



## **BEDIENUNGS- UND WARTUNGSANLEITUNG**

### **2-K DOSIERANLAGE**

**TYP „P 85“**

**# 105 391 00 01**

**Bedienungsanleitung : 574.005.113 - 0704**

*Datum : 03/04/07 – Ersetzt : 27/04/06*

*Änderung : Aktualisierung*

**Vor der Lagerung, Installation oder Inbetriebnahme lesen Sie vorsichtig alle Bedienungsanleitungen von verschiedenen Teilen dieser Einheit (nur für Berufsbenutzer).**

*PHOTOS UND BILDER SIND NICHT VERTRÄGLICH. DIE GERÄTE KÖNNEN OHNE VORANKÜNDIGUNG GEÄNDERT WERDEN.*

**EXEL Lackier- und Beschichtungssysteme GmbH - Moselstr. 19 - D-41464 Neuss**

Tel. (0 21 31) 3 69 22 00 · Fax (0 21 31) 3 69 22 22

Internet: [www.Exel-GmbH.Com](http://www.Exel-GmbH.Com) · E-Mail: [Info@Exel-GmbH.com](mailto:Info@Exel-GmbH.com)



**BEDIENUNGS- UND WARTUNGSANLEITUNG  
2-K DOSIERANLAGE, TYP „P 85“**

**INHALTSVERZEICHNIS DER BEDIENUNGSANLEITUNG**

01. EINGLIEDERUNGSERKLÄRUNG.....	2
02. GARANTIE.....	2
03. SICHERHEIT .....	3
04. HANDHABUNG - ABMESSUNGEN .....	7
05. LAGERUNG .....	8
06. UMWELT AUF DEM STANDORT .....	8
07. ANSIEDELUNG DER TEILMENGEN .....	8
08. TEILMENGENVERBINDUNG .....	9
09. TECHNISCHE DATEN.....	9
10. ERWARTETES BENUTZEN .....	15
11. FUNKTIONIEREN .....	15
12. INBETRIEBNAHME.....	16
13. AUßERBETRIEBNAHME .....	16
14. WARTUNG.....	17
15. SPRENGZEICHNUNGEN UND STÜCKLISTEN .....	18

**WEITERE BEDIENUNGSANLEITUNGEN**

ELEMENT	ARTIKEL-NUMMER	BEDIENUNGSANLEITUNG
Motor	105 291 (Typ 9000) 105 271 (Typ 7000) 105 261 (Typ 6000)	574.150.110
Hydraulikteil	105 395 00 01 (75 cc) 105 397 00 01 (113 cc) 105 399 00 01 (215 cc) 106 417 00 01 (338 cc) 106 561 00 01 (446 cc)	574.276.110 574.241.110 574.240.110 106 417 00 01 106 561 00 01

Lieber Kunde

Wir beglückwünschen Sie zum Kauf Ihrer 2-K Dosieranlage.

Bei der Entwicklung und Herstellung sind wir mit größter Sorgfalt vorgegangen, damit dieses Teil zu Ihrer vollen Zufriedenheit arbeitet. Um die besten Ergebnisse mit dieser elektronischen 2-K-Anlage zu erreichen, sollten Sie unbedingt diese Bedienungsanleitung durchlesen und die Hinweise beachten.

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

## 01. EINGLIEDERUNGSERKLÄRUNG

Der Hersteller : **KREMLIN REXSON** mit einem Stammkapital von 6 720 000 Euro

150, avenue de Stalingrad 93 245 - STAINS CEDEX - FRANCE

Tél. 33 (0)1 49 40 25 25 - Fax : 33 (0)1 48 26 07 16

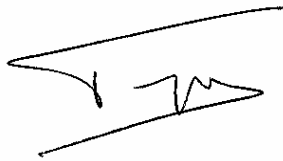
Erklärt hiermit, dass die 2-K Dosieranlage in Übereinstimmung mit folgenden Bestimmungen hergestellt wurde:

- EG - des "Maschinenrichtlinien" (98/37/EW) und im Zusammenhang mit der nationalen Gesetzgebung.

- Richtlinie ATEX (Richtlinie 94/9/CE :  II 2 G - Gruppe II, Kategorie 2, Gas)

Die Maschine nicht in gang gesetzt werden kann, solange die Maschine in die es eingebaut wird, nicht diese Direktiven und den nationalen Gesetzen für ihre Transponierung entsprechend anerkannt worden is.

Geschehen zu Stains, 1<sup>ste</sup> März 2003,



Daniel TRAGUS

Geschäftsführer

## 02. GARANTIE

Wir bedingen uns das Recht aus, an allen Änderungen und Verbesserungen vorzunehmen und dies sogar nach der Warenannahme, ohne dass man uns einer Unübereinstimmung der Beschreibungen, die in den Bedienungsanleitungen und den Auswahlführern enthalten sind, zuschreiben kann.

Vor Versand wird unser Gerät in unseren Werkstätten kontrolliert und versucht.

Um gültig zu sein, muss jede Beschwerden bezüglich eines Gerätes innerhalb 10 Tagen nach der Lieferung schriftlich formuliert werden.

KREMLIN REXSON garantiert, dass alle von uns hergestellten und mit einem Typenschild versehen Produkte zum Zeitpunkt des Verlassens des Werkes frei von Material- und Herstellungsfehlern sind.

KREMLIN REXSON wird innerhalb eines Jahr ab Verkaufsdatum alle Teile eines Produktes die von uns als schadhaft anerkannt und uns kostenfrei zugesandt wurden im Herstellerwerk reparieren oder austauschen.

Diese Garantie erstreckt sich nicht auf allgemeinen Verschleiß oder jeglicher Fehlfunktion auf Grund von Beschädigung, fehlerhafter Installation, nicht bestimmungsgemäßer Anwendung, Abrieb, Korrosion, falscher Wartung, unzulässigen Veränderungen oder Einbau von Teilen, die nicht KREMLIN REXSON Originalteil sind.

Diese Gewährleistungen hat keine Gültigkeit für Zubehörteile, die von KREMLIN REXSON verkauft jedoch nicht hergestellt wurden. Für diese Bauteile gelten die Gewährleistungen der jeweiligen Hersteller.

KREMLIN REXSON ist in keinem Fall haftbar für indirekte Schäden aus einem schadhaften Bauteil, insbesondere Folgeschäden an Produkten oder Produktionsunterbrechungen.

### 03. SICHERHEIT

#### ■ ALLGEMEINE SICHERHEITSBESTIMMUNGEN



**ACHTUNG: Dieses Gerätes kann gefahrlieh sein, wenn es nicht gemäß den Regeln, die in dieser Bedienungsanleitung enthalten werden, benutzt wird. Lesen Sie aufmerksam die folgenden Sicherheitsbestimmungen vor der Inbetriebnahme Ihres Gerätes.**

**Die Belegschaft, die dieses Gerät benutzt, muss an der Benutzung dieses Gerätes ausgebildet worden sein.** (Um an einer unbedingt notwendigen Bildung teilzunehmen, dürfen Sie die „KREMLIN REXSON UNIVERSITÄT“ (Vertragsbildungszentrum) im Stains befragen.

Der Verantwortliche der Werkstatt muss sich vergewissern, dass die Belegschaft alle Anweisungen und Sicherheitsregeln dieses Gerätes und der anderen Elemente und Zubehör der Anlage völlig verstanden haben.



















Vor die Inbetriebnahme des Gerätes lesen Sie alle Bedienungs- und Wartungsanleitungen und Aufschriften. Eine schlechte Benutzung oder Funktionieren des Gerätes kann schwere Verletzungen verursachen. Dieses Gerät darf nur für Berufsgebrauch benutzt werden. Es darf nur für den Gebrauch, für den es bestimmt worden ist, benutzt werden.

Nie das Gerät ändern oder verwandeln. Die Teile und Zubehör müssen ausschließlich durch KREMLIN-REXSON beliefert oder autorisiert sein. Das Gerät muss regelmäßig überprüft werden. Die defekten und abgenutzten Teile müssen ersetzt werden.

**Nie den maximalen Arbeitsdruck überschreiten.**

Immer der geltenden Gesetzgebung bezüglich der Sicherheit, des Feuers und die Elektrizität je nach dem Bestimmungsland des Gerätes entsprechen. Nur Materialien oder Lösemittel vereinbar mit dem Werkstoff im Kontakt mit dem Material benutzen. (Siehe den technischen Zettel des Materialherstellers).

#### SICHERHEITSSYMBOL

					
Vorsicht Quetschgefahr	Vorsicht Hubwerk in Bewegung	Gefahr durch bewegliche Teile	Vorsicht Schergefahr	Achtung diesen Druck nicht überschreiten	Warnung vor Spritzstrahlen
					
Vorsicht Druckentlastungsventil	Warnung vor Materialeinspritzungen	Achtung Schutzbrille tragen	Schutzhandschuhe tragen	Vorsicht gefährliche Gase	Vorsicht heiße Oberfläche
					
Vorsicht Stromfuhrende Bauteile	Vorsicht Brandgefahr	Vorsicht Explosionsgefahr	Erdung Vorsehen	Achtung (Benutzer)	Vorsicht : Verletzungsgefahr

### DRUCK BETREFFENDE GEFAHREN



Sie dürfen ein Luftabsperrenteil auf der Schaltung der Motorversorgung montieren, um die Anlage zu druckentlasten, sobald die Versorgung abgesperrt wird. Wenn Sie dieser Sicherheitsanweisung nicht entsprechen, soll die Restluft des Motors die Pumpe in Betrieb nehmen und schwere Unfälle verursachen. Ein Entleerungsventil darf auch auf der Materialschaltung installiert werden, damit Sie die Anlage entleeren können (nachdem Sie die Motorluft abgesperrt und die Anlage druckentlastet haben). Sie müssen eine Entleerung vor jeder Intervention machen. Während der Intervention dürfen diese Ventile :

- für Luft : geschlossen bleiben,
- für Material : geöffnet bleiben.

### EINSPRITZUNG BETREFFENDE GEFAHREN



Die "Hoher Druck" Technologie ist gefährlich und impliziert maximale Vorkehrungen zu treffen. Seine Benutzung kann gefährliches Auslaufen erzeugen. Es gibt dann Risiken von Materialinjektion in dem Körper des Benutzers. Diese Injektionen können schwere Verletzungen (Verkürzungsrisiken) verursachen.

