



**BETRIEBS- UND WARTUNGSANLEITUNG**  
**FARBWECHSELBLOCK**

**Betriebsanleitung: 1504 573.186.113**

Datum: 22/04/15 - Ersetzt: 19/10/11  
Änderung.: + Version Airmix® GT 200 bar

**ÜBERSETZUNG DER ORIGINALE BETRIEBSANLEITUNG**

***WICHTIGER HINWEIS: Vor Lagerung, Installation oder Inbetriebnahme des Geräts, lesen Sie bitte sorgfältig alle Betriebsanleitungen die zu diesem Gerät gehören. Dieses Gerät darf nur von geschultem Personal betrieben und gewartet werden.***

ALLE IN DIESEM DOKUMENT ENTHALTENEN SCHRIFTLICHEN ANGABEN UND ABBILDUNGEN STELLEN DIE NEUESTEN PRODUKTINFORMATIONEN DAR. WIR BEHALTEN UNS DAS RECHT VOR, JEDERZEIT, AUCH OHNE VORANKÜNDIGUNG, ÄNDERUNGEN VORZUNEHMEN.

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



Lieber Kunde,  
Wir beglückwünschen Sie zum Kauf des Farbwechselblocks.

Bei der Entwicklung und Herstellung sind wir mit größter Sorgfalt vorgegangen, damit dieses Teil zu Ihrer vollen Zufriedenheit arbeitet. Um die besten Ergebnisse mit diesem Farbwechselblock zu erreichen, sollten Sie unbedingt diese Betriebsanleitung durchlesen und die Hinweise beachten.

Setzen Sie sich mit Kremlin Rexson in Verbindung, wenn Sie mit diesem Gerät nicht zufrieden sind.

## 1. SICHERHEITSBESTIMMUNGEN

- ➔ Das Personal, welches mit dieser Anlage arbeitet, muss unbedingt auf die Sicherheitsbestimmungen dieser Bedienungsanleitung hingewiesen werden. Der Werkstattleiter muss sich davon überzeugen, daß das Personal die Sicherheitsbestimmungen verstanden hat und diese auch befolgen wird.
- ➔ Diese Anlage darf nur in gut be- und entlüfteten Räumen eingesetzt werden, damit die Bediener gesundheitlich nicht gefährdet werden. Jede falsche oder mißbräuchliche Bedienung des Farbwechselblockes und des Zubehörs, kann diese beschädigen und zu einer Gefahr für die Person, zu Feuer oder zu einer Explosionsgefährdung führen.
- ➔ Die Verarbeitung von bestimmten Medien kann die Gesundheit des Bedieners gefährden und die Benutzung einer Farbspritzmaske, Handschutzcreme und Schutzbrille erfordern.
- ➔ Durch den relativ hohen Arbeitsdruck, mit der diese Anlage betrieben werden kann, sind bestimmte Vorsichtsmaßnahmen zu beachten, um Unfälle und unsichere Arbeitsplatzbedingungen zu verhindern.

## 2. BESCHREIBUNG

Der Farbwechselblock besteht aus mehrere Einzelmodulen.

Er wird bei häufigem Farbwechsel mit mehreren Farben empfohlen. Da alle Farbtöne direkt zur Verfügung stehen, ist der Wechsel innerhalb weniger Sekunden ausgeführt. Außerdem werden die Kosten durch kürzere Stillstandszeit und geringeren Lösemittelverbrauch reduziert.

Er hat keine Toträume und kann dadurch perfekt gespült werden.

Der Farbwechselblock kann in automatischen oder in handbedienten Anlagen montiert werden.

Ein Farbwechselblock besteht aus:

- 1 Unteres Modul (Endmodul, zum Anschluss von Lösungsmittel + Material),
- x Zwischen-Module (Materialeingang),
- 1 Oberes Modul, Ausgangsflansch (Materialausgang),
- 2 Verbindungsbolzen.

Jedes untere Modul und jedes Zwischen-Modul hat 2 pneumatisch angesteuerte Ventile. Jedes Ventil führt einen Farbton dem Hauptkanal zu.

Die Module und die Ventile müssen je nach Einsatz ausgewählt werden:

- Luftzerstäubung (Niederdruck),
- AIRMIX<sup>®</sup> (Mitteldruck - 120 bar),
- AIRMIX<sup>®</sup> (Hochdruck - 200 bar).

Sehen Sie ein Spülmittelanschluss pro Farbwechselblock vor. Sie können auch zusätzlich einen Pulsluftanschluss hinzufügen, um das Spülen zu beschleunigen.

Ein Farbwechselblock hat **immer** eine gerade Ventilanzahl.

### 3. MONTAGE

Die Module werden übereinander gelegt und mit zwei passenden Verbindungsbolzen gehalten.

