rinçage dès la fin de travail.**

Changer l'ensemble mélangeur régulièrement pour éviter une perte de charge dans le circuit de produit mélangé.

Nettoyer les tamis des filtres et les changer si nécessaire.

Pour toute intervention sur la machine :

- Rincer les circuits.
- Fermer l'air comprimé.
- Décompresser les tuyaux en appuyant sur la gâchette du pistolet.
- Couper l'alimentation électrique.

## 17. TROUBLES DE FONCTIONNEMENT

Si un problème intervient dans le fonctionnement de la machine, des messages d'alarme ou de défaut vont s'inscrire sur l'écran de la machine.



La liste des alarmes apparaît à l'écran avec le jour et l'heure.

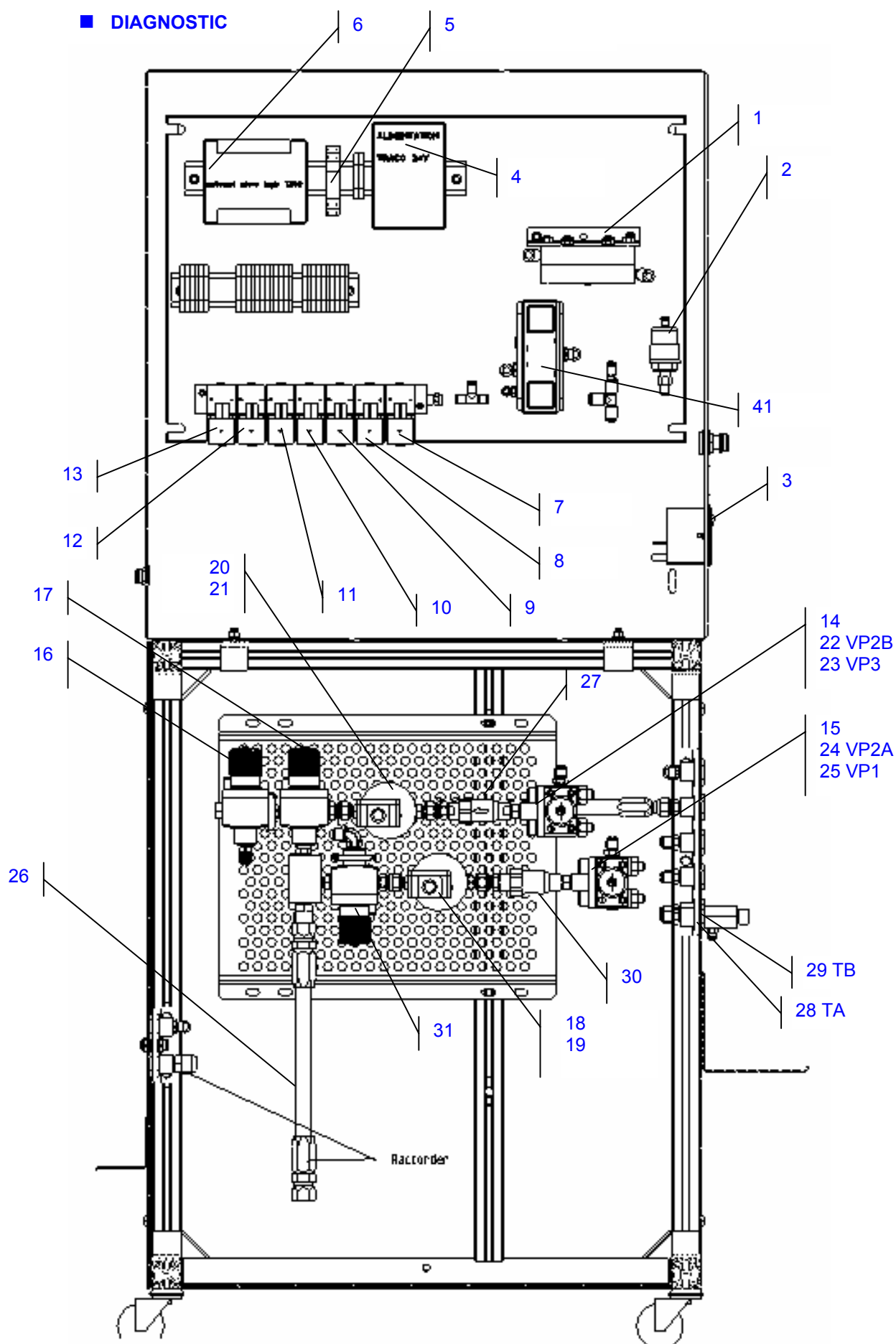
Appuyer sur F1 pour acquitter chaque alarme.