- Eine Materialinjektion in der Haut oder in anderen Teilen des Körpers (Augen, Finger, usw.) muss in Dringlichkeit durch angemessene ärztliche Behandlungen behandelt werden.
- Nie den Spritzstrahl gegen eine andere Person richten. Nie den Spritzstrahl mit dem Körper (Hände, Finger, usw.) oder mit Lappen anhalten.
- **Die Druckverminderungs- und Entleerungsverfahren** für jede Reinigungs-, Überprüfungs- und Wartungsaktionen über das Gerät oder die Düse **folgen**.
- Für die Pistolen, die mit einem Sicherheitssystem ausgestattet wurden : wenn die Pistolen nicht in Betrieb sind, blockieren Sie immer den Abzughebel.

### FEUER, EXPLOSION, LICHTBOGEN UND REIBUNGSELEKTRIZITÄT BETREFFENDE GEFAHREN



Eine falsche Erdung, ungenügende Entlüftung, Flammen oder Funken können Explosion oder Feuer verursachen und zur Folge schwere Verletzungen haben. Um diesen Risiken (besonders während der Benutzung der Pumpen) zu begegnen, dürfen Sie :



- das Gerät, die zu behandelte Stücke, die Materialkanister und die Reinigungsprodukte an der Erde verbinden,
- eine gute Entlüftung überzeugen,
- die Arbeitszone sauber und ohne Lappen, Papieren und Lösemittel behalten,
- keine elektrische Schalter in Anwesenheit Dämpfe oder während der Materialverlegung funktionieren lassen,
- beenden Sie das Auftragen sofort Lichtbögen erscheinen,
- alle Flüssigkeiten außerhalb der Arbeitszonen behalten.

### GIFTIGE MATERIAL BETREFFENDE GEFAHREN



Die giftigen Materialien und Dämpfe können durch Kontakt mit dem Körper, den Augen, der Haut aber ebenfalls durch Einnahme oder Einatmen schwere Verletzungen verursachen.

Sie dürfen :

- den benutzten Materialtyp und die dazugehörigen Gefahren kennen,
  - die benutzten Materialien in sichere Zone lagern,
  - das benutzte Material in einem angemessenen Behälter während dem Auftragen enthalten,
  - die Produkte gemäß der Gesetzgebung des verschiedenen Landes wegzuwerfen,
  - Kleidung und Schutz, die für diese Benutzung konzipiert werden, tragen,
  - Schutzbrillen, Handschuhe, Schuhe, Schutzanzüge und Masken tragen.
- (Siehe das Kapitel „individuelle Schutz“ des Kremlin-Auswahlführers).



### **ACHTUNG!**

Keine Lösemittel auf Basis von halogenisierten Kohlenwasserstoffen oder Materialien, die dieses Lösemittel enthalten, in Anwesenheit von Teile aus Aluminium oder Zink benutzen. Die Unbeachtung dieser Anweisungen kann Explosionsrisiken verursachen, die zur Folge schweren oder tödlichen Verletzungen verursachen können.

## **MATERIALEMPFEHLUNGEN**

### **PUMPE**

Vor der Kopplung dürfen Sie von der Vereinbarkeit der Motoren und der Hydraulikteilen und auch von den besonderen Sicherheitsbestimmungen Kenntnis nehmen. Sie können diese Sicherheitsbestimmungen auf den Bedienungsanleitungen lesen.



Der Luftmotor soll an einem Hydraulikteil gekoppelt werden. Das Kopplungssystem darf nie geändert werden. Nie die Hände von den beweglichen Teilen nähern. Diese bewegliche Teile dürfen dauernd sauber sein. Vor der Inbetriebnahme oder Benutzung der Pumpe dürfen Sie aufmerksam das DRUCKENTLASTUNGSVERFAHREN lesen. Überprüfen, dass die Luftdruckentlastungs- und Entleerungsventile gut funktionieren.

### **SHLÄUCHE**

- Schläuche von Zirkulationszonen, beweglichen Teilen und warmen Zonen entfernen.
- Nie Materialschläuche Temperaturen über 60°C oder unter 0°C unterziehen.
- Nie Schläuche benutzen, um Geräte zu bewegen.
- Alle Schläuche und Verbindungsanschlüsse vor der Inbetriebnahme der Geräte spannen.
- Schläuche regelmäßig überprüfen und die beschädigte Schläuche ersetzen.
- Nie der Arbeitsdruck, der auf dem Schlauch (PS) geschrieben wird, überschreiten.

## **INGESETZTE MATERIALEN**

In Anbetracht der Vielfalt der benutzten Materialien und die Unmöglichkeit, die vollständige technischen Daten, Wechselwirkungen und Entwicklungen dieser Materialien zu zählen, kann die Verantwortung von KREMLIN-REXSON nicht für die folgende Gründe übernehmen sein :

- der schlechten Vereinbarkeit der Werkstoffe im Kontakt mit dem Material,
- den untrennbaren Risiken gegen die Belegschaft und die Umwelt,
- der Abnutzungen und Funktionsstörungen der Geräte und Anlagen,
- der Qualität des Endproduktes,

Der Benutzer darf den benutzten Materialien betreffende potenzielle Gefahren wie giftige Dämpfe, Feuern und Explosionen identifizieren und verhindern. Der Benutzer darf die Risiken bezüglich der sofortigen Reaktionen und der Reaktionen, die von wiederholenden Einwirkungen zu verdanken sind, auf der Belegschaft bestimmen.

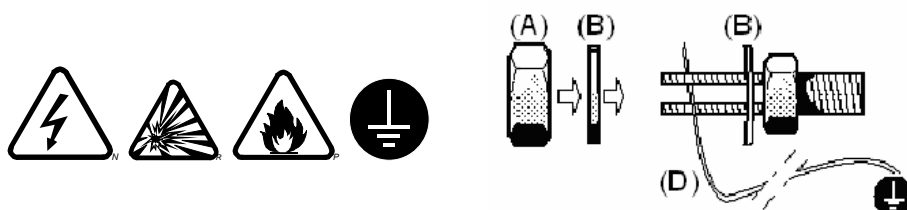
KREMLIN REXSON lehnt jegliche Verantwortung im Falle von körperlichen oder psychischen Verletzungen und auch von direkte oder indirekte Sachschaden, die von der Benutzung der chemischen Substanzen zu verdanken sind, ab.

## ■ SPEZIFISCHE SICHERHEITSBESTIMMUNGEN



Das Schutzgehäuse nicht beim Funktionieren der Dosieranlage entfernen.  
Nie die Finger in der Nähe der beweglichen Teile der Dosieranlage „P 85“ stellen.  
Die Nichtbeachtung dieser Anweisungen könnte schwere Verletzungen verursachen.

### ERDUNG DER DOSIERANLAGE. TYP «P85»



Lösen die Mutter (A), ein abisolierendes Ende des Erdkabels (D) wird zwischen die beiden Unterlegscheiben (B) in den Schlitz der Erdungsschraube geschoben. Die Mutter (A) wird festgezogen. Das andere Ende des Erdungskabels wird mit dem Erdungssystem verbunden. Der Querschnitt des Erdungskabels muss mind. 1,5 mm<sup>2</sup> betragen.

Lassen Sie von einem qualifizierten Elektriker die Erdung überprüfen. Sollte die Erdungsfunktion nicht gegeben sein, überprüfen Sie die Verbindung zum Motor, das Kabel und den Erdungspunkt. Der Motor darf nicht in Betrieb genommen werden, wenn die Erdungsfunktion nicht gegeben ist. Beachten Sie unbedingt die örtlichen Bestimmungen.

### VERBINDUNG MIT DER DRUCKLUFTVERSORGUNG

Um den Ordnungsgemäßen Betrieb und eine hohe Verfügbarkeit des Motors sicherzustellen, ist es wichtig die Druckluft zu filtern und ölfrei zu halten.

Um den Druckentlastungsanweisungen folgen zu können, ist es zwingend erforderlich, ein Druckluftentlastungsventil zwischen Manometer und Luftmotor (so nah wie möglich an den Motor) zu installieren.

Der Innendurchmesser des Luftversorgungsschlauches muss mind. 19 mm betragen.

Der Motor hat das Werk geprüft verlassen. Trotzdem sollte er vor dem Einbau einige Minuten bei einem Luftdruck von 1 bar max. laufen.

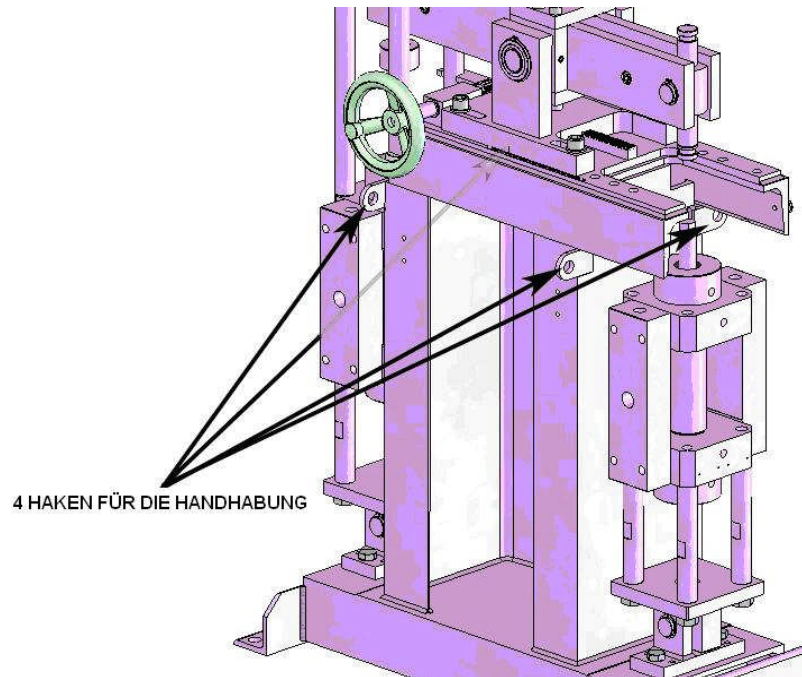
Danach wie folgt vorgehen :

1. Verbinden des Motors mit der Unterpumpe
2. Anschließen der Luftversorgung an den Motor
3. Einstellen des Luftdruckes am Druckluftregler.

