



MANUALE DI
ISTRUZIONI

GRUPPO FUSORE **B4**

Edita:

Focke Meler Gluing Solutions, S. A.

Pol. Arazuri-Orkoien, c/B, n°3 A
E-31170 Arazuri - Navarra - Spain
Phone: +34 948 351 110
info@meler.eu - www.meler.eu



Focke Group

Edizione maggio 2024

© Copyright by Focke Meler

Tutti i diritti riservati. Si vieta espressamente la riproduzione, diffusione o utilizzo, tramite mezzi informatici o qualsivoglia altro dispositivo, di tutto o parte del presente documento, senza la previa autorizzazione espressa del suo proprietario.

Le specifiche e le informazioni contenute nel presente manuale possono essere modificate senza previo avviso.

La lingua ufficiale di questo manuale è solo la lingua inglese. Le restanti versioni del manuale in altre lingue sono semplici traduzioni senza alcun valore o efficacia ufficiale. In caso di discrepanze o contraddizioni tra la versione inglese del manuale e qualsiasi altra versione del manuale scritta in un'altra lingua, prevarrà la versione inglese.

Questo manuale è una traduzione italiana del manuale originale.

INDICE

1. NORME DI SICUREZZA	1-1
Generalità	1-1
Simbologia	1-1
Elementi meccanici	1-2
Elementi elettrici	1-2
Componenti idraulici	1-2
Elementi pneumatici	1-3
Componenti termici	1-3
Materiali	1-3
Dichiarazione di rumore emesso	1-4
Utilizzo previsto	1-4
Utilizzo limitato	1-4
2. INTRODUZIONE	2-1
Descrizione	2-2
Utilizzo previsto	2-2
Utilizzo limitato	2-2
Modalità di funzionamento	2-2
Identificazione del gruppo fusore	2-3
Componenti principali	2-4
Pannello di controllo	2-5

3. INSTALAZIONE	3-1
Premesse	3-1
Requisiti dell'impianto	3-1
Spazio libero	3-1
Consumo elettrico	3-2
Aria compresso	3-2
Fattori ulteriori	3-2
Smontaggio	3-3
Contenuto	3-3
Fissaggio del dispositivo	3-3
Collegamento dell'alimentazione elettrica	3-4
Collegamento pneumatico	3-4
Collegamento di tubi e pistole	3-4
Configurazione dei parametri	3-5
Configurazione delle temperature d'esercizio	3-5
Selezione del valore di sovratemperatura	3-6
Mantenere la visualizzazione di un elemento	3-6
Collegamento di I/O esterni	3-7
Temperatura ok	3-7
Standby esterno	3-8
Start/stop della pompa	3-9
4. UTILIZZO DEL GRUPPO FUSORE	4-1
Informazioni generali	4-1
Rabbocco del serbatoio	4-2
Avviamento del gruppo fusore	4-2
Visualizzazioni nel gruppo fusore	4-3
Visualizzazione della temperatura di ogni elemento	4-4
Visualizzazione allarmi	4-4
Visualizzazione e regolazione della pressione di lavoro	4-5

Regolazione delle temperature	4-5
Stabilire i parametri del gruppo fusore	4-6
Programmazione orologio	4-7
Programmazione del giorno e ora attuale	4-7
Programmazione dell'attivazione/disattivazione del dispositivo	4-8
Inabilitazione del programma di attivazione/disattivazione del dispositivo	4-8
Programmazione dell'attivazione/disattivazione della funzione standby del dispositivo	4-9
Inabilitazione del programma di funzione standby del dispositivo	4-10
Tasti con funzioni speciali	4-11
Avvio del motore della pompa	4-12
Regolazione della valvola by-pass	4-12
Spegnere il gruppo fusore	4-13
5. MANUTENZIONE	5-1
Pulizia del dispositivo	5-1
Depressurizzazione del sistema	5-3
Pulizia del serbatoio	5-3
Sostituzione del tipo di adesivo	5-3
Pulizia di adesivo bruciato	5-4
Spurgo del serbatoio	5-4
Manutenzione dei filtri	5-5
Sostituzione del filtro della pompa	5-5
Sostituzione del filtro d'immissione	5-6
Manutenzione della pompa	5-7
Controllo delle fughe	5-7
Manutenzione del motore-riduttore	5-7
Pulizia del ventilatore del motore	5-7
Verifica del lubrificante	5-7
Lubrificante consigliato	5-7
Estrazione del dispositivo dalla base	5-8

6. SPECIFICHE TECNICHE	6-1
Generali	6-1
Dimensioni	6-2
Gruppo fusore	6-2
Piastra base	6-2
7. SCHEMI ELETTRICI	7-1
8. SCHEMI PNEUMATICO	8-1
Lista di componenti (*)	8-1
9. LISTA RICAMBI	9-1
A. UNITÀ SERBATOIO	9-3
B. UNITÀ POMPA	9-4
C. UNITÀ GRUPPO PNEUMATICO (versione pompa pistone)	9-5
D. UNITÀ ELETTRICA	9-6
DICHIARAZIONE CE DI CONFORMITÀ	10-1

1. NORME DI SICUREZZA

Generalità

Le informazioni riportate nella presente sezione si intendono applicabili tanto all'utilizzo abituale della apparecchiatura, quanto a qualsiasi intervento realizzato sulla stessa, sia esso in sede di manutenzione o in caso di riparazioni e sostituzioni di componenti soggetti a usura.

È pertanto importante rispettare scrupolosamente le norme di sicurezza riportate nel presente manuale. In caso contrario, potrebbero prodursi lesioni personali e/o danni alla apparecchiatura o a livello dell'impianto nel suo complesso.

Previamente all'utilizzo della apparecchiatura, leggere attentamente il presente manuale e, in caso di dubbi, consultare il nostro Servizio Tecnico. Siamo a disposizione dei nostri clienti per qualsiasi chiarimento necessario.

Conservare i manuali in perfetto stato e a portata del personale incaricato dell'utilizzo e manutenzione della macchina.

Si raccomanda inoltre di provvedere a tutto il materiale di sicurezza necessario: indumenti idonei, calzature, guanti e occhiali protettivi.

Rispettare, in qualsiasi caso, le norme locali in materia di prevenzione dei rischi e regole di sicurezza.



Simbologia

La simbologia utilizzata tanto a livello di gruppi fusori quanto all'interno del presente manuale illustra, in qualsiasi caso, il tipo di rischio al quale sono esposti gli operatori. La mancata osservanza di un segnale di avvertenza potrebbe essere causa di lesioni personali e/o danni alla apparecchiatura o a livello dell'impianto nel suo complesso.

Avvertenza: Rischio di scosse elettriche. La mancata osservanza delle avvertenze può essere causa di lesioni o morte.



Avvertenza: Zona calda soggetta a elevate temperature. Rischio di ustioni. Utilizzare dispositivi di protezione termica.



Avvertenza: Sistema a pressione. Rischio di ustioni o proiezioni di residui. Utilizzare dispositivi di protezione termica e occhiali.



Avvertenza: Informazioni importanti per un utilizzo corretto del sistema. Può comportare uno o più rischi fra quelli menzionati sopra, è quindi importante una corretta osservanza delle stesse onde evitare eventuali danni.



Avvertenza: Area pericolosa. Rischio di rimanere incastrati. La mancata osservanza delle avvertenze può essere causa di lesioni.



Elementi meccanici



L'installazione di incollaggio, in cui s'installa questo dispositivo, richiede parti mobili che possono provocare danni.

Non utilizzare la apparecchiatura in caso di dispositivi di sicurezza non correttamente in posizione o in presenza di anomalie a livello dell'installazione degli stessi.

In caso di interventi di manutenzione o riparazione, inibire, a mezzo isolamento dell'interruttore generale, il movimento delle parti mobili.

Il dispositivo di caricamento non è dotato di parti meccaniche in movimento, per cui non presenta rischi da prendere in considerazione in questa sezione.

Elementi elettrici



Il sistema funziona con corrente monofase o trifase a una determinata potenza. In ogni caso, non si deve mai manovrare il macchinario con l'alimentazione collegata, poiché può provocare scariche elettriche di grande intensità.

L'installazione dev'essere correttamente collegata a terra.

Ogni volta che s'interviene sul dispositivo, spegnere il macchinario dal corrispondente interruttore e scollegarlo dalla fonte principale di tensione.

I conduttori dei cavi d'alimentazione dell'impianto devono corrispondere, in termini di corrente e tensione elettrici, ai requisiti imposti.

Controllare periodicamente lo stato dei cavi, onde verificare la presenza di eventuali schiacciamenti, danni o piegature, nonché per evitare che il posizionamento degli stessi generi inciampi o cadute.

Componenti idraulici



Il presente è un sistema a pressione, occorre pertanto osservare le precauzioni in materia di apparecchiature di questo tipo.

I gruppi fusori integrano un sistema automatico con valvola di depressurizzazione. In qualsiasi caso e specie previamente a qualsiasi manipolazione, assicurarsi che il circuito adesivo non presenti alcuna pressione residua. Lo stesso è infatti soggetto a un rischio elevato di proiezioni di particelle calde, con conseguente pericolo di ustioni.

Moltiplicare le precauzioni in presenza di pressione residua eventualmente contenuta nei tubi o in altre parti dell'installazione a fronte di raffreddamento dell'adesivo. Una volta nuovamente riscaldato, in caso di fori di uscita aperti, esiste un rischio di proiezione di particelle calde.

Elementi pneumatici

Il sistema utilizza aria compressa a 6 bar di pressione. Prima di qualsiasi manovra, assicurarsi che il circuito abbia perso completamente la pressione. Esiste il rischio di proiezione di particelle ad alta velocità che possono provocare lesioni di una certa gravità.



Intensificare le precauzioni con la pressione residuale eventualmente contenuta nel circuito prima di scollegare un tubo di alimentazione pneumatica.

Componenti termici

L'intero sistema lavora in funzione di una temperatura massima di 200 °C (392 °F). Occorre pertanto lavorare sulla macchina con protezioni idonee (indumenti, calzature, guanti e occhiali protettivi) che coprano perfettamente le parti esposte del corpo.



Ricordare sempre che il calore, in ragione delle temperature elevate raggiunte, non scompare immediatamente una volta scollegata la sorgente, nel caso specifico elettrica, che lo genera. Moltiplicare pertanto le precauzioni, specie in presenza di adesivo. Quest'ultimo infatti può risultare particolarmente caldo, anche allo stato solido.



In caso di ustioni:

1. Se l'ustione è stata prodotta dal contatto con adesivo fuso, non provare a staccare il materiale adesivo dalla pelle. Non staccarlo nemmeno quando si sarà solidificato.
2. Rinfrescare immediatamente la parte interessata con abbondante acqua fredda e pulita.
3. Rivolgersi al più presto possibile al servizio medico interno dell'azienda o all'ospedale più vicino. Fornire al personale medico la scheda di sicurezza dell'adesivo.

Materiali

I sistemi Meler sono stati appositamente concepiti per un utilizzo con adesivi termofusibili. Non dovranno pertanto essere utilizzati con materiali diversi, né tanto meno con solventi suscettibili di comportare rischi personali o danni a livello degli organi interni del sistema.



Alcune apparecchiature sono destinate all'uso esclusivo con adesivi termofusibili reattivi al poliuretano (PUR): utilizzare il PUR in un'apparecchiatura non adatta al suo utilizzo può generare gravi danni allo stesso.

Utilizzare, in qualsiasi caso componenti o ricambi originali Meler, onde garantire il corretto funzionamento e le idonee prestazioni del sistema.



In sede d'utilizzo dell'adesivo, rispettare le norme riportate nelle Specifiche tecniche e si sicurezza fornite dal fabbricante. Prestare particolare attenzioni alle temperature d'esercizio consigliate, onde evitare degradazioni e carbonizzazioni dell'adesivo.

Garantire una ventilazione adeguata presso l'area di lavoro onde evacuare i vapori generati. Evitare l'inalazione prolungata dei vapori.

Dichiarazione di rumore emesso

Il livello di pressione acustica di emissione ponderato A (L_{pA}) dell'apparecchiatura in funzione non supera mai i 70 dB(A).

Il livello massimo di pressione acustica ponderato C (L_{pCpeak}) e il livello di potenza acustica ponderato A (L_{WA}) non superano valori rilevabili, e pertanto non costituiscono un rischio specifico da tenere in considerazione.

Utilizzo previsto



I gruppi fusori della in questa serie sono stati appositamente concepiti per l'utilizzo nelle seguenti condizioni:

- Fusione e pompaggio di adesivi termofusibili in funzione di una temperatura massima di 200 °C (392 °F). Consultare il Servizio Tecnico di Meler per operare a temperature di lavoro più elevate.
- Utilizzo dei gruppi fusori in combinazione con accessori Meler.
- Installazione dei gruppi fusori conformemente alle norme vigenti in materia di sicurezza, nonché alle indicazioni contenute nel presente manuale (fissaggi, collegamento elettrico, collegamento idraulico, ecc.).
- Utilizzo dei gruppi fusori in atmosfere non esplosive o chimicamente aggressive.
- Utilizzo dei gruppi fusori conforme alle prescrizioni di sicurezza contenute nel presente manuale, nonché sulla base delle etichette integrate nei gruppi, utilizzando i dispositivi di protezione idonei per ciascuna modalità di funzionamento.

Utilizzo limitato



Non bisogna mai utilizzare l'apparecchiatura nelle seguenti condizioni:

- Utilizzo con adesivi a base di poliuretano reattivo o poliammide o ancora con qualsiasi ulteriore materiale suscettibile di comportare rischi alla sicurezza o alla salute, in sede di riscaldamento dello stesso.
- Utilizzo dei gruppi fusori in ambienti in cui sia necessaria una pulizia per mezzo di getti d'acqua.
- Utilizzo dei gruppi fusori per il riscaldamento o la fusione di generi alimentari.
- Utilizzo in atmosfere potenzialmente esplosive, in ambienti chimici aggressivi o all'aria aperta.
- Utilizzo o manipolazione degli stessi senza le protezioni idonee.
- Utilizzo senza la necessaria formazione all'uso dell'apparecchiatura e all'impiego di tutte le misure di sicurezza necessarie.



