



## MANUEL D'UTILISATION

# MACHINE DE DOSAGE ELECTRONIQUE

# CYCLOMIX™ MULTI

# CYCLOMIX™ MULTI PH

*Manuel : 1302 573.185.111*

*Date : 01/02/13 - Annule : 10/02/12*

*Modif.: Plaques + Vues écrans + Page 34*

## NOTICE ORIGINALE

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

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

### **KREMLIN REXSON**

150, avenue de Stalingrad  
93 245 - STAINS CEDEX – France

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

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

**TABLE DES MATIERES**

<b>1. CONSIGNES DE SECURITE.....</b>	<b>3</b>
■ PRECONISATIONS D'INSTALLATION .....	3
■ PRECONISATIONS SUR LES EQUIPEMENTS.....	3
■ PRECONISATION D'ENTRETIEN.....	4
■ ENVIRONNEMENT.....	4
<b>2. DESCRIPTION.....</b>	<b>5</b>
<b>3. PRINCIPE DE FONCTIONNEMENT .....</b>	<b>7</b>
<b>4. CARACTERISTIQUES .....</b>	<b>8</b>
<b>5. INSTALLATION .....</b>	<b>8</b>
■ DESCRIPTION DES PLAQUES DE FIRME .....	8
■ SCHEMAS D'INSTALLATION.....	9
■ RACCORDEMENT DE LA BAIE DE COMMANDE ET DE LA PARTIE PRODUIT .....	11
<b>6. FONCTIONNEMENT .....</b>	<b>13</b>
■ COMMANDE A PARTIR DE LA MACHINE.....	13
■ MISE SOUS TENSION .....	13
<b>7. PREMIER ALLUMAGE.....</b>	<b>14</b>
<b>8. PREMIERE MISE EN SERVICE .....</b>	<b>15</b>
■ RINÇAGE DES POMPES ET DE LA MACHINE EN SOLVANT .....	15
■ MISE EN PRODUIT DE LA MACHINE.....	15
<b>9. PARAMETRAGE DE L'APPLICATION .....</b>	<b>16</b>
■ LISTE DES PARAMETRES .....	17
■ EXPLICATION DES PARAMETRES.....	18
■ PARAMETRES DES RECETTES.....	22
■ PARAMETRER LA MONTÉE DE TEINTE .....	24
■ PARAMETRE RINÇAGE BASE .....	25
■ PARAMETRE ETALONNAGE BASE ET CATALYSEUR.....	26
■ CONSOMMATION DES PRODUITS .....	27
<b>10. PRODUCTION MANUELLE .....</b>	<b>27</b>
<b>11. CHANGEMENT DE RECETTE.....</b>	<b>28</b>
<b>12. FONTAINE.....</b>	<b>29</b>
<b>13. TEST DE DOSAGE.....</b>	<b>30</b>
<b>14. RINÇAGE WEEK-END OU RINÇAGE DE PRODUCTION.....</b>	<b>31</b>
<b>15. AUTRES MENUS .....</b>	<b>32</b>
■ MENU AUTOMATIQUE .....	32
■ MENU AUTO-WASH .....	35
<b>16. ENTRETIEN.....</b>	<b>36</b>
<b>17. TROUBLES DE FONCTIONNEMENT.....</b>	<b>37</b>
<b>18. DEMONTAGE - REMONTAGE.....</b>	<b>42</b>
■ MELANGEUR .....	42
■ VANNES PILOTEES - 200 BAR (VANNES PRODUIT ET VANNES DE TEST).....	42
<b>19. PLAN DE MAINTENANCE PREVENTIVE .....</b>	<b>43</b>

**DOCUMENTATIONS COMPLEMENTAIRES :**

<b><u>Déclaration</u></b>	Déclaration CE de conformité	Doc. 578.033.130-FR
<b><u>Annexes</u></b>	Schémas pneumatiques & électriques Tableau des rapports de dosage	Doc. 573.185.120
<b><u>Pièces détachées</u></b>	Cyclomix ou Cyclomix PH	Doc. 573.344.050 ou Doc. 573.358.050
	Changeur de teintes	Doc. 573.186.111 + 573.187.050 + 573.188.050
	Débistat	Doc. 573.320.050
	Filtre AIRMIX	Doc. 573.253.050

Cher client, vous venez d'acquérir votre nouvelle machine de dosage et nous vous en remercions. Nous avons pris le plus grand soin, de la conception à la fabrication, pour que cet investissement vous donne entière satisfaction. Si toutefois, cet équipement ne répondait pas à vos attentes, n'hésitez pas à contacter KREMLIN ASSISTANCE.

Pour une bonne utilisation et une disponibilité optimale, nous vous conseillons vivement de lire attentivement cette notice d'utilisation avant la mise en service de votre équipement.

## 1. CONSIGNES DE SECURITE



**La baie de commande de la machine de dosage CYCLOMIX™ MULTI doit impérativement être installée en dehors de la zone explosive. Elle doit être placée dans une zone sûre (zone non explosive définie par la directive ATEX – voir § 6)**

**ATTENTION : Une mauvaise utilisation de cet appareil peut provoquer des accidents, des dommages ou un mauvais fonctionnement. Lire attentivement les préconisations suivantes.**

Le responsable d'atelier doit s'assurer que le personnel a été formé à l'utilisation de cet équipement. Les règles de sécurité ci-après doivent être comprises et appliquées.

Lire les notices d'utilisation ainsi que les étiquettes des appareils avant de mettre l'équipement en service.

Des règles de sécurité locales peuvent s'ajouter aux règles générales de protection et de sécurité. Les consulter.

### ■ PRECONISATIONS D'INSTALLATION

#### ➔ Relier les appareils à une prise de terre.

Les matériels sont à utiliser uniquement dans une zone bien ventilée pour protéger la santé, prévenir les risques de feux et d'explosion. Ne pas fumer dans la zone de travail.

Ne jamais stocker de peinture et de solvants dans la zone de pulvérisation. Toujours fermer les pots et les bidons.

Conserver la zone de travail propre et exempte de tout déchet (solvant, chiffons...). Lire les fiches techniques établies par les fabricants de peintures et de solvants. La pulvérisation de certains produits peut être dangereuse et la protection des personnes nécessiter l'emploi de masque respiratoire, de crème de protection pour les mains, de lunettes.

(Consulter le chapitre "Protection individuelle" du guide de sélection KREMLIN).

### ■ PRECONISATIONS SUR LES EQUIPEMENTS

Les pressions de fonctionnement de ces équipements étant particulièrement élevées, il convient de prendre certaines précautions pour éviter des accidents :

#### ➔ Ne jamais dépasser la pression maximale de travail des composants de l'équipement.

#### TUYAUX

Ne pas utiliser de tuyaux dont la pression limite de non éclatement (PLNE) serait inférieure à 4 fois la pression maximale de service de la pompe (voir fiche technique).

Ne pas utiliser de tuyaux qui auraient été pliés et non enroulés.

Utiliser uniquement des tuyaux en bon état et ne portant pas de blessures, ni de traces d'usure.

#### ➔ Utiliser uniquement un tuyau d'air de qualité antistatique pour relier la pompe au pistolet.

Tous les raccords doivent être bien serrés et en bon état.

#### POMPE

#### ➔ Relier l'équipement à une prise de terre (utiliser la connexion prévue sur la pompe).

Ne pas utiliser de produit et de solvant non compatibles avec les matériaux de la pompe.

Utiliser le solvant approprié au produit à pulvériser pour garantir la longévité du matériel.

## PISTOLET

Ne jamais essayer l'extrémité de la buse avec les doigts.

Toute intervention sur le pistolet sera effectuée une fois le produit décomprimé.

Ne pas diriger l'appareil de pulvérisation vers des personnes ou des animaux.

## CYCLOMIX™ MULTI

➔ **Ne pas installer la baie de commande de la machine dans une zone explosive. Elle doit être placée dans une zone sûre (zone non explosive).**

➔ **Brancher le coffret de commande sur une prise secteur équipée d'une terre.**

➔ **Le coffret produit est équipé d'un câble de masse. Relier le câble de masse à une prise de terre.**

Ne pas utiliser de produit et de solvant non compatibles avec les matériaux de la machine

Utiliser le solvant approprié au produit à pulvériser pour garantir la longévité du matériel.

➔ **Porter des lunettes de protection pour protéger les yeux d'éventuelles projections lors de la manipulation des vanes de test de la machine CYCLOMIX™ MULTI.**

➔ **Ne pas utiliser de pulvérisation électrostatique pour les peintures hydrosolubles ou les peintures dont la résistivité est inférieure à 10 MΩ.**

## ■ PRECONISATION D'ENTRETIEN

**Des protecteurs (capot moteur, protecteur d'accouplement, carters,...) sont mis en place pour une utilisation sûre du matériel.  
Le fabricant ne peut être tenu pour responsable en cas de dommages corporels ainsi que des pannes et / ou endommagement du matériel résultant de la destruction, de l'occultation ou du retrait total ou partiel des protecteurs.**

➔ **Ne pas modifier ces appareils.**

Les vérifier quotidiennement, les maintenir dans un parfait état de fonctionnement et remplacer les pièces endommagées **uniquement par des pièces d'origine KREMLIN.**

**Avant de nettoyer ou de démonter un composant de l'équipement, il est impératif de :**

- 1 - couper l'air d'alimentation,**
- 2 - décompresser les tuyaux en ouvrant le circuit produit du pistolet.**
- 3 - couper l'alimentation électrique de la machine.**
- 4 - ouvrir les robinets de purge.**

## ■ ENVIRONNEMENT



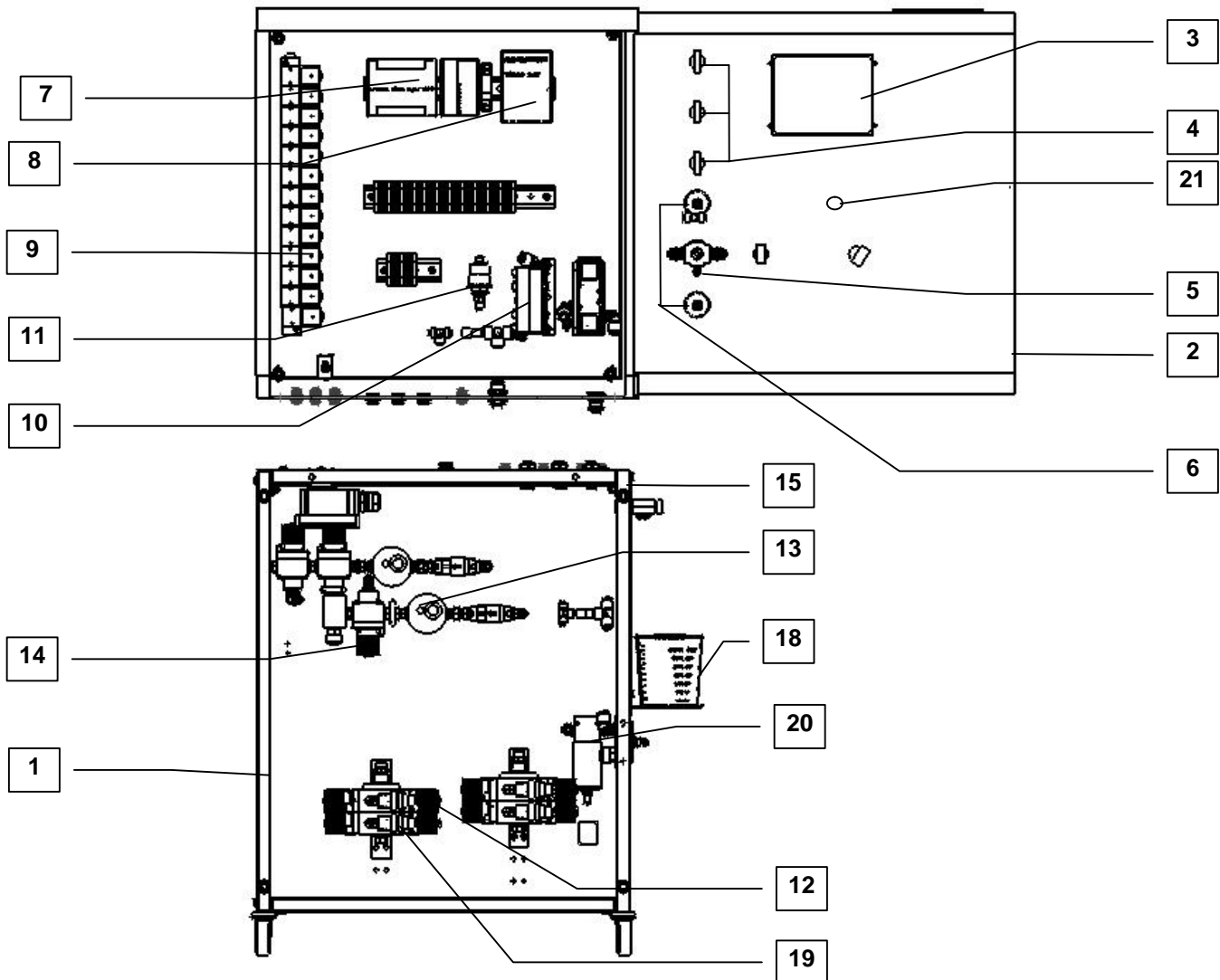
Cet appareil est équipé d'une plaque de signalisation comportant le nom du fabricant, la référence de l'appareil, les renseignements importants pour l'utilisation de l'appareil (pression, tension...) et le pictogramme représenté ci-contre.

Cet équipement est conçu et fabriqué avec des matériaux et composants de haute qualité qui peuvent être recyclés et réutilisés.

La directive européenne 2002/96/EC s'applique à tous les appareils marqués de ce logo (poubelle barrée). Renseignez-vous sur les systèmes de collecte mis à votre disposition pour les appareils électriques et électroniques.

Conformez-vous aux règles en vigueur dans votre localité et **ne jetez pas vos anciens appareils avec les déchets ménagers.** L'élimination appropriée de cet ancien appareil aidera à prévenir les effets négatifs sur l'environnement et la santé humaine.

