



MANUEL D'UTILISATION
CHANGEUR DE TEINTES

Notice : 1504 573.186.111

Date : 22/04/15 - Annule : 19/10/11
Modif. : + Version Airmix® GT 200 bar

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

www.kremlin-rexson.com



MANUEL D'UTILISATION CHANGEUR DE TEINTES

TABLE DES MATIERES

1. CONSIGNES DE SECURITE	2
2. DESCRIPTION	2
3. ASSEMBLAGE.....	3
4. CARACTERISTIQUES TECHNIQUES	3
5. DEMONTAGE - REMONTAGE.....	5

DOCUMENTATIONS COMPLEMENTAIRES :

Déclaration CE de conformité	578.050.130-FR
	Pièces détachées
Changeur de teintes	573.187.050
Vanne CTM	573.188.050

Cher client,

Vous venez d'acquérir votre nouveau changeur de teintes 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

- ➔ 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.
- ➔ Les matériels sont à utiliser uniquement dans une zone bien ventilée pour protéger la santé, prévenir les risques de feux et d'explosion.
- ➔ La pulvérisation de certains produits peut être dangereuse et la protection des personnes nécessiter l'emploi de masque respiratoire et de crème de protection pour les mains.
- ➔ Les pressions de fonctionnement de ces équipements étant particulièrement élevées, il convient de prendre certaines précautions pour éviter des accidents.

2. DESCRIPTION

Le changeur de teintes se compose de plusieurs modules empilables.

Il autorise un changement rapide de couleurs sans manipulation de produit en réduisant les coûts d'intervention et de solvant.

Il ne présente aucun volume mort, ce qui permet une rinçabilité parfaite.

Il se monte dans les installations automatiques et installations manuelles optimisées.

Un changeur de teintes est composé de :

- 1 module d'extrémité (entrée),
- x modules de commutation,
- 1 bride de sortie,
- 2 tirants.

Le module d'extrémité et les modules de commutation sont équipés chacun de 2 vannes commandées pneumatiquement alimentant chacune une teinte sur le canal central.

Les modules et les vannes doivent être choisis suivant le type d'application :

- pneumatique (basse pression),
- AIRMIX® (moyenne pression - 120 bar),
- AIRMIX® (haute pression - 200 bar).

Au nombre de vannes prévues pour les teintes, ajouter une vanne solvant pour le rinçage et, dans certains cas, une vanne d'air pour accélérer le rinçage.

Sur un changeur de teintes, le nombre de vannes est **toujours** un nombre pair.

3. ASSEMBLAGE

Les modules se superposent les uns sur les autres et sont maintenus en place par 2 tirants adaptés au nombre de modules.

Deux équerres de fixation sont prévues pour une fixation murale de l'ensemble avec des vis Ø 6. Ces équerres se positionnent à chaque extrémité du changeur de teintes sur les tirants d'assemblage.

La vanne solvant doit **impérativement** être montée sur le module d'extrémité à **l'opposé de la sortie produit**.

4. CARACTERISTIQUES TECHNIQUES

Flexibilité d'emploi.

Entretien facile (les vannes se démontent sans toucher aux tuyaux de peinture).

Possibilité de circulation de la peinture.

Modulable pour une extension future.

Témoin d'ouverture en standard.

	Pneumatique	AIRMIX® 120 bar	AIRMIX® 200 bar	AIRMIX® GT 200 bar	AIRMIX® 200 bar (inox 316 L)
Pression produit maximale	8 bar	120 bar	200 bar	200 bar	200 bar
Diamètre canal central	8 mm	6 mm	6 mm	6 mm	6 mm
Raccord air de commande (rep. 5)	pour tuyau 2,7 x 4				
Raccord entrée peinture (rep. 4)	F 1/4" NPS				
Raccord sortie peinture (rep. 6)	F 1/4" NPS				
Matériaux en contact avec le produit	Inox Joints en PTFE	Inox Joints en PTFE	Inox Joints en PTFE	Inox Joints en GT	Inox 316 L Joints en PTFE