Nota: Non modificare l'apparecchiatura e non utilizzare componenti non forniti da Meler. Ogni modifica a un componente dell'apparecchiatura o a una parte del sistema dovrà essere comunicata in anticipo al servizio tecnico.

2. INTRODUZIONE

Il presente manuale fornisce una serie di informazioni in materia di installazione, utilizzo e manutenzione dei gruppi fusori di adesivo della serie B4 di 'meler'.

Il gruppi fusori B4 vengono forniti con un serbatoio di 4 kg in due versioni di pompaggio: pompa a pistone o pompa a ingranaggio.

Il gruppi fusori B4 sono stati appositamente concepiti per l'utilizzo nell'ambito di applicazione con pistole manuale di adesivi base EVA o applicazione semplice di controllo automatico in cui non sia necessario una regolazione della velocità della pompa.



Descrizione

Utilizzo previsto

I gruppi fusori della serie B4 sono stati appositamente concepiti per l'utilizzo nelle seguenti condizioni:

- Fusione e pompaggio di adesivi termofusibili in funzione di una temperatura massima di 200°C
- Utilizzo dei gruppi fusori in combinazione con accessori 'meler'
- Installazione dei gruppi fusori conformemente alle norme vigenti in materia di sicurezza, nonché alle indicazioni contenute nel presente manuale (fissaggi, collegamento elettrico, collegamento idraulico, ecc.)
- Utilizzo dei gruppi fusori in atmosfere non esplosive o chimicamente aggressive
- Utilizzo dei gruppi fusori conforme alle prescrizioni di sicurezza contenute nel presente manuale, nonché sulla base delle etichette integrate nei gruppi, utilizzando i dispositivi di protezione idonei per ciascuna modalità di funzionamento.

Utilizzo limitato

I gruppi fusori della serie B4 devono essere utilizzati secondo le modalità previste e, in nessun caso, nelle seguenti condizioni:

- Utilizzo con adesivi a base di poliuretano reattivo o poliammide o ancora con qualsiasi ulteriore materiale suscettibile di comportare rischi alla sicurezza o alla salute, in sede di riscaldamento dello stesso.
- Utilizzo dei gruppi fusori in ambienti in cui sia necessaria una pulizia per mezzo di getti d'acqua.
- Utilizzo dei gruppi fusori per il riscaldamento o la fusione di generi alimentari.
- Utilizzo o manipolazione degli stessi senza le protezioni idonee.

Modalità di funzionamento

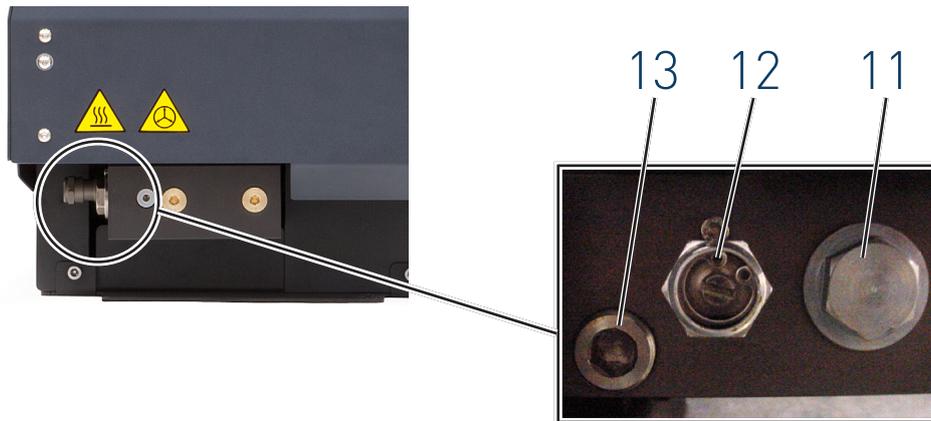
I gruppi fusori della serie B4 sono stati appositamente concepiti per l'utilizzo nelle modalità sotto descritte:

Modalità di lavoro Il gruppo fusore mantiene gli elementi alla temperatura indicata sul display e preselezionata nel valore desiderato. L'insieme pompa-pistone o motore resta attivato in attesa dell'input di consumo tramite apertura di una o più pistole di applicazione.

Componenti principali

1. Scheda frontale di controllo
2. Interruttore principale e collegamento elettrico
3. Regolatore di pressione (versione pistone)
4. Manómetro de presión (versione pistone)
5. Interruttore 'MANUAL / 0 / AUTO' d'avvio/arresto della pompa (versione ingranaggio)
6. Coperchio di accesso al serbatoio
7. Connessioni idrauliche per tubo-pistola
8. Connessioni elettriche tubo-pistola
9. Connessione pneumatica aria (versione pistone)
10. Connessione avvio/arresto esterno della pompa (versione ingranaggio)

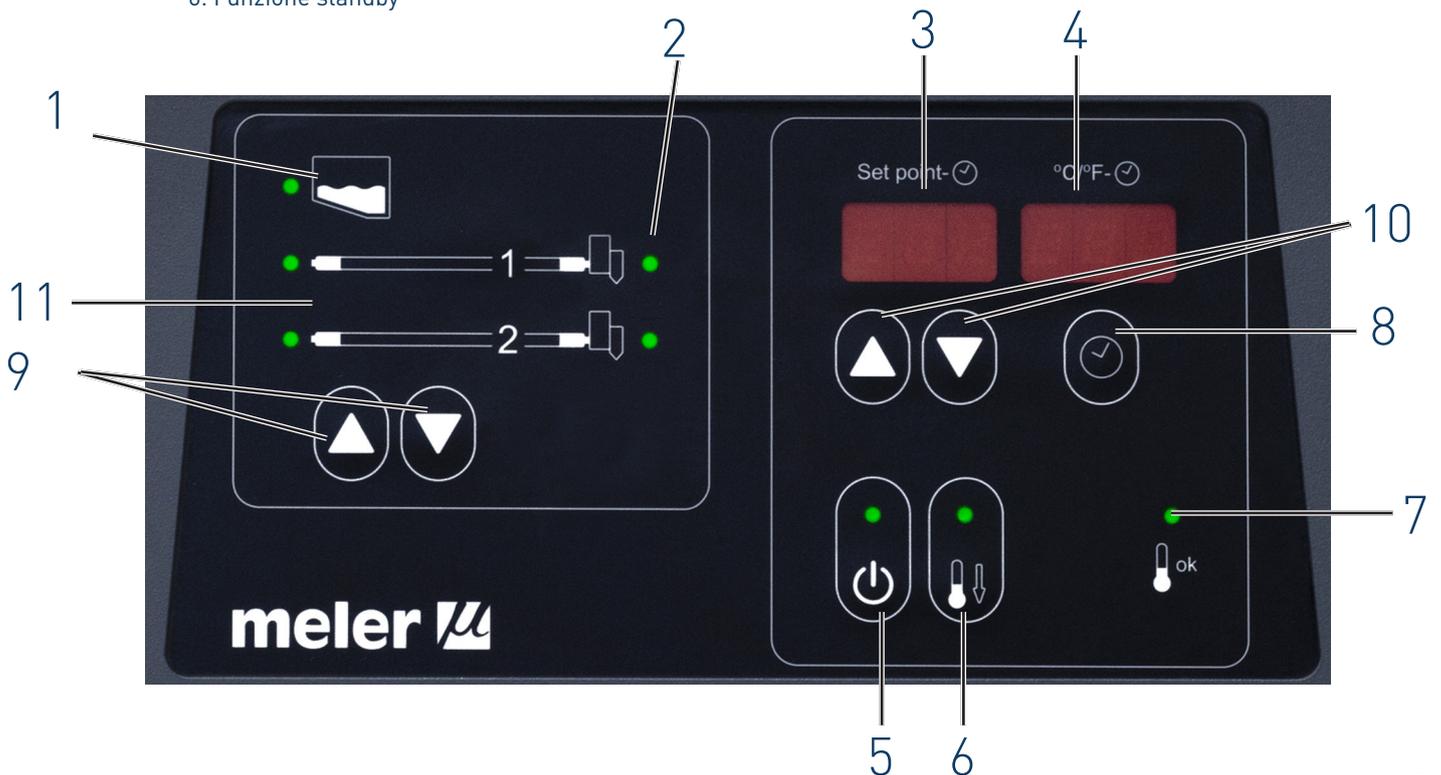




- 11. Filtro della pompa
- 12. Valvola di sfiato
- 13. Valvola bypass limitatrice di pressione (versione pompa a ingranaggio)

Panello di controllo

- 1. LED indicatore serbatoio
- 2. LED indicatore pistole
- 3. Temperatura d'esercizio
- 4. Temperatura reale
- 5. Accensione ON/OFF
- 6. Funzione standby
- 7. LED temperature ok
- 8. Programmazione oraria
- 9. Pulsante su/giù selezione canale
- 10. Pulsante su/giù modifica temperature
- 11. LED indicatore manicotti



La presente pagina non contiene testo.

3. INSTALLAZIONE

Avvertenza: I gruppi fusore integrano tecnologie di ultima generazione e comportano una serie di rischi prevedibili. Si raccomanda pertanto di consentire esclusivamente a personale idoneo e provvisto di sufficiente competenza e professionalità, qualsiasi intervento di manipolazione, installazione o riparazione dei presenti dispositivi.



Premesse

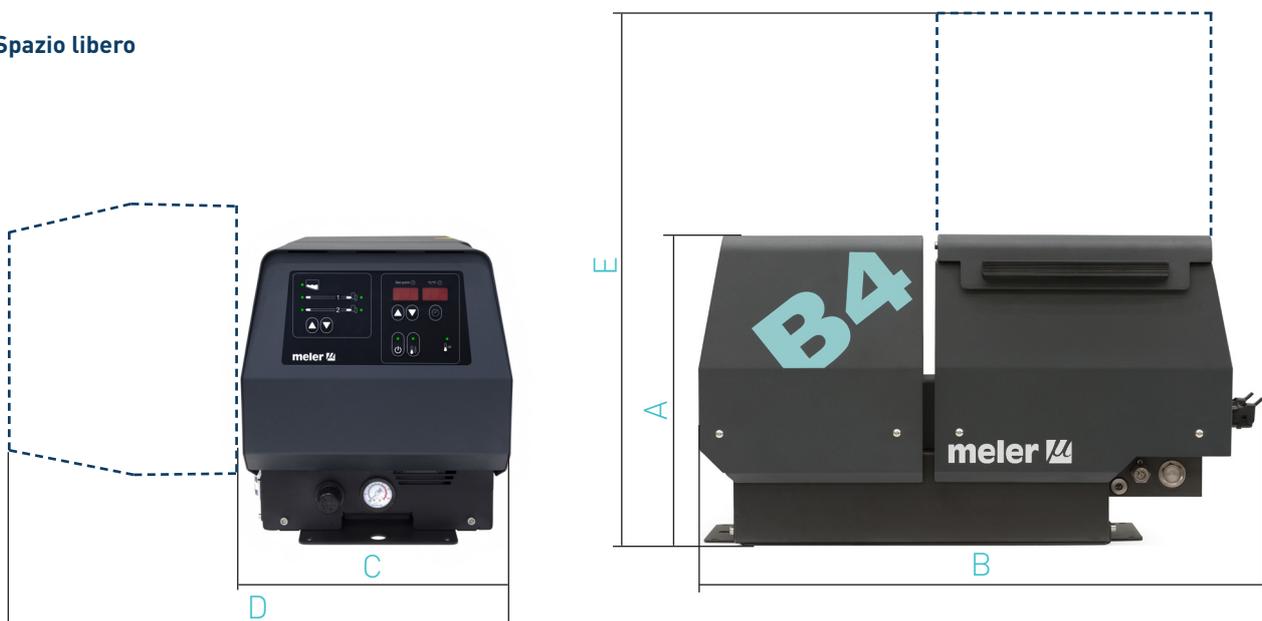
Il gruppo fusore B4 vengono forniti completi degli elementi necessari alla relativa installazione. Parte dei componenti è tuttavia da fornirsi ad opera dell'utilizzatore stesso, in funzione dell'ubicazione e collegamento di ogni singolo impianto:

- Viti di fissaggio del gruppo fusore
- Cavo e presa di corrente per alimentazione elettrica
- Condotto pneumatico e collegamento al circuito d'aria compressa
- Cavo multipolo per funzioni elettriche di controllo esterno
- In via opzionale, sistema di aerazione dei gas

Requisiti dell'impianto

Previamente all'installazione del gruppo fusore B4 è necessario assicurarsi che lo spazio riservato al dispositivo sia tale da consentire il posizionamento, collegamento e utilizzo del sistema nel suo complesso. Occorre inoltre verificare che i circuiti elettrico e idraulico siano conformi ai requisiti imposti dal gruppo fusore che si intende installare.

Spazio libero



Quota	Descrizione	Dimensione
A	ALTEZZA GRUPPO	354 mm
B	LARGHEZZA GRUPPO	630 mm
C	LUNGHEZZA GRUPPO	320 mm
D	LUNGHEZZA GRUPPO CON QUADRO ELETTRICO SFOLLATE	620 mm
E	ALTEZZA GRUPPO CON COPERCHIO APERTO	635 mm

Consumo elettrico

Onde installare un gruppo fusore B4 occorre tenere in debita considerazione il consumo totale dell'impianto, ivi incluso il consumo di manicotti e pistole installate.