## 2. DESCRIPTION

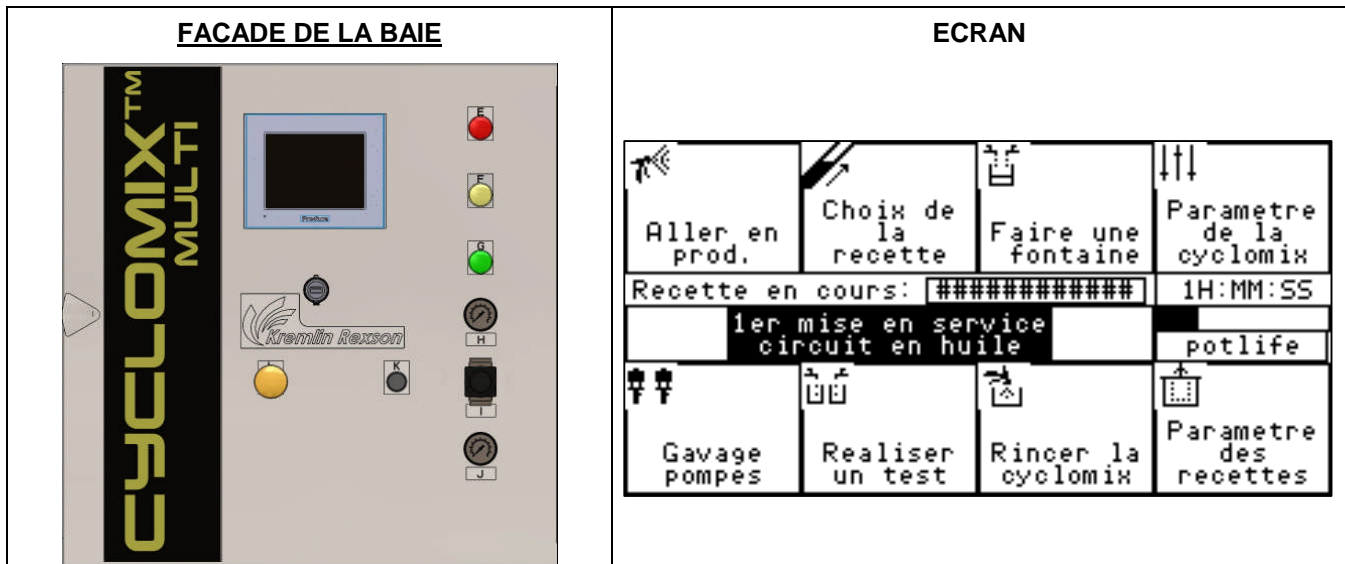


1	Bâti
2	Baie de commande
3	Ecran
4	Voyant
5	Détendeur d'air
6	Manomètres
7	Automate
8	Alimentation
9	Electrovanne
10	Débistat
11	Pressostat

12	Changeur de teintes
13	Compteur
14	Vanne automatique
15	Vanne de test (TA & TB)
16	Presse-étoupe (interfaçage robot)
17	Presse-étoupe (alimentation boîtier STD9)
18	Support récipients (vannes de test)
19	Filtre Airmix® en ligne
20	Filtre à air
21	Port USB
	IN0 (cata) - IN1 (base) : entrées automate

La machine de dosage CYCLOMIX™ MULTI est destinée à l'application de peintures et vernis à deux composants hydrodiluable ou solvantés. Elle est disponible pour 3 technologies d'application : pulvérisation pneumatique, pulvérisation AIRMIX ®, pulvérisation AIRLESS ® (pression : 200 bar maxi).

Elle se présente sous une forme autonome et mobile ne nécessitant qu'une alimentation en air comprimé (6 bar maxi) et une alimentation électrique (230 V). Elle comprend : une baie de commande avec un automate et des éléments de commande électropneumatiques, un bâti avec une platine recevant les compteurs volumétriques et les vannes automatiques pour les produits et les solvants.



Rep.	Désignation	Fonction
E	Voyant rouge	Défaut
F	Voyant orange	En travail (autre que production)
G	Voyant vert	En production
H	Manomètre	Lecture de la pression d'air de pulvérisation (pistolet)
I	Détendeur d'air	Réglage de la pression d'air de pulvérisation (pistolet)
J	Manomètre	Lecture de la pression d'alimentation en air de la CYCLOMIX™ MULTI
K	Poussoir noir	Rinçage d'urgence en cas de coupure d'électricité
L	Poussoir jaune	Arrêt fonction

La machine est entièrement programmable à partir d'une interface homme/machine. L'écran indique en permanence, par une signalétique simple, les états de la machine et il permet d'accéder aux fonctionnalités essentielles : MARCHÉ / ARRÊT - RINÇAGE - PRODUCTION.

Les informations relatives au fonctionnement de la machine (affichage en temps réel du ratio, de la consommation...) peuvent être lues sur l'écran LCD.

La CYCLOMIX™ MULTI enregistre en permanence les consommations instantanées de base, de durcisseur et de solvant ainsi que les consommations totales et les émissions de composés organiques volatiles (COV) émis lors du fonctionnement de la machine.

Sur la plaque d'obturation du coffret de la machine se trouvent deux presse-étoupe. Ceux-ci servent pour l'interfaçage avec un robot dans le cas d'une pulvérisation automatique et pour alimenter un boîtier STD9 (115 V / 230 V), dans le cas de l'utilisation d'un pistolet électrostatique.



**Ne pas utiliser de pulvérisation électrostatique pour les peintures hydrosolubles ou les peintures dont la résistivité est inférieure à 10 MΩ.**

### 3. PRINCIPE DE FONCTIONNEMENT

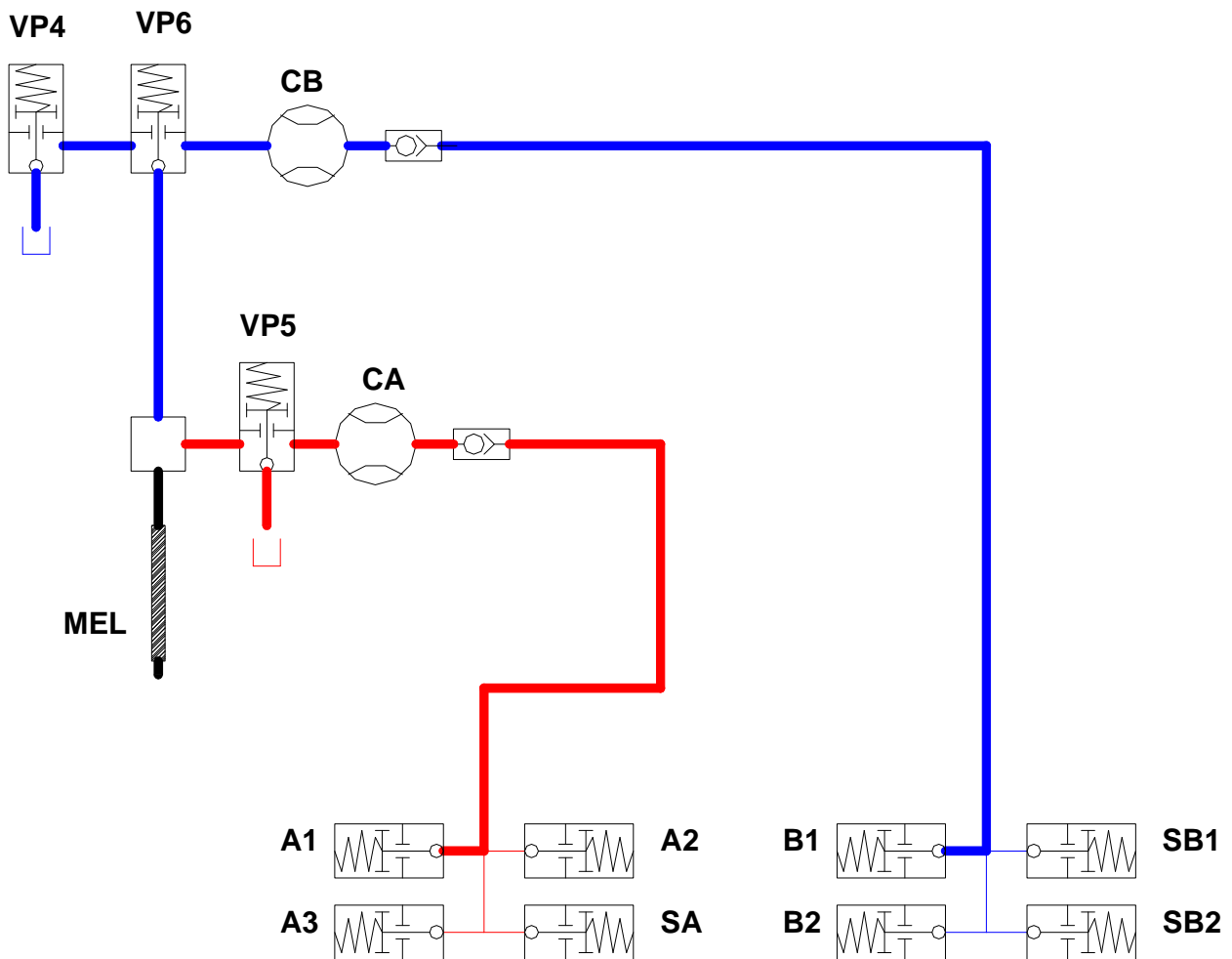
Les produits BASES ET CATALYSEURS sont envoyés vers la machine de dosage à partir de pompes ou réservoirs sous pression.

Chaque produit traverse une vanne pilotée et un compteur. Le cycle commence par l'ouverture simultanée des vannes CATALYSEUR et BASE. Les 2 compteurs envoient leurs informations au calculateur qui ferme la vanne catalyseur lorsque le rapport de dosage programmé est atteint.

Le processus de mélange est basé sur un débit constant de base. Le débit de catalyseur est injecté en faible débit sous haute fréquence. L'injection se fait directement dans le flux de base au niveau du mélangeur.

L'automate contrôle en permanence le rapport de dosage et s'il constate une anomalie qu'il n'est pas capable de corriger, il déclenche une alarme. La machine se met en mode sécurité.

#### Exemple de machine : 2 catalyseurs et 3 teintes



A1	Vanne pilotée base 1
A2	Vanne pilotée base 2
A3	Vanne pilotée base 3
SA	Vanne pilotée solvant base
B1	Vanne pilotée cata 1
SB1	Vanne pilotée solvant cata 1
B2	Vanne pilotée cata 2

SB2	Vanne pilotée solvant cata 2
VP4	Vanne pilotée test cata
VP5	Vanne pilotée test base
VP6	Vanne pilotée injection
CA	Compteur base
CB	Compteur cata
MEL	Mélangeur



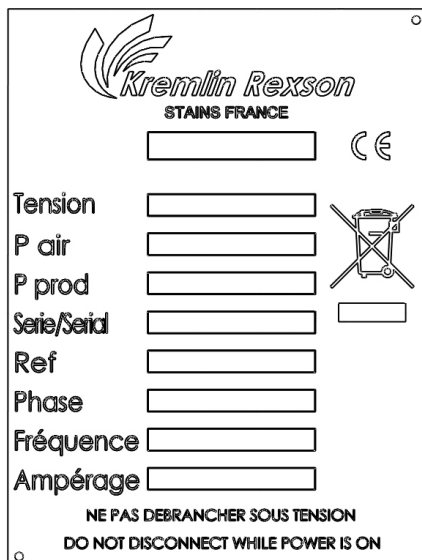
## 4. CARACTERISTIQUES

<p>Nombre de teintes : 1 à 7</p> <p>Nombre de catalyseur : 1 à 3</p> <p>Compatibilité peintures solvantées et peintures hydrosolubles</p> <p>Possibilité de pilotage automatique par robot</p> <p>Prise en charge de la gestion des pistolets électrostatiques</p> <p>Fontaine</p> <p>Différents niveaux d'accès au logiciel</p> <p>Affichage multilingue</p> <p>Affichage à l'écran, sous forme de texte du fonctionnement de la machine, des paramètres, des alarmes et des défauts.</p> <p>Contrôle permanent du dosage</p> <p>Alarme à seuil réglable</p> <p>Indicateur de pot-life réglable</p> <p>Cycle de contrôle de dosage automatique</p> <p>Cycle de rinçage automatique</p> <p>Affichage des COV</p> <p>Totalisateur des consommations : base, cata, solvant</p>	<p>Tension : 230V / 115V – 75W</p> <p>Pression d'air : 4 bar mini</p> <p>Pression d'utilisation : 2 à 200 bar</p> <p>Poids : 65 kg</p> <p>Encombrement coffret de commande : ⇒ l = 600 mm , h = 600 mm, prof = 210 mm</p> <p>Encombrement coffret de produit : ⇒ l = 600 mm , h = 770 mm, prof = 400 mm</p> <p>Circuits produit (base et cata) en inox pour la Cyclomix™ multi standard</p> <p>Circuit CATALYSEUR en inox 316 L pour la Cyclomix™ multi PH</p> <p>Rapport de dosage réglable : de 0,6/1 à 20/1 et monocomposant (volume BASE / volume CATALYSEUR) (166% à 5% et 0%)</p> <p>Précision de la mesure : 1 %</p> <p>Débit de produit mélangé : de 50 à 2000 cm3/mn</p> <p>Viscosité produit : 30 à 5000 cps</p> <p><b>OPTION :</b></p> <p>Auto-wash</p> <p>Boîtier de commande à distance</p> <p>Kit fibre optique</p>
--	---

## 5. INSTALLATION

### ■ DESCRIPTION DES PLAQUES DE FIRME

La machine CYCLOMIX™ MULTI est équipée de 2 plaques de firme : une plaque sur le coffret de commande et une plaque sur le coffret produit.