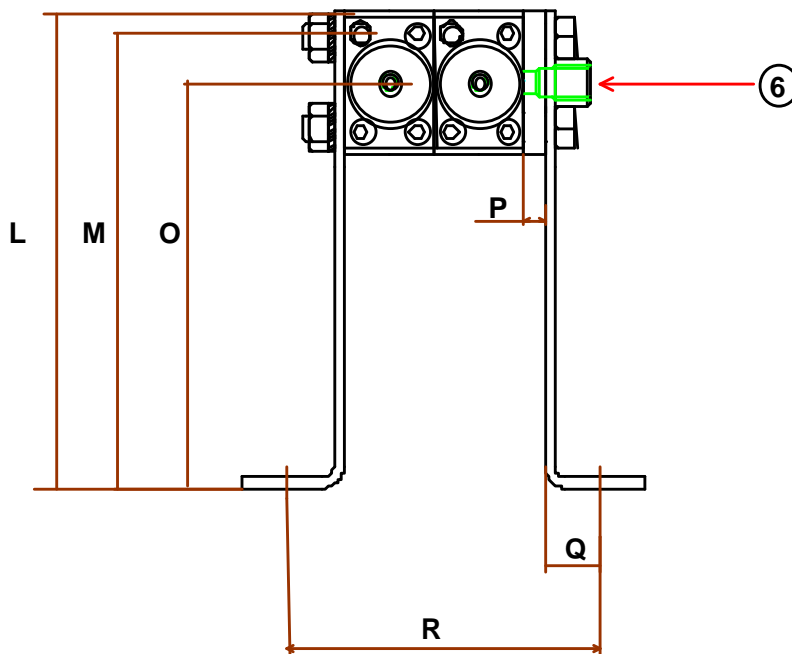
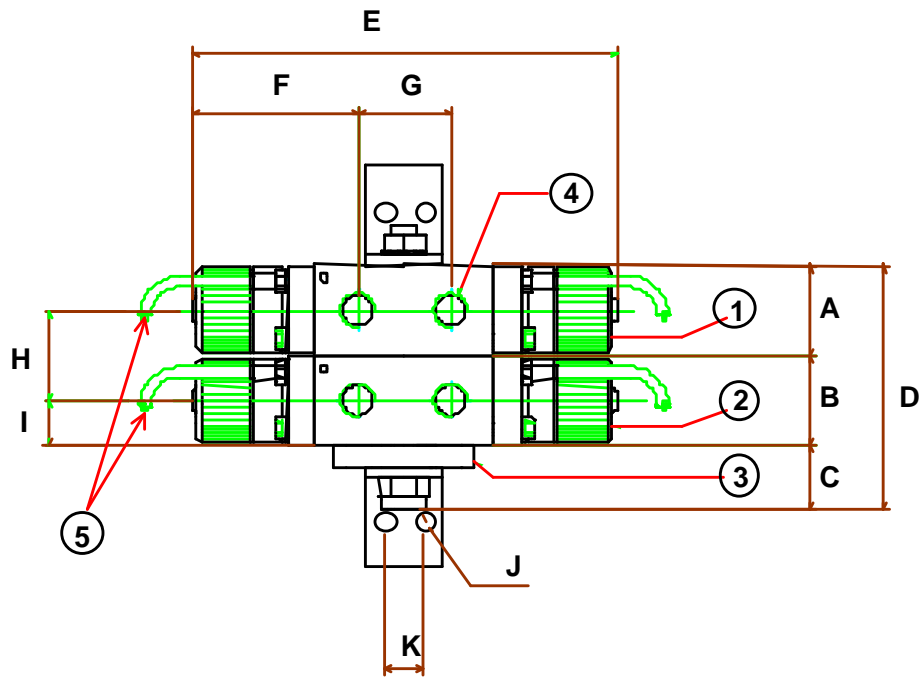
- 1 → module d'extrémité (entrée)
 - 2 → module de commutation
 - 3 → bride de sortie
- } Voir dessin encombrement

Encombrement :

Rep.	A	B	C	D*	E	F	G	H*	I	J	K	L
mm	35	35	25	60 + (N x 35)	165	64,5	36	N x 35	17,5	∅ 6,5	15	185

Rep.	M	O	P	Q	R*
mm	176,5	157,5	8	21,5	86 + (N x 35)

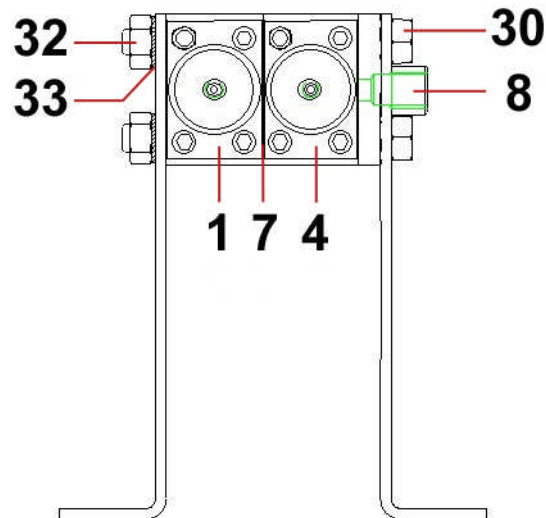
* N = Nombre de modules de commutation.



5. DEMONTAGE - REMONTAGE

Avant de démonter un élément, couper l'alimentation en air et en produit. Décompresser les circuits.