Verificare, previamente al collegamento, che la tensione d'alimentazione corrisponda a quella indicata sulla targhetta delle caratteristiche presente sul dispositivo.

Provvedere quindi al collegamento e verificare che l'impianto disponga di una messa a terra idonea.



Avvertenza: Rischio di shock elettrico. Anche a gruppo spento, è presente una tensione residua a livello dei morsetti d'ingresso suscettibile di risultare pericolosa in sede di manipolazioni interne sul dispositivo.

È necessario predisporre un differenziale per proteggere gli operatori da eventuali derivazioni a massa.

I valori di potenza associati ai dispositivi di protezione sono indicati nella tabella inclusa nel paragrafo "Connessione elettrica di alimentazione".

Aria compresso

Per l'installazione dei gruppi fusore B4 (versione pompa a pistone) è necessario disporre di un circuito d'aria compressa secca e non lubrificata in funzione di una pressione massima di 6 bar.

L'unità pneumatica interna dei fusori può lavorare in funzione di una pressione minima di 0,5 bar, il che implica che un utilizzo al di sotto di detto valore sarà causa di funzionamenti intermittenti anomali.

Il consumo d'aria varia in funzione delle corse effettuate dal cilindro della pompa e la stessa, varia in funzione del consumo di adesivo dell'applicazione. Sarà quindi necessario, in funzione dei casi, valutare correttamente questo consumo. Più in generale, è possibile desumere, quale valore massimo, un consumo di 40-50 l/min per una pressione di 6 bar alla velocità massima della pompa.

Fattori ulteriori

Ai fini dell'installazione dei gruppi fusore B4 occorre prendere in considerazione ulteriori fattori di ordine pratico:

- Mantenere accessibile la bocca di carico onde garantire un semplice rabbocco del gruppo fusore.

- Posizionare il gruppo fusore in modo tale da garantire la perfetta leggibilità del display dal suo pannello frontale, ove sono riportate le temperature e i possibili segnali di allarme.
- Tentare di evitare, ove possibile, lunghezze eccessive dei manicotti suscettibili di provocare consumi elevati di energia elettrica e sensibili perdite di carico.
- Evitare di installare il dispositivo a lato di sorgenti di calore o freddo intensi, suscettibili di comprometterne il regolare funzionamento.
- Evitare vibrazioni del gruppo fusore.
- Agevolare l'accesso alle zone di manutenzione del gruppo fusore (filtro, valvola di sfiato, parte interna del serbatoio, ecc.).

Smontaggio

Prima di procedere all'installazione del gruppo fusore, lo stesso deve essere estratto dal proprio alloggiamento sul pallet ed esaminato onde rilevare eventuali deterioramenti o cedimenti. Comunicare le eventuali imperfezioni rilevate, ivi incluso a livello d'imballaggio, al proprio rappresentante 'meler' o allo Stabilimento principale.

Contenuto

L'imballo del gruppo fusore B4 può contenere gli accessori eventualmente richiesti in sede d'ordine. In caso contrario, gli elementi standard forniti con il dispositivo sono i seguenti:

- Manuale di istruzioni
- Scheda di garanzia

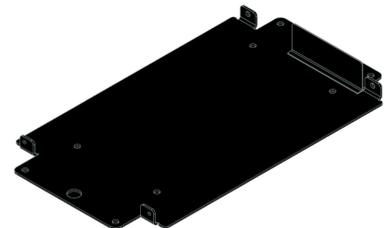
Fissaggio del dispositivo

I gruppi fusore B4 integrano una piastra base di montaggio per un semplice fissaggio del dispositivo.

La piastra base consente di estrarre e posizionare il gruppo fusore in tutta semplicità, senza necessariamente utilizzare viti di fissaggio.

Per il montaggio della piastra base, collocare e posizionare la stessa sul bancale della macchina. Contrassegnare e realizzare quattro fori per viti M8 di fissaggio della piastra base. I fori possono essere del tipo filettati o passanti in funzione del bancale di fissaggio.

Avvertenza: Assicurarsi che il bancale sul quale si fisserà la piastra base risulti piano e non presenti vibrazioni, verificando inoltre che lo stesso possa supportare il peso del dispositivo più il carico completo del gruppo.



Una volta fissata la piastra base sul bancale, passare al montaggio del gruppo sulla piastra.

Inserire i bordini di fissaggio, quindi bloccare le viti sino a finecorsa.

Collegamento dell'alimentazione elettrica

I gruppi fusore B4 vengono appositamente forniti per il collegamento alla rete d'alimentazione elettrica 1 fase 230V e neutro, a seconda della potenza di consumo:

Gruppo	Pompa	No. Uscite	Potenza massima di connessione	
			la unità	con uscite instalate
B4	pistone	2	8,7A	16A
	ingranaggio	2	9,7A	16A



In tutti i casi, sarà necessario disporre di un corretto collegamento di messa a terra.

I valori di consumo massimi, suscettibili di variare in funzione della configurazione delle uscite, sono riportati nella tabella allegata.

Avvertenza: Rischio di scosse elettriche. La mancata osservanza delle avvertenze può essere causa di lesioni o morte.

Smontare le sei viti di fissaggio della piastra d'ingresso d'alimentazione e del magnetotermico, localizzato sul lato sinistro del gruppo. Passare il cavo di potenza ($\varnothing 6 - 12$ mm) negli isolatori passanti Pg13.5 e fissarlo come è indicato nelle figure, verificando che il cavo resta fissato, permettendo il montaggio della piastra.

Collegare i diversi fili del cavo di potenza alle slot corrispondenti della morsettiera d'ingresso d'alimentazione elettrica.

Collegamento pneumatico

Previamente al collegamento dell'alimentazione pneumatica al gruppo fusore, assicurarsi che il regolatore di pressione sia completamente chiuso. Per farlo, ruotare in senso antiorario il dado del regolatore, localizzato alla base del gruppo, a lato del manometro.

Collegare il circuito d'aria dell'impianto (6 bar max.) all'ingresso del gruppo fusore, per mezzo di un tubo flessibile avente diametro esterno di 6 mm. Il gruppo dispone di un raccordo rapido per questa operazione.

Far passare l'aria di rete e ruotare in senso orario il regolatore di pressione. Un bar di pressione è sufficiente alla verifica del corretto funzionamento della pompa.

La pompa risulterà disattivata e il manometro indicherà 0 bar, mentre il gruppo fusore e i tubi-pistole collegati allo stesso non raggiungeranno la rispettiva temperatura d'esercizio.

Una volta verificato il corretto funzionamento della pompa, sarà possibile regolare la pressione in funzione del valore d'esercizio desiderato.

Collegamento di tubi e pistole

I gruppi fusore B4 utilizzano componenti standard 'meler'. Tutti i tubi e pistole della gamma 'classica', 'compatta' o 'manuale' possono essere collegati a questo tipo di dispositivi.

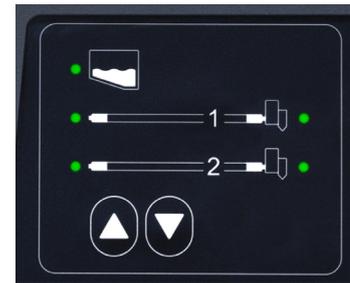


I gruppi fusori B4 sono concepiti per il collegamento di massimo due uscite tubi-pistola per una sola pompa installata identificati sul pannello posteriore come 1 e 2. Sono identificati anche nel pannello anteriore dal N° 1 al N° 2, riportando il disegno del tubo corrispondente.

Avvertenza: In sede di collegamento delle uscite manicotto-pistola, verificare che la potenza collegata non ecceda la potenza massima consentita per ciascuna uscita.

Precauzioni:

- Per una corretta identificazione di ciascun manicotto-pistola, collegare elettricamente al connettore in funzione della medesima numerazione dell'uscita utilizzata.
- Privilegiare raccordi a 45° o 90° per ridurre lo spazio occupato dai manicotti. I raccordi dritti sono soliti generare curvature di raggio particolarmente ridotte, suscettibili di provocare il cedimento interno del manicotto.
- Conservare i coperchi scanalati estratti dal distributore ai fini di un corretto collegamento del manicotto. Questi coperchi potrebbero risultare necessari in futuro, in caso di smontaggio della posizione del manicotto.
- Realizzare i collegamenti elettrici di manicotti e pistole con il gruppo spento. In caso contrario, possono verificarsi difetti elettrici a livello di collegamento, nonché la comparsa di messaggi sul display del gruppo fusore.



Configurazione dei parametri

Una volta installato il gruppo fusore e relativi componenti, è necessario configurare i parametri di lavoro idonei in funzione dell'applicazione concreta che si intende realizzare.

I gruppi fusore B4 semplificano al massimo il compito, dal momento che consentono all'operatore di modificare i parametri che necessariamente variano con il variare delle applicazioni.

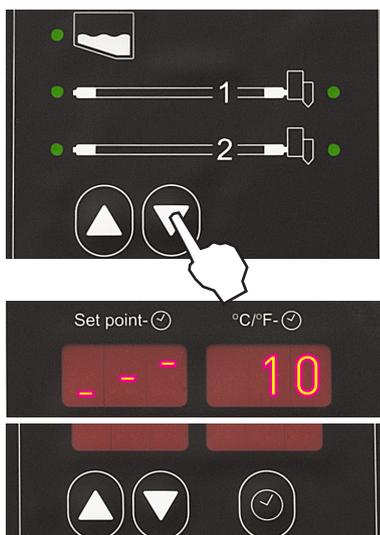
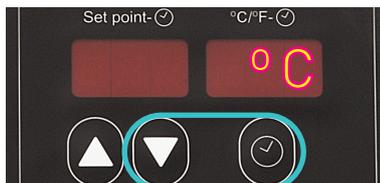
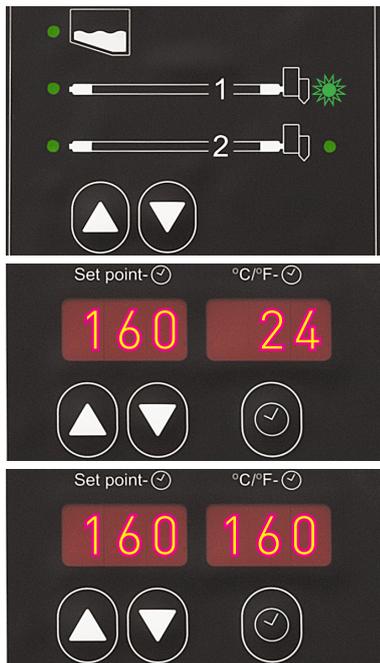
Tra i diversi parametri, è imprescindibile distinguere i valori delle temperature di servizio per ciascun elemento collegato, unitamente al valore di allarme in caso di sovratemperatura. Ulteriori parametri (programmazioni settimanali di accensione e spegnimento o il valore di temperature di standby) devono essere configurati in sistemi avanzati, dal momento che sono perfettamente idonei i valori predefiniti configurati presso lo stabilimento.

Configurazione delle temperature d'esercizio

I gruppi fusore vengono forniti con i seguenti valori di temperatura di servizio predefiniti:

- 160 °C (320 °F) per il serbatoio e il distributore.
- Scollegamento (OFF) per manicotti e pistole.

Viene di seguito illustrato la procedura generale necessaria per la modifica del valore di temperatura di servizio di un qualsiasi elemento.



1. Selezionare, per mezzo della freccia su-giù l'elemento il cui valore deve essere modificato.

Il LED corrispondente si accende lampeggiando rapidamente.

2. Utilizzando la freccia su/giù, sotto il display, selezionare il valore desiderato di temperatura di servizio.
3. Trascorso un intervallo di dieci secondo, il LED cessa di lampeggiare e il sistema visualizza di default il valore di temperatura di servizio del serbatoio, memorizzando il dato modificato.

Ripetere questa semplice operazione per ciascuno dei componenti installati sul gruppo fusore.

Selezione del valore di sovratemperatura

1. Premere simultaneamente i tasti indicanti l'icona dell'orologio e la freccia giù, per visualizzare il menu speciale.

Il display visualizza la selezione dell'unità di visualizzazione delle temperature (°C o °F)

2. Utilizzando la freccia su, del lato destro del pannello frontale (selezione di elementi), passare alla schermata successiva riportante il simbolo di sovratemperatura. 
3. Utilizzando la freccia su/giù, selezionare il valore desiderato.

Il valore visualizzato corrisponde all'incremento della temperatura reale rispetto alla temperature d'esercizio consentita, senza generazione del messaggio d'allarme.

4. Con la freccia su, lato destro (selezione di elementi), avanziamo sino alla schermata successiva.
5. Con la freccia giù, è possibile uscire dal menu speciale e visualizzare nuovamente le temperature del serbatoio.

Tutti i valori del menu speciale risultano memorizzati.

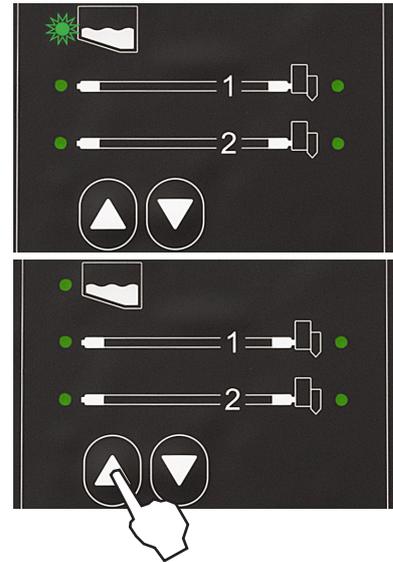
Mantenere la visualizzazione di un elemento

Quale opzione predefinita, la visualizzazione principale corrisponde a quella delle temperature del serbatoio. Il sistema consente inoltre di mantenere indefinitamente la visualizzazione delle temperature di qualsiasi elemento ai fini della relativa analisi o controllo.