Logo **Kremlin Rexson STAINS FRANCE**

CE

Tension

P air

P prod

Serie/Serial

Ref

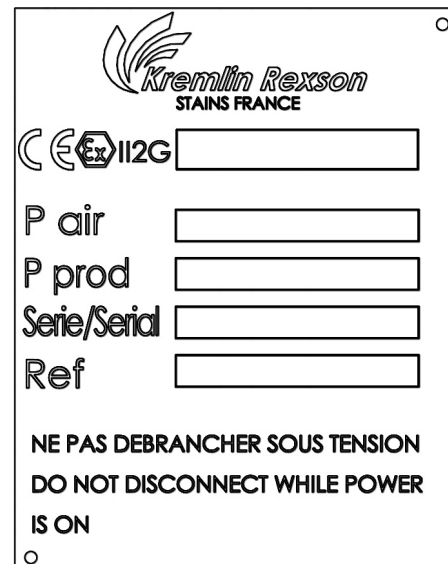
Phase

Fréquence

Ampérage

NE PAS DEBRANCHER SOUS TENSION  
DO NOT DISCONNECT WHILE POWER IS ON

**Plaque fixée sur le coffret de commande**  
(coffret placé à l'extérieur de la cabine de peinture)



Logo **Kremlin Rexson STAINS FRANCE**

CE Ex II 2G

P air

P prod


Serie/Serial

Ref

NE PAS DEBRANCHER SOUS TENSION  
DO NOT DISCONNECT WHILE POWER IS ON

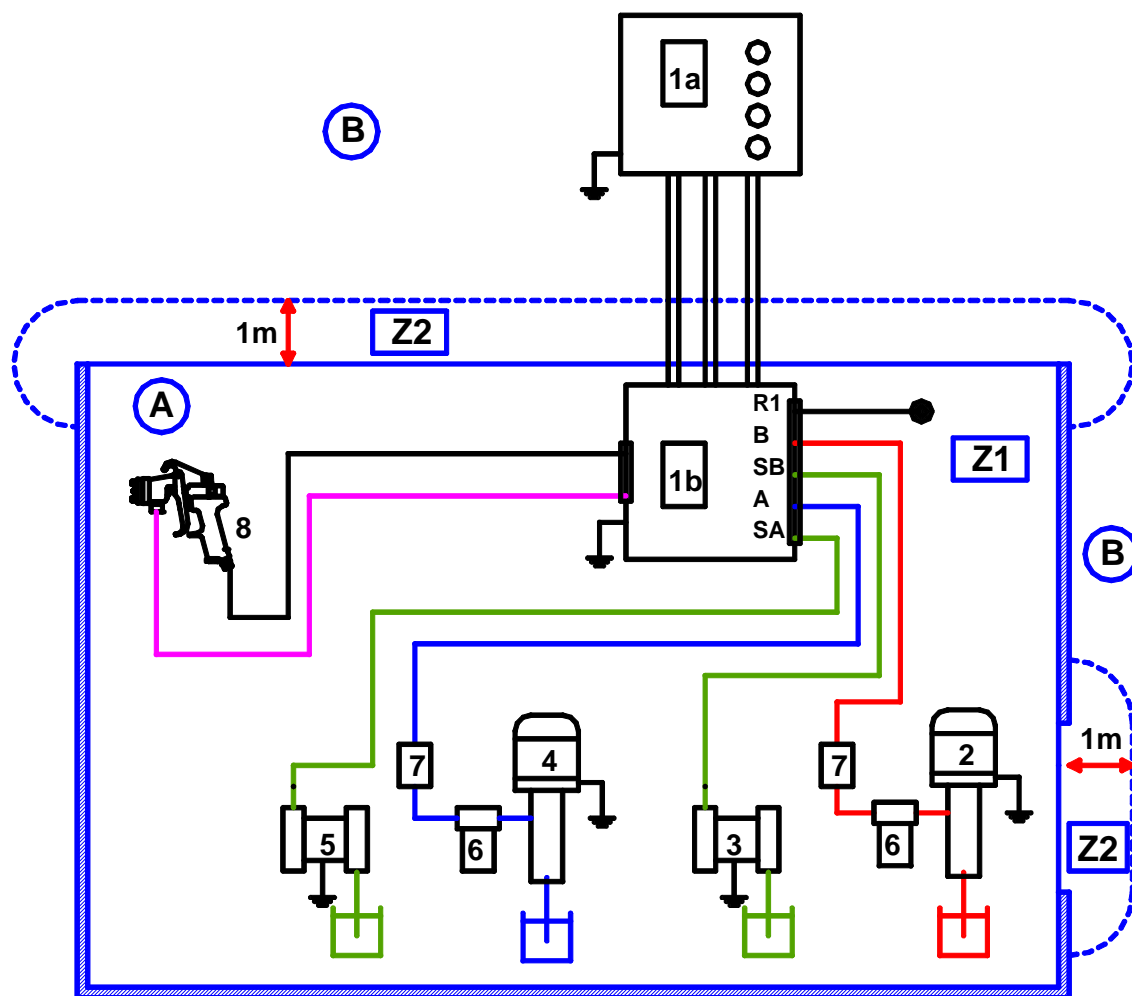
**Plaque fixée sur le coffret produit**  
(coffret produit placé à l'intérieur de la cabine de peinture → marquage défini par la directive ATEX)

**Marquage défini par la directive ATEX**

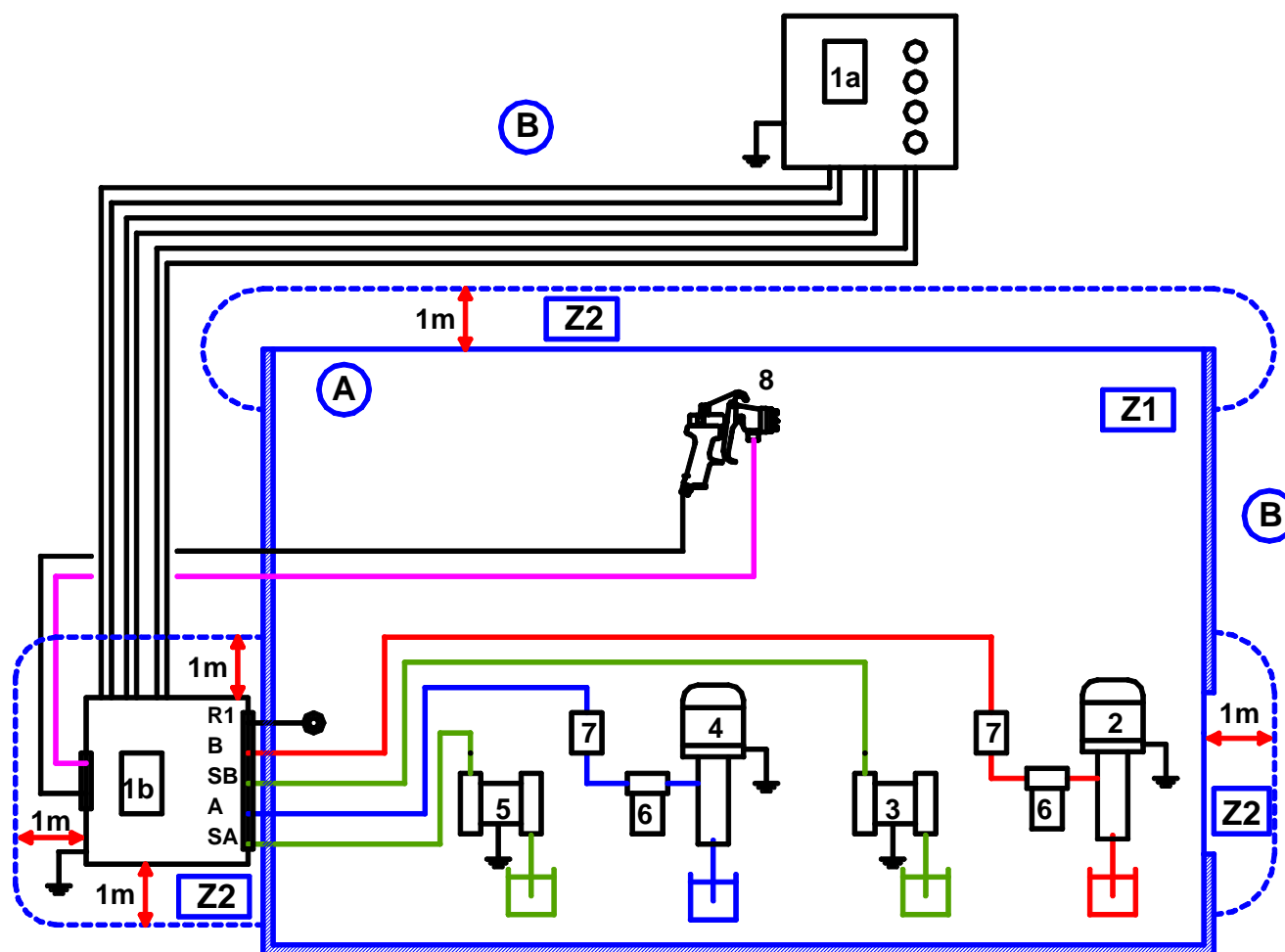
<b>KREMLIN REXSON STAINS FRANCE</b>	Raison social et adresse du fabricant
<b>CE</b>  <b>II 2 G</b>	<b>II</b> : groupe II <b>2</b> : catégorie 2 matériel de surface destiné à un environnement dans lequel des atmosphères explosives dues à des gaz, des vapeurs, des brouillards sont susceptibles de se présenter occasionnellement en fonctionnement normal. <b>G</b> : gaz
<b>Tension</b>	Tension de la machine CYCLOMIX™ MULTI
<b>P air</b>	Pression air maxi
<b>P prod</b>	Pression produit maxi
<b>Serie / Serial</b>	Numéro donné par KREMLIN REXSON. Les 2 premiers chiffres indiquent l'année de fabrication.
<b>Ref</b>	Référence de la machine CYCLOMIX™ MULTI
<b>Phase</b>	Monophasée
<b>Fréquence</b>	50-60Hz / Fréquence du secteur
<b>Ampérage</b>	Courant maximum consommé

■ **SCHEMAS D'INSTALLATION**

**1 - IMPLANTATION DE LA PARTIE PRODUIT EN CABINE**



## 2 - IMPLANTATION DE LA PARTIE PRODUIT HORS CABINE



A	Zone explosive : zone 1 (Z1) ou zone 2 (Z2) (cabine de peinture)	4	Pompe BASE
B	Zone non explosive (zone sûre)	5	Pompe SOLVANT (base)
1	Machine de dosage CYCLOMIX™ MULTI 1a : Coffret de commande 1b : partie produit	6	Filtre
2	Pompe CATA	7	Régulateur de pression produit
3	Pompe SOLVANT (cata)	8	Pistolet



La distance de 1 mètre mentionnée dans ces schémas, n'est donnée qu'à titre indicatif et ne saurait engager la responsabilité de KREMLIN REXSON. La délimitation exacte des zones est de la responsabilité expresse de l'utilisateur, et ceci en fonction des produits utilisés, de l'environnement du matériel et des conditions d'utilisation (se reporter à la norme EN 60079-10).

Cette distance de 1 mètre pourra ainsi être adaptée si l'analyse menée par l'utilisateur le nécessite.



Brancher le coffret de commande sur une prise secteur équipée d'une terre.  
Le coffret produit est équipé d'un câble de masse. Relier ce câble de masse à une prise de terre.

## ■ RACCORDEMENT DE LA BAIE DE COMMANDE ET DE LA PARTIE PRODUIT



**Le coffret de commande de la machine de dosage CYCLOMIX™ MULTI doit être installé à l'extérieur de la cabine de peinture.**

**Vérifier la tension secteur et la tension de la machine CYCLOMIX™ MULTI.**

La CYCLOMIX™ MULTI doit être raccordée à un réseau d'air comprimé propre et sec (4 bar mini) et à une alimentation électrique monophasée (230 V / 115V). Elle est équipée d'un filtre à air installé sur l'alimentation en air de la machine.



**La longueur des liaisons entre la baie de commande et la partie produit ne doit pas excéder 10 mètres.**

Monter les tuyaux de produit et les tuyaux d'air entre les pompes et la CYCLOMIX™ MULTI et entre la CYCLOMIX™ MULTI et le pistolet. Pour le choix des tuyaux de produit, respecter les pressions délivrées par les pompes. Pour les tuyaux d'air, monter des tuyaux de qualité antistatique.

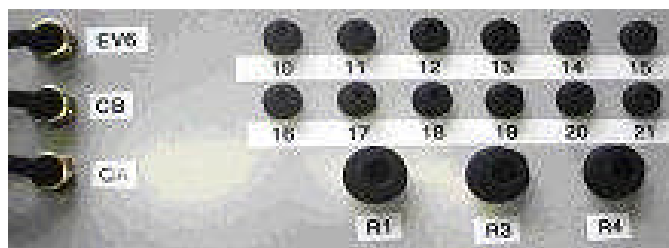
On raccordera au dessus du châssis du coffret produit :

R1 (Tuyau polyamide 7X10) : tuyau alimentation air

R3 (Tuyau polyamide 7X10) : tuyau d'alimentation du coffret (à raccorder sur R3 de la tôle d'obturation du coffret)

R4 (Tuyau polyamide 7X10) : tuyau d'alimentation de l'air de pulvérisation (à raccorder sur R4 de la tôle d'obturation du coffret)

10 à 21 (tuyau 2.7X4) : à raccorder sur la tôle d'obturation du coffret (même repérage)



Raccordement des compteurs et de l'électrovanne d'injection catalyseur :

CA (câble électrique 3 points)

CB (câble électrique 3 points)

→ Câbles électriques 3 points fournis.

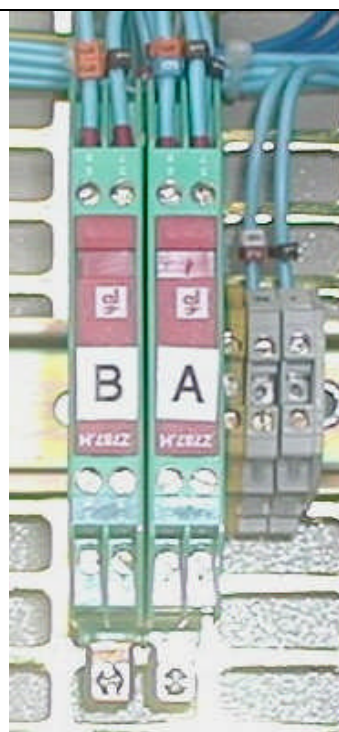
Barrières ZENER →

Se reporter au schéma électrique (voir Annexes – Doc. 573.185.120)

EV6 (câble électrique 2 points) :

→ Câble électrique 2 points fourni.

fil repère 1 sur bornier 1 et fil repère 29 sur bornier 29 du coffret.



Raccordement du pistolet:

Raccorder le pistolet sur les 2 sorties situées sur la platine à droite (alimentation en air et en produit).