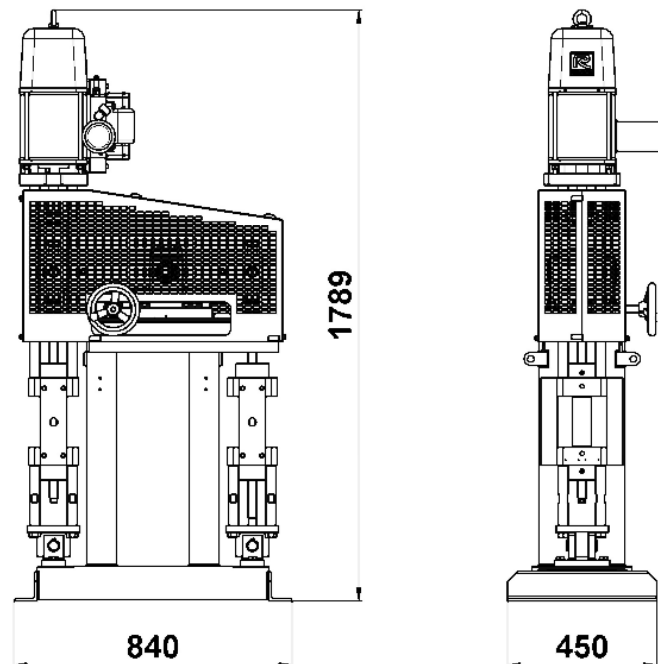
## 04. HANDHABUNG - ABMESSUNGEN

### ■ HANDHABUNG

Die vier angesiedelten Ringe jeder Seite der Gruppe sind für das Heben von „P 85“ bestimmt und dürfen in keinem Fall für die Handhabung einer kompletten Maschine benutzt werden.



### ■ ABMESSUNGEN



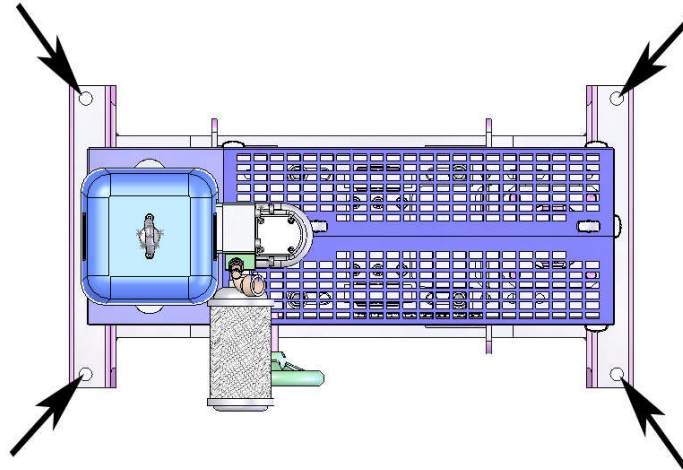


## 05. LAGERUNG

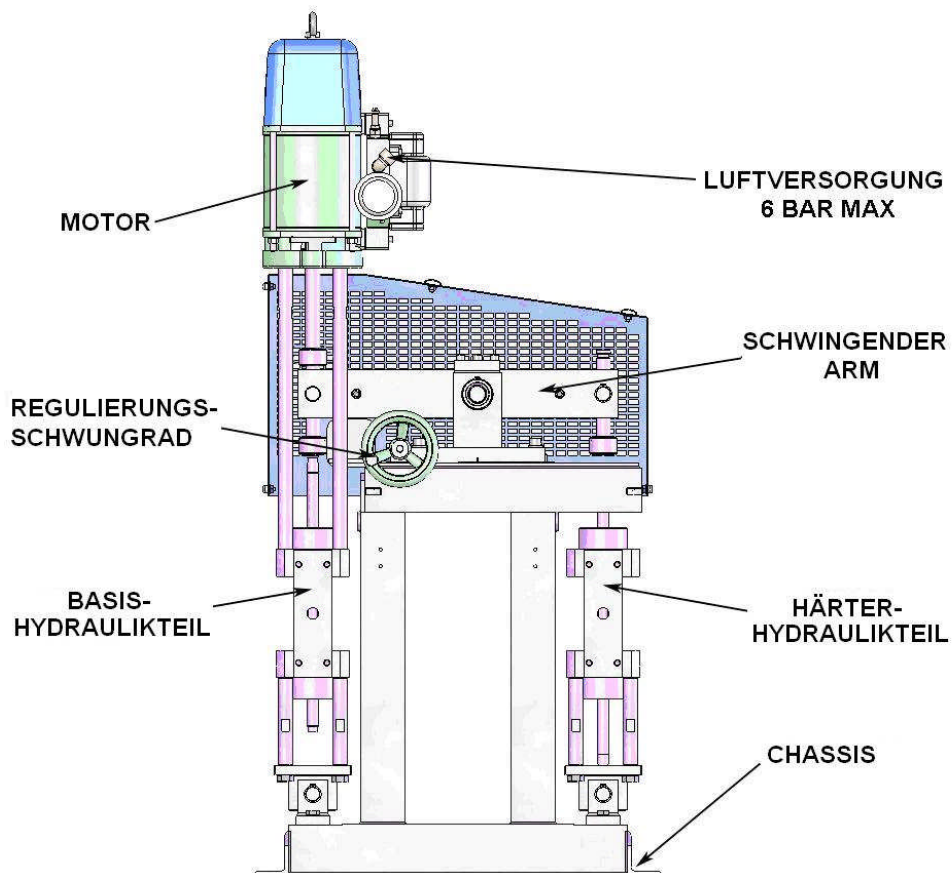
Trocken lagern.

## 06. UMWELT AUF DEM STANDORT

Die Dosieranlage muss mit den vorgesehenen Befestigungsstücken befestigt werden. Der Benutzungsort muss genügend belüftet werden.

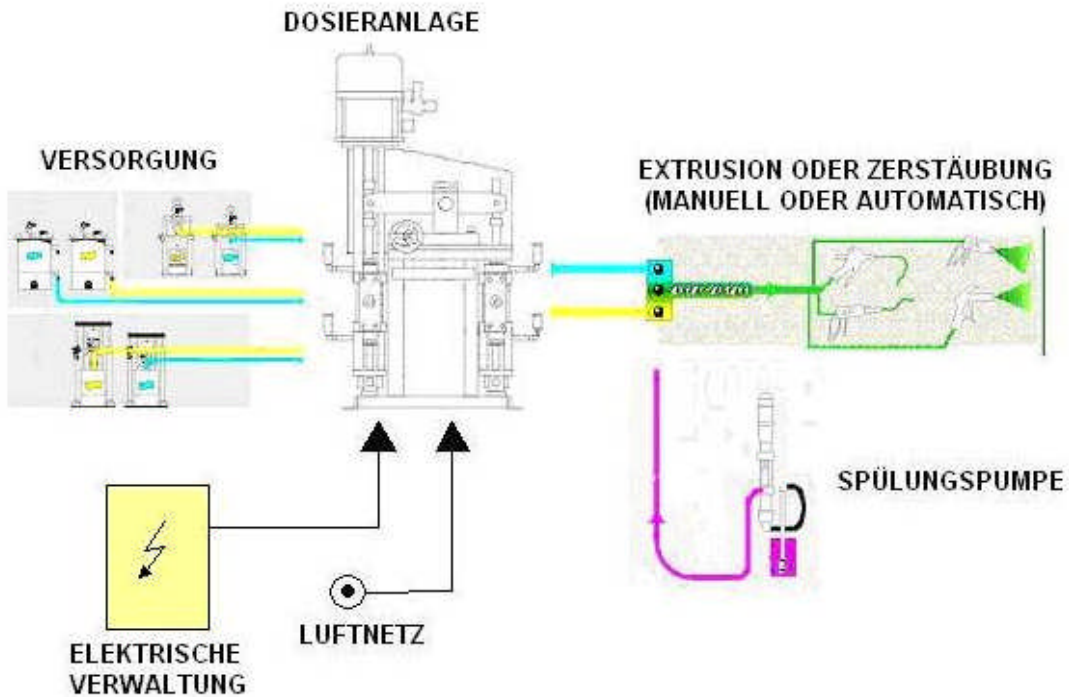


## 07. ANSIEDELUNG DER TEILMENGEN



## 08. TEILMENGENVERBINDUNG

Luftversorgung: einen Luftfilter, der der Versorgung der Dosieranlage entspricht, installieren (siehe Zubehör).



## 09. TECHNISCHE DATEN

Die nachfolgende Tafel trägt alle Verbindungsmöglichkeiten zwischen die fünf Pumpen und die zwei Motoren zusammen.

<u>Pumpen (mit 4 Ventilen) :</u>	<u>Motoren mit einen Hub von 120 mm :</u>
<ul style="list-style-type: none"> <li>- Hubraum von 446 cm<sup>3</sup> → # 106561 00 01</li> <li>- Hubraum von 338 cm<sup>3</sup> → # 106417 00 01</li> <li>- Hubraum von 215 cm<sup>3</sup> → # 105399 00 01</li> <li>- Hubraum von 113 cm<sup>3</sup> → # 105397 00 01</li> <li>- Hubraum von 75 cm<sup>3</sup> → # 105395 00 01</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Typ 9000 → # 105291</li> <li>- Typ 7000 → # 105271</li> <li>- Typ 6000 → # 105261</li> </ul> <p><i>Hydraulische Motoren (bei gleichem Typ 9000) sind auch mit mechanischer oder elektrischer Umkehrung_(105408 + HYD105 oder HYD107) verfügbar.</i></p>

Auf den folgenden Tabellen werden die Pumpen nach wachsendem Mischungsverhältnis geordnet.

Die Tabellen geben an :

- die möglichen extremen Mischungsverhältnisse durch Verbindungen.
- die Pumpenhub B (für eine Pumpenhub A von 120 mm).
- die Stelle des Zeigers von dem kleinen Lineal (0 bis zu 200 mm). Der Zeiger zu „0“ entspricht einem Hebelarm von 1/1. Der Zeiger zu „200“ entspricht einem Hebelarm von 5/1.
- die maximale mögliche Ausgangsdrücke (für 5 Bar wirklich / 6 Bar am Motor),
- der Gesamtausbringungsmenge der beiden Pumpen für 10 Zyklus/Minuten
- die mögliche Drücke mit zwei Motoren.