1. Selezionare, per mezzo della freccia su-giù l'elemento che si intende visualizzare in modo permanente.

Il LED corrispondente si accende lampeggiando rapidamente.

2. Mantenere premuta la freccia per due secondi sull'elemento desiderato.
3. Il sistema visualizza in modo permanente l'elemento selezionato.
4. Per ripristinare la visualizzazione predefinita (serbatoio), è sufficiente premere nuovamente una qualsiasi delle frecce su-giù.



Collegamento di I/O esterni

I segnali di ingresso e uscita del gruppo fusore (I/O) consentono allo stesso di comunicare con la macchina principale in modo semplice e diretto.

Tre diversi segnali vengono utilizzati per l'interfaccia con la macchina principale:

- **Temperature ok**_uscita di contatto senza tensione che segnala alla macchina principale (o a un segnalatore luminoso di avvertenza) che tutte le temperature del sistema hanno raggiunto -3° (e il tempo di ritardo e finito) del rispettivo valore d'esercizio, in sede di avvio, o che il valore reale non risulta di 20°C inferiore al valore d'esercizio in sede di lavoro.
- **Standby esterno**_ingresso di controllo della modalità standby, a mezzo contatto senza tensione. Con contatto chiuso, si collega la funzione di standby; con contatto aperta, la stessa risulta scollegata.
- **Start/stop della pompa**_in versione pompa a ingranaggio. Avvio del motore della pompa tramite contatto da segnale esterno senza tensione, per esempio azionato dal pulsante della pistola manuale.

Avvertenza: Rischio di scosse elettriche. La mancata osservanza delle avvertenze può essere causa di lesioni o morte.



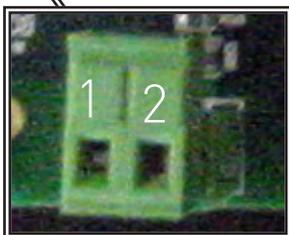
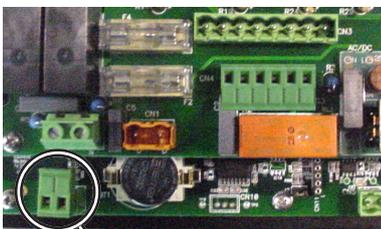
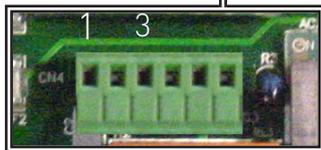
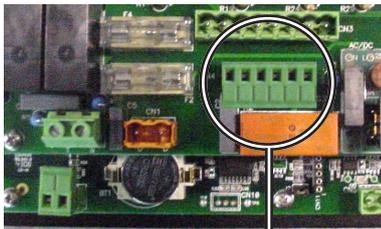
Temperatura ok

1. In caso di cablaggio del presente segnale, utilizzare un cavo bipolo con sezione di $0,5\text{ mm}^2$.

Posizionare un isolatore passante Pg9 attraverso la lamiera della base del dispositivo, in prossimità dell'ingresso d'alimentazione elettrica.



2. Smontare le sei viti di fissaggio della piastra d'ingresso d'alimentazione e del magnetotermico. Passare il cavo di segnale ($\varnothing 4 - 8\text{ mm}$) nell'isolatore passanti Pg9 e fissarlo al supporto interno, verificando che il cavo giunga fino al connettore della scheda di controllo alla quale sarà collegato.



3. Estrarre il connettore dalla scheda, quindi collegare i due fili del cavo ai morsetti corrispondenti del connettore:

1 contatto NO

3 contatto NO

4. Accoppiare nuovamente il connettore alla scheda.

5. Verificare che il cavo risulti correttamente collegato e che il passaggio lungo l'armadio elettrico non presenti rischi di strappo, taglio o deterioramento accidentale.

Avvertenza: Collegare a 24V (AC o DC). In caso di collegamento a 230V il valore di consumo non sarà inferiore a 50mA.

Standby esterno

1. In caso di cablaggio del presente segnale, utilizzare un cavo bipolo con sezione di 0,5 mm².

Posizionare un isolatore passante Pg9 attraverso la lamiera della base del dispositivo, in prossimità dell'ingresso d'alimentazione elettrica.

2. Smontare le sei viti di fissaggio della piastra d'ingresso d'alimentazione e del magnetotermico. Passare il cavo di segnale nell'isolatore passanti Pg9 e fissarlo al supporto interno, verificando che il cavo giunga fino al connettore della scheda di controllo alla quale sarà collegato.

3. Estrarre il connettore dalla scheda, quindi collegare i due fili del cavo ai morsetti corrispondenti del connettore:

1 contatto NA

2 contatto NA

4. Accoppiare nuovamente il connettore alla scheda.

5. Verificare che il cavo risulti correttamente collegato e che il passaggio lungo l'armadio elettrico non presenti rischi di strappo, taglio o deterioramento accidentale.

Start/stop della pompa

In versioni pompa ad ingranaggio, ha due connettori rotondi sul pannello posteriore del gruppo, uno per ogni connessione tubo-pistola, permettendo il controllo d'avvio e arresto del motore.

Questo connettore, comunemente è incorporato dall'insieme manuale tubo-pistola per quanto è abbastanza collegare il connettore direttamente.

In caso di cablaggio del presente segnale, utilizzare un cavo bipolo con sezione di 0,5 mm² e collegare i due fili del cavo ai morsetti corrispondenti del connettore (contatti 1 e 4).

Per potere usare questa segnale il interruttore frontale del gruppo deve essere posizionato in modo 'AUTO'.



La presente pagina non contiene testo.

4. UTILIZZO DEL GRUPPO FUSORE

In questa sezione viene presentata la forma di utilizzo del gruppo fusore. Nonostante il suo funzionamento sia relativamente semplice, non deve essere utilizzato da personale non istruito.

Avvertenza: Un uso improprio può provocare danni al proprio dispositivo o alla persona che lo sta manipolando, causando persino la morte.



Informazioni generali

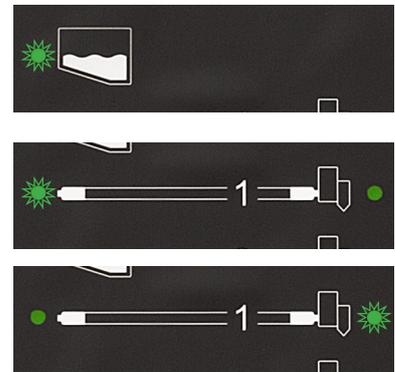
In un impianto di hot-melt sussistono tre grandi gruppi di elementi con controllo termico: l'unità del fusore, i manicotti di trasporto e le pistole di applicazione. Tutti questi elementi vengono controllati dal pannello anteriore del gruppo fusore.

Il primo grande gruppo è insieme serbatoio-distributore-pompa. Questo gruppo forma un'unità solidale, dispone di controllo comune e uguale valore prefissato. Perciò impostando un valore prefissato per il serbatoio, ad esempio 170° C, il distributore e la pompa acquisisce lo stesso valore.

Il secondo gruppo è quello dei tubi flessibili. Sono identificati nel pannello frontale dal N.1 al N.2 e con il disegno del relativo tubo. Ciascuno di essi ha il proprio valore prefissato.

Il terzo gruppo è quello delle pistole. Sono identificate nel pannello frontale dal N.1 al N.2 e con il disegno della relativa pistola. Ciascuna di esse ha il proprio valore prefissato.

I numeri dei tubi e delle pistole vengono assegnati automaticamente al canale del tubo/pistola al quale sono collegati per mezzo del connettore, nella parte posteriore del fusore.





Rabbocco del serbatoio

Per rabboccare il serbatoio:

1. Aprire il tappo del serbatoio.
2. Utilizzare una pala o un mestolo per ricaricare l'adesivo. Non riempire il serbatoio dalla parte superiore della bocchetta di carica. Il tappo deve potersi chiudere normalmente.

Avvertenza: Rischio di ustioni. Ricaricare sempre indossando guanti e occhiali protettivi.

3. Chiudere il tappo quando si effettua la carica.

Avvertenza: Prima di ricaricare il serbatoio, assicurarsi che l'adesivo sia dello stesso tipo che quello esistente. Miscelare adesivi di diversi tipi può causare danni ai dispositivi del fusore.

Il gruppo fusore B4 ha una capacità di serbatoio di 4 litri (4 kg per una densità di 1g/cc).

Avviamento del gruppo fusore

Prima di avviare il gruppo fusore è necessario verificare che l'unità sia installata correttamente e tutti i collegamenti di ingresso/uscita e accessori siano effettuati correttamente.

Inoltre, è necessario verificare che il gruppo sia caricato con l'adesivo da utilizzare e che i parametri di lavoro siano stati impostati. Per iniziare:

1. Collegare l'interruttore magnetotermico del gruppo fusore.



Nel caso in cui l'ultima volta che si è scollegato il dispositivo la scheda sia stata spenta, all'accensione, la stessa continuerà ad essere spenta (visualizzazione dell'orario).

Nel caso in cui l'ultima volta che si è scollegato il dispositivo la scheda sia stata accesa, all'accensione, la stessa si accenderà.

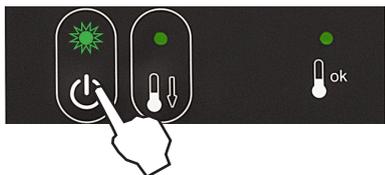
2. Nel caso in cui non fosse attivata, per accenderla, premere il tasto ON/OFF sulla scheda di controllo.

I valori di set point e di temperatura reale reimpostati visualizzati sono quelli relativi al serbatoio.

Il led (verde) di controllo riscaldamento serbatoio (i manicotti e pistole collegatas) si accenderà e lo stesso comincerà a riscaldarsi.

Una volta che la temperatura del serbatoio ha raggiunto -3°C

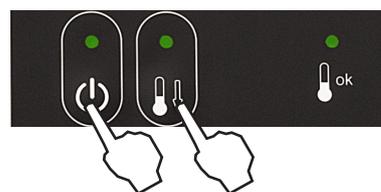
dal valore predefinito, viene attivato il ritardo temporizzato programmabile che resterà attivo fino al comando di avvio della pompa (attivazione dell'elettrovalvola) e di interconnessione alla macchina principale, ammesso che tutti i componenti abbiano nel frattempo raggiunto -3°C di temperatura predefinita.



Durante il periodo stabilito come tempo di ritardo, i led di avvio pompa e interconnessione alla macchina principale lampeggiano, solo al termine del tempo programmato si accendono con luce fissa. I led si spengono nel caso in cui, allo scadere del tempo programmato, anche uno solo dei componenti non abbia ancora raggiunto -3°C di temperatura prestabilita.

In caso di disattivazione del sistema, mediante pressione del tasto di spegnimento o del tasto di standby, programmazione di spegnimento o attivazione standby, scollegamento della tensione di alimentazione o attivazione esterna standby, alla riaccensione del sistema il ritardo programmato verrà riattivato solo se la temperatura del serbatoio è scesa oltre i 20°C al di sotto del valore di temperatura predefinito.

3. In gruppi con pompa a pistone verificare, nel manometro del dispositivo, che la pressione generata sia quella corretta. Valori inferiori a 0.5 bar possono causare movimenti errati della pompa.



Visualizzazioni nel gruppo fusore

I gruppi fusore B4 incorporano nel proprio pannello di controllo due display dotati di tre elementi di 7 segmenti ciascuno, per la visualizzazione dei valori di temperatura (set point e temperatura reale) i parametri programmabili e gli allarmi.

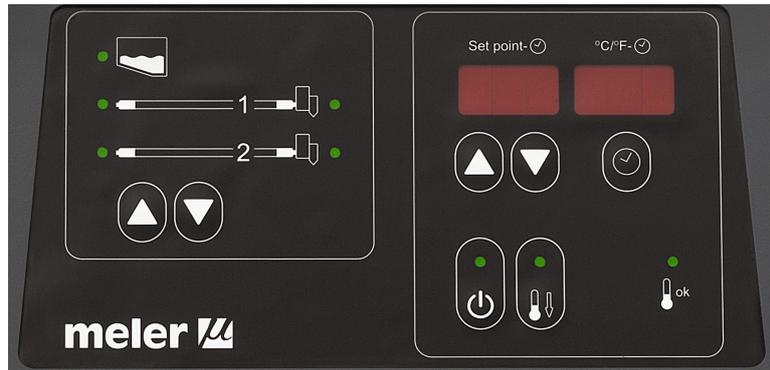
Inoltre dispongono di led indicatori per la visualizzazione del riscaldamento di ciascun elemento:

Visualizzazione del led	Riscaldamento dell'elemento	Stato dell'elemento
sempre acceso	costante	temperatura bassa
acceso con intermittenza lenta	eventuale (secondo parametri PID)	temperatura vicina al set point
acceso con intermittenza veloce	programmazione o visualizzazione	cambio di valori di set point
spento	non riscalda	temperatura raggiunta

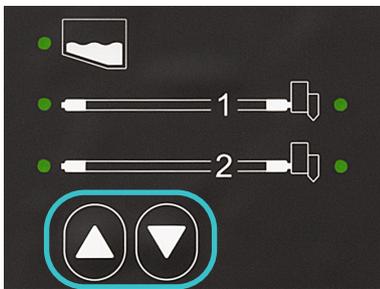
e le attivazioni della pompa e il segnale di collegamento allamacchina principale.