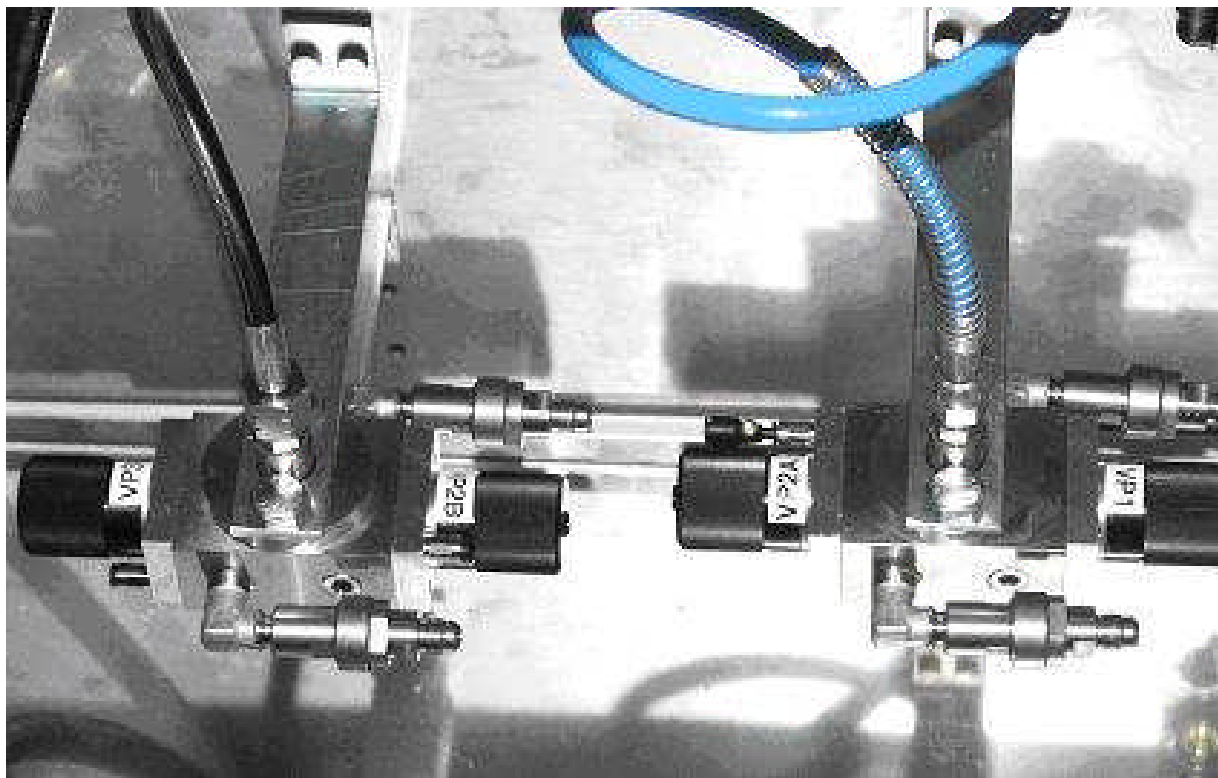
R2 (F 1/4 BSP) : tuyau d'air

D (F 1/4 BSP) : tuyau produit mélangé

AW : alimentation du bouton pneumatique de l'auto-wash (presse-étoupe tuyau polyamide 4X6)



Des filtres Airmix® en ligne sont montés sur les changeurs de teintes base et catalyseur.



Ces filtres sont équipés en standard de tamis de 6. Ces tamis doivent être adaptés aux produits à mélanger et changés si nécessaire (voir Pièces de rechange).

Le raccordement des tuyaux produit sur les filtres Airmix® est en mâle 1/2 JIC.



**Monter des filtres à la sortie des pompes BASE et CATA.**

**Monter des régulateurs de pression en sortie des pompes BASE et CATA.**

➡ Avant de brancher la CYCLOMIX™ MULTI, s'assurer que la tension secteur est identique à celle de la machine (230 V).

Si ce n'est pas le cas, ouvrir la porte de la baie et commuter le switch de l'alimentation (rep.8) (230V → 115V).

Dévisser tous les détendeurs avant d'alimenter l'installation en air.

Fermer les vannes de test (TA & TB).

## 6. FONCTIONNEMENT

### ■ COMMANDE A PARTIR DE LA MACHINE

#### ECRAN

Les différents menus et les informations concernant la machine apparaissent sur l'écran.

➔ Lire attentivement les messages et suivre les indications pour faire fonctionner la machine.

Pour naviguer dans les différents menus, appuyer sur l'écran.

### ■ MISE SOUS TENSION



Toute mise en service suppose que les fûts de BASE, CATALYSEUR et de SOLVANT soient suffisamment pleins pour assurer toute la production.

Brancher le pistolet avant la mise en service de la machine.

Alimenter la baie de commande via le sectionneur de sécurité en 230V/115V monophasé.

Mettre la baie sous tension (interrupteur situé sur le côté de la baie).

Alimenter en air la partie produit (repère « R1 » 4 bars mini), puis relier le repère R3 de la partie produit au repère R3 de la baie de commande CYCLOMIX™ MULTI.

La pression d'alimentation en air se lit sur le manomètre situé sur la façade de la baie (repère « J »).

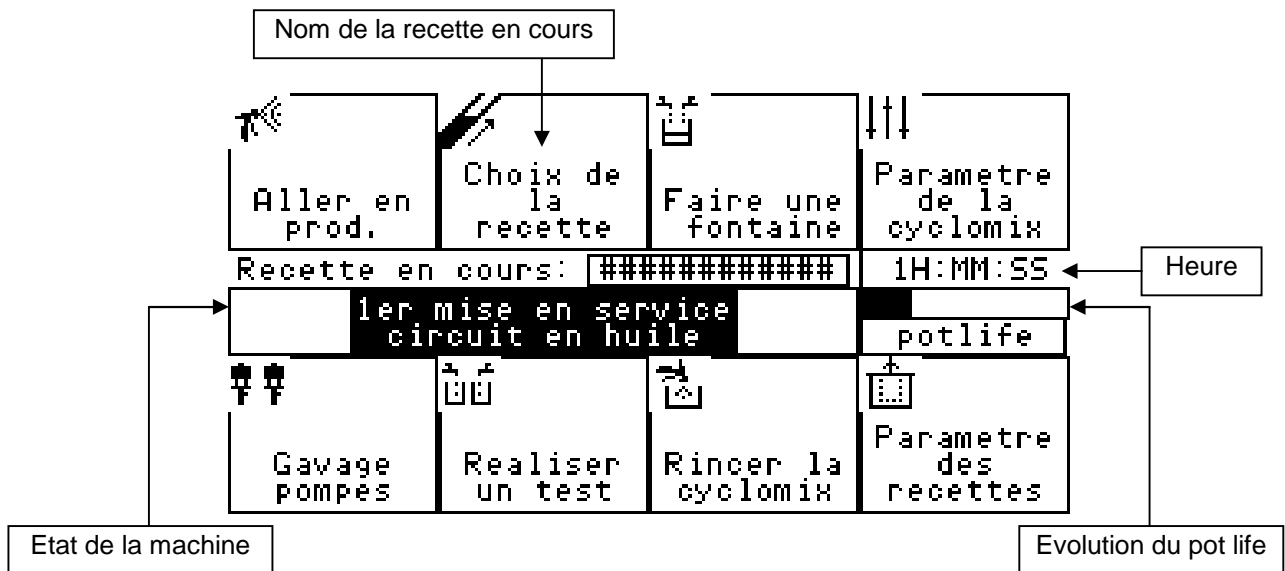
Alimenter les détendeurs d'air des pompes (BASE, CATALYSEUR, SOLVANT) en air.

A la mise sous tension de la baie, un menu apparaît à l'écran.

*Nota : Des paramètres ont été programmés en usine avant la livraison de la machine. Ces paramètres sont à adapter à l'application. Ils doivent être modifiés par la personne autorisée à le faire (voir liste des paramètres).*

## 7. PREMIER ALLUMAGE

### MENU STANDARD



<b>Aller en prod.</b>	Permet de faire une montée de teinte puis de produire suivant les paramètres définis
<b>Choix de la recette</b>	Permet de choisir une recette pour produire
<b>Fontaine</b>	Permet de délivrer une quantité de produit mélangé à définir via TA & TB
<b>Paramètres de la cyclomix</b>	Permet de rentrer dans les paramètres de la CYCLOMIX™ MULTI
<b>Gavage pompe</b>	Permet d'amorcer les pompes lors de la 1 <sup>ère</sup> mise en route
<b>Réaliser un test</b>	Permet de réaliser un test du rapport de dosage
<b>Rincer la cyclomix</b>	Permet de rincer la CYCLOMIX™ MULTI en solvant
<b>Paramètres des recettes</b>	Permet de visualiser, modifier ou imprimer les paramètres de chaque recette ainsi que les consommations des produits

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



Aller dans "Choix de la recette" à chaque allumage de la machine pour confirmer la teinte en cours.

## 8. PREMIERE MISE EN SERVICE

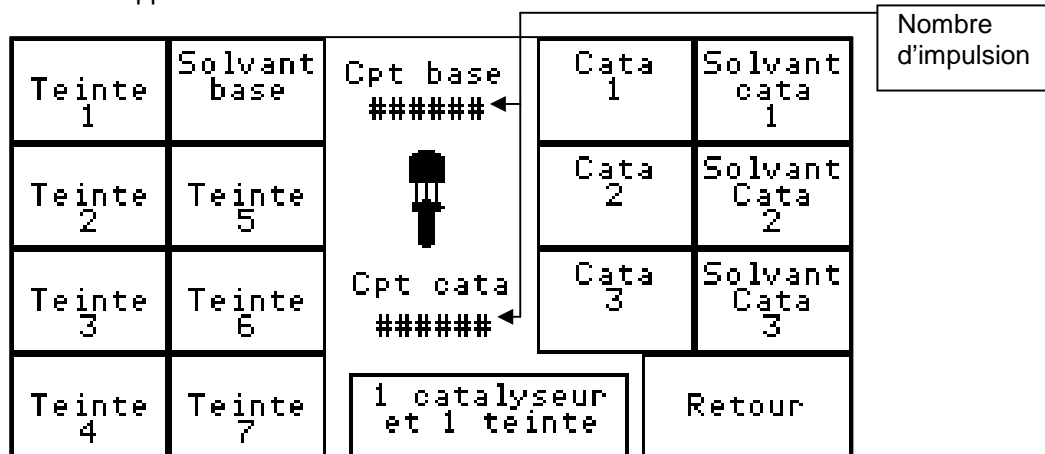


Lors de cette première mise en service, il est nécessaire de passer toutes les pompes en solvant ainsi que la machine afin de s'assurer de la bonne qualité du produit reçu par la CYCLOMIX™ MULTI.

### ■ RINÇAGE 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 pompes avec du solvant, et monter la pression produit à environ 1 bar.
- Sur la page du menu principal de l'afficheur, appuyer sur «Gavage pompes».

La page suivante apparaît :



Maintenir appuyé le nom de la pompe à amorcer et ouvrir la prise de test correspondant afin que le produit s'écoule.

Laisser couler pendant 1 minute environ et vérifier que le nombre d'impulsion du compteur actionné compte correctement.

*Nota : les touches correspondant aux teintes et aux catalyseurs non présents dans l'installation sont inactives.*

### ■ MISE EN PRODUIT DE LA MACHINE

- Mettre les pompes en produit.
- Fermer les prises de test TA et TB.
- Mettre les produits à la pression de production, sans oublier de mettre la pression du catalyseur **supérieure** à celle de la base d'environ **5% à 10%**.
- Maintenir appuyé le nom de la pompe à amorcer et ouvrir la prise de test correspondant doucement afin que le produit s'écoule. Laisser couler jusqu'à obtenir un produit propre.
- Il est conseillé d'ouvrir la pompe de solvant entre chaque amorçage afin de rincer la prise de test.
- **Avant de sortir de cette page, il est important de finir par les pompes de solvant afin de rincer les prises de test correctement.**

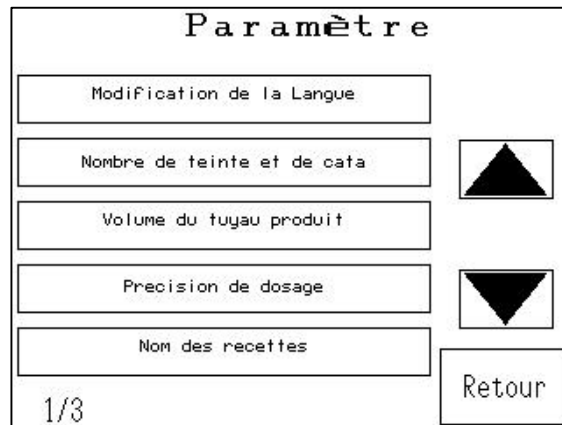
➔ **La pression du CATALYSEUR doit toujours être supérieure de 5 à 10 % à la pression de la BASE.**



## 9. PARAMETRAGE DE L'APPLICATION

Pour modifier les paramètres de la CYCLOMIX™ MULTI, appuyer sur «Paramètre de la cyclomix» dans la page du menu principal.

La vue suivante apparaît :



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

Sélectionner le paramètre à modifier.

Pour quitter le menu PARAMETRE, appuyer sur «retour».

Les paramètres sont préprogrammés en usine. Ils doivent être modifiés pour s'adapter aux produits (par une personne autorisée à le faire). Une fenêtre "LOGIN" s'affichera en appuyant sur le paramètre si nécessaire.

La touche LOGIN permet de s'identifier et d'ouvrir des droits d'accès par un mot de passe afin de pouvoir effectuer des modifications.

Mot de passe par défaut : Maintenance : A

Responsable : C

Utilisateur : Ø

(Lettre tapée en majuscule)

NOTA : le mot de passe ne peut être modifié que par KREMLIN REXSON.

Lorsqu'il y a des paramètres à plusieurs données, sélectionner la donnée à modifier en appuyant dessus.

Pour modifier une valeur numérique, sélectionner le clavier.

Exemple :

The diagram shows a screen titled "Precision de dosage" with two fields: "Precision de dosage (%): 3.00" and "Nombre default successif : 3". Below each field is a small instruction. A "Retour" button is at the bottom right. An arrow points from the "3.00" value to a numeric keypad. Another arrow points from the keypad to a text box. A third arrow points from the keypad to another text box.

Appuyer ici pour modifier la valeur.  
Un clavier s'affiche.

Taper la valeur souhaitée (pas de point, pas de virgule), puis valider votre valeur en tapant **ENT**.