■ MONTAGE D'UN MODULE SUPPLEMENTAIRE (OU REMPLACEMENT D'UN MODULE) (VOIR DOC. 573.187.050)



Dévisser les écrous (32).

Enlever les rondelles (33).

Exécuter la même opération sur le deuxième tirant.

Dégager les 2 tirants (30).

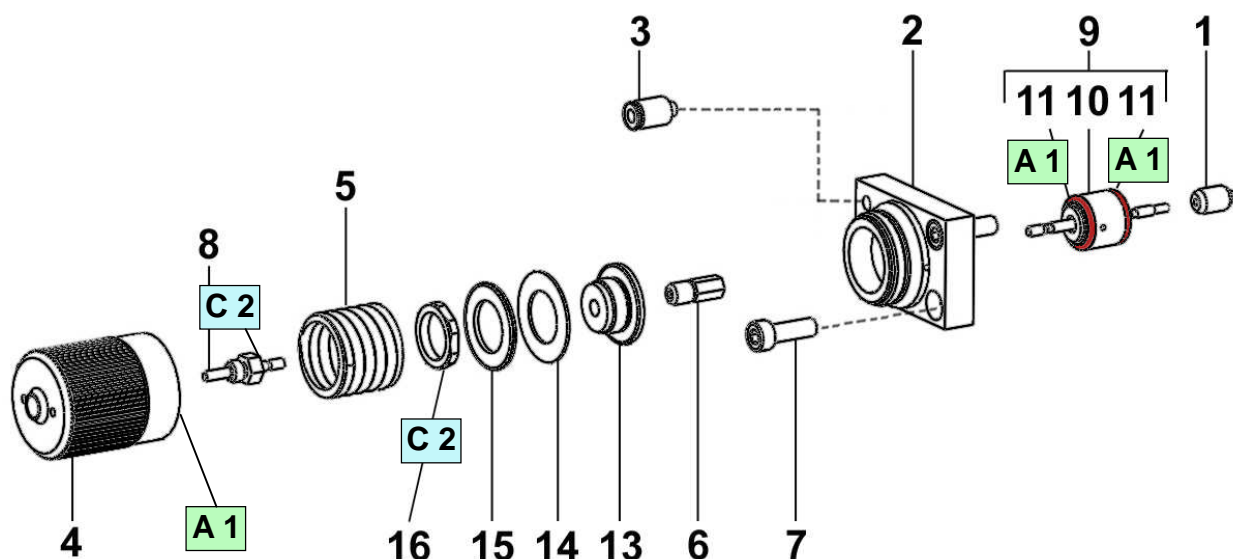
Monter le nouveau module (ne pas oublier le joint (7) entre deux modules).

Faire glisser les 2 tirants de longueur adaptée à travers les modules, de la bride de sortie vers le module d'extrémité.

Bien positionner les tirants (30) par rapport à la bride de sortie (8) - (plat de la tête des tirants contre la bride).

Monter les rondelles (33), puis visser les écrous (32).

■ **CARTOUCHE D'UNE VANNE PRODUIT (REP. 9) (VOIR DOC. 573.188.050)**



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). Extraire les joints.

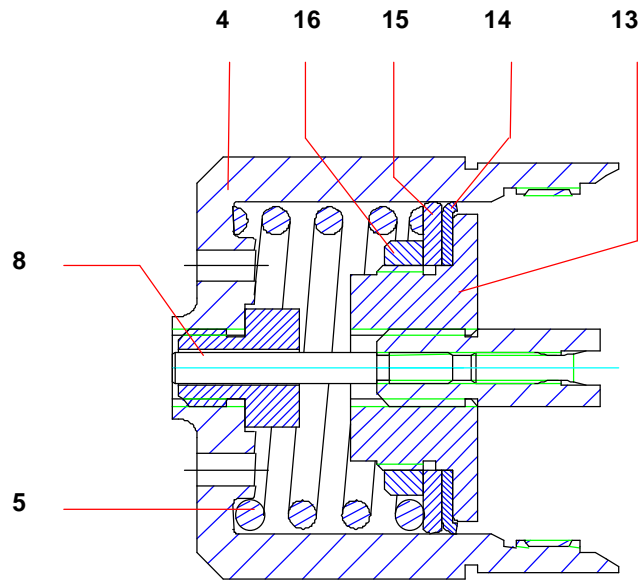
Au remontage :

Changer les joints (11), les graisser puis 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).

Repère	Instructions	Désignation	Référence
A 1	Graisse PTFE	Tube de graisse "TECHNILUB" (10 ml)	560.440.101
C 2	Colle Anaérobie frein filet faible	Loctite 222 (50 ml)	554.180.010