Inoltre, incorporano, ledi indicatori di programmazione di collegamento/ scollegamento del dispositivo e di collegamento/scollegamento della funzione di standby:

Visualizzazione del led	On/off	Standby
sempre acceso	dispositivo spento	funzione attivata
acceso con intermittenza lenta	programmazione di disattivazione esistente per il giorno attuale	programmazione di attivazione esistente per il giorno attuale
acceso con intermittenza veloce	modalità di programmazione di attivazione/disattivazione	modalità di programmazione di attivazione/disattivazione
spento	dispositivo in marcia	funzione disattivata
intermittenza simultanea di entrambi i led	temporizzazione in corso una volta che il serbatoio raggiunge la temperatura d'esercizio	



Visualizzazione della temperatura di ogni elemento



È possibile visualizzare la temperatura di ogni elemento (serbatoio, distributore e ciascun manicotto e pistola) selezionando l'elemento stesso con i cursori.

Premere la freccia su-giù di selezione di elementi fino alla visualizzazione dell'elemento desiderato.

Trascorsi 10 secondi, la visualizzazione ritorna all'elemento predefinito (serbatoio).

Nel caso in cui sia necessario mantenere la visualizzazione in modo permanente, è necessario mantenere premuto il tasto per circa due secondi, sull'elemento selezionato.

La sequenza di visualizzazione è la seguente:

serbatoio←tubo1←pistola1←tubo2←pistola2

serbatoio→tubo1→pistola1→tubo2→pistola2

Per uscire dalla visualizzazione permanente di un elemento è necessario premere un qualsiasi tasto delle frecce su-giù.



Visualizzazione allarmi

I gruppi fusori B4 informano l'utente nel caso di difetto dell'unità, avvisando mediante messaggi visualizzati nel display del pannello di controllo.

Quando si verifica un allarme, il controllo attiva una serie di azioni di protezione dell'unità. Sarà necessario solo correggere il difetto in modo che il controllo serva a riattivare le funzioni del dispositivo.

Codice	Causa	Azioni		
		Riscaldamento	Pompa	Segnale macc. principale
Err 0	rottura sonda serbatoio	off solo serbatoio	off	off
Err 1	rottura sonda tubo 1	off solo tubo 1	off	off
Err 2	rottura sonda pistola 1	off solo pistola 1	off	off
Err 3	rottura sonda tubo 2	off solo tubo 2	off	off
Err 4	rottura sonda pistola 2	off solo pistola 2	off	off
Err 100	surriscaldamento serbatoio	off tutti gli elementi	off	off
Err 101	surriscaldamento tubo 1	off tutti gli elementi	off	off
Err 102	surriscaldamento pistola 1	off tutti gli elementi	off	off
Err 103	surriscaldamento tubo 2	off tutti gli elementi	off	off
Err 104	surriscaldamento pistola2	off tutti gli elementi	off	off

L'attivazione della funzione di standby non genera di alcun tipo di allarme.

In caso di rottura della sonda, il sistema continua a riscaldare tutti i componenti, escluso ovviamente il componente interessato dall'avaria.

In caso di surriscaldamento, viene sospeso il riscaldamento del componente in avaria in maniera immediata. Se il difetto persiste oltre i tre minuti viene sospeso il riscaldamento di tutti i componenti e vengono disattivati tutti i relé di potenza. La scheda segnala l'allarme fino a quando l'errore non è stato corretto. A questo punto i relé di potenza sono reinizializzati e il sistema ricomincia il processo di riscaldamento.

Visualizzazione e regolazione della pressione di lavoro

In gruppi versione pompa a pistone, la pressione dell'aria utilizzata dal dispositivo pneumatico di controllo della pompa, viene indicata nel manometro posizionato nella base del gruppo fusore. La pressione deve essere regolata secondo i requisiti dell'applicazione.

Avvertenza: Valori inferiori a 0.5 bar possono causare movimenti errati della pompa. Non superare in nessun caso i 6 bar di pressione. L'effetto moltiplicatore della pompa alza la pressione idraulica a limiti pericolosi per il funzionamento degli elementi.

Per regolare la pressione allungare la maniglia e ruotare il regolatore in senso orario (+) o antiorario (-) a seconda delle necessità.



Regolazione delle temperature

I gruppi fusore vengono forniti con i seguenti valori di temperatura di servizio predefiniti:

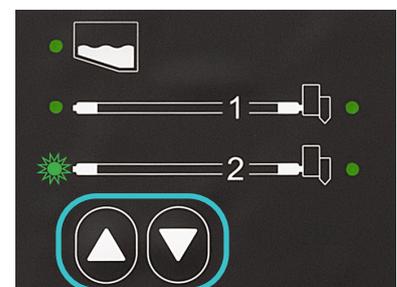
- 160 °C (320 °F) per il serbatoio e il distributore
- 150°C per manicotti e 160°C per pistole
- Visualizzazione in °C
- Valore di surriscaldamento: 20°C
- Valore di standby: 40%
- Tempo di ritardo: 10 min
- Programmazione orologio: ON

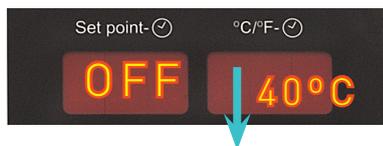
Per regolare le temperature di ciascun elemento, seguire la procedura dettagliata in seguito.

1. Selezionare, per mezzo della freccia su-giù, l'elemento il cui valore deve essere modificato. Il serbatoio e il distributore hanno lo stesso valore di set point.

Il LED corrispondente si accende lampeggiando rapidamente.

2. Utilizzando la freccia su/giù sotto il display, selezionare il valore desiderato di temperatura di servizio. Al di sotto dei 40° C il valore





di temperatura passa a 'OFF' e il riscaldamento del componente interessato viene annullato.

- Trascorso un intervallo di dieci secondo, il LED cessa di lampeggiare e il sistema visualizza il valore reimpostato della temperatura di servizio del serbatoio, memorizzando il dato modificato.

Ripetere questa semplice operazione per ciascuno dei componenti installati per il quale si desidera modificare il proprio valore di temperatura di servizio.

Stabilire i parametri del gruppo fusore

- Premere simultaneamente i tasti indicanti l'icona dell'orologio e la freccia giù, per visualizzare il menu speciale.

Il display visualizza la selezione dell'unità di visualizzazione delle temperature (°C o °F)

- Utilizzando la freccia su/giù, selezionare il valore desiderato.
- Utilizzando la freccia giù di selezione di elementi, passare alla schermata successiva riportante il simbolo di surriscaldamento.

- Utilizzando la freccia su/giù, selezionare il valore desiderato (tra 10 e 25).

Il valore visualizzato corrisponde all'incremento della temperatura reale rispetto alla temperatura d'esercizio consentita, senza generazione del messaggio d'allarme.

- Utilizzando la freccia giù di selezione di elementi, passare alla schermata successiva riportante il simbolo della funzione di standby.

- Utilizzando la freccia su/giù, selezionare il valore desiderato (tra 25 e 55).

Il valore visualizzato corrisponde alla percentuale di diminuzione della temperatura reale rispetto alla temperatura d'esercizio che verrà attivata con la funzione.

- Utilizzando la freccia giù di selezione di elementi, passare alla schermata successiva riportante il valore del tempo di ritardo.

- Utilizzando la freccia su/giù, selezionare il valore desiderato (tra 0 e 60).

- Con la freccia giù di selezione di elementi torniamo al parametro iniziale.

- In qualsiasi parametro, con la freccia su di selezione di elementi, è possibile uscire dal menu speciale e visualizzare nuovamente le temperature del serbatoio.

Per memorizzare qualsiasi parametro, è sempre necessario passare al parametro successivo con la freccia giù di selezione di elementi.



Programmazione orologio

I gruppi fusore B4 sono dotati di un sistema programmabile settimanale per la collegamento e scollegamento del dispositivo e per l'attivazione e disattivazione della funzione di standby.

Prima di programmare queste funzioni, è necessario verificare i dati relativi al giorno e ora con i quali si effettueranno operazioni per l'esecuzione di questi programmi.

Programmazione del giorno e ora attuale

1. Premere il tasto indicante il simbolo dell'orologio.

Sul display appare uno "0" indicante del programma relativo ai dati del giorno e dell'orario attuale.

2. Premere nuovamente il tasto indicante il simbolo dell'orologio.

Sul display di sinistra si visualizza l'orario seguito da un punto, che sta ad indicare che questo valore può essere modificato, mentre il secondo display visualizza i minuti.

3. Utilizzando la freccia su/giù, selezionare il valore desiderato.

4. Premere nuovamente il tasto indicante il simbolo dell'orologio.

In questo momento, sul display di destra si visualizza il punto.

5. Utilizzando la freccia su/giù, selezionare il valore desiderato.

6. Premere nuovamente il tasto indicante il simbolo dell'orologio.

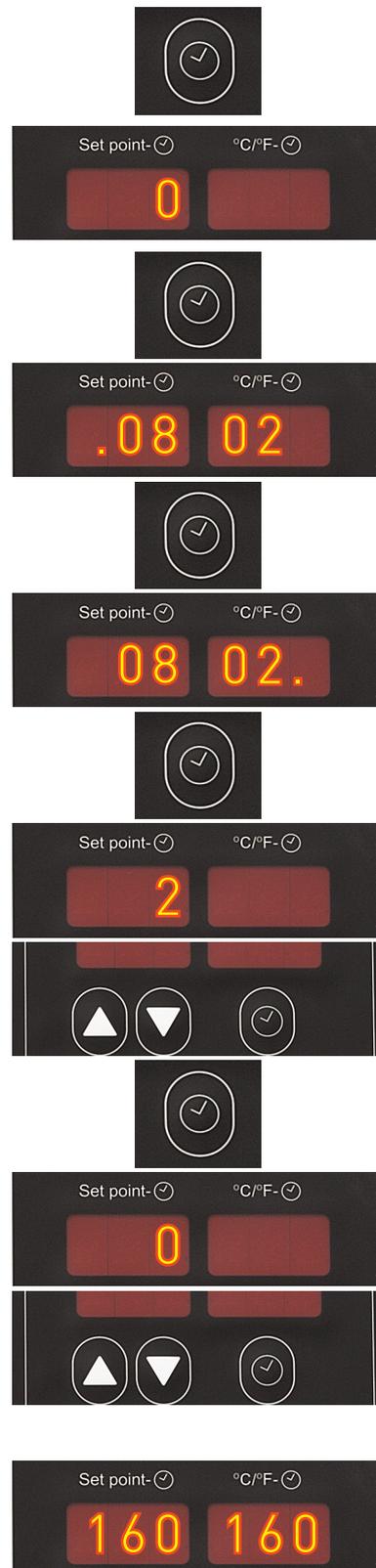
Si visualizza un numero indicante il giorno della settimana (1 = lunedì / 7 = domenica)

7. Utilizzando la freccia su/giù, selezionare il valore desiderato.

8. Premere nuovamente il tasto indicante il simbolo dell'orologio.

Si visualizza nuovamente il programma "0".

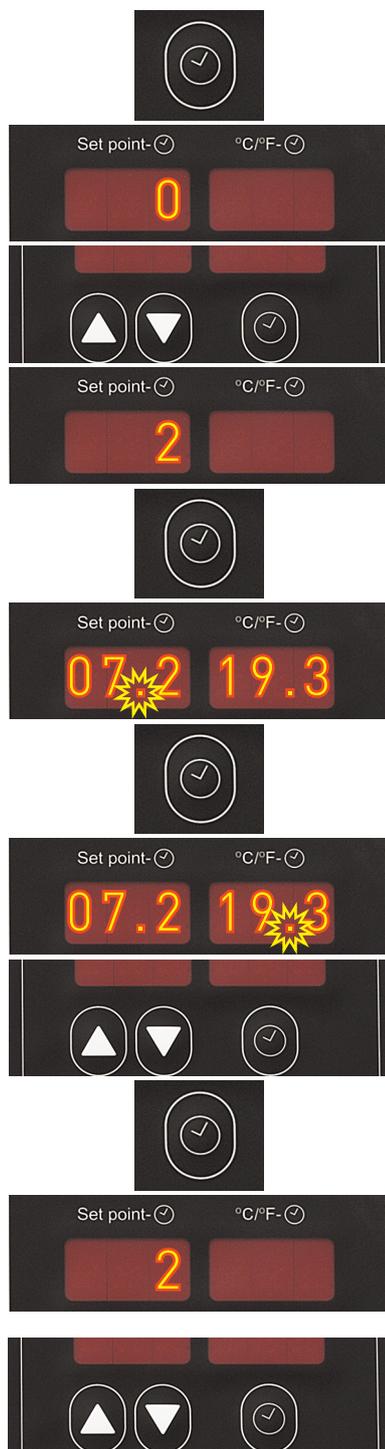
9. Premendo un qualsiasi tasto a frecce su-giù di selezioni di elementi, è possibile uscire da questa programmazione e ritornare alla visualizzazione della temperatura del serbatoio.



Programmazione dell'attivazione/disattivazione del dispositivo

Per ciascun giorno della settimana, da lunedì (1) a domenica (7) è possibile programmare un'ora per l'attivazione e un'altra per la disattivazione.

Gli orari vengono espressi in valori di 15 minuti in 15, passando così dalle 10.0 (ore 10 e 0 minuti) alle 10.1 (ore 10 e 15 minuti), 10.2 (ore 10 e 30) e 10.3 (ore 10 e 45 minuti).



1. Premere il tasto indicante il simbolo dell'orologio.

Sul display appare uno "0" indicativo del programma relativo ai dati del giorno e dell'orario attuale.

2. Utilizzando la freccia su/giù, selezionare il valore corrispondente al giorno della settimana desiderato, da lunedì (1) a domenica (7).
3. Premere nuovamente il tasto indicante il simbolo dell'orologio.

Si visualizzano due ore, una su ogni display. Il display di sinistra visualizza l'orario di inizio mentre il display di destra visualizza l'orario finale.

4. Il punto intermittente nell'orario di inizio indica che lo stesso corrisponde al valore da modificare. Utilizzando la freccia su/giù, selezionare il valore desiderato.