**DRUCKMISCHUNGSVEHÄLTNIS - AUSBRINGENGE 1/3**

PUMPENTYP	MISCHUNGS- VERHÄLTNIS (B/A)	HUB Pumpe B (in mm)	LINEAL index (in mm)	1 MOTOR, Typ 9000 (5 bar)		2 MOTOREN, Typ 9000 (5 bar)	
				Druck (in Bar)	Ausbringemenge zu 10 Zyklen/Minuten	Druck (in Bar)	Ausbringemenge zu 10 Zyklen/Minute
A : 338 cm <sup>3</sup> bei 120 mm Hub Ø 55/35 B : 75 cm <sup>3</sup> bei 120 mm Hub Ø 32/25	4,44 / 100	24	200	258	3,53 L	UNMÖGLICH	
	7,40 / 100	40	150	251	3,63 L	334	3,63 L
	22,20 / 100	120	0	221	4,13 L	442	4,13 L
A : 338 cm <sup>3</sup> bei 120 mm Hub Ø 55/35 B : 113 cm <sup>3</sup> bei 120 mm Hub Ø 35/25	6,70 / 100	24	200	252	3,60 L	UNMÖGLICH	
	11,10 / 100	40	150	242	3,75 L	322,6	3,75 L
	33 / 100	120	0	202	4,50 L	404	4,50 L
A : 215 cm <sup>3</sup> bei 120 mm Hub Ø 42/25 B : 75 cm <sup>3</sup> bei 120 mm Hub Ø 32/25	7 / 100	24	200	400	2,29 L	UNMÖGLICH	
	11,70 / 100	40	150	382	2,39 L	(509)*	2,39 L
	35 / 100	120	0	316	2,89 L	(632)*	2,89 L
A : 215 cm <sup>3</sup> bei 120 mm Hub Ø 42/25 B : 113 cm <sup>3</sup> bei 120 mm Hub Ø 35/25	10,60 / 100	24	200	386	2,36 L	UNMÖGLICH	
	17,60 / 100	40	150	363	2,50 L	(484)*	2,50 L
	52,80 / 100	120	0	279	3,27 L	(558)*	3,27 L
A : 338 cm <sup>3</sup> bei 120 mm Hub Ø 55/35 B : 215 cm <sup>3</sup> bei 120 mm Hub Ø 42/25	12,70 / 100	24	200	239	3,81 L	UNMÖGLICH	
	21 / 100	40	150	222	4,10 L	295	4,10 L
	63 / 100	120	0	165	5,53 L	330	5,53 L
A : 446 cm <sup>3</sup> bei 120 mm Hub Ø 60/35 B : 338 cm <sup>3</sup> bei 120 mm Hub Ø 55/35	15,20 / 100	24	200	177	5,13 L	UNMÖGLICH	
	25,20 / 100	40	150	163	5,58 L	217	5,58 L
	76 / 100	120	0	116	7,84 L	232	7,84 L
A : 446 cm <sup>3</sup> bei 120 mm Hub Ø 60/35 B : 446 cm <sup>3</sup> bei 120 mm Hub Ø 60/35	20 / 100	24	200	170	5,35 L	UNMÖGLICH	
	33 / 100	40	150	153	6,00 L	204	6,00 L
	100 / 100	120	0	102	8,90 L	204	8,90 L
A : 338 cm <sup>3</sup> bei 120 mm Hub Ø 55/35 B : 338 cm <sup>3</sup> bei 120 mm Hub Ø 55/35	20 / 100	24	200	224	4,05 L	UNMÖGLICH	
	33 / 100	40	150	202	4,50 L	269	4,50 L
	100 / 100	120	0	135	6,76 L	270	6,76 L
A : 215 cm <sup>3</sup> bei 120 mm Hub Ø 42/25 B : 215 cm <sup>3</sup> bei 120 mm Hub Ø 42/25	20 / 100	24	200	355	2,58 L	UNMÖGLICH	
	33 / 100	40	150	320	2,86 L	426	2,86 L
	100 / 100	120	0	213	4,30 L	426	4,13 L
A : 113 cm <sup>3</sup> bei 120 mm Hub Ø 35/25 B : 113 cm <sup>3</sup> bei 120 mm Hub Ø 35/25	20 / 100	24	200	(673)*	1,35 L		
	33 / 100	40	150	(606)*	1,50 L		
	100 / 100	120	0	404	2,26 L		
A : 215 cm <sup>3</sup> bei 120 mm Hub Ø 42/25 B : 338 cm <sup>3</sup> bei 120 mm Hub Ø 55/35	31 / 100	24	200	324	2,82 L	UNMÖGLICH	
	52 / 100	40	150	279	3,28 L	370	3,28 L
	100 / 100	76	67	213	4,30 L	348	4,30 L
A : 113 cm <sup>3</sup> bei 120 mm Hub Ø 35/25 B : 215 cm <sup>3</sup> bei 120 mm Hub Ø 42/25	37,80 / 100	24	200	(586)*	1,55 L		
	63 / 100	40	150	(496)*	1,84 L		
	100 / 100	65	90	400	2,28 L		

\* Vorsicht! Der maximale Druck ist 450 bar.  
Vorkehrungen treffen, um Überschreitungen dieses Drucks zu verhindern.

**DRUCKMISCHUNGSVEHÄLTNIS - AUSBRINGENGE 2/3**

PUMPENTYP	MISCHUNGS- VERHÄLTNIS (B/A)	HUB Pumpe B (in mm)	LINEAL index mm	1 MOTOR, Typ 7000 (5 bar)		2 MOTOREN, Typ 7000 (5 bar)	
				Druck (in Bar)	Ausbringemenge zu 10 Zyklen/Minuten	Druck (in Bar)	Ausbringemenge zu 10 Zyklen/Minute
A : 338 cm <sup>3</sup> bei 120 mm Hub Ø 55/35 B : 75 cm <sup>3</sup> bei 120 mm Hub Ø 32/25	4,44 / 100	24	200	167	3,53 L	UNMÖGLICH	
	7,40 / 100	40	150	162	3,63 L	216	3,63 L
	22,20 / 100	120	0	143	4,13 L	286	4,13 L
A : 338 cm <sup>3</sup> bei 120 mm Hub Ø 55/35 B : 113 cm <sup>3</sup> bei 120 mm Hub Ø 35/25	6,70 / 100	24	200	163	3,60 L	UNMÖGLICH	
	11,10 / 100	40	150	156	3,75 L	209	3,75 L
	33 / 100	120	0	130	4,50 L	262	4,50 L
A : 215 cm <sup>3</sup> bei 120 mm Hub Ø 42/25 B : 75 cm <sup>3</sup> bei 120 mm Hub Ø 32/25	7 / 100	24	200	259	2,29 L	UNMÖGLICH	
	11,70 / 100	40	150	247	2,39 L	330	2,39 L
	35 / 100	120	0	205	2,89 L	409	2,89 L
A : 215 cm <sup>3</sup> bei 120 mm Hub Ø 42/25 B : 113 cm <sup>3</sup> bei 120 mm Hub Ø 35/25	10,60 / 100	24	200	250	2,36 L	UNMÖGLICH	
	17,60 / 100	40	150	235	2,50 L	313	2,50 L
	52,80 / 100	120	0	181	3,27 L	361	3,27 L
A : 338 cm <sup>3</sup> bei 120 mm Hub Ø 55/35 B : 215 cm <sup>3</sup> bei 120 mm Hub Ø 42/25	12,70 / 100	24	200	155	3,81 L	UNMÖGLICH	
	21 / 100	40	150	144	4,10 L	191	4,10 L
	63 / 100	120	0	107	5,53 L	214	5,53 L
A : 446 cm <sup>3</sup> bei 120 mm Hub Ø 60/35 B : 338 cm <sup>3</sup> bei 120 mm Hub Ø 55/35	15,20 / 100	24	200	115	5,13 L	UNMÖGLICH	
	25,20 / 100	40	150	105	5,58 L	140	5,58 L
	76 / 100	120	0	75	7,84 L	150	7,84 L
A : 446 cm <sup>3</sup> bei 120 mm Hub Ø 60/35 B : 446 cm <sup>3</sup> bei 120 mm Hub Ø 60/35	20 / 100	24	200	110	5,35 L	UNMÖGLICH	
	33 / 100	40	150	99	6,00 L	132	6,00 L
	100 / 100	120	0	66	8,90 L	132	8,90 L
A : 338 cm <sup>3</sup> bei 120 mm Hub Ø 55/35 B : 338 cm <sup>3</sup> bei 120 mm Hub Ø 55/35	20 / 100	24	200	145	4,05 L	UNMÖGLICH	
	33 / 100	40	150	131	4,50 L	175	4,50 L
	100 / 100	120	0	87	6,76 L	175	6,76 L
A : 215 cm <sup>3</sup> bei 120 mm Hub Ø 42/25 B : 215 cm <sup>3</sup> bei 120 mm Hub Ø 42/25	20 / 100	24	200	230	2,58 L	UNMÖGLICH	
	33 / 100	40	150	207	2,86 L	276	2,86 L
	100 / 100	120	0	138	4,30 L	276	4,13 L
A : 113 cm <sup>3</sup> bei 120 mm Hub Ø 35/25 B : 113 cm <sup>3</sup> /120 Ø 35/25	20 / 100	24	200	435	1,35 L		
	33 / 100	40	150	392	1,50 L		
	100 / 100	120	0	262	2,26 L		
A : 215 cm <sup>3</sup> bei 120 mm Hub Ø 42/25 B : 338 cm <sup>3</sup> bei 120 mm Hub Ø 55/35	31 / 100	24	200	210	2,82 L	UNMÖGLICH	
	52 / 100	40	150	180	3,28 L	240	3,28 L
	100 / 100	76	67	138	4,30 L	225	4,30 L
A : 113 cm <sup>3</sup> bei 120 mm Hub Ø 35/25 B : 215 cm <sup>3</sup> bei 120 mm Hub Ø 42/25	37,80 / 100	24	200	380	1,55 L		
	63 / 100	40	150	321	1,84 L		
	100 / 100	65	90	259	2,28 L		

\* Vorsicht! Der maximale Druck ist 450 bar.

Vorkehrungen treffen, um Überschreitungen dieses Drucks zu verhindern.