## ■ LISTE DES PARAMETRES

Paramètres	Désignation	Réglage usine	Vos Réglages	Vos Réglages	Niveau accès
Langue	Français, anglais, allemand, italien, espagnol	Français			C / A
Nombre de teintes et de catalyseurs	1 catalyseur / 1 teintes / 3 teintes / 5 teintes / 7 teintes 2 catalyseurs / 3 teintes / 5 teintes 3 catalyseurs / 3 teintes	1 catalyseur / 1 teinte			C / A
Volume tuyau produit	Volume tuyau produit : <b>xxxxx</b> c.c.	150 c.c			C / A
Précision dosage	Précision de dosage : <b>I xx %</b> ◀ Nb défauts successifs : <b>I xxx</b> ▶	5 % 3			C / A
Nom des recettes	Ce paramètre permet de renommer toutes les recettes.	1 2 ↓ 15			Tous
Défaut débit en solvant	Temps max base <b>I xxxx</b> s Temps max cata <b>I xxxx</b> s	300 s 300 s			C / A
Rinçage des prises de test	Valeur <b>xxxx</b> s	60 s			
Air pulvérisation	Avec air / Sans air	Avec air			C / A
Auto-wash	Utilisation AUTO-WASH AUTO-WASH absent	AUTO-WASH absent			C / A
Automatique	Utilisation AUTOMATIQUE AUTOMATIQUE OFF	AUTOMATIQUE OFF			C / A
Limite débit	Limite débit haut : <b>I xxxxx</b> ◀ Limite débit bas : <b>I xxxxx</b> ▶	32 767 0			C / A
Configuration du Panel view	CPU V : <b>##</b>  Activer configuration	Version programme Configuration afficheur			Tous
Maintenance	Débitmètres Sorties				A
Maintenance Débitmètre	Débitmètre CATA : <b>I xxxxx</b> ◀ Débitmètre BASE : <b>I xxxxx</b> ▶	0 0			A
Maintenance-Sorties	Permet de forcer les sorties de l'automate.	Tout les sorties à OFF			A
Modif. mot de passe	4 niveaux d'accès : KREMLIN, responsable, maintenance, utilisateur	Utilisateur C / A			Tous
Kremlin	Temps de soufflage du pistolet avant dosage temps compteur bloqué en manu temps compteur bloqué en auto	300 (= 3 s) 50 (= 0,5 s)			KREM

Accès : Ø ⇒ Utilisateur

C ⇒ Chef de service - Responsable

A ⇒ Maintenance

## ■ EXPLICATION DES PARAMETRES

<p>*Langue :</p>	<p style="text-align: center;"><b>Langue</b></p> <p style="text-align: center;">Français</p> <p style="text-align: center;">English</p> <p style="text-align: center;">Deutsch</p> <p style="text-align: center;">Italiano</p> <p style="text-align: center;">Espanol</p> <p style="text-align: center;">中的</p> <p style="text-align: center;">Polonais</p> <p style="text-align: center;">Finlandais</p> <p style="text-align: right;">Retour</p>	<p>Selection de la langue de la CYCLOMIX™ MULTI.</p>
<p>*Nombre de teinte et de cata :</p>	<p style="text-align: center;"><b>Parametre machine</b></p> <p style="text-align: center;">2 catalyseurs et 3 teintes</p> <p style="text-align: center;"><small>Choisir le type de machine</small></p> <p style="text-align: center;">1 catalyseur / 1 teinte</p> <p style="text-align: center;">1 catalyseur / 3 teintes</p> <p style="text-align: center;">1 catalyseur / 5 teintes</p> <p style="text-align: center;">1 catalyseur / 7 teintes</p> <p style="text-align: center;">2 catalyseurs / 3 teintes</p> <p style="text-align: center;">2 catalyseurs / 5 teintes</p> <p style="text-align: center;">3 catalyseurs / 3 teintes</p> <p style="text-align: right;">Retour</p>	<p>C'est ce paramètre qui configure la machine avec le bon nombre de changeur de teinte côté base et catalyseur.</p>
<p>*Volume du tuyau produit :</p>	<p style="text-align: center;"><b>Volume du tuyau produit</b></p> <p>Volume du tuyau: 120 cc</p> <p>ci dessus entrez le volume du tuyau entre la machine et le pistolet pour la regeneration</p> <p style="text-align: right;">Retour</p>	<p>C'est le volume du tuyau monté entre la sortie machine et le pistolet. Cette valeur du volume sera mémorisée et appelée en cas de régénération de produit (la machine intégrera son volume interne).</p> <p><i>Astuce : Lors du 1er étalonnage, programmer la valeur 30 pour ne pas consommer trop de produit</i></p>
<p>*Précision de dosage :</p>	<p style="text-align: center;"><b>Précision de dosage</b></p> <p>Precision de dosage (%): 3.00</p> <p><small>ci dessus entrez la precision de dosage en % (avec arret machine)</small></p> <p>Nombre defaut successif : 3</p> <p><small>ci dessus entrez le nombre de defaut successif de rapport de dosage avant de passer en arret</small></p> <p style="text-align: right;">Retour</p>	<p><u>Précision de dosage (%)</u> : entrer la tolérance de la variation du rapport de dosage (1-100%)</p> <p><u>Nombre de défaut successif</u>: nombre d'injection successive hors tolérance avant l'arrêt de la CYCLOMIX™ MULTI.</p>

*Nom des recettes :	Nom des recettes:	Impr.			Impr.																													
	<table border="1"> <tr><td>JAUNE 007124</td><td>A1/B1</td></tr> <tr><td>JJKD</td><td>A2/B1</td></tr> <tr><td>EL998DEEKLA</td><td>A3/B1</td></tr> <tr><td>IJCB678</td><td>A4/B1</td></tr> <tr><td>KABCIPQ7</td><td>A5/B1</td></tr> <tr><td>123451234568</td><td>A6/B1</td></tr> <tr><td>7</td><td>A7/B1</td></tr> </table>	JAUNE 007124	A1/B1	JJKD	A2/B1	EL998DEEKLA	A3/B1	IJCB678	A4/B1	KABCIPQ7	A5/B1	123451234568	A6/B1	7	A7/B1	Suite		<table border="1"> <tr><td>8</td><td>A1/B2</td></tr> <tr><td>ROUGE</td><td>A2/B2</td></tr> <tr><td>99999</td><td>A3/B2</td></tr> <tr><td>11</td><td>A4/B2</td></tr> <tr><td>AIBCJDKELFMK</td><td>A5/B2</td></tr> <tr><td>13</td><td>A1/B3</td></tr> <tr><td>14</td><td>A2/B3</td></tr> <tr><td>VERT PALE</td><td>A3/B3</td></tr> </table>	8	A1/B2	ROUGE	A2/B2	99999	A3/B2	11	A4/B2	AIBCJDKELFMK	A5/B2	13	A1/B3	14	A2/B3	VERT PALE	A3/B3
JAUNE 007124	A1/B1																																	
JJKD	A2/B1																																	
EL998DEEKLA	A3/B1																																	
IJCB678	A4/B1																																	
KABCIPQ7	A5/B1																																	
123451234568	A6/B1																																	
7	A7/B1																																	
8	A1/B2																																	
ROUGE	A2/B2																																	
99999	A3/B2																																	
11	A4/B2																																	
AIBCJDKELFMK	A5/B2																																	
13	A1/B3																																	
14	A2/B3																																	
VERT PALE	A3/B3																																	

A1 : repère BASE    B1 : repère CATA




C'est là que toutes les recettes peuvent être renommées (12 caractères maximum).

*Défaut solvant :	temps maximum du rinçage base:    30 s <small>ci dessus entrez le temps de securite pour rincer la base</small> temps maximum du rinçage cata:    30 s <small>ci dessus entrez le temps de securité pour rincer le cata</small>	<b>L'astuce KREMLIN :</b> Mesurer le temps maximum de rinçage et programmer cette valeur dans les 2 paramètres.
	Retour	

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 des prises de test :	<b>Rinçage des prises de test</b> Temps de rinçage:    30 s <small>Entrez la valeur de la temporisation pour le rinçage des prises de tests apres une Fontaine ou un test de rapport dosage.</small>	Temps de rinçage des prises de test après une fontaine ou un test de rapport de dosage.
	Retour	

<p><u>*Air de pulvérisation :</u></p>	<p style="text-align: center;"><b>Utilisation de l'air de pulve</b></p> <div style="background-color: black; color: white; text-align: center; padding: 5px; margin: 10px 0;"> <p>AVEC air de pulverisation</p> </div> <p>ci dessus appuyer sur l'ecran pour modifier le parametre</p> <div style="text-align: right; margin-top: 20px;"> <input type="button" value="Retour"/> </div>	<p>Pulvérisation avec ou sans air.</p> <p> <b>Le mode "sans air de pulvérisation" est déconseillé sans l'utilisation d'un AUTO WASH.</b></p>
<p><u>*Autowash :</u></p>	<p style="text-align: center;"><b>Utilisation de l'auto-wash</b></p> <div style="border: 1px solid black; text-align: center; padding: 5px; margin: 10px 0;"> <p>SANS Auto-wash</p> </div> <p>ci dessus appuyer sur l'ecran pour modifier le parametre</p> <p>Temps d'inactivite seulement avec auto-wash (s):</p> <p style="text-align: center;">30</p> <div style="text-align: right; margin-top: 20px;"> <input type="button" value="Retour"/> </div>	<p>Utilisation du système auto-wash.</p> <p>Temps d'inactivité : c'est le temps maximum autorisé pendant lequel le peintre ne pulvérise pas en mode PRODUCTION .</p> <p> <b>Ce paramètre est indispensable pour la pulvérisation sans air avec AUTO WASH.</b></p>
<p><u>*Automatique :</u></p>	<p style="text-align: center;"><b>Utilisation automatique</b></p> <div style="border: 1px solid black; text-align: center; padding: 5px; margin: 10px 0;"> <p>Mode sans ROBOT</p> </div> <p>appuyer ci dessus pour modifier le parametre</p> <div style="text-align: right; margin-top: 20px;"> <input type="button" value="Retour"/> </div>	<p>Utilisation d'un robot ou d'un autre automate pour piloter la CYCLOMIX™ MULTI.</p>
<p><u>*Limite débit :</u></p>	<p style="text-align: center;"><b>Limite debit (robot)</b></p> <p>Debit Haut:            32000 cc</p> <p>ci dessus entrez la valeur limite haute du debit par pulverisation (en unite de mesure voulu)</p> <p>Debit Bas :                0 cc</p> <p>ci dessus entrez la valeur limite base du debit par pulverisation (en unite de mesure voulu)</p> <div style="text-align: right; margin-top: 20px;"> <input type="button" value="Retour"/> </div>	<p> <b>Ce paramètre est utilisé uniquement en mode automatique.</b></p> <p><u>Débit haut</u> : valeur maximum de la quantité des produits pulvérisée pendant l' ouverture du pistolet.</p> <p><u>Débit bas</u> : valeur minimum de la quantité des produits pulvérisée pendant l' ouverture du pistolet.</p>

<p>*Panel view :</p>	<p style="text-align: center;"><b>Configuration du terminal, Imprimante, date ....</b></p> <div style="border: 1px solid black; padding: 5px; text-align: center; margin: 10px auto; width: 150px;">       ACTIVER LA CONFIGURATION     </div> <p>Version: 15 HIM : V10</p> <div style="text-align: right; margin-top: 10px;"> <div style="border: 1px solid black; padding: 2px 10px;">Retour</div> </div>	<p>Version : Cette page permet de connaître la version du programme de la CYCLOMIX™ MULTI.</p> <p><b>ACTIVER LA CONFIGURATION</b> : en appuyant sur cette touche, cela vous permet d'entrer dans le menu de configuration de l'afficheur (modification de l'heure, la date...). Pour revenir, appuyer sur « MODE EXECUTION ».</p>																																																
<p>*Maintenance :</p>	<div style="display: flex; flex-direction: column; align-items: center;"> <div style="border: 1px solid black; padding: 2px; margin-bottom: 5px;">       Debitmetre cata OFF     </div> <div style="margin-bottom: 5px;"> </div> <div style="border: 1px solid black; padding: 2px; margin-bottom: 5px;">       Debitmetre base OFF     </div> <div style="margin-bottom: 5px;"> </div> <p style="text-align: center; margin: 10px 0;">Appuyer sur "Debitmetre" afin de visualiser les impulsions des debitmetres</p> <div style="display: flex; justify-content: space-between; width: 100%;"> <div style="border: 1px solid black; padding: 2px 10px; width: 40%;">Effacer les valeurs</div> <div style="border: 1px solid black; padding: 2px 10px; width: 40%;">Retour</div> </div> </div>	<table border="1" style="width: 100%; text-align: center; border-collapse: collapse;"> <tr> <td>S0 OFF</td><td>S1 OFF</td><td>S2 OFF</td><td>S3 OFF</td><td>S4 OFF</td><td>S5 OFF</td><td>S6 OFF</td><td>S7 OFF</td> </tr> <tr> <td>SA</td><td>B2</td><td>SB2</td><td>VP4</td><td>E</td><td>F</td><td>G</td><td>VP5</td> </tr> <tr> <td>S8 OFF</td><td>S9 OFF</td><td>S10 OFF</td><td>S11 OFF</td><td>S12 OFF</td><td>S13 OFF</td><td>S14 OFF</td><td>S15 OFF</td> </tr> <tr> <td>VP6</td><td>AIR</td><td>A1</td><td>A2</td><td>A3</td><td></td><td></td><td>B1</td> </tr> <tr> <td>S16 OFF</td><td>S17 OFF</td><td colspan="6"></td> </tr> <tr> <td>SB1</td><td></td><td colspan="6"></td> </tr> </table> <div style="text-align: right; margin-top: 10px;"> <div style="border: 1px solid black; padding: 2px 10px;">Retour</div> </div>	S0 OFF	S1 OFF	S2 OFF	S3 OFF	S4 OFF	S5 OFF	S6 OFF	S7 OFF	SA	B2	SB2	VP4	E	F	G	VP5	S8 OFF	S9 OFF	S10 OFF	S11 OFF	S12 OFF	S13 OFF	S14 OFF	S15 OFF	VP6	AIR	A1	A2	A3			B1	S16 OFF	S17 OFF							SB1							
S0 OFF	S1 OFF	S2 OFF	S3 OFF	S4 OFF	S5 OFF	S6 OFF	S7 OFF																																											
SA	B2	SB2	VP4	E	F	G	VP5																																											
S8 OFF	S9 OFF	S10 OFF	S11 OFF	S12 OFF	S13 OFF	S14 OFF	S15 OFF																																											
VP6	AIR	A1	A2	A3			B1																																											
S16 OFF	S17 OFF																																																	
SB1																																																		

**⚠ Les prises de test doivent être ouvertes.**

Débitmètres : cette page permet de savoir si les débitmètres sont bloqués à l'ouverture des circuits de solvants.

Sorties (S0 à S17) : cette page permet d'activer toutes les sorties manuellement.