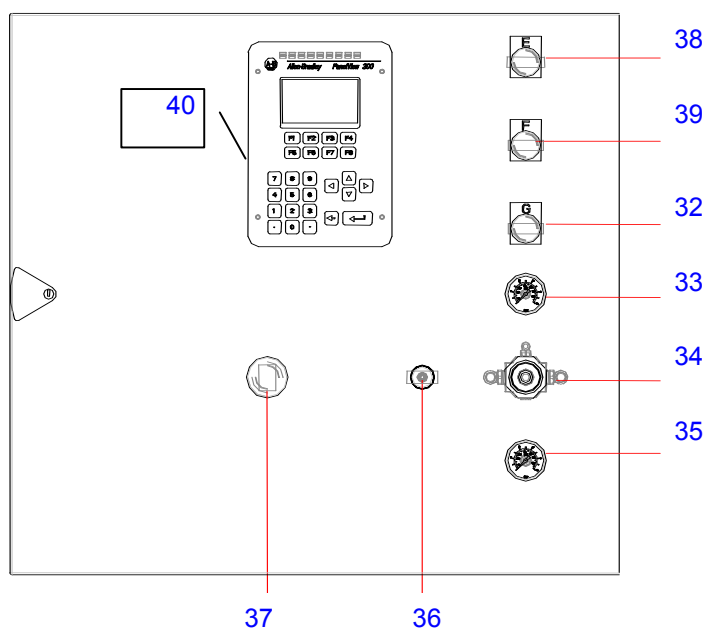
ANOMALIES	ORIGINES	REMEDES
Débitmètre CATA Ou Débitmètre BASE	Débitmètre bloqué	Contrôler le circuit produit (pompe, clapet) Nettoyer ou changer
	Temps entre ouverture air et ouverture produit supérieur à 3s	Appuyer plus rapidement sur la gâchette
Rapport de dosage	Débit mal réglé	
Arrêt fonction	Poussoir jaune enclenché	Déverrouiller

Pour contrôler le fonctionnement de la machine en cours d'utilisation, on peut appeler le paramètre MAINTENANCE et voir le débit des débitmètres et l'état des sorties de l'automate. (accès autorisé uniquement au service MAINTENANCE)

S0	EV 1	Clapet piloté SOLVANT base	Les 3 sorties S4, S5 S6 permettent un codage des défauts (voir § 11 – Indications données par les voyants))
S1	EV 2	Clapet piloté BASE + CATA	
S2	EV 3	Clapet piloté SOLVANT cata	
S3	EV 4	Clapet piloté TEST CATA	
S4	Voyant rouge	Voyant + info robot	
S5	Voyant orange	Voyant + info robot	
S6	Voyant vert	Voyant + info robot	
S7	EV 5	Clapet piloté TEST BASE	
S8	EV 6	Clapet piloté INJECTION	
S9	EV 7	Clapet piloté AIR PULVERISATION	

■ DIAGNOSTIC





## ELECTRIQUE

- La machine ne s'allume pas :
  - Vérifier que la prise d'alimentation secteur soit branchée.
  - Non : brancher la prise.
  - Vérifier que le fusible soit en état de marche
  - Non : changer le fusible (rep : 3)
  - Vérifier si une diode verte est allumée sur l'alimentation 24V (rep 4)
  - Non : changer l'alimentation (rep 4)
- Lors de l'allumage aucun voyant ne fonctionne (rep : 38, 39, 32)
  - Vérifier leur fonctionnement par le paramètre maintenance
  - S'ils ne s'allument pas : changer les voyants concernés.
- L'afficheur (rep 40) ne s'allume pas :
  - Vérifier le câblage électrique (faux contact ou autre )
  - Si non, changer l'afficheur
- Quand on tape sur le poussoir "arrêt de fonction" (rep 37)
  - Rien ne se passe :
  - Vérifier le bon fonctionnements du bouton
  - Vérifier que la diode IN3 de l'automate est allumée.