**DRUCKMISCHUNGSVEHÄLTNIS - AUSBRINGENGE 2/3**

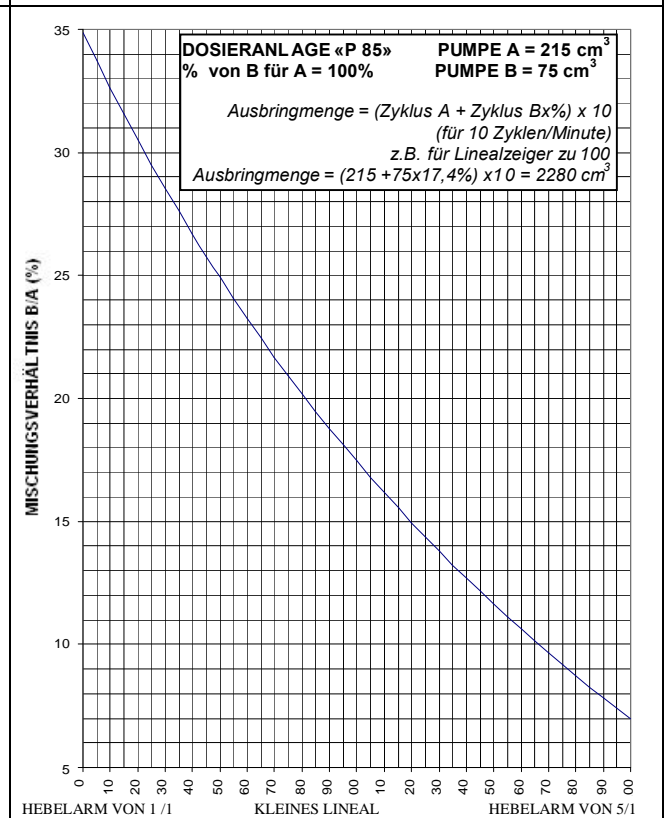
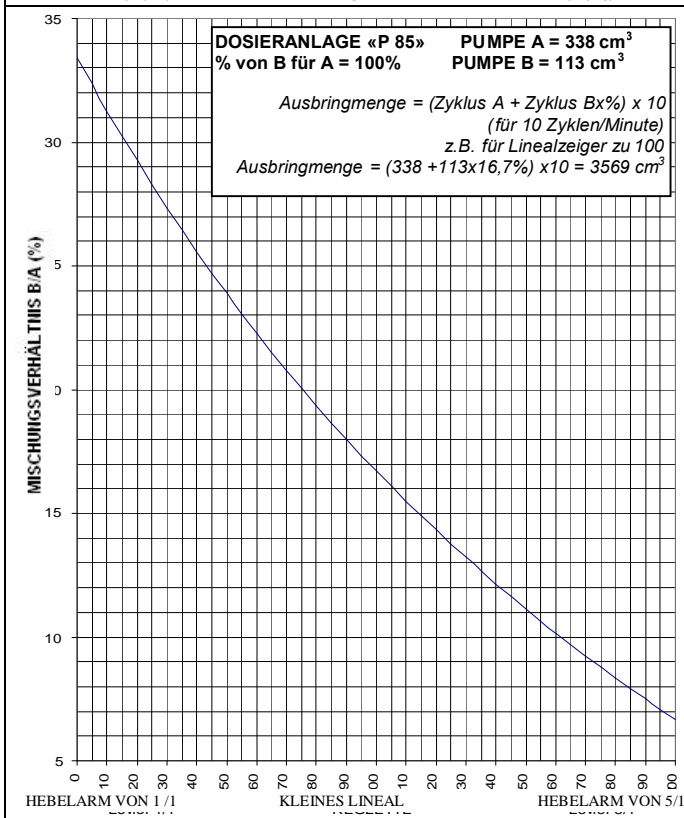
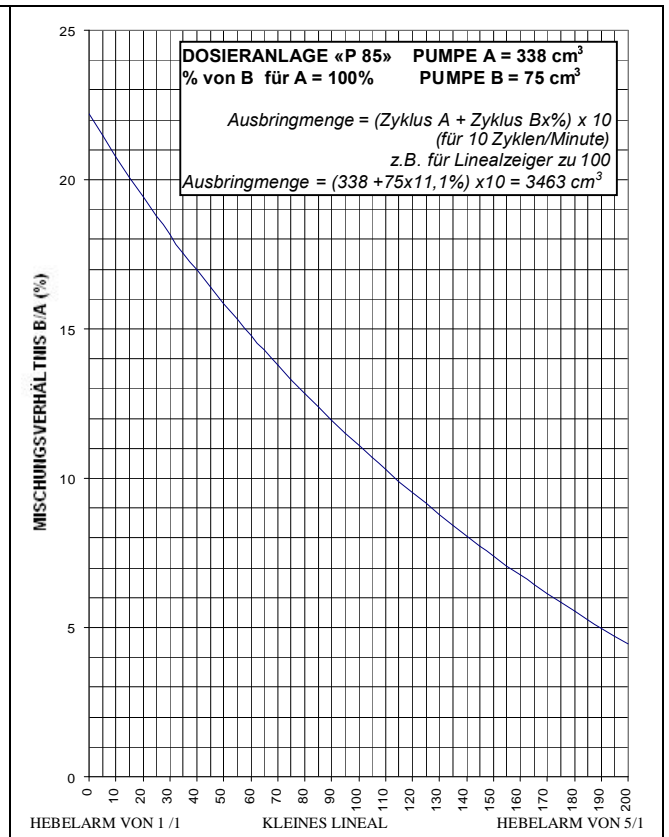
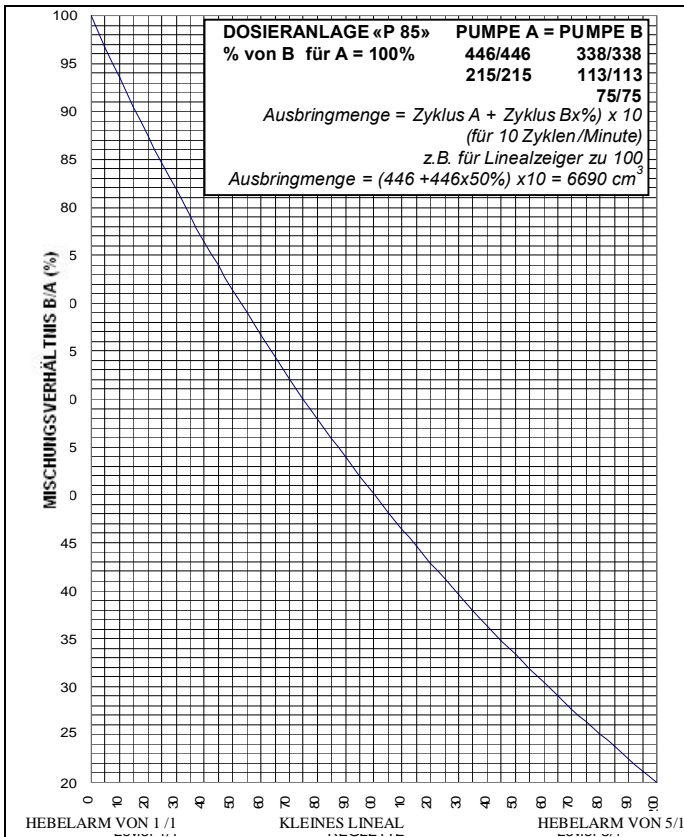
PUMPENTYP	MISCHUNGS- VERHÄLTNIS (B/A)	HUB Pumpe B (in mm)	LINEAL index mm	1 MOTOR, Typ 6000 (5 bar)	
				Druck (in Bar)	Ausbringemenge zu 10 Zyklen/Minute
A : 338 cm <sup>3</sup> bei 120 mm Hub Ø 55/35 B : 75 cm <sup>3</sup> bei 120 mm Hub Ø 32/25	4,44 / 100	24	200	95	3,53 L
	7,40 / 100	40	150	92	3,63 L
	22,20 / 100	120	0	81	4,13 L
A : 338 cm <sup>3</sup> bei 120 mm Hub Ø 55/35 B : 113 cm <sup>3</sup> bei 120 mm Hub Ø 35/25	6,70 / 100	24	200	92	3,60 L
	11,10 / 100	40	150	89	3,75 L
	33 / 100	120	0	74	4,50 L
A : 215 cm <sup>3</sup> bei 120 mm Hub Ø 42/25 B : 75 cm <sup>3</sup> bei 120 mm Hub Ø 32/25	7 / 100	24	200	147	2,29 L
	11,70 / 100	40	150	140	2,39 L
	35 / 100	120	0	116	2,89 L
A : 215 cm <sup>3</sup> bei 120 mm Hub Ø 42/25 B : 113 cm <sup>3</sup> bei 120 mm Hub Ø 35/25	10,60 / 100	24	200	142	2,36 L
	17,60 / 100	40	150	133	2,50 L
	52,80 / 100	120	0	102	3,27 L
A : 338 cm <sup>3</sup> bei 120 mm Hub Ø 55/35 B : 215 cm <sup>3</sup> bei 120 mm Hub Ø 42/25	12,70 / 100	24	200	88	3,81 L
	21 / 100	40	150	82	4,10 L
	63 / 100	120	0	61	5,53 L
A : 446 cm <sup>3</sup> bei 120 mm Hub Ø 60/35 B : 338 cm <sup>3</sup> bei 120 mm Hub Ø 55/35	15,20 / 100	24	200	65	5,13 L
	25,20 / 100	40	150	60	5,58 L
	76 / 100	120	0	43	7,84 L
A : 446 cm <sup>3</sup> bei 120 mm Hub Ø 60/35 B : 446 cm <sup>3</sup> bei 120 mm Hub Ø 60/35	20 / 100	24	200	62	5,35 L
	33 / 100	40	150	56	6,00 L
	100 / 100	120	0	38	8,90 L
A : 338 cm <sup>3</sup> bei 120 mm Hub Ø 55/35 B : 338 cm <sup>3</sup> bei 120 mm Hub Ø 55/35	20 / 100	24	200	82	4,05 L
	33 / 100	40	150	74	4,50 L
	100 / 100	120	0	50	6,76 L
A : 215 cm <sup>3</sup> bei 120 mm Hub Ø 42/25 B : 215 cm <sup>3</sup> /120 Ø 42/25	20 / 100	24	200	130	2,58 L
	33 / 100	40	150	118	2,86 L
	100 / 100	120	0	78	4,30 L
A : 113 cm <sup>3</sup> bei 120 mm Hub Ø 35/25 B : 113 cm <sup>3</sup> bei 120 mm Hub Ø 35/25	20 / 100	24	200	(247)*	1,35 L
	33 / 100	40	150	(223)*	1,50 L
	100 / 100	120	0	148	2,26 L
A : 215 cm <sup>3</sup> bei 120 mm Hub Ø 42/25 B : 338 cm <sup>3</sup> bei 120 mm Hub Ø 55/35	31 / 100	24	200	119	2,82 L
	52 / 100	40	150	103	3,28 L
	100 / 100	76	67	78	4,30 L
A : 113 cm <sup>3</sup> bei 120 mm Hub Ø 35/25 B : 215 cm <sup>3</sup> bei 120 mm Hub Ø 42/25	37,80 / 100	24	200	(215)*	1,55 L
	63 / 100	40	150	(182)*	1,84 L
	100 / 100	65	90	147	2,28 L