5. Premere nuovamente il tasto indicante il simbolo dell'orologio.

Il punto passa sull'orario finale.

6. Utilizzando la freccia su/giù, selezionare il valore desiderato.
7. Premere nuovamente il tasto indicante il simbolo dell'orologio.

Si visualizza nuovamente il programma selezionato. Utilizzando la freccia su/giù, selezionare altri programmi.

8. Premendo un qualsiasi tasto a frecce su-giù di selezione di elementi, è possibile uscire da questa programmazione e ritornare alla visualizzazione della temperatura del serbatoio.

Qualora sia stata programmata un'ora di scollegamento del dispositivo, per il giorno attuale, il led verde del tasto "ON/OFF" resterà intermittente.

Inabilitazione del programma di attivazione/disattivazione del dispositivo

È possibile inabilitare la programmazione di attivazione/disattivazione del dispositivo senza annullare la programmazione di ciascun giorno della settimana. In questo modo, è possibile mantenere i dati programmati, anche se la programmazione non ha effetto sul dispositivo.

1. Premere il tasto indicante il simbolo dell'orologio.



Sul display appare uno "0" indicativo del programma relativo ai dati del giorno e dell'orario attuale.

- Utilizzando la freccia su/giù, superare la selezione dell'ultimo giorno della settimana (7).

Sul display appare la dicitura "ON/OFF" indicante lo stato riscontrato.

- Premere nuovamente il tasto indicante il simbolo dell'orologio.

Lo stato cambierà alternativamente ad ogni pressione.

- Premendo un qualsiasi tasto a frecce su-giù di selezione di elementi, è possibile uscire da questa programmazione e ritornare alla visualizzazione della temperatura del serbatoio.

Programmazione dell'attivazione/disattivazione della funzione standby del dispositivo

Per ciascun giorno della settimana, da lunedì (1) a domenica (7) è possibile programmare un'ora per l'attivazione e un'altra per la disattivazione.

Gli orari vengono espressi in valori di 15 minuti in 15, passando così dalle 10.0 (ore 10 e 0 minuti) alle 10.1 (ore 10 e 15 minuti). 10.2 (ore 10 e 30) e 10.3 (ore 10 e 45 minuti).

- Premere il tasto indicante il simbolo dell'orologio.

Sul display appare uno "0" indicativo del programma relativo ai dati del giorno e dell'orario attuale.

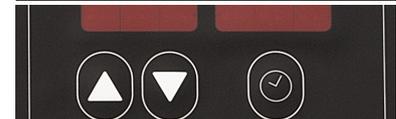
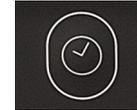
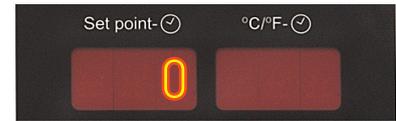
- Premere il tasto di funzione di standby.

Si visualizza "1" indicante il primo giorno nella programmazione della funzione di standby.

[Dat che l'ora e la data attuale sono comuni ad entrambe le programmazioni, in questo menu non appare il valore "0"].

- Utilizzando la freccia su/giù, selezionare il valore corrispondente al giorno della settimana desiderato, da lunedì (1) a domenica (7).
- Premere nuovamente il tasto indicante il simbolo dell'orologio.

Si visualizzano due ore, una su ogni display. Il display della sinistra visualizza l'orario di inizio mentre il display di destra visualizza l'orario finale.





- Il punto intermittente nell'orario di inizio indica che lo stesso corrisponde all'orario da modificare.

Utilizzando la freccia su/giù, selezionare il valore desiderato.

- Premere nuovamente il tasto indicante il simbolo dell'orologio.

Il punto passa sull'orario finale.

- Utilizzando la freccia su/giù, selezionare il valore desiderato.

- Premere nuovamente il tasto indicante il simbolo dell'orologio.

Si visualizza nuovamente il programma selezionato. Utilizzando la freccia su/giù, selezionare altri programmi.

- Premendo un qualsiasi tasto a frecce su-giù di selezione di elementi, è possibile uscire da questa programmazione e ritornare alla visualizzazione della temperatura del serbatoio.

Qualora sia programmata un'ora di attivazione della funzione di standby del dispositivo, per il giorno attuale, il led verde del tasto "in manutenzione" resterà intermittente.

Inabilitazione del programma di funzione standby del dispositivo

È possibile inabilitare la programmazione della funzione di standby del dispositivo senza che sia necessario annullare la programmazione di ciascun giorno della settimana. In questo modo, è possibile mantenere i dati programmati, anche se la programmazione non ha effetto sul dispositivo.

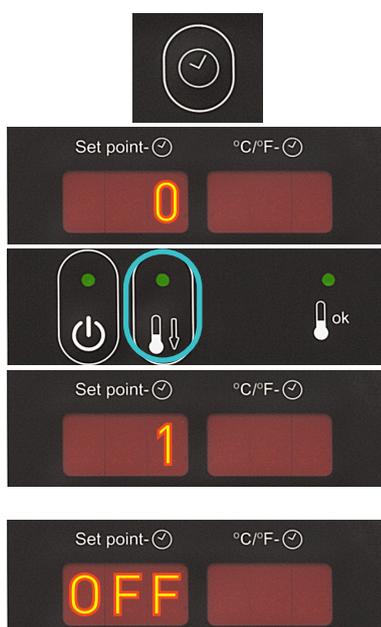
- Premere il tasto indicante il simbolo dell'orologio.

Sul display appare uno "0" indicativo del programma relativo ai dati del giorno e dell'orario attuale.

- Premere il tasto di funzione di standby.

Si visualizza "1" indicante il primo giorno nella programmazione della funzione di standby.

- Utilizzando la freccia su/giù, superare la selezione dell'ultimo giorno della settimana (7).



Sul display appare l'indicativo "ON/OFF" riportante lo stato riscontrato.

4. Premere nuovamente il tasto indicante il simbolo dell'orologio.

Lo stato cambierà alternativamente ad ogni pressione.

5. Premendo un qualsiasi tasto a frecce su-giù di selezione di elementi, è possibile uscire da questa programmazione e ritornare alla visualizzazione della temperatura del serbatoio.

Tasti con funzioni speciali

La semplicità di programmazione dei gruppi fusori B4 riduce l'utilizzo dei tasti di funzioni speciali solamente alla funzione di standby.

Questa funzione manuale permette di alternare tra la modalità di lavoro e la modalità standby. Utilizzando la funzione di standby durante i periodi di inattività il gruppo fusore permette di risparmiare energia e permette agli elementi riscaldati di ritornare alla loro temperatura di servizio in modo rapido, ripristinando nuovamente la modalità di lavoro.

Qualora si attiva la funzione di standby, la temperatura di servizio di tutti gli elementi riscaldati si riduce ad un valore secondo il parametro stabilito (vedere "Stabilire i parametri del gruppo fusore"). Per esempio, se la temperatura di esercizio del deposito è di 160°C e il parametro di standby è fissato a 30 (30%), premendo il tasto relativo alla funzione di standby, la temperatura di servizio del deposito passerà a 112°C (70% di 160°C).

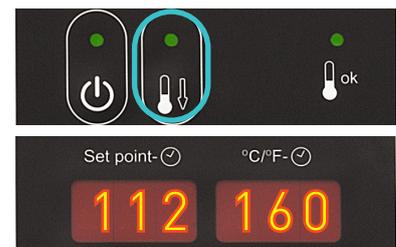
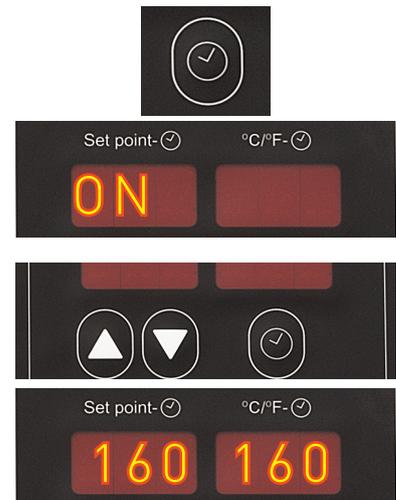
I tre sistemi di funzione di standby esistenti nei gruppi fusore B4 sono dotati del seguente protocollo di priorità :

- 1° Tasto funzione standby manuale.
- 2° Segnale esterno di funzione standby.
- 3° Programmazione dell'attivazione/disattivazione della funzione standby.

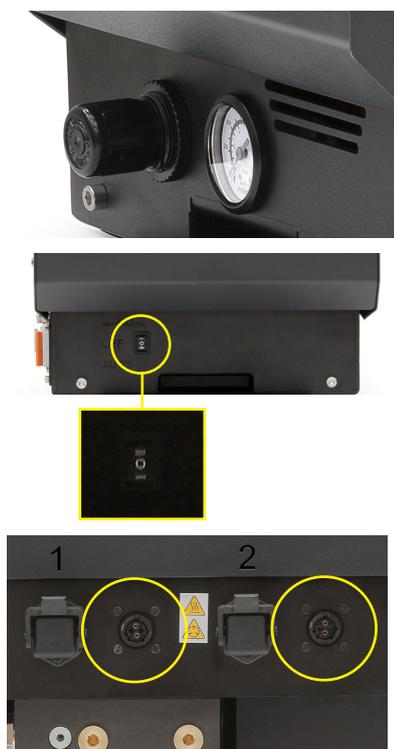
In questo modo, se la funzione è attivata da uno qualsiasi dei tre sistemi, può essere sempre disattivata dal tasto manuale. Al contrario, se l'attivazione è stata realizzata dal tasto manuale non è possibile riattivarla da nessuno degli altri due sistemi. La programmazione settimanale non può disattivare la funzione che è stata attivata da uno qualsiasi degli altri due sistemi.

Si suggerisce il seguente criterio per l'utilizzo della funzione standby:

- qualora il tempo di inattività sia inferiore a 2 ore, lasciare riscaldare il dispositivo fusore normalmente.
- qualora il tempo di inattività sia superiore alle 2 ore e inferiore alle 4 ore, applicare la funzione di standby.



- qualora il tempo di inattività sia superiore alle 4 ore, adottare una delle due seguenti opzioni: spegnere il dispositivo qualora non si preveda un utilizzo nel resto della giornata o mantenere la funzione di standby nel caso in cui lo stesso venga riutilizzato nel corso della giornata.



Avvio del motore della pompa

In gruppi con pompa a pistone la pompa pneumatica è avviata direttamente mezzo il consenso de macchina pronta, si l'aria è presente e nel caso in cui la regolazione di pressione non sia '0' (visualizzazione del manometro).

In gruppi con pompa a ingranaggio la pompa è avviata o arrestata per mezzo di l'interruttore nel pannello frontale del gruppo si la macchina è pronta.

È possibile avviare il motore per mezzo di un contatto esterno, per esempio azionato dal pulsante della pistola manuale, per connessione di questo contatto con il connettore rotondo sul pannello posteriore del gruppo vicino a la connessione del tubo.

Quindi il motore resta attivato mentre il contatto sia chiuso.

Regolazione della valvola by-pass

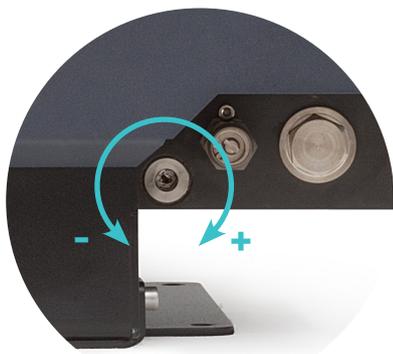
Il sistema di pompaggio tramite pompa ad ingranaggi eroga una portata costante di adesivo in funzione della velocità della pompa.

In questo tipo di sistemi, la pressione risultante generata dalla pompa è la conseguenza dagli sbarramenti provocati dal circuito (lunghezza e diametro del tubo flessibile, gomiti nei raccordi di connessione, diametri di uscita degli ugelli, ecc.) e dell'adesivo stesso (viscosità).

Per ragioni di sicurezza, questa pressione deve essere scaricata quando il circuito supera il valore di lavoro -normalmente con circuito chiuso e pompa attivata- il che comporta la necessità di usare una valvola di scarico o valvola by-pass.

Per regolare la pressione con questo modello di valvola -in modo approssimativo- occorre eseguire le seguenti operazioni:

1. Avvitare fino in fondo la vite, in senso orario. In questa posizione la pressione massima è di 80 kg/cm².
2. Allentare in senso anti-orario fino a raggiungere la pressione richiesta. Ogni millimetro di sporgenza della vite corrisponde -circa- a 9 kg/cm² in meno.



Spegnere il gruppo fusore

Nel caso sia necessario spegnere il dispositivo, procedere come segue:

1. Scollegare l'interruttore del motore, in gruppo con pompa a ingranaggio, posizionando in modo '0'.
2. Scollegare l'interruttore magnetotermico del dispositivo posto a lato dello stesso, in prossimità dell'ingresso d'alimentazione.
3. Scollegare l'alimentazione pneumatica delle pistole e l'alimentazione elettrica del programmatore di controllo, nel caso sia presente.



La presente pagina non contiene testo.

5. MANUTENZIONE

Avvertenza: I gruppi fusore integrano tecnologie di ultima generazione e comportano una serie di rischi prevedibili. Si raccomanda pertanto di consentire esclusivamente a personale idoneo e provvisto di sufficiente competenza e professionalità, qualsiasi intervento di manipolazione, installazione o riparazione dei presenti dispositivi.



La tabella seguente sintetizza le indicazioni necessarie ai fini di una corretta manutenzione del gruppo fusore. Leggere con attenzione, in funzione dei casi, il paragrafo corrispondente.