## PRODUIT

- Lors de la montée de teinte, aucun produit ne s'écoule du pistolet :  
Vérifier si la machine est bien alimentée en air (lecture de la pression - rep 35) (min 4bar)  
Vérifier que les pompes soient en pression.
- Lors de la montée de teinte, la mesure affichée ne parvient pas à atteindre la consigne :  
Vérifier la pression du catalyseur
- Quand on est sur la page du menu principal :  
s'il y a du produit qui coule quand le pistolet est ouvert : il y a une fuite de vanne.  
Détection de la vanne :  
Ouvrir le coffret, regarder au niveau du rep 6, ouvrir le pistolet et regardez si IN0 ou IN1 clignote .  
Si IN1 clignote : fuite de la vanne (24 ou 25)  
Rincer la machine en solvant (rinçage week-end)  
Démonter les pièces (30, 15) via le raccord tournant.  
Regarder ce qui coule,  
si c'est du solvant, changer la vanne 25 (Vp1)  
si c'est de la base, changer la vanne 24 (Vp2A)  
Si IN0 clignote : fuite des vannes (17 &14)  
Rincer la machine en solvant (rinçage week-end)  
Changer la vanne (17)  
Démonter les pièces (27,14) via le raccord tournant.  
Regarder ce qui coule,  
si c'est du solvant, changer la vanne 23 (Vp3)  
si c'est du catalyseur, changer la vanne 22 (Vp2B)
- Lors de la production, s'il y a une fuite au niveau des prises de test :  
si le produit coule par la prise de test TA (rep 28) :  
changer la vanne (31).  
si le produit coule par la prise de test TB (rep 29) :  
changer la vanne (16).
- Un des compteurs ne compte pas :  
Ouvrir le coffret, faire fonctionner le pistolet et regarder si IN0 ou IN1 (entrées automate) clignote (rep.6).  
Si IN1 ne clignote pas :c'est le débitmètre base qui est en défaut (18 & 19)  
Tester si c'est le capteur ou la partie mécanique :  
Devisser le capteur (bloc noir). Approcher et éloigner la pointe d'une partie métallique.  
Si le capteur fonctionne la diode IN1 doit clignoter, si oui changer la partie mécanique,  
si non changer le capteur.  
Si IN0 ne clignote pas : c'est le débitmètre cata qui est en défaut (20 & 21)  
Tester si c'est le capteur ou la partie mécanique.  
Devisser le capteur (bloc noir). Approcher et éloigner la pointe d'une partie métallique.  
Si le capteur fonctionne la diode IN0 doit clignoter, si oui changer la partie mécanique,  
si non changer le capteur .
- Il y a un problème de débit au pistolet :  
Changer le mélangeur (rep 26)
- Les vannes produits ne répondent pas :  
Vérifier les électrovannes (13, 12, 11, 10, 9, 8)

## **AUTO-WASH**

- Il est impossible de passer en production avec l'auto-wash :  
Vérifier le paramètre auto-wash.  
Vérifier que il y est de l'air qui arrive sur IN au niveau de la plaque de sortie  
Vérifier que la diode INX de l'automate s'allume quand vous enclenchez le bouton  
Si non : vérifier la pression air  
Ou changer le pressostat (rep 2)

## **AUTOMATIQUE**

- Il est impossible de passer en production ou en montée de teinte ou en rinçage :  
Vérifier le paramètre automatique.  
Vérifier le câblage électrique.

## **AUTOMATE**

- Si l'automate est en mode fault (diode fault allumée) ou n'est pas en mode run (diode run éteinte)  
Téléphoner à KREMLIN.