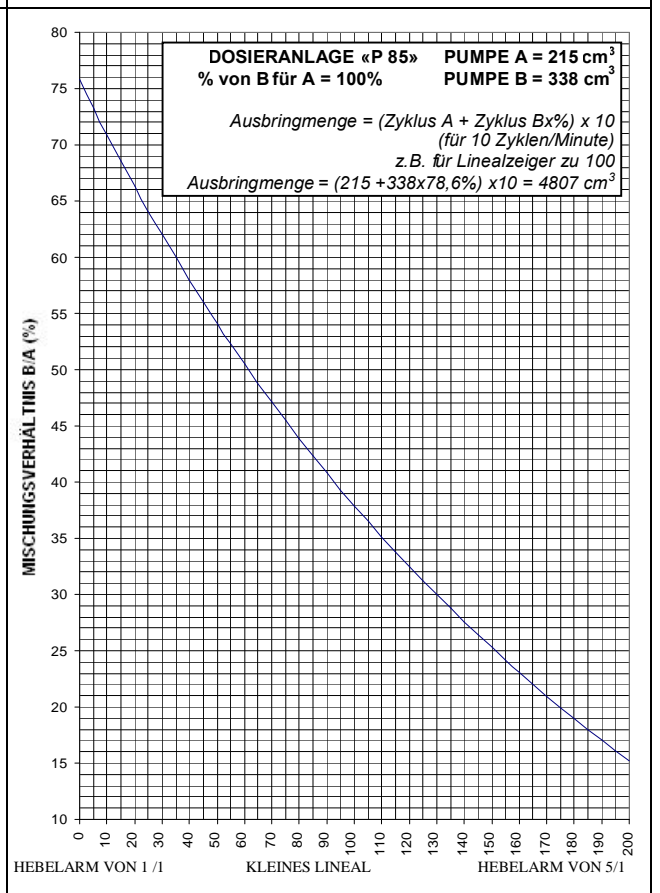
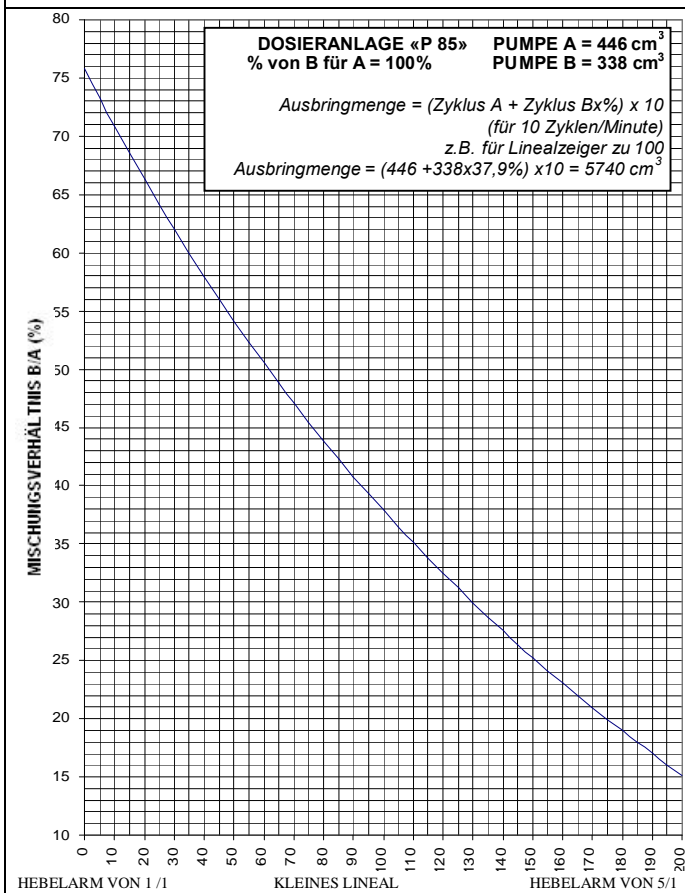
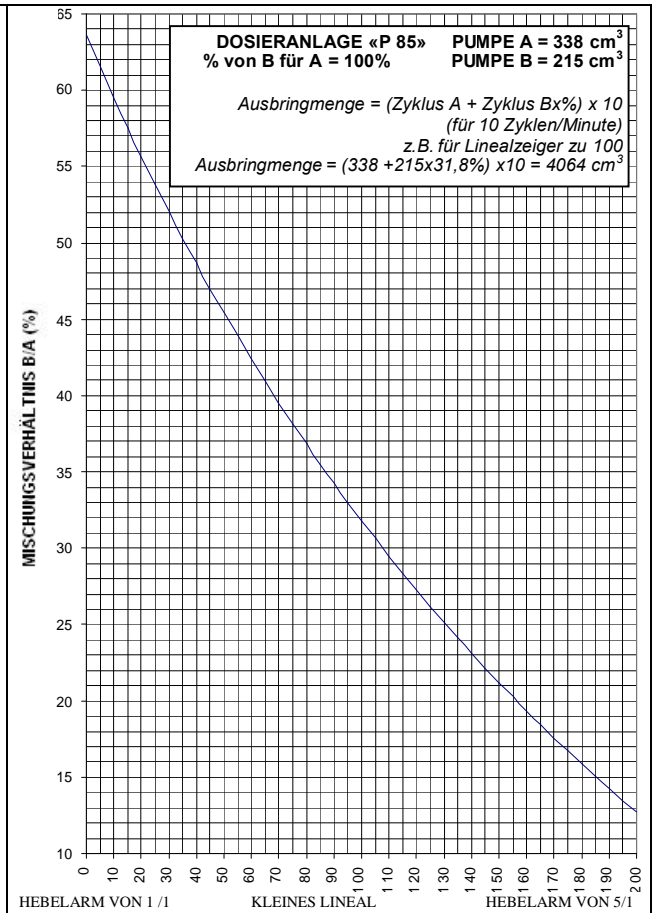
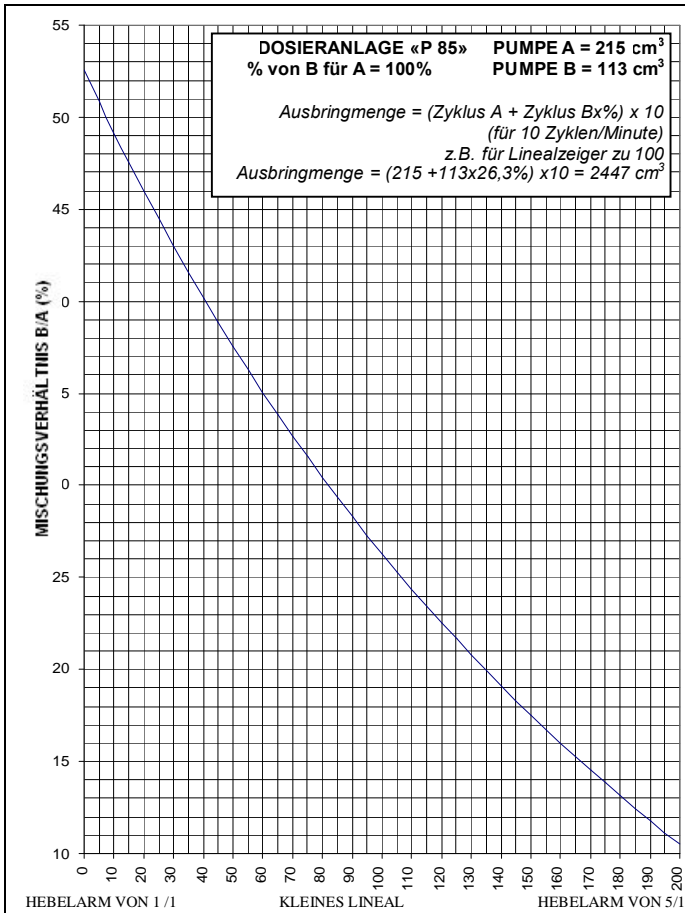
\* Vorsicht! Der maximale Druck ist 450 bar.  
Vorkehrungen treffen, um Überschreitungen dieses Drucks zu verhindern.

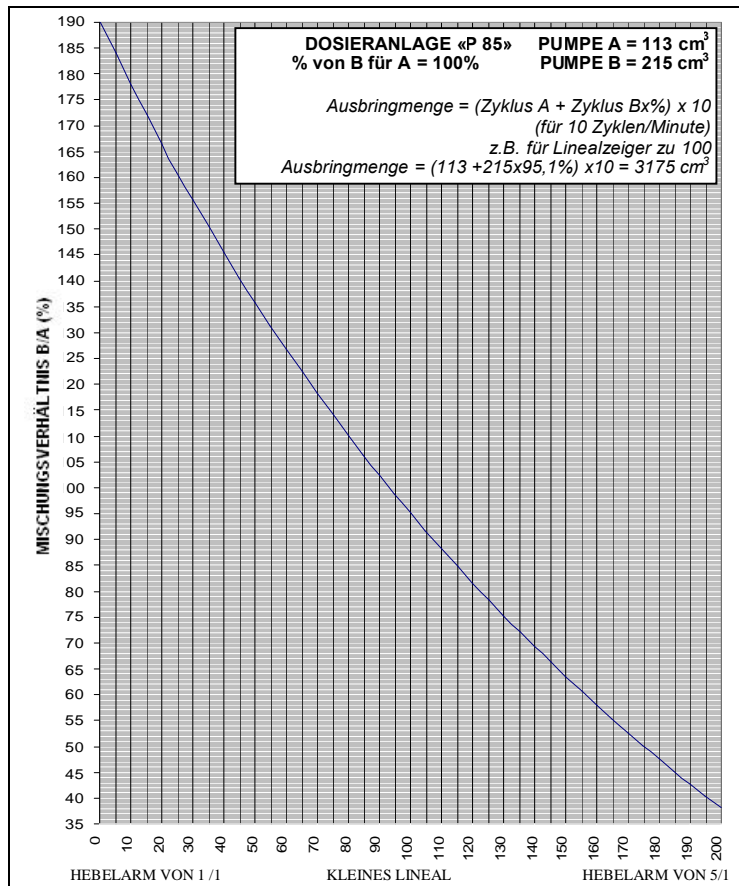
## DETAILLIERTE RECHENTAFEL

Diese Tafeln geben für jede Pumpenverbindung an:

- das Mischungsverhältnis je nach der Zeigerstelle des kleinen Lineals,
- die Berechnung der Gesamtausbringung der beiden Pumpen je nach der Linealstelle.