Zwei Haltwinkel erlauben die zusammengebaute Teilgruppe mit M 6er Schrauben an der Wand zu befestigen. Diese Haltwinkel werden an jedem Ende des Farbwechselblocks über die Verbindungsbolzen gesteckt.

Das Lösungsmittel **muss** auf dem unteren Modul, **entgegengesetzt dem Materialausgang**, angeschlossen werden.

### 4. TECHNISCHE DATEN

Bedienungsflexibilität.

Leichte Wartung (Die Steuerventile können demontiert werden, ohne die Materialschläuche abzuschrauben).

Materialumlauf im Ventil möglich.

Das Modul-System erlaubt jederzeit eine spätere Erweiterung.

Eine **Schaltzustandsanzeige ist standardmäßig eingebaut**. (Ventil "Offen" oder "Geschlossen")

	Niederdruck	AIRMIX® 120 bar	AIRMIX® 200 bar	AIRMIX® GT 200 bar	AIRMIX® 200 bar (Edelstahl 316 L)
Maximaldruck	8 bar	120 bar	200 bar	200 bar	200 bar
Durchmesser der Farbkanäle	8 mm	6 mm	6 mm	6 mm	6 mm
Steuerluft (Pos 5)	Schlauch 2,7 x 4				
Materialeingang (Pos. 4)	IG 1/4" NPS				
Materialausgang (Pos. 6)	IG 1/4" NPS				
Werkstoffe in Kontakt mit dem Material	Edelstahl PTFE- Dichtungen	Edelstahl PTFE- Dichtungen	Edelstahl PTFE- Dichtungen	Edelstahl GT-Dichtungen	Edelstahl 316 L PTFE- Dichtungen

- 1 → Unteres Modul (Endmodul, Lösungsmittel + Material
- 2 → Zwischen-Modul (Materialeingang)
- 3 → Oberes Modul, Ausgangsflansch (Materialausgang)

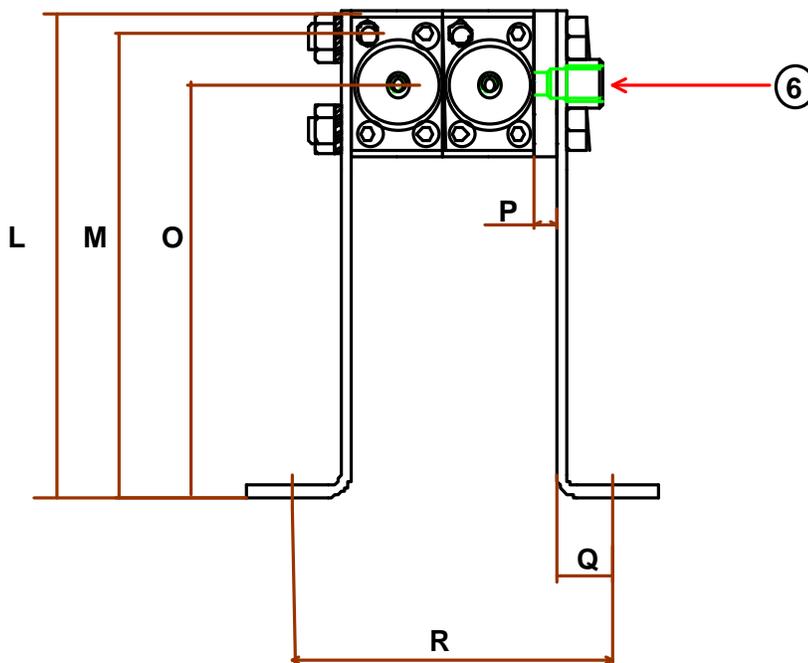
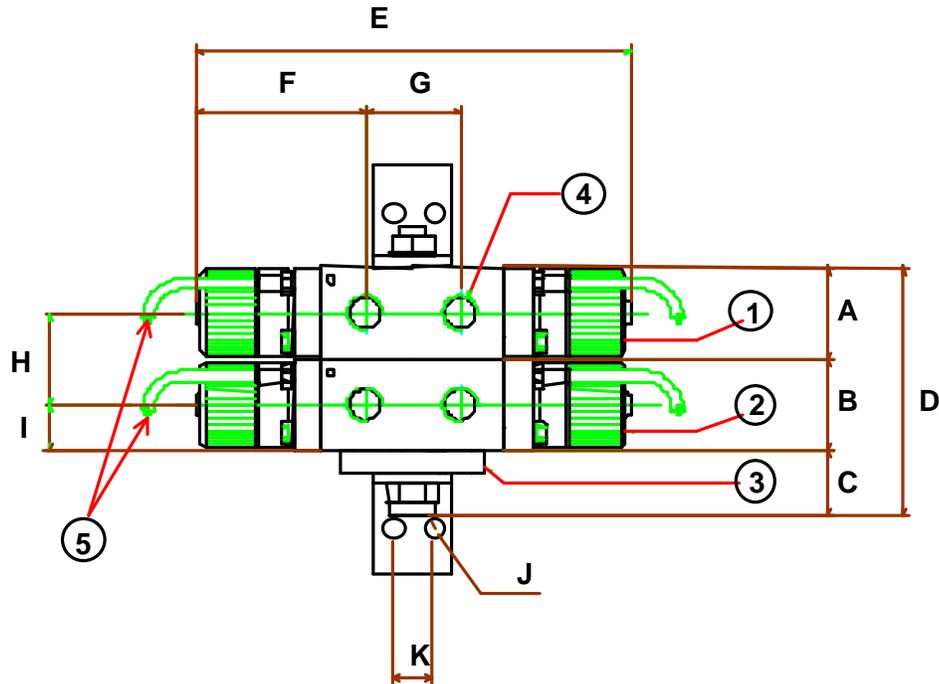
} Abmessungen siehe Tabelle unten