## **PNEUMATIQUE**

- Le manomètre (rep 35) ne répond pas :  
Le changer.
- Le manomètre (rep 33) ne répond pas :  
Vérifier d'être en production  
Vérifier le paramètre air de pulvé  
Vérifier le distributeur rep 41  
Vérifier l'électrovannes de pilotage via sa commande manuel (rep 7)
- En production, le cumul ne répond plus :  
Vérifier le débistat (rep 1). Quand il s'enclenche , la diode IN5 de l'automate (rep 6) doit être allumée.
- Lors d'un programme TEST ou FONTAINE, si rien ne coule au niveau des prises de test TA ou TB (rep 29 & 28) :  
Vérifier si les vannes de tests sont ouvertes.  
Vérifier que les tuyaux ne sont pas bouchés.  
Vérifier les vannes (rep 16 et rep 31)

## **MODE ELECTRO**

- Si le boîtier d'alimentation électronique (boîtier STD 9) ne s'allume pas en production, ou s'il ne s'éteint pas quand on est en attente :  
Changer le relais (rep 5)

## 18. DEMONTAGE – REMONTAGE

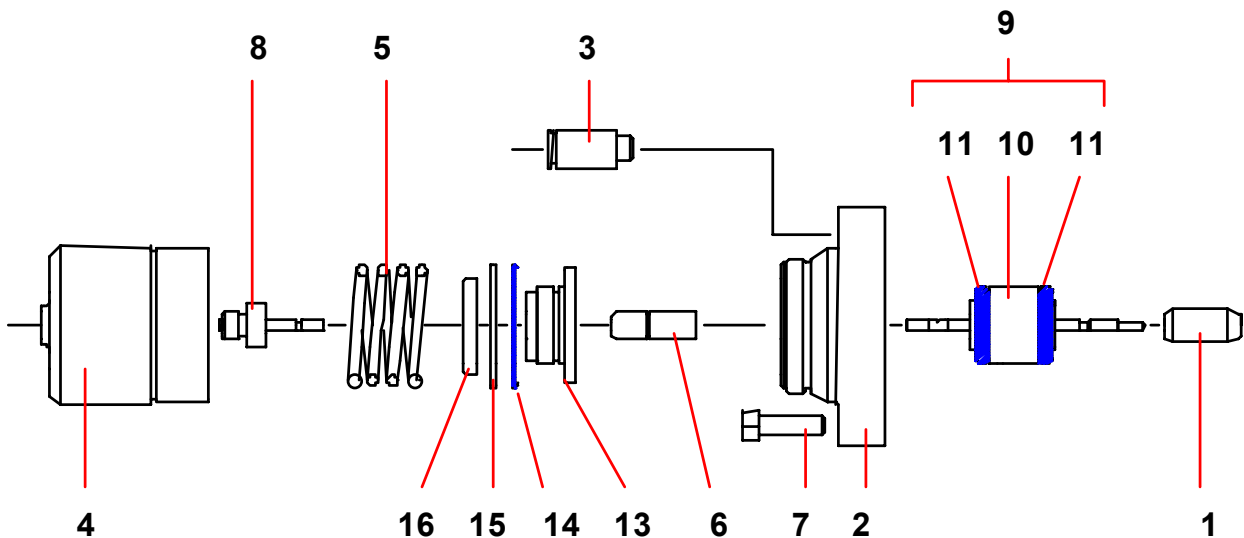
Arrêter la machine après avoir effectué un rinçage.

Décompresser les circuits.

### ■ MELANGEUR

Dévisser l'ensemble mélangeur et remplacer par un ensemble neuf.

### ■ VANNES PILOTEES (VANNES PRODUIT ET VANNES DE TEST)



#### CARTOUCHE D'UNE VANNE PRODUIT (rep.9)

Dévisser les 3 vis (7).

Extraire la vanne du corps de module.

Dévisser le pointeau (1).

Dévisser le cylindre (4).