## 10. ERWARTETES BENUTZEN

Die Dosieranlage «P85» ist für alle Industrien, die Materialien mit einer mittleren oder hohen Viskosität (bis zu 10 000 000 cps) benutzen, bestimmt. Diese Dosieranlage erlaubt die Mischung von zwei Materialien A und B mittels der zwei Pumpen (A für die Basis und B für den Härter), die durch ein oder zwei Motoren (Hub von 120mm) betätigt werden.

Die Materialversorgung der Dosieranlage erfordert ein geeignetes Füllen für die Haltbarmachung von dem Material, die erforderliche Ausbringmenge und die Viskosität der Materialien.

Die starken Punkte der Dosieranlage sind:

- eine wichtige Ausbringmenge (bis zu 9 Liter für 10 Zyklen/Minuten),
- eine wichtige Mischungsverhältnisspanne (von 1/1 bis zu 22/1),
- ein hoher Arbeitsdruck (bis zu 250 bar),
- die Möglichkeit einen zweiten identischen Motor hinzuzufügen, um eine ständige Ausbringmenge und einen ständigen Druck zu behalten.

## 11. FUNKTIONIEREN

Die Dosieranlage „P85“ wird entweder durch Behälter oder durch Füllengruppen versorgt. Die Dosieranlage „P85“ mischt die beiden Materialien mittels einem Schwungrad, einer Zahnstange und einem kleinen Lineal.

Benutzen Sie Mischungspistolen oder Mischungsköpfe (manuelle oder automatische) ausgerüstet mit statischen Mixern, um das Material aufzutragen.



## 12. INBETRIEBNAHME



Bevor das Material zu benutzen, ist es wichtig sich zu vergewissern, dass die Techniker alle Sicherheitsanweisungen und Gefahrwarnungen der Bedienungsanleitungen gelesen und verstanden haben.

Vor der Inbetriebnahme bedienen Sie ein Bisschen die Anlage mit dem Techniker, um ihn mit der Anlage und ihren Steuerungen vertraut zu machen.

Vor der Inbetriebnahme und der Spülung überprüfen Sie, ob die Dosieranlage « P85 » gut geerdet wird und ob die Luftversorgung gefiltert wird.

Sie dürfen unbedingt die folgenden Phasen vor der Inbetriebnahme durchführen (siehe das Ansiedlungsschema § 07) :

- Die Materialeingänge (Basis und Härter) mit den Eingängen der zwei Pumpen verbinden.
- Den Lufteingang des Motors mit dem Luftnetz verbinden. Die Luft muss gefiltert werden.

Das kleine Lineal der Dosieranlage « P85 » wird bei Lieferung auf die Stelle « 0 » reguliert. Die regulierbare Basis und der Hebelarm sind in Kontakt mit der Anschlagschraube. Für pumpen, die dasselbe Materialvolumen haben, entspricht das einem Mischungsverhältnis von 100/100.

### VERFAHREN

- Zuerst dürfen Sie die Dosieranlage «P85» füllen. Dafür benutzen Sie die Werkstattsregulierung für die Basis und den Härter.
- Wenn die Dosieranlage gefüllt wurde, druckentlasten Sie die komplette Anlage. Wenn Sie die Anlage anhalten, passen Sie auf, daß den Hebelarm parallel zum Sockel des Chassis ist.
- Das Aufrechterhaltungsstück (Pos.36 → je nach der Stückliste) auf dem Haltebolzen des Motors stellen, damit es gerade wäre.
- Die 4 Schrauben abschrauben.
- Die 6 Schrauben des Hebelarms losschrauben.
- Das Schwungrad drehen und regulieren, um die gewünschte Ausbringmenge zu erreichen (siehe die § 11 mit den Regulierungskurven).



Die Regulierung mittels des Schwungrads hat eine Wirkung auf den Hub **des Härter-Hydraulikteils**.

Eine Regulierung zu „0“ entspricht einem Hub von 120mm. Wenn die Regulierung höher als « 0 » ist, wird der Hub verkleinert.

- die Schrauben den Hebelarm festschrauben.
- die 4 Schrauben schrauben, um die Anlage zu befestigen.
- **Das Aufrechterhaltungsstück des Motors (Pos.36) losmachen.**
- Luft auf dem Netz stellen.
- Machen Sie einen Strom „genommene Dosierung“ durch Wiegen (Kontrolle des Verhältnisses : Material A - Material B und Ausbringmenge A+B).
- Kontrollieren und, wenn es nötig ist, wiederregulieren



**Vor der Inbetriebnahme vergessen Sie nicht das Aufrechterhaltungsstück des Motors loszumachen. Die Nichtbeachtung dieser Anweisung könnte die Dosieranlage ernstlich beschädigen.**

## 13. AUßERBETRIEBNAHME

Während einer kurzen oder langen Inbetriebnahme erfordert die Dosieranlage keine besondere Wartung, weil die beiden Materialien nicht in der Dosieranlage gemischt werden.

## 14. WARTUNG



**Sie müssen ein Druckentlastungs- und Entleerungsverfahren vor jeden Interventionen auszuführen.**

Um die körperliche Verletzungen, die Materialinjektionen, die elektrische Lichtbogen oder die Verletzungen, die durch bewegliche Stücke verursacht werden, zu verhindern, dürfen Sie das folgende Verfahren vor jeder Intervention (Abstellen des Systems, Reinigung, Austausch der Düse,...) auszuführen:

- Die Pistolen schließen.
- Die Luft durch das Überdruckventil absperren, um die Restluft zu entsorgen.
- Nähern Sie die Pistole von einen metallischen Eimer, um das Material zu entsorgen. Halten Sie die Pistole an den Innenwänden des metallischen Eimer, um die Erdung nicht zu verlieren.
- Die Pistole öffnen, um die Schaltung zu entleeren.
- Die Pistole schließen.
- Öffnen Sie das Entleerungsventil der Pumpe, um das Material in einem geerdeten metallischen Eimer zu entsorgen.

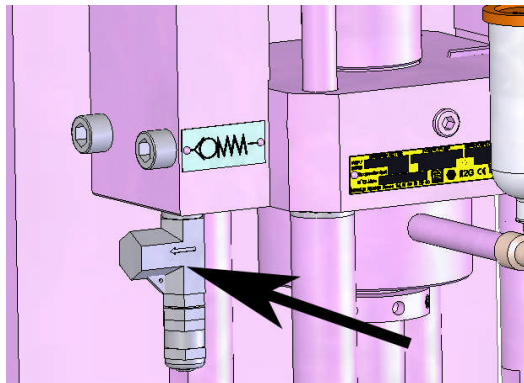
Lassen Sie das Entleerungsventil während der ganzen Intervention offen.



Ein Sicherheitsventil wird auf jeder Pumpe montiert und an 450 Bar reguliert.

Wenn der Druck höher als der Abgleich ist, öffnet sich das Ventil. Es öffnet sich, um den Druck in der Pumpe zu vermindern.

Das Material wird durch die Entleerungsröhre entleert.



Wenn die Dosieranlage ganz druckentlasten wird, dürfen Sie die Dosieranlage « P85 » mit dem Hebelarm parallel zu dem Sockel des Rahmens anhalten. Das Aufrechterhaltungsstück (Pos.36) auf seinem Platz installieren. Das Schutzgehäuse (in 2 Teile - Pos. 41-42) entfernen.

### DEMONTAGE DER PUMPE :

- Die 3 Schrauben von der Halterungsplatte des Motors entfernen,
- Um den Motor von der Pumpe zu entfernen, dürfen Sie zuerst den elastischen Ring entfernen. Dann heben Sie den Verschlussring und endlich entfernen Sie die beide Schelle,
- Den Motor entfernen,
- Die 2 Schrauben (TH), die die Pumpe auf dem Chassis halten, abschrauben,
- Die Pumpe entfernen.

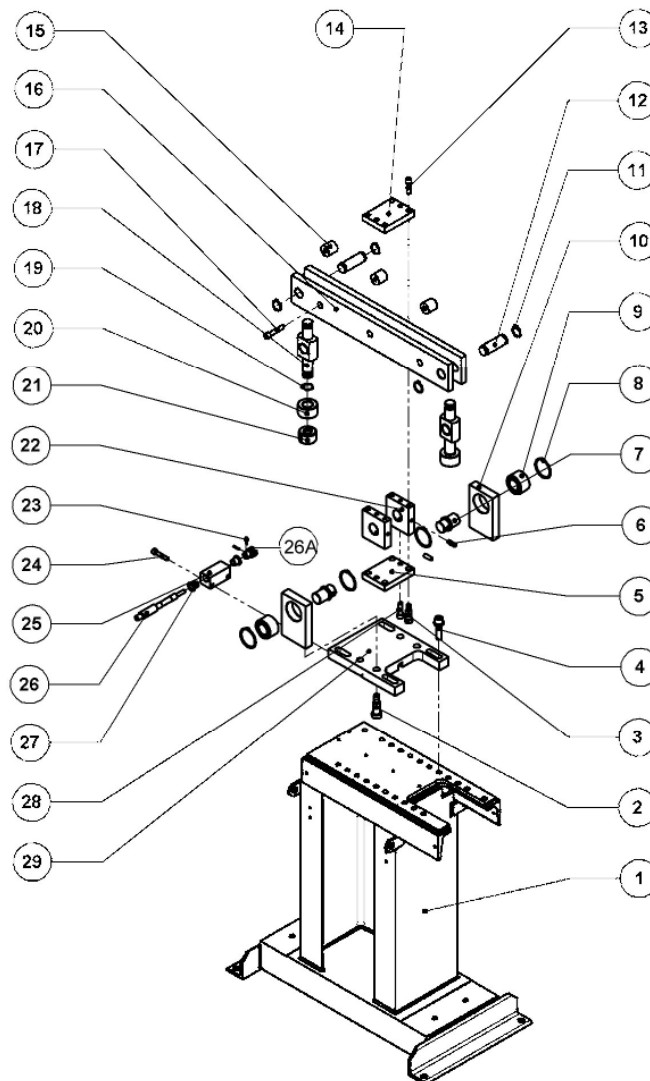
### MONTAGE DER PUMPE :

- Die Pumpe auf das Chassis mit die 2 Schrauben festschrauben,
- Die Pumpe und den Hebelarm koppeln. Dafür installieren Sie die beide Schelle, den Verschlussring und den elastischen Ring,
- Den Motor und den Hebelarm (auf dieselbe Weise wie für die Pumpe) koppeln,
- Die 3 Befestigungsschrauben des Motors festschrauben.