**Abmessungen:**

Pos.	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	Ø 6,5	15	185

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

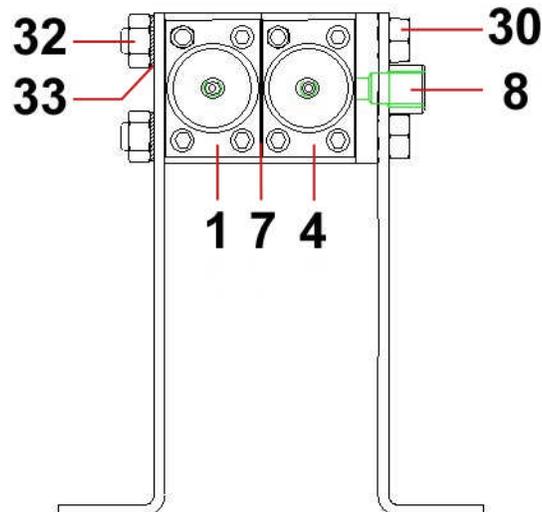
\* N = Zahl der Zwischen-Module.



## 5. DEMONTAGE - MONTAGE

Vor der Demontage sperren Sie die Luft- und Materialversorgung ab und druckentlasten Sie die Anlage.

### ■ MONTAGE EINES ZUSÄTZLICHEN MODULS (ODER AUSTAUSCH EINES MODULS) (SIEHE DOK. 573.187.050)



Schrauben Sie die Muttern (32) ab.

Ziehen Sie die Unterlegscheiben (33) heraus.

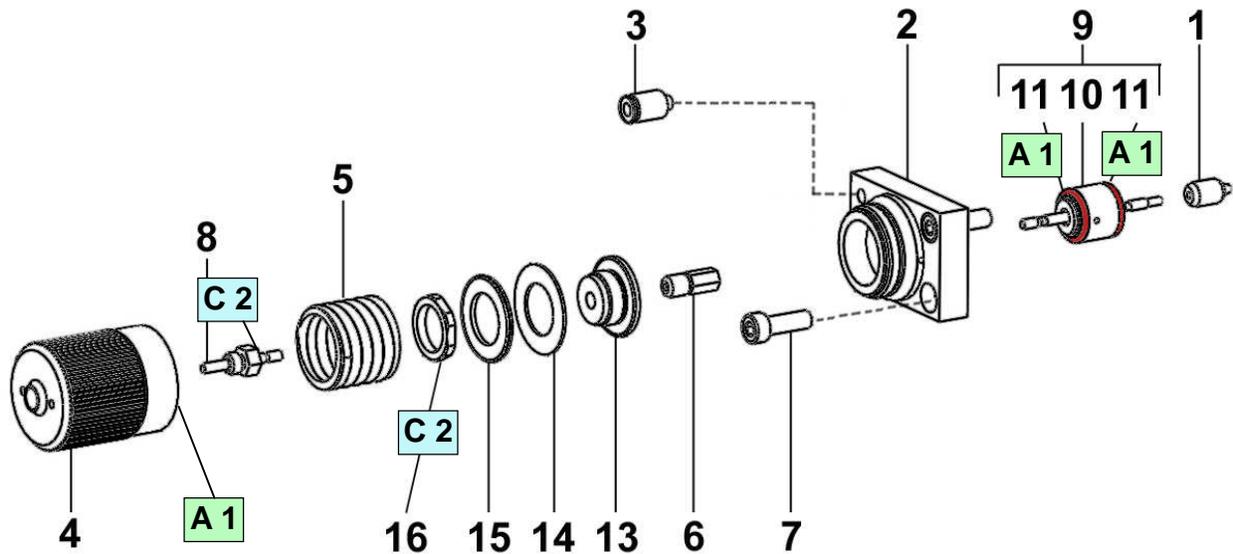
Ziehen Sie die zwei Verbindungsbolzen (30) heraus.