Operazione	Frequenza	Consultare
Pulizia esterna	Quotidiana	Pulizia del dispositivo
Depressurizzazione del sistema	Previamente alla realizzazione degli interventi di manutenzione e riparazione del sistema idraulico	Depressurizzazione del sistema
Spurgo e pulizia del deposito	- Presenza di adesivo carbonizzato - In sede di ciascuna sostituzione dell'adesivo	Pulizia del serbatoio
Pulizia o sostituzione del filtro	- In funzione delle necessità (1 volta/anno minimo) - In sede di ciascuna sostituzione dell'adesivo	Manutenzione del filtro
Verificare la presenza di fughe dalla pompa	Dipende dalle ore di lavoro, dalla temperatura e dalla velocità (almeno 1 volta all'anno)	Manutenzione della pompa
Verificare la lubrificazione (motore e riduttore)	Dipende dalla temperatura e dalle condizioni d'uso (8000 ore max.)	Manutenzione del motoriduttore
Sostituzione del dispositivo	- Sostituzione del dispositivo o riparazione	Estrazione del dispositivo dalla base

In caso di gruppo non funzionante o funzionante in modo anomalo, è possibile consultare al proprio rappresentante 'meler' o allo stabilimento principale.

Pulizia del dispositivo

Per mantenere le prestazioni del gruppo fusore e la perfetta mobilità di tutti i componenti, occorre mantenere perfettamente pulita ciascuna parte, con particolare attenzione alla griglia di ventilazione della parte superiore.

Avvertenza: Rischio di scosse elettriche. La mancata osservanza delle avvertenze può essere causa di lesioni o morte. Provvedere alla pulizia della parti esterne con un panno inumidito con acqua. Non utilizzare liquidi infiammabili o solventi.



Pulizia esterna:

- Utilizzare prodotti per la pulizia compatibili con materiali in poliammide.
- Applicare il prodotto con un panno soffice.
- Evitare di utilizzare strumenti taglienti o raschianti degli spigoli vivi.



Estrazione del pannello esterno:

1. Scollegare il gruppo fusore.
2. Scollegare l'aria compressa di ingresso al dispositivo (gruppo fusore pompa a pistone).
3. Smontare le quattro viti di fissaggio del pannello del serbatoio.
4. Smontare il pannello, facendolo scorrere nella direzione indicata nelle figure.
5. Per la sostituzione dei pannelli, rispettare i punti da 4 a 1 e viceversa.



Estrazione del pannello del armadio elettrico di controllo:

1. Scollegare il gruppo fusore.
2. Scollegare l'aria compressa di ingresso al dispositivo (gruppo fusore pompa a pistone).
3. Smontare le quattro viti di fissaggio del pannello del armadio elettrico.
4. Smontare il pannello, facendolo scorrere nella direzione indicata nelle figure.
5. Per la sostituzione dei pannelli, rispettare i punti da 4 a 1 e viceversa.



Apertura del armadio di controllo per accesso a elementi interni:

1. Facere le punti 1 a 4 per l'estrazione dei pannelli del serbatoio e del armadio elettrico.
2. Smontare le due viti di fissaggio del armadio con la base del gruppo.
3. Inclinare il armadio di controllo verso la sinistra.
4. Rispettare a l'ordine inverso i punti 1 a 3 per chiudere il armadio di controllo.

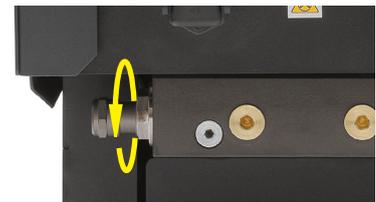
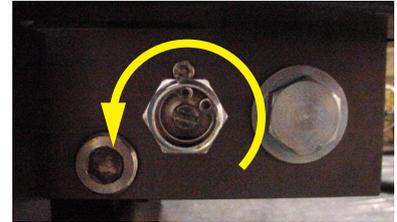
Depressurizzazione del sistema

Il gruppo fusore 'B4' è un sistema di applicazione pressurizzato con le rischii d'un sistema sotto pressione, anche in la versione pompa a ingranaggio, que sono munite di valvola di sicurezza (valvola by-pass) che limita la pressione massima nel sistema, soprattutto nei periodi di pompaggio continuo con pistole di applicazione chiuse.

Tuttavia, anche con il motore fermo, ci può essere una pressione residua nel circuito di cui occorre tenere conto quando è necessario effettuare un intervento sul circuito idraulico.

Previamente allo scollegamento di qualsiasi componente idraulico o all'apertura di una qualsiasi delle uscite del distributore, è necessario eseguire quanto segue:

1. Scollegare l'interruttore del dispositivo posto a lato dello stesso, in prossimità dell'ingresso d'alimentazione.
2. Provvedere allo spurgo manuale, o per mezzo del comando corrispondente del programmatore, di tutte le pistole utilizzate.
3. Aprire la chiave di sfiato del gruppo, presente in ogni distributore vicino al filtro, ruotandola in senso anti-orario. Quando il adesivo esce senza pressione, chiudere di nuovo ruotandola in senso orario.



Pulizia del serbatoio

In alcuni casi, il serbatoio di hot-melt deve essere pulito onde preservare le prestazioni dello stesso in termini di capacità di fusione e antiaderenza. Il serbatoio presenta un rivestimento interno in PTFE ed è sufficientemente inclinato per semplificare lo spurgo di hot-melt ed evitare la permanenza di eventuali residui al suo interno, con conseguente carbonizzazione degli stessi.

Inoltre, in sede di miscelazione degli adesivi, possono generarsi reazioni che provocano una degenerazione e con essa conseguenti problemi di scarico verso la pompa.

Per questo, si raccomanda di provvedere a una pulizia del deposito ogni qualvolta:

- Si sostituisca un tipo di hot-melt termofusibile con uno di diverso tipo.
- Si generi una quantità eccessiva di carbonella al suo interno.

Sostituzione del tipo di adesivo

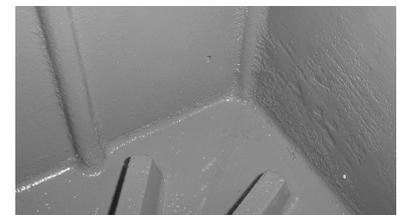
1. Esaurire quanto più possibile l'adesivo presente nel serbatoio.

In caso di evacuazione dell'adesivo inutilizzato, seguire le istruzioni di cui alla sezione 'Spurgo del serbatoio'.

2. Eliminare eventuali residui di adesivi termofusibile all'interno del serbatoio.

Avvertenza: Utilizzare dispositivi di protezione idonei al lavoro con alte temperature.

3. Rabboccare con il tipo e la quantità idonei di nuovo adesivo, attendere la fusione dello stesso e pompare attraverso il sistema (manicotti e pistole), almeno un intero serbatoio.



Pulizia di adesivo bruciato

1. Spurgare direttamente il serbatoio (vedere la sezione 'Spurgo del serbatoio') onde evitare l'eventuale infiltrazione di carbonella nel circuito della pompa.
2. Eliminare eventuali residui di adesivo e carbonella dall'interno del serbatoio. Evitare di utilizzare oggetti appuntiti suscettibili di danneggiare il rivestimento interno.



Avvertenza: Utilizzare dispositivi di protezione idonei al lavoro con alte temperature.

3. Rabboccare il tipo e la quantità idonei di adesivo e attenderne la fusione.
4. Pompare, attraverso l'uscita del distributore, almeno un intero serbatoio di adesivo.
5. Rabboccare nuovamente l'adesivo all'interno del serbatoio, attenderne la fusione, quindi continuare normalmente il proprio lavoro.



Avvertenza: In sede di manipolazione del filtro di uno qualsiasi degli elementi a pressione, provvedere prima alla depressurizzazione del sistema (vedere sezione corrispondente).

Spurgo del serbatoio

In sede di manutenzione ordinario, è necessario, e in alcuni casi consigliabile spurgare il serbatoio.

Per farlo, osservare attentamente le seguenti istruzioni:



1. Mantenere il serbatoio alla temperatura d'esercizio.
2. Posizionare un contenitore idoneo sotto la valvola di sfiato per l'adesivo.
3. Aprire la valvola di sfiato in senso anti-orario con un cacciavite.
4. Operare la pompa a la massima velocità.
5. A spurgo completato, chiudere la valvola di sfiato, ritirare il contenitore e pulire il foro d'uscita.



Avvertenza: Utilizzare dispositivi di protezione idonei al lavoro con alte temperature.

Manutenzione dei filtri

I gruppi fusori della serie B4 integrano un filtro di pompa da 100 mesh. Il filtro blocca il passaggio delle impurità e dei residui carbonizzati di adesivi in sede di rinvio degli stessi dalla vasca, per mezzo della pompa.

L'adesivo fluisce dall'interno verso l'esterno del filtro, con le impurità imprigionate all'interno dello stesso. Il sfiato è nella testa del filtro.

Presentano un filtro anche nella valvola d'immissione del serbatoio. Tale filtro opera una prima fase di filtraggio, impedendo l'infiltrazione delle impurità generate dalla carbonizzazione all'interno del serbatoio e delle ulteriori impurità suscettibili di essere introdotte dall'esterno.

Non esiste una regola che definisca quando è il momento di sostituire il filtro. Sono infatti diversi i fattori che incidono su questa decisione:

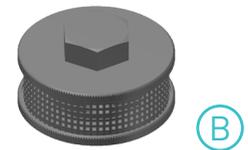
- il tipo e purezza degli adesivi utilizzati
- le temperature d'esercizio degli adesivi
- il consumo di adesivo associato al tempo di permanenza all'interno del serbatoio
- le sostituzioni di adesivo utilizzato

In ogni caso, si consiglia di effettuare una revisione e una pulizia dei filtri dopo un lasso di tempo non superiore a 1000 ore di lavoro (gruppo fusore acceso).

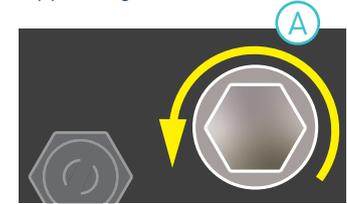
Avvertenza: Utilizzare sempre guanti e occhiali protettivi. Rischio di ustioni.

Sostituzione del filtro della pompa

1. Depressurizzare il sistema.
2. Per mezzo di una chiave da 22 mm, svitare il tappo esagonale del filtro e smontarlo.
3. Estrarre il dado del filtro (1) e rimuovere la cartuccia (2) del corpo del filtro (3).
4. In funzione del livello di sporcizia rilevato all'interno della cartuccia (2), provvedere alla pulizia o alla sostituzione diretta, rispettando la normativa vigente in materia di smaltimento dei rifiuti.
5. Montare di nuovo il dado (1) e inserire il filtro all'interno del distributore.
6. Sostituire il giunto del tappo in presenza di danni allo stesso.
7. Ruotare il filtro in senso orario e fissarlo saldamente.
8. Proseguire normalmente il lavoro.



tappo esagonale



tappo esagonale



Sostituzione del filtro d'immissione



Avvertenza: è importante che il filtro venga montato e smontato come indicato di seguito affinché la valvola d'immissione non rimanga lenta.

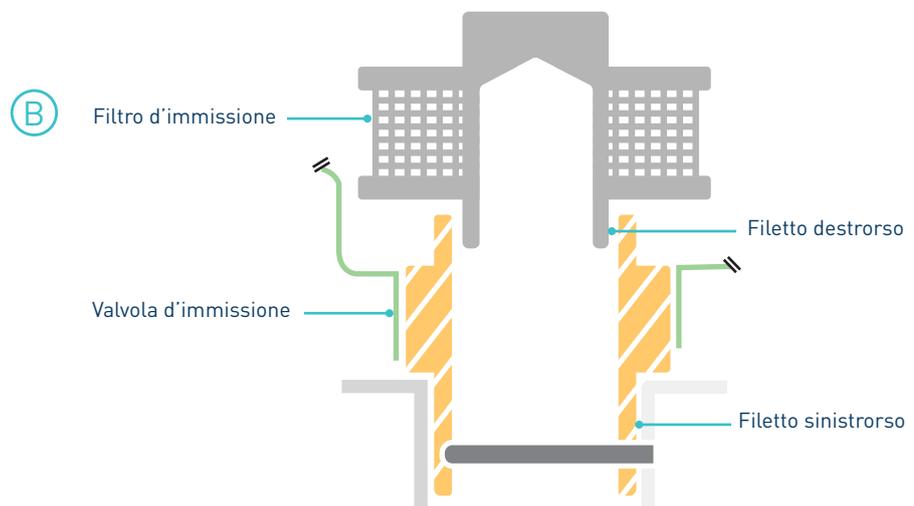
Occorre considerare che il filtro d'immissione deve essere filettato sulla valvola d'immissione tramite un filetto destrorso e questo, a sua volta, sull'adattatore del distributore tramite un filetto sinistrorso.

1. Svuotare il serbatoio.
2. Rimuovere la griglia dal fondo del serbatoio, prestando attenzione a non graffiarlo.
3. Mettere l'apparecchiatura in standby.
4. Estrarre il gruppo del filtro con una chiave a tubo misura 17, ruotando in senso antiorario la testa di tale gruppo.
5. In funzione del livello di sporcizia del filtro, sostituire la maglia o l'intero gruppo smaltendolo in conformità alla normativa esistente in materia di rifiuti.
6. Inserire nuovamente il gruppo del filtro, avvitandolo in senso orario sulla valvola d'immissione.



Importante: Deve essere serrato a mano e senza applicare una forza eccessiva, per non allentare la valvola d'immissione.