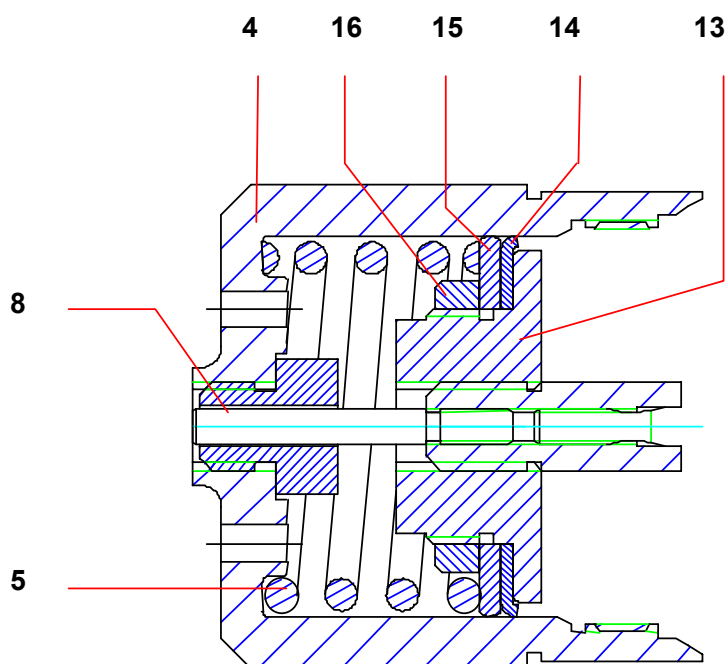
Maintenir l'entraîneur de tige (6), dévisser la tige de pointeau et extraire l'ensemble cartouche avec tige (9).

Monter la nouvelle cartouche (9) dans le support de cylindre (2) en la poussant jusqu'à ce que l'épaulement de la cartouche vienne s'appuyer sur l'épaulement de ce support, puis remonter toutes les pièces de la vanne en sens contraire du démontage.

Présenter la vanne devant le corps de module.

Centrer la cartouche (9) sur le corps du module puis remonter les vis (7).

## GARNITURE DE PISTON (REP. 14)



Dévisser le cylindre (4).

Extraire le ressort (5).

Dévisser le témoin d'ouverture (8).

Dévisser l'écrou (16).

Extraire la rondelle d'appui (15) et la garniture (14).

Nettoyer les pièces et les changer si nécessaire.

Au remontage :

**Avant le montage sur le piston (13), prendre soin de former la lèvre de la garniture (14) à la main, dans le sens représenté sur le dessin (garniture rabattue sur le piston).**

Coller l'écrou (16) sur le piston (13) avec de la colle frein filet faible (ex : Loctite 222)

## 19. PLAN DE MAINTENANCE PREVENTIVE

SOUS-ENSEMBLE	ELEMENT	OPERATION A EFFECTUER	TEMPS PREVU	PERIODICITE	ETAT MACHINE	OUTILLAGE	RECHANGE	réf.
Mélangeur	Mélangeur	Démonter et changer par un mélangeur neuf	2 mn	1 an	arrêt		Mélangeur	155.660.080
Compteur	Débitmètre	Démonter et nettoyer	5 mn	2 mois	arrêt	Solvant de nettoyage approprié		
		Démonter et remplacer par un débitmètre neuf	5 mn	1 an	arrêt		Débitmètre	055.660.001
Clapet piloté	Vanne pilotée	Démonter et changer la cartouche	10 mn	1 an	arrêt		Cartouche	155.535.140
		Changer la garniture de piston	10 mn	1 an	arrêt		Garniture de piston	029.711.302
Changeur de teintes	Vanne pilotée	Démonter et changer la cartouche	10 mn	1 an	arrêt		Cartouche	155.535.140
		Changer la garniture de piston	10 mn	1 an	arrêt		Garniture de piston	029.711.302
Filtre AIRMIX®	Filtre	Démonter et nettoyer le tamis du filtre	5 mn	1 mois	arrêt	Solvant de nettoyage approprié	Tamis n° 6 Joint	129.609.908 (les 5) 129.529.918
		Démonter et changer par un filtre neuf	2 mn	6 mois	arrêt		Filtre AIRMIX complet	155.010.100