Installieren Sie das neue Modul (vergessen Sie nicht den O-Ring (7) zwischen den beiden Modulen zu plazieren).

Führen Sie die zwei Verbindungsbolzen (30), die eine angepasste Länge haben müssen, durch die Module ein (vom Ausgangsflansch (8) zum unteren Modul hin).

Stecken Sie die Unterlegscheiben (33) auf und schrauben Sie die Muttern (32) fest.

■ **PACKUNG DES MATERIALVENTILS (POS. 9) (SIEHE DOK. 573.188.050)**



Schrauben Sie die drei Schrauben (7) ab.

Ziehen Sie das Ventil aus dem Körper des Moduls heraus.

Schrauben Sie die Nadelspitze (1) ab.

Schrauben Sie den Zylinder (4) ab. (Achtung! Federvorspannung)

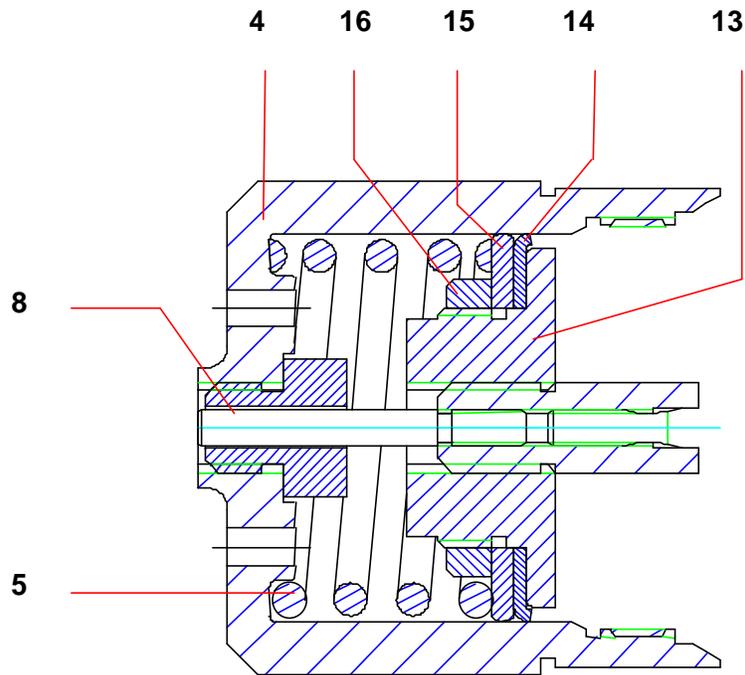
Halten Sie die Stangenführung (6) fest und schrauben Sie die Nadelstange ab. Ziehen Sie die ganze Packung mit der Stange (9) heraus.

Führen Sie die neue Packung (9) in die Zylinderhalterung (2) ein. Die Packung muss bis zum Anschlag in die Zylinderhalterung eingeschoben werden. Setzen Sie alle Teile des Ventils entgegengesetzt der Demontage wieder zusammen.

Stecken Sie das Ventil auf den Modulkörper.

Zentrieren Sie die Packung (9) auf den Modulkörper. Mit den Schrauben (7) anschrauben.

■ KOLBENMANSCHETTE (POS. 14)



Schrauben Sie den Zylinder (4) ab. (Achtung! Federvorspannung)

Ziehen Sie den Kolben (13) und die Feder (5) heraus.

Schrauben Sie die Schaltzustandanzeige (8) ab.

Schrauben Sie die Mutter (16) ab.

Ziehen Sie die Scheibe (15) und die Kolbenmanschette (14) herunter.

Reinigen Sie die Teile und tauschen Sie beschädigte, abgenutzte Teile aus.

*Zusammenbau:*

**Vor der Montage auf dem Kolben (13), modellieren Sie die Kolbenmanschettenlippe (14) mit dem Hand nach unten (die Manschette klappt über den Kolbenrand herunter).**

Verkleben Sie die Mutter (16) auf dem Kolben (13) mit niedrigfestem Kleber (z.B.: Loctite 222).

Pos.	Montage-Hinweis	Bezeichnung	Artikel-Nr.
A 1	PTFE- Fett	'TECHNILUB' Fett (10 ml)	560.440.101
C 2	Niedrigfester anaerober Kleber	Loctite 222 ( 50 ml)	554.180.010