**⚠ En sortant de ces pages, toutes les sorties et les débitmètres doivent être sur OFF.**

<p>*Kremlin :</p>	<table style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <tr> <td style="border: 1px solid black; padding: 5px; width: 50%;">           Tps opt bloqué en auto: 50 ms         </td> <td style="border: 1px solid black; padding: 5px; width: 50%;">           Montee de solvant cata: 250 p         </td> </tr> <tr> <td style="border: 1px solid black; padding: 5px;">           Tps opt bloqué en manu: 10000 ms         </td> <td style="border: 1px solid black; padding: 5px;">           Montee de cata: 200 p         </td> </tr> <tr> <td colspan="2" style="border: 1px solid black; padding: 5px;">           Montee de base: 200 p         </td> </tr> </table> <p style="font-size: small; margin-top: 10px;">       valeur des compteurs bloqué en millisecondes        valeur des montees de produits en impulsion     </p> <div style="text-align: right; margin-top: 10px;"> <div style="border: 1px solid black; padding: 2px 10px;">Retour</div> </div>	Tps opt bloqué en auto: 50 ms	Montee de solvant cata: 250 p	Tps opt bloqué en manu: 10000 ms	Montee de cata: 200 p	Montee de base: 200 p		<p>Temps de soufflage de l'air au pistolet avant la pulvérisation du produit (pas de vérification des compteurs pendant ce temps) (en milliseconde).</p> <p>Contactez un technicien KREMLIN REXSON pour toute modification des autres valeurs.</p>
Tps opt bloqué en auto: 50 ms	Montee de solvant cata: 250 p							
Tps opt bloqué en manu: 10000 ms	Montee de cata: 200 p							
Montee de base: 200 p								

## ■ PARAMETRES DES RECETTES

Appuyer sur "Paramètre des recettes" dans le menu principal, la page suivante s'affiche :

Parametre des recettes		
JAUNE 007124	A1/B1	<div style="display: flex; flex-direction: column; align-items: center;"> <div style="margin-bottom: 10px;">▲</div> <div style="margin-bottom: 10px;">▼</div> <div style="border: 1px solid black; padding: 5px;">Retour</div> </div>
JJKD	A2/B1	
EL998DEEKLA	A3/B1	
IJCB678	A4/B1	
KABCIPQ7	A5/B1	
123451234568	A6/B1	
1/3		

Sélectionner la recette à modifier. C'est dans ce menu que vous pouvez modifier les paramètres de chaque recette. Il est aussi possible d'étalonner les débitmètres en fonction des produits et de visualiser ou d'imprimer les consommations des produits.

Chaque page de paramétrage sera comme ci-après :

<u>Nom de la recette</u>	▶ JAUNE 007124	VOLUME RINCAGE BASE	
	Volume MT (cc) 500	Solvant OFF	
	POTLIFE (s) 400	0 /p	
	NB POTLIFE 3	400 ←	<u>Valeur mémorisée (nombre d'impulsion)</u>
	% CATA 25	Pour modifier une valeur sélectionner la en appuyant dessus.	
	Alarme dosage 0,80	Impr.	Retour
	EXTRAIT SEC (%) 55		
	RINCAGE CATA 3		

Paramètres	Désignation	Réglages usine	Vos réglages																
			1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15		
Volume MT	Volume à programmer (en cc) une fois que la montée de teinte est faite (voir manipulation § "Paramétrer la montée de teinte")	20 000 cc																	
Pot life (s)	Valeur de la durée de vie du produit en secondes (de 400 à 32 000 s)	900 s																	
Nb pot life	Nombre de régénération en fin de pot life (montée de teintes incluse) avant que la machine ne se mette à rincer	3																	
% cata	Valeur de dosage du catalyseur	10 %																	
Alarme de dosage	Variation tolérée du rapport de dosage (en mode production) : $\pm XX,X\%$ L'alarme n'arrête pas la machine, le voyant rouge s'allume.	0,8 %																	
Extrait sec (%)	Pourcentage de la valeur des extraits secs de la base de la recette.	55 %																	
Rinçage cata	Nombre de fois le volume du tuyau produit pour rincer le côté catalyseur de la machine	3																	
Volume rinçage base	Nombre d'impulsion pour rincer la base de la recette	5000 impulsions																	
Impr.	Permet d'imprimer les paramètres de la recette affichée																		



## ■ PARAMETRER LA MONTÉE DE TEINTE

Une fois que les paramètres (machine et recette) sont programmés, il faut paramétrer correctement le volume de montée de teinte pour chaque recette. Il est important de procéder de la manière suivante :

### Choix de la recette

Recette en cours: JAUNE 007124

Nouvelle recette: JAUNE 007124

JAUNE 007124	A1/B1	▲ ▼
JJKD	A2/B1	
EL998DEEKLA	A3/B1	
IJCB678	A4/B1	
KABCIPQ7	A5/B1	

1/3 Retour

1

2 : Retour

⚡	🔧	🚰	⬆️⬆️⬆️
Aller en prod.	Choix de la recette	Faire une fontaine	Parametre de la cyclomix
Recette en cours: #####			1H:MM:SS
1er mise en service circuit en huile			potlife
🚰🚰	🔧	🚰	📄
Gavage pompes	Realiser un test	Rincer la cyclomix	Parametre des recettes

3

### MONTEE DE TEINTE

Placer le pistolet au dessus d'un recipen  
↑  
Pulveriser jusqu'a l'arret de la machine

JAUNE 007124 25.000

Pb 25.000 %

0 cc → 500 cc

Stop

Relever le volume en cours et appuyer sur STOP dès que la peinture est applicable

4

5

⚡	🔧	🚰	⬆️⬆️⬆️
Aller en prod.	Choix de la recette	Faire une Fontaine	Parametre de la cyclomix
Recette en cours: JAUNE 007124			14:51:41
En peinture			potlife
🚰🚰	🔧	🚰	📄
Gavage pompes	Realiser un test	Rincer la cyclomix	Parametre des recettes

Volume en cours

Volume à atteindre : 20 000 cc (réglage usine)

Taper le volume relevé

JAUNE 007124		VOLUME RINCAGE BASE	
Volume MT (cc)	500	Solvant OFF	
POTLIFE (s)	400	0 /p	
NB POTLIFE	3	400	
% CATA	25	Pour modifier une valeur selectionner la en appuyant dessus.	
Alarme dosage	0.80	Impr. Retour	
EXTRAIT SEC (<>)	55		
RINCAGE CATA	3		

## ■ PARAMETRE RINCAGE BASE

JAUNE 007124		VOLUME RINCAGE BASE	
Volume MT (cc)	500	Solvant OFF	
POTLIFE (s)	400	0 / p 400 ← Valeur à saisir	
NB POTLIFE	3		
% CATA	25	Pour modifier une valeur selectionner la en appuyant dessus.	
Alarme dosage	0.80	Impr. Retour	
EXTRAIT SEC (<?>)	55		
RINCAGE CATA	3		

Lorsque vous êtes dans la page de paramètre de la recette, et que vous avez effectué une montée de teinte, il est important de configurer le volume de rinçage de la base.

Pour cela, appuyer sur «Solvant OFF» et ouvrir le pistolet. La machine ouvre le circuit de solvant. Une fois que le solvant sort propre, appuyer sur "SOLVANT ON" pour fermer le circuit SOLVANT.

Reporter la valeur "xxxxx/p" dans l'encadré en dessous.

Il est également possible de saisir cette valeur en sélectionnant l'encadré.

Après cette étape, vous pouvez passer en mode "PRODUCTION".

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



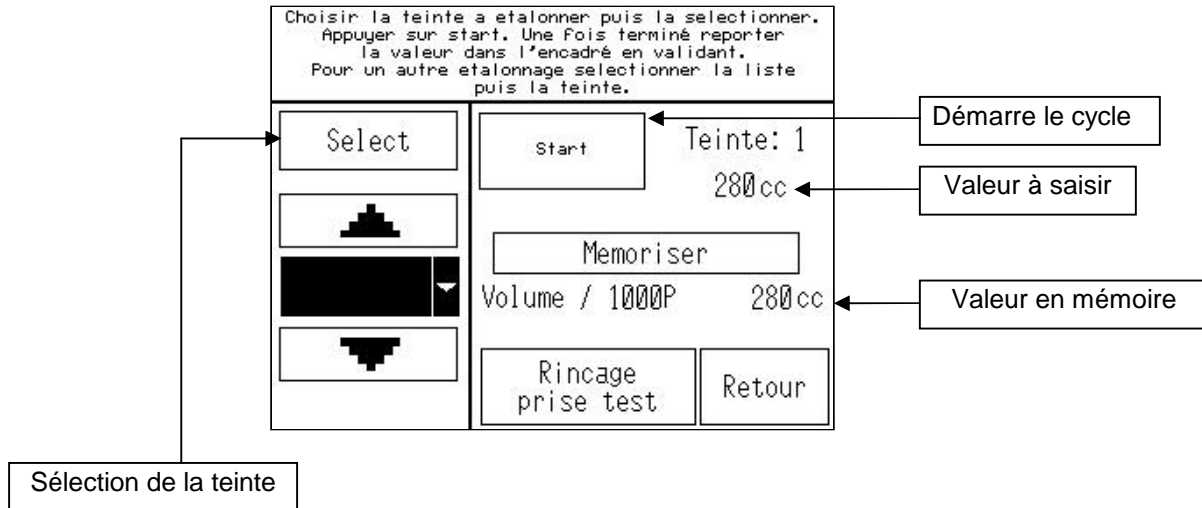
**Ne jamais sortir de cette page avant que ne soit écrit**

**« VOLUME RINCAGE BASE »: OFF.**

## ■ PARAMETRE ETALONNAGE BASE ET CATALYSEUR.

Dans le menu "Paramètre des recettes", se trouvent les paramètres d'étalonnage des produits.

### - ETALONNAGE DES TEINTES:



Pour sélectionner la teinte, il faut utiliser les deux flèches Haut et Bas.

Le cycle d'étalonnage permet à la machine de calculer les volumes exacts des consommations des produits ainsi que les volumes lors des tests de dosage, de fontaine ou encore lors de la production.

Lorsque le cycle démarre, la machine compte 1000 impulsions du débitmètre base avec la teinte sélectionnée. Le produit s'écoule via la prise de test TA.

Une fois que la machine s'arrête, reporter le volume récupéré dans l'encadré "Valeur à saisir" puis appuyer sur "Mémoriser".

Pour étalonner une autre teinte, il est nécessaire de rincer la prise de test. Pour cela, appuyer sur "Rincage prise de test". La machine ouvre le circuit de solvant base et rince la prise de test. Dès que le produit est propre, appuyer une seconde fois pour que la machine ferme le circuit de solvant.

### - ETALONNAGE DES CATALYSEURS:

C'est le même principe que pour les teintes sauf que les produits s'écoulent par la prise de test TB.



## ■ CONSOMMATION DES PRODUITS

Consommation produits en c.c 21/01/2013			
A1 :	1971	B1 :	902
A2 :	0	SB1 :	960
A3 :	0	B2 :	0
A4 :	0	SB2 :	0
A5 :	0	B3 :	0
A6 :	0	SB3 :	0
A7 :	0	SA :	84

Clear    Impr.    Page des C.O.V    Retour

Consommation des C.O.V en c.c			
A1:	1084	A5:	0
A2:	0	A6:	0
A3:	0	A7:	0
A4:	0		

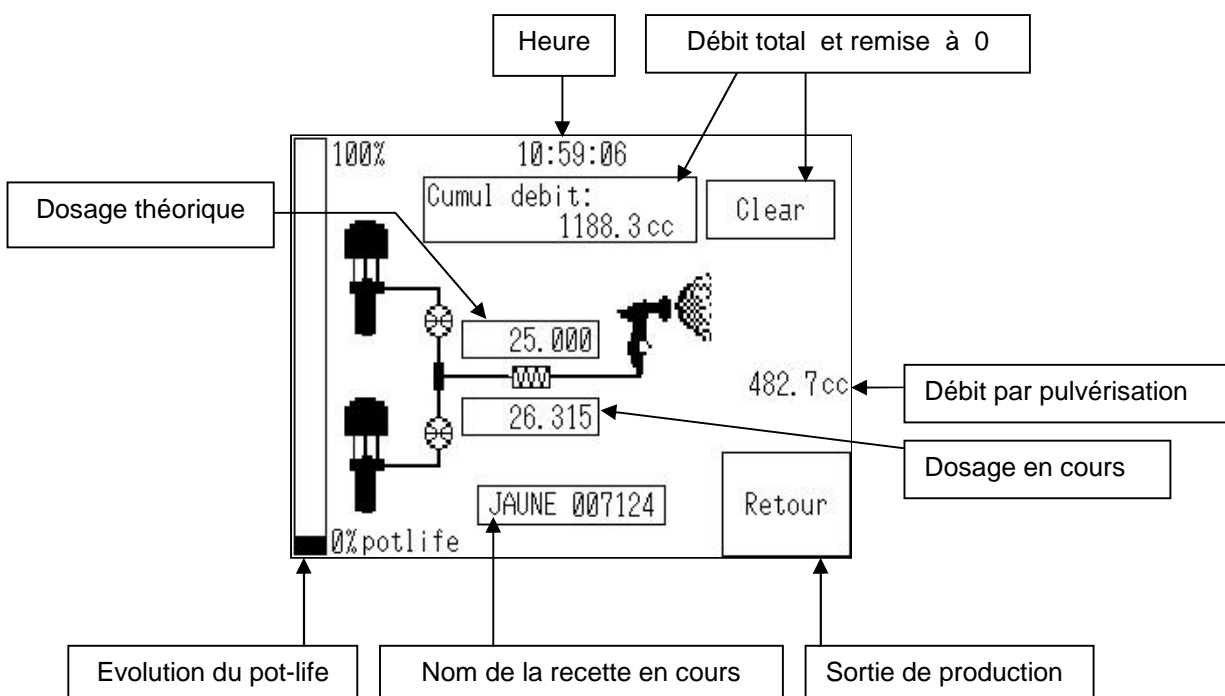
Impr.    Retour

Ces pages permettent d'avoir un suivi des consommations de chaque produit. Il est possible de sauvegarder un rapport des consommations et des C.O.V en branchant une clé USB sur le port prévu à cet effet en façade du coffret.

Il est également possible de remettre les consommations à 0 en appuyant sur "CLEAR", les C.O.V seront également remis à 0.

## 10. PRODUCTION MANUELLE

Après avoir effectué une montée de teintes, appuyer sur la touche "Aller en prod.", la page suivante apparaît :



## 11. CHANGEMENT DE RECETTE

Une fois que vous avez effectué une production avec une recette, pour changer de recette :

- sortir de production, si vous êtes en mode production.
- sélectionner "Choix de la recette" dans le menu principal.

Choix de la recette	
Recette en cours:	JAUNE 007124
Nouvelle recette:	JAUNE 007124
JAUNE 007124 A1/B1	▲
JJKD A2/B1	
EL998DEEKLA A3/B1	▼
IJCB678 A4/B1	
KABCIPQ7 A5/B1	1/3
Retour	

Utiliser les flèches pour passer aux pages suivantes. Sélectionner la recette voulue puis appuyer sur "Retour" pour quitter.

Si la nouvelle recette possède le même catalyseur que la recette en cours, la machine fera un rinçage production pour ne rincer que le côté base.