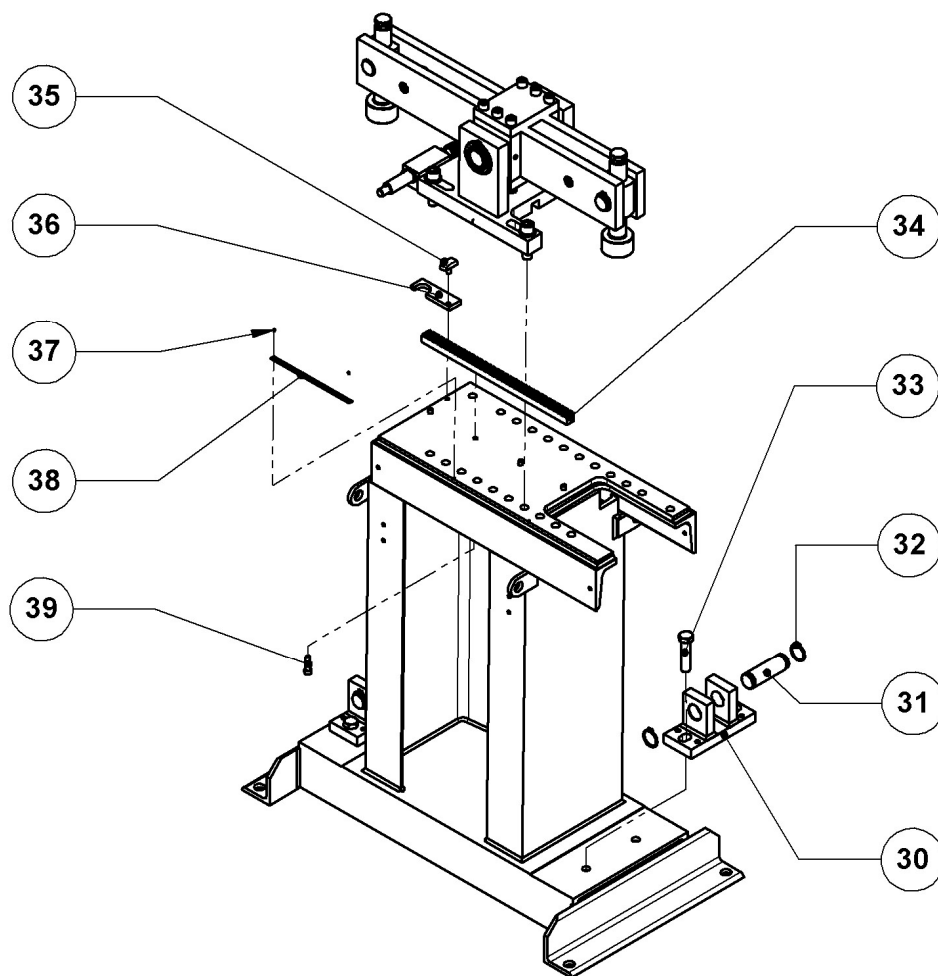


Nach dem Wiederaufstellen des Gehäuses und dem Setzen unter Druck der Anlage, dürfen Sie eine Zündung der Produkte durchzuführen und die Dosierung kontrollieren.

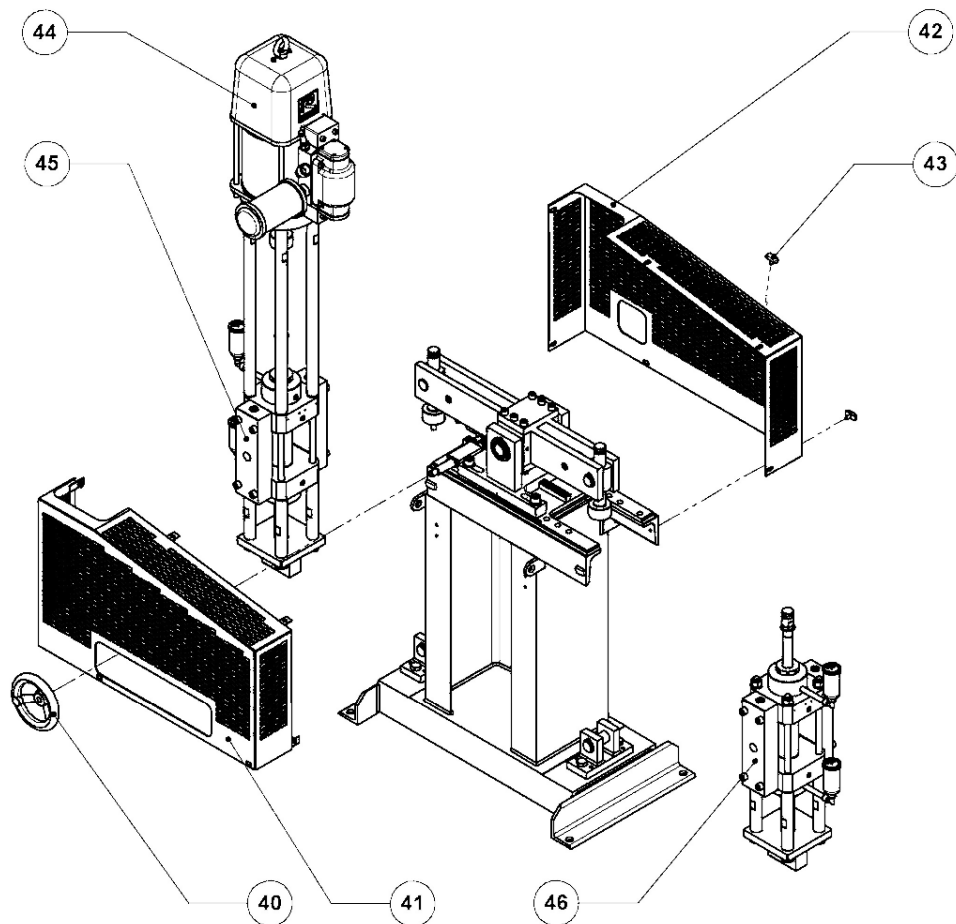
## 15. SPRENGZEICHNUNGEN UND STÜCKLISTEN



Pos	#	Bezeichnung	Werkstoff	Qtät
1	209 142	Rahmen	Stahl	1
2	QUIT 107	Schraube	-	4
3	QUIT 106	Schraube	-	4
4	88 897	Schraube	Stahl	4
5	209 182	Platte	Stahl	1
6	88 707	Schraube	Stahl	2
7	209 192	Achse	Stahl	2
8	88 706	Sicherungsring	Stahl	4
9	RLD 155	Lager	-	2
10	209 181	Halterung	Stahl	2
11	88 496	Sicherungsring	Stahl	4
12	209 516	Achse	Stahl	2
13	88 188	Schraube	Stahl	6
14	209 183	Gegenplatte	Stahl	1
15	209 193	Distanzstück	Stahl	3
16	209 177	Stangensatz	Stahl	1
17	88 183	Schraube	Stahl	3
18	209 515	Endstück	Stahl	2
19	90 165	Bremsen	-	2
20	205 212	Verschlußring	Stahl	2
21	205 211	Hülse	Stahl	2
22	209 184	Platte	Stahl	2
23	88 436	Splint	Stahl	2
24	88 173	Schraube	Stahl	2
25	209 189	Halterung	Stahl	1
26	209 838	Achse	Stahl	1
27	90 471	Ring		2
28	88 188	Schraube	Stahl	2
29	209 176	Platte	Stahl	1
26A	208 942	Zahnrad	Stahl	1



Pos	#	Bezeichnung	Werkstoff	Qtät
30	209 178	Halterung	Stahl	2
31	209 517	Achse	Stahl	2
32	88 496	Sicherungsring	Stahl	4
33	88 634	Schraube	Stahl	4
34	209 179	Zahnstange	Stahl	1
35	90 693	Knopf	-	1
36	209 976	Platte	Stahl	1
37	88 590	Niet	Stahl	2
38	209 297	Kleines Lineal	Stahl	1
39	88 153	Schraube	Stahl	4



Pos	#	Bezeichnung	Werkstoff	Qtät
40	209850	Schwungrad	Stahl	1
41-42	209222	Gehäuse	Stahl	1
43	906693	Knopf	-	8
44	105291 105271 105261 105408 + HYD105 HYD107	Motor	-	1 oder 2
45	106561 00 01 106417 00 01 105399 00 01 105397 00 01 105 395 00 01	Basis-Hydraulikteil	-	1
46	IDEM POMPE BASE	Härter-Hydraulikteil	-	1

## ZUBEHÖR



- LUFTDRUCKREGLER  
3/4" : # 91 530  
1/4" : # 91 551



- LUFTFILTER  
+ DRUCKREGLER  
3/4" : # 91 532  
1/4" : # 91 555



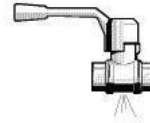
- FILTER MIT EINEM METALLISCHEN TANK  
3/4" : # 91 534  
FILTER MIT EINEM TANK AUS POLYKARBONAT  
1/4" : # 91 553



- RADIALES MANOMETER  
# 90 048



- WANDHALTERUNG  
FÜR FILTER UND DRUCKREGLER  
1/4" : # 91 548  
3/4" : # 91 546



- ENTLERUNGSHAHN  
3/4" : # 91 458  
3/8" : # 91 456



- AXIALES MANOMETER  
# 90 049