En revanche, si la nouvelle recette possède un catalyseur différent de celui de la recette en cours, la machine fera un rinçage week-end pour ne pas croiser des produits qui ne seraient pas compatibles entre eux.

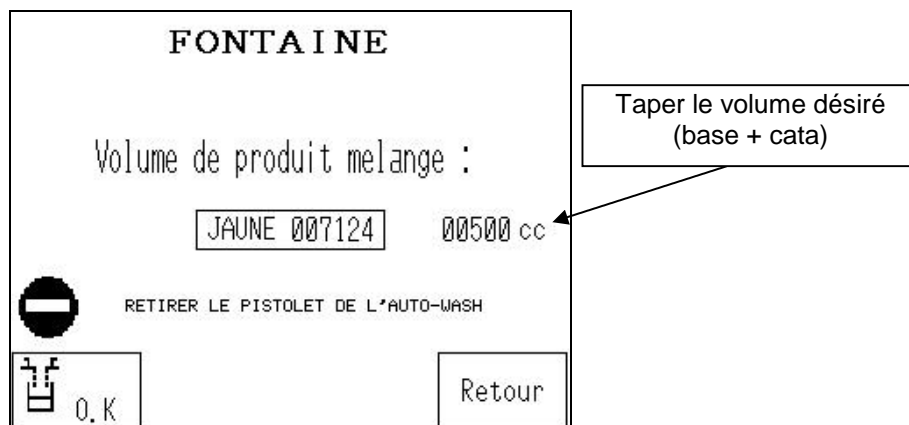
Une fois le rinçage terminé, la machine revient dans le menu principal.

Si vous demandez à "Aller en prod.", une montée de teinte démarre.



**A chaque mise sous tension de la machine, il faut impérativement choisir sa recette.**

## 12. FONTAINE



Cette fonction est utilisée en cas de retouche à réaliser.

Dans ce mode, la CYCLOMIX™ MULTI va délivrer, via les prises de tests TA & TB, le volume de produit demandé au ratio programmé de la recette en cours.

- Porter des lunettes de protection pour protéger les yeux d'éventuelles projections lors de la manipulation des vannes de test de la machine CYCLOMIX™ MULTI.
- Pendant cette phase, le pistolet doit être fermé.

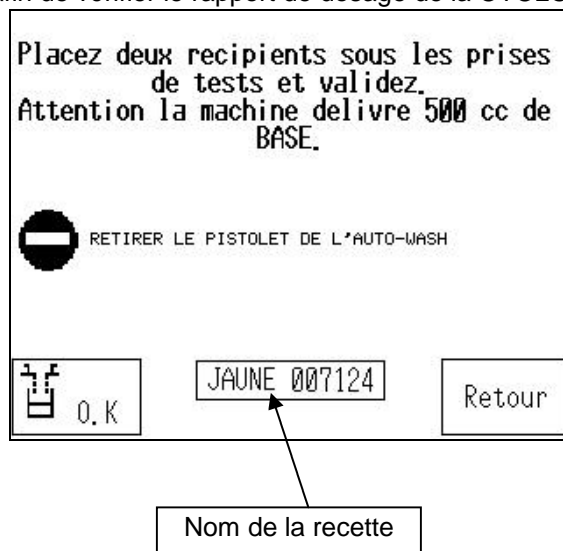


**Attention : si l'installation est en configuration "AUTOWASH", il faut impérativement retirer le pistolet du support AUTOWASH.**

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

## 13. TEST DE DOSAGE

Cette fonction est utilisée afin de vérifier le rapport de dosage de la CYCLOMIX™ MULTI.



Dans ce mode, la CYCLOMIX™ MULTI va délivrer, via les prises de tests TA & TB, le ratio de dosage sur le volume de 500 cc de base de la recette en cours.

- ➔ **Porter des lunettes de protection pour protéger les yeux d'éventuelles projections lors de la manipulation des vannes de test de la machine CYCLOMIX™ MULTI.**
- ➔ **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 "Rincer la cyclomix" du menu principal. 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.

Nota : Lors du rinçage, il est possible de retirer la tête du pistolet pour augmenter le débit de solvant (7 l/min max.) en ayant pris soin de vérifier la pression et de la diminuer si celle-ci est élevée.

### Pour un rinçage PRODUCTION :



La CYCLOMIX™ MULTI 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™ MULTI revient dans le menu principal. Il est alors possible de repartir en production avec une autre recette qui possède le même catalyseur. Si vous sélectionnez une recette avec un catalyseur différent, la machine fera un rinçage "week-end" puis reviendra dans le menu principal.

### 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 ou de repartir en production avec n'importe quelle recette.

Laisser la machine pleine de solvant. Couper l'alimentation électrique (sectionneur 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™ MULTI.

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 repère "K"). Seul le côté base de la machine sera rincé avec son solvant.

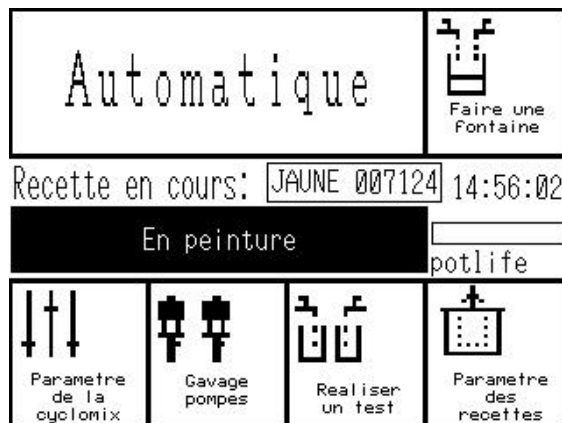


## 15. AUTRES MENUS

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

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.

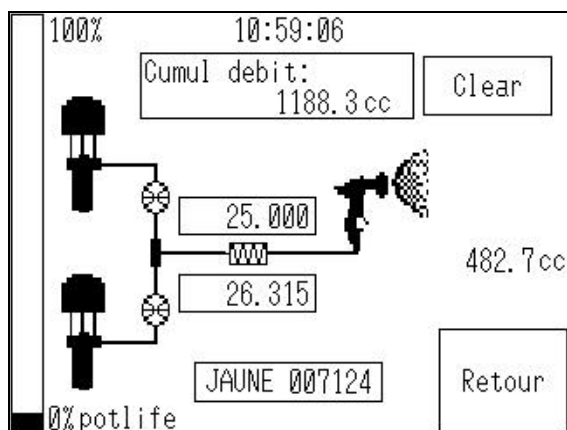
### ■ MENU AUTOMATIQUE



Pour piloter la machine via un robot :

Les fonctions MISE EN PRODUCTION, CHOIX DE LA RECETTE 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).

Lorsque le robot donne l'ordre de passer en production, la page suivante s'affiche :



## INTERFACE ROBOT

<b>Entrées et sorties automate de la CYCLOMIX™ MULTI</b>	
IN 3	Validation du choix de la teinte
IN 6	passer en prod
IN 7	Bit 4 pour choix de recette
IN 8	lancer rinçage week
IN 9	lancer rinçage prod
IN 11	Bit 3 pour choix de recette
IN 12	Bit 2 pour choix de recette
IN 13	Bit 1 pour choix de recette
<b>Codage des sorties de l'état de la CYCLOMIX™ MULTI</b>	
OUT 4 = 1	Défaut (voyant rouge)
OUT 5 = 1	En travail (voyant orange)
OUT 6 = 1	En production (voyant vert)
OUT 5 + OUT 6 = 1	En attente
OUT 4 + OUT 5 + OUT 6 = 1	En production et alarme débit
OUT 4 + OUT 5 + OUT 6 = 0	En paramétrage
OUT 4 + OUT 5 = 1	Alarme dosage

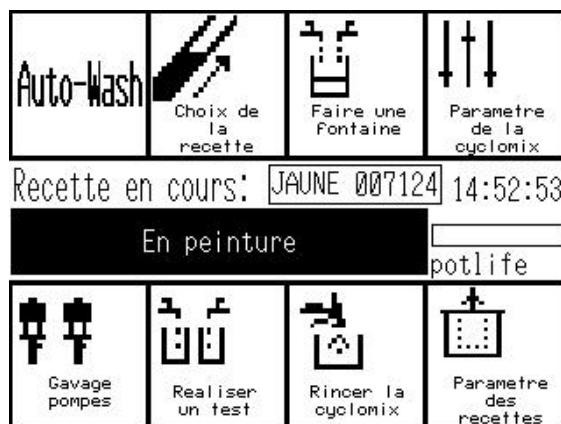
<b>Codage des entrées pour le choix de la recette</b>				
bit 4 IN7 de l'automate	bit 3 IN11 de l'automate	bit 2 IN12 de l'automate	bit 1 IN13 de l'automate	
0	0	0	0	
0	0	0	1	recette 1
0	0	1	0	recette 2
0	0	1	1	recette 3
0	1	0	0	recette 4
0	1	0	1	recette 5
0	1	1	0	recette 6
0	1	1	1	recette 7
1	0	0	0	recette 8
1	0	0	1	recette 9
1	0	1	0	recette 10
1	0	1	1	recette 11
1	1	0	0	recette 12
1	1	0	1	recette 13
1	1	1	0	recette 14
1	1	1	1	recette 15

**CHRONOGRAMME**

E/S	auto- mate de la Cyclo multi	attente	choix de recette 5	rinçage attente	montée de teinte prod	prod & en pulvéri sation	sortie de prod attente	choix de recette 2	rinçage attente	montée de teinte prod	prod & en pulvéri sation	sortie de prod attente	pour un rinçage Week- end	pour un rinçage Prod défaut
IN 13	bit 1	x	1	x	x	x	x	0	x	x	x	x	x	x
IN 12	bit 2	x	0	x	x	x	x	1	x	x	x	x	x	x
IN 11	bit 3	x	1	x	x	x	x	0	x	x	x	x	x	x
IN 7	bit 4	x	0	x	x	x	x	0	x	x	x	x	x	x
IN 3	validation	x	1	0	0	0	0	1	0	0	0	0	0	0
IN 6	production	0	0	0	1	1	0	0	0	1	1	0	0	0
IN 8	rinçage Week-end	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	1	0
IN 9	rinçage Production	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
IN 10	pulvérisation ON	0	0	0	0	1	0	0	0	0	1	0	0	0
out 6	Voyant vert	1	1	0	1	1	1	1	0	1	1	1	0	0
out 5	Voyant orange	1	1	1	1	0	1	1	1	1	0	1	1	0
out 4	Voyant rouge	0	0	0	0	1/0	0	0	0	0	1/0	0	0	1
out 7	ouvrir la purge	0	0	1	0	0	0	0	1	1	0	0	1	0

x état sans conséquence  
1/0 état obligatoire pour les entrées et résultant pour les sorties

## ■ MENU AUTO-WASH



L'auto-wash placé 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".

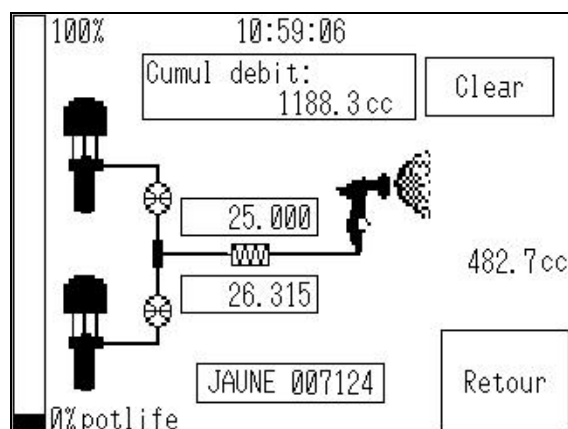
Décompresser le tuyau en appuyant sur la gâchette du pistolet.

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".

### PRODUCTION AVEC AUTO-WASH



### SECURITE POUR LA PULVERISATION SANS AIR AVEC AUTO WASH

Si le temps d'inactivité de la machine est atteint, la page suivante apparaît :

**ATTENTION:**  
 La machine s'est arrete de produire.  
 Si vous pulverisiez au moment de l'arret,  
 le compteur base est bloqué.  
 Si non rearmen la machine a l'auto-wash.

La temporisation est remise à 0 à chaque impulsion de débitmètre.

Si la temporisation s'est écoulée alors que le peintre pulvérise, c'est que le débitmètre BASE est bloqué.

Sinon, pour reprendre la production, tourner le bouton pneumatique de l'AUTO WASH sur 0, puis sur I.

## 16. ENTRETIEN

**Des protecteurs (capot moteur, protecteur d'accouplement, carters,...) sont mis en place pour une utilisation sûre du matériel.  
Le fabricant ne peut être tenu pour responsable en cas de dommages corporels ainsi que des pannes et / ou endommagement du matériel résultant de la destruction, de l'occultation ou du retrait total ou partiel des protecteurs.**

**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.

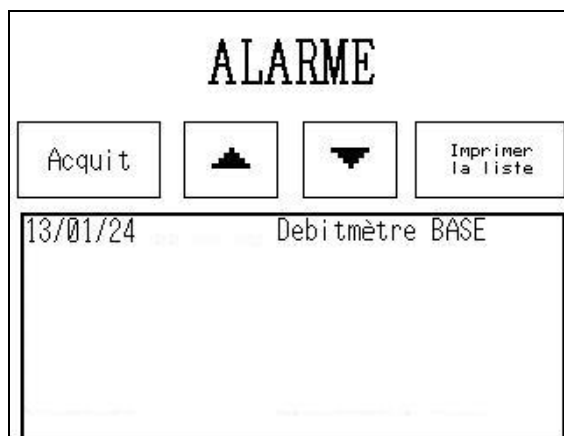
Nettoyer les tamis des filtres et les changer si nécessaire.

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.

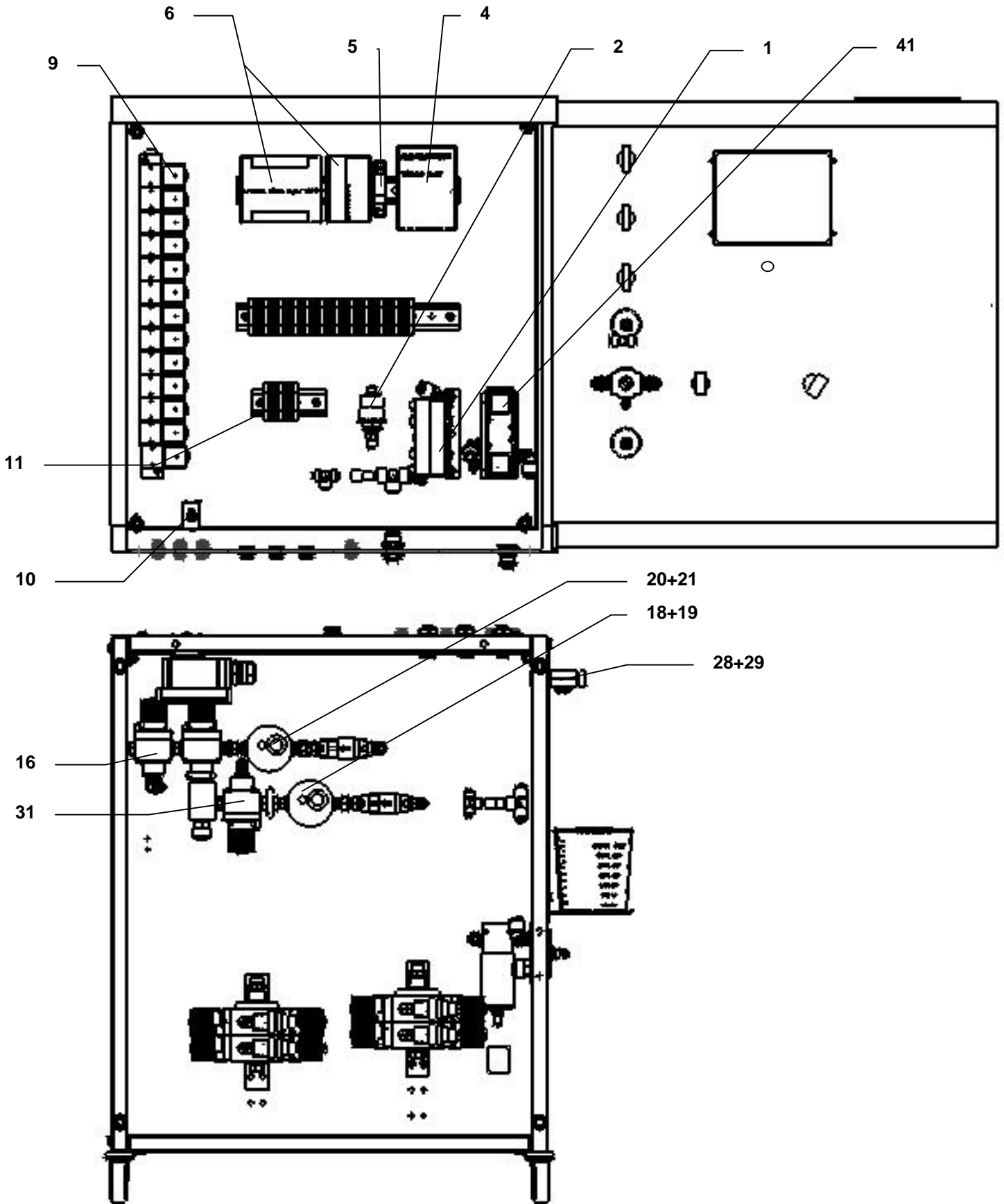
Appuyer sur "Acquit" pour acquitter chaque alarme.

Il est possible d'enregistrer les alarmes

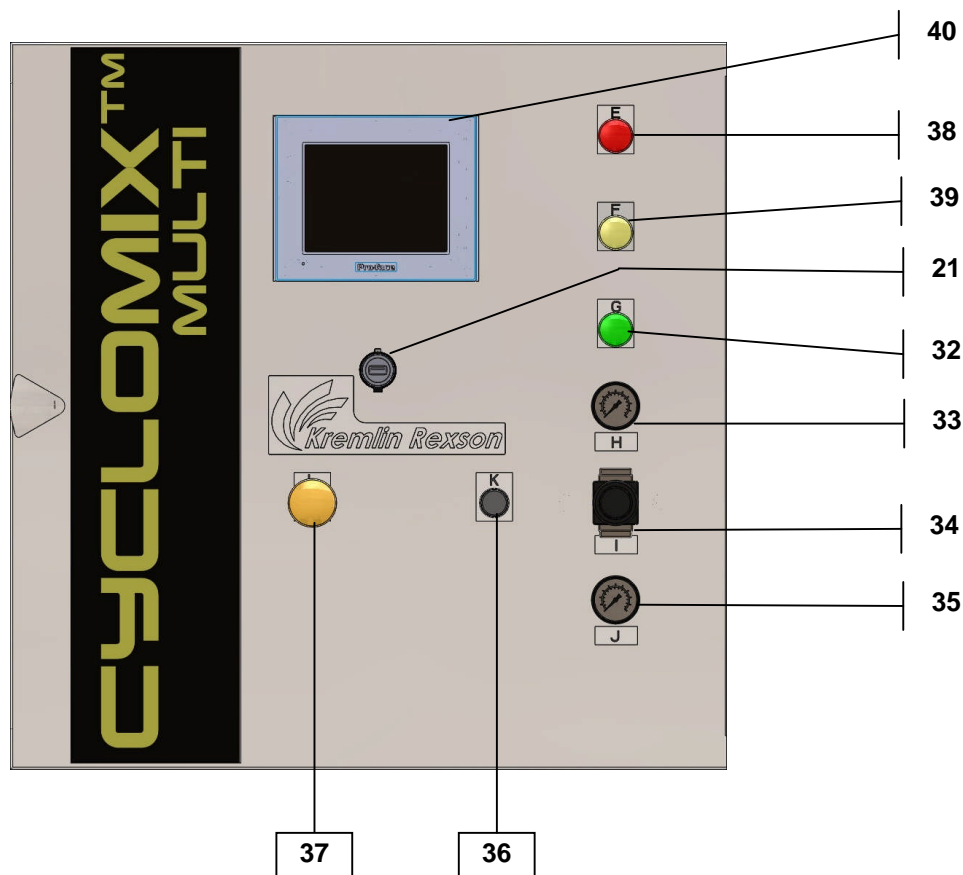
ANOMALIES	ORIGINES	REMEDES
Débitmètre CATA Ou Débitmètre BASE	Débitmètre bloqué ou pressions mal équilibrées	Contrôler le circuit produit (pompe, clapet) Nettoyer ou changer débitmètres
	Temps entre ouverture air et ouverture produit supérieur à 3s	Appuyer plus rapidement sur la gâchette
Rapport de dosage	Débit mal réglé ou pressions mal équilibrées	
Arrêt fonction	Poussoir jaune enclenché	Déverrouiller
Vanne d'injection	Vanne VP6 fuyante	Démonter VP6 et vérifier le bon fonctionnement. Changer la vanne, si nécessaire.

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 CATA 2 ou BASE 6	
S2	EV 3	Clapet piloté SOLVANT CATA 2 ou BASE 7	
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	
S10	EV8	BASE 1	
S11	EV9	BASE 2	
S12	EV10	BASE 3	
S13	EV11	BASE 4 ou SOLVANT CATA 3	
S14	EV12	BASE 5 ou CATA 3	
S15	EV13	CATA 1	
S16	EV14	SOLVANT CATA 1	
S17	Bornier 22	Commande ouverture pistolet	



Porte ouverte à 180°.



## ELECTRIQUE

DEFAUTS	VERIFICATIONS
La machine ne s'allume pas.	Vérifier le câblage de l'alimentation secteur au niveau du sectionneur (42). Vérifier si une diode verte est allumée sur l'alimentation 24V (4). Si non : changer l'alimentation (4).
Lors de l'allumage, aucun voyant ne fonctionne (32, 38, 39).	Vérifier leur fonctionnement par le paramètre MAINTENANCE. S'ils ne s'allument pas : changer les voyants concernés.
L'afficheur (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" (37), il ne se passe rien.	Vérifier les bons fonctionnements du bouton. Vérifier que la diode IN3 de l'automate est allumée.



## PRODUIT

DEFAUTS	VERIFICATIONS
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 - 35) (min 4 bar). 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 et de la base.
Quand on est sur la page du menu principal, si du produit coule quand le pistolet est ouvert, il y a une fuite de vanne.	Détection de la vanne en défaut : Ouvrir le coffret, regarder au niveau de l'automate (6), ouvrir le pistolet et regarder si IN0 ou IN1 clignote.
Si IN1 clignote : fuite d'une vanne côté BASE.	Rincer la machine en solvant (rinçage week-end). Démonter les vannes.
Si IN0 clignote : fuite d'une vanne côté CATA.	Rincer la machine en solvant (rinçage week-end). Démonter les vannes.
Lors de la production, il y a une fuite au niveau des prises de test.	Si le produit coule par la prise de test TA (28) : changer la vanne (31). Si le produit coule par la prise de test TB (29) : changer la vanne (16).
Un des compteurs ne compte pas.	Ouvrir le coffret, ouvrir le pistolet et regarder si IN0 ou IN1 (entrées automate) clignote (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 : - Dévisser le capteur. 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. - Vérifier le câblage de la barrière ZENER.
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. - Dévisser le capteur. 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. - Vérifier le câblage de la barrière ZENER.
Il y a un problème de débit au pistolet.	Changer le mélangeur.
Les vannes produits ne répondent pas.	Vérifier les électrovannes en actionnant le poussoir d'ouverture manuelle afin de voir si elles sont alimentées en air. Vérifier si lorsque l'automate pilote une sortie, l'électrovanne associée commute. (9).
En production, la machine indique : débitmètre cata HS.	Le démonter et le vérifier.
En production, la machine indique : débitmètre base HS.	Le démonter et le vérifier.
En production, la machine indique : débitmètre base HS, mais le compteur base n'est pas bloqué.	Vérifier le débistat (IN 5).
Le pot life est fini, mais la machine ne rince pas.	Vérifier le débistat (IN 5).

## AUTOMATIQUE

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

## AUTO-WASH

DEFAUTS	VERIFICATIONS
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 (2).

## AUTOMATE

DEFAUTS	VERIFICATIONS
L' automate est en mode fault (diode fault allumée) ou n'est pas en mode run (diode run éteinte).	Contacteur KREMLIN.

## PNEUMATIQUE

DEFAUTS	VERIFICATIONS
Le manomètre (35) est bloqué sur 0 bar.	Vérifier la pression générale. Le changer, si nécessaire.
Le manomètre (33) est bloqué sur 0 bar.	Vérifier la pression générale et visser le détendeur (34). Vérifier d'être en production. Vérifier le paramètre air de pulvérisation. Vérifier le distributeur (41). Vérifier l'électrovanne de pilotage via sa commande manuelle (rep 9).
En production, le cumul ne répond plus.	Vérifier le débistat (1). Quand il s'enclenche, la diode IN5 de l'automate (6) doit être allumée.
Lors d'un programme TEST ou FONTAINE, rien ne coule au niveau des prises de test TA ou TB (29 & 28).	Vérifier si les vannes de tests sont ouvertes. Vérifier que les tuyaux ne sont pas bouchés. Vérifier les vannes (16 & 31).

## MODE ELECTRO

DEFAUTS	VERIFICATIONS
Le boîtier d'alimentation électronique (boîtier STD 9) ne s'allume pas en production, ou ne s'éteint pas quand on est en attente.	Changer le relais (5).

## 18. DEMONTAGE - REMONTAGE

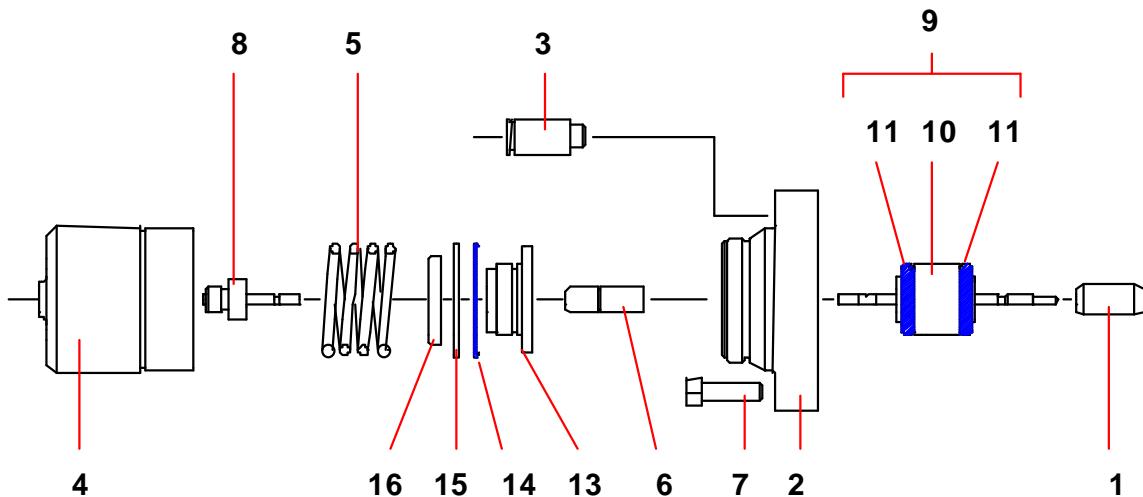
Arrêter la machine après avoir effectué un rinçage. Décompresser les circuits.

**La machine est soumise à la directive ATEX et ne doit en aucun cas être modifiée.  
Le non-respect de cette préconisation ne saurait engager notre responsabilité.**

### ■ MELANGEUR

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

### ■ VANNES PILOTEES - 200 BAR (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) et 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).

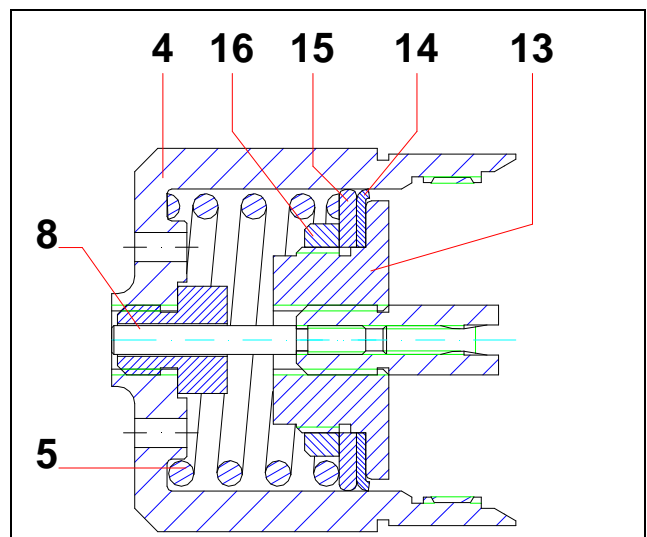
Extraire la rondelle d'appui (15) et la garniture (14).

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° 6 129.609.908 (les 5) Joint 129.529.918
		Démonter et changer par un filtre neuf	2 mn	6 mois	arrêt		Filtre AIRMIX complet 155.010.100