7. Riempire il serbatoio di adesivo e proseguire il lavoro normalmente.



Manutenzione della pompa

Controllo delle fughe

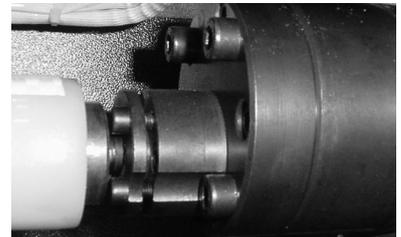
La pompa è dotata di un sistema di impacchettatura sull'asse e di guarnizioni nella sede della stessa per evitare uscite di adesivo. Se si verificassero perdite di adesivo da una delle due sedi sarà necessario sostituire il sistema di impacchettatura o le guarnizioni di tenuta della pompa. Prima di procedere alla sostituzione, assicurarsi la provenienza della perdita.

Avvertenza: cambiare la tenuta a pompa calda.

Smontare il giunto di accoppiamento dell'asse della pompa. Rimuovere le viti che fissano la guarnizione. Sostituire le guarnizioni necessarie e rimontare di nuovo tutto.

Tuttavia, prima di apportare modifiche ed in caso di dubbio, si consiglia di consultare il Servizio Assistenza Tecnica di "Meler".

Avvertenza: Utilizzare sempre guanti e occhiali di protezione. Rischio di ustioni.



Manutenzione del motore-riduttore

Pulizia del ventilatore del motore

Revisionare periodicamente lo stato del ventilatore del motore e della sua griglia di areazione.

Se si è accumulata della polvere, rimuoverla soffiando delicatamente con aria (se necessario, togliere il coperchio di protezione).

Verifica del lubrificante

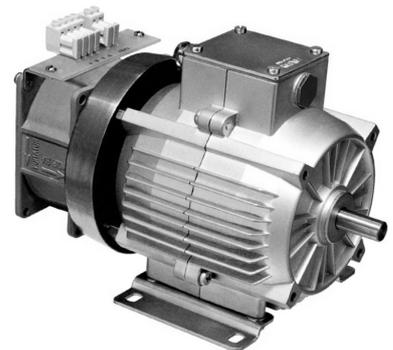
Alla spedizione, i riduttori sono già pieni di grasso sintetico lubrificante - privo di contaminazioni esterne - 'per tutto il ciclo di vita'. Temperatura ambiente 0 ÷ 40°C con punte fino a -20°C e +50°C.

Utilizzare esclusivamente i lubrificanti consigliati dal fabbricante. L'utilizzo di altri tipi di lubrificante può essere causa di usura prematura o danneggiamenti al riduttore.

Il modello di riduttore utilizzato ha una capacità approssimativa di 0,19 kg di grasso lubrificante.

Lubrificante consigliato

Grasso Kluber, Staburags NBU 12/300.

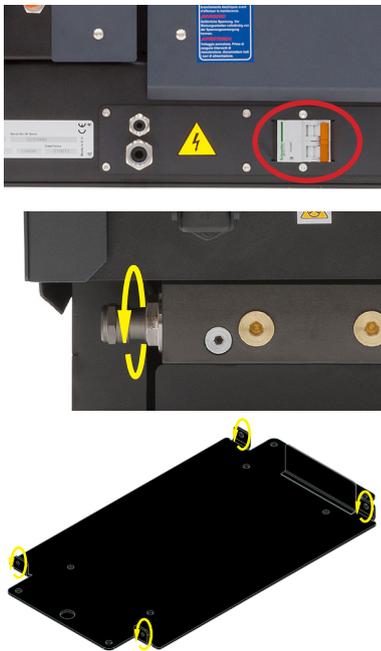


Estrazione del dispositivo dalla base

Per effettuare una manutenzione completa del dispositivo, è necessario estrarre lo stesso dal proprio alloggiamento onde poterlo manipolare in modo più semplice e accessibile.

A tal fine, estrarre il dispositivo come segue:

1. Scollegare il dispositivo dal proprio interruttore elettrico principale.
2. Depressurizzare il sistema.
3. Scollegare, a livello di elettrica e idraulica, i manicotti dalle uscite del distributore.
4. Scollegare l'alimentazione d'ingresso e la presa di terra.
5. Ruotare le vite di fissaggio del dispositivo alla base.
6. Far scorrere il dispositivo e sollevarlo per estrarlo dalla propria base.



6. SPECIFICHE TECNICHE

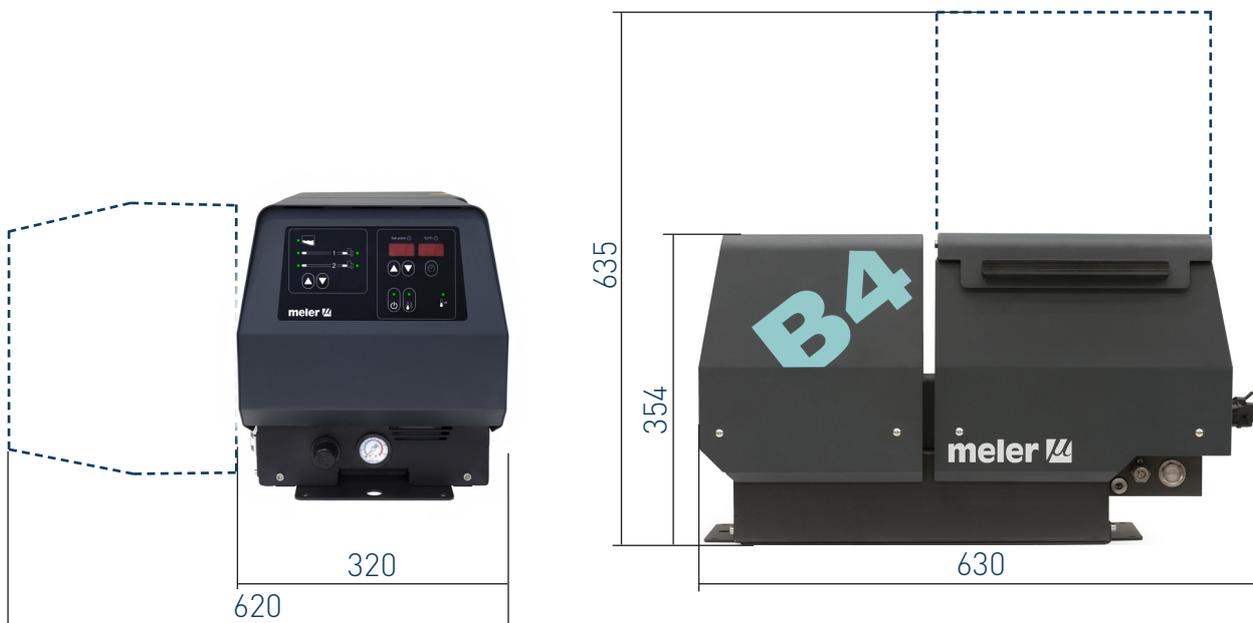
Generali

	Pompa a pistone	Pompa a ingranaggio
Volume del serbatoio	4 litri	4 litri
Capacità di pompaggio (*)	29,3 kg/h pompa 7cc	6 kg/h pompa 2 cc/rev (50 rpm)
Capacità di fusione (*)	6,0 kg/h	6,0 kg/h
Numero di uscite idrauliche	2	2
Numero di uscite elettriche	2	2
Gamma di temperature	40 a 200°C (100 a 392°F)	40 a 200°C (100 a 392°F)
Controllo temperatura	RTD ±0.5°C (±1°F) Pt100 e Ni120	RTD ±0.5°C (±1°F) Pt100 e Ni120
Pressione massima d'esercizio	81,6 bar (1183 psi)	40 bar (580 psi)
Velocità della pompa	-	fissa (50 rpm)
Potenza massima da installare	3.680 W	3.680 W
Funzioni esterne	Uscite temperatura ok Ingresso Standby	Uscite temperatura ok Ingresso Standby Ingresso avvio del motore
Requisiti elettrici	LN ~ 230V 50Hz + PE	LN ~ 230V 50Hz + PE
Temperatura ambientale	0 a 40°C	0 a 40°C
Dimensioni	vedere disegno alla pagina seguente	vedere disegno alla pagina seguente
Peso	36 kg (senza carico)	38 kg (senza carico)

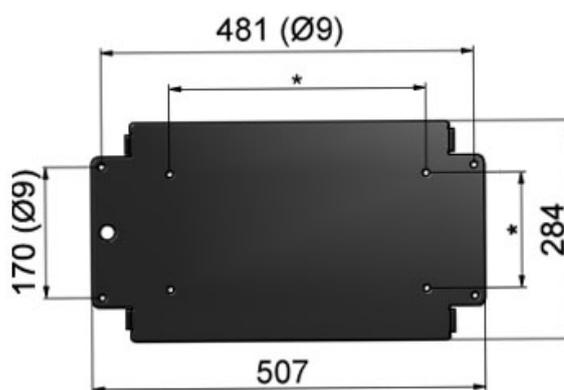
(*) In condizioni standard

Dimensioni

Gruppo fusore



Piastra base



* Sostituzione gruppo della serie ML-240-ST

7. SCHEMI ELETTRICI

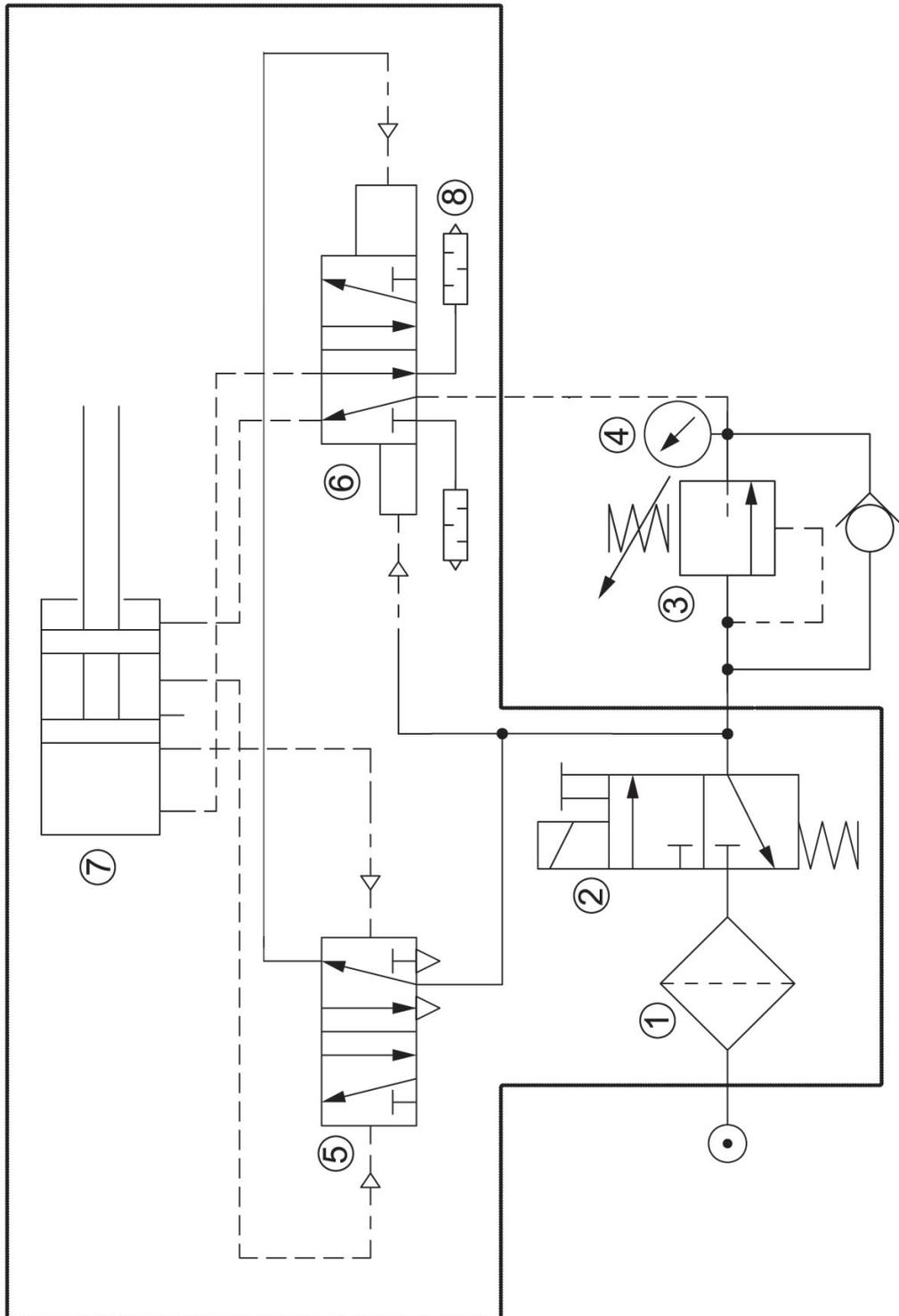
La presente pagina non contiene testo.

8. SCHEMI PNEUMATICO

Lista di componenti (*)

- 1 Filtro dell'aria (disco filtrante)
- 2 Elettrovalvola 3/2 d'ingresso (230V 50 Hz 1.5VA)
- 3 Riduttore di pressione 1-8 bar
- 4 Manometro 0-10 bar
- 5 Valvola 5/2 comando pneumatico
- 6 Valvola 5/2 differenziale
- 7 Cilindro pneumatico doppia camera doppio effetto
Ø50x50 (pompa 7cc)
- 8 Filtro silenziatore di scappamento

(*) Versione pompa pistone



9. LISTA RICAMBI

Allo scopo di offrire una guida rapida e sicura per la scelta dei pezzi di ricambio, in questo capitolo si fornisce la lista dei ricambi più comuni montati sugli apparecchi della serie B4.

I ricambi sono suddivisi in gruppi a seconda della loro posizione all'interno degli applicatori.

Per un ulteriore aiuto visivo, si forniscono i disegni dei pezzi di ricambio, numerati per semplificarne l'identificazione all'interno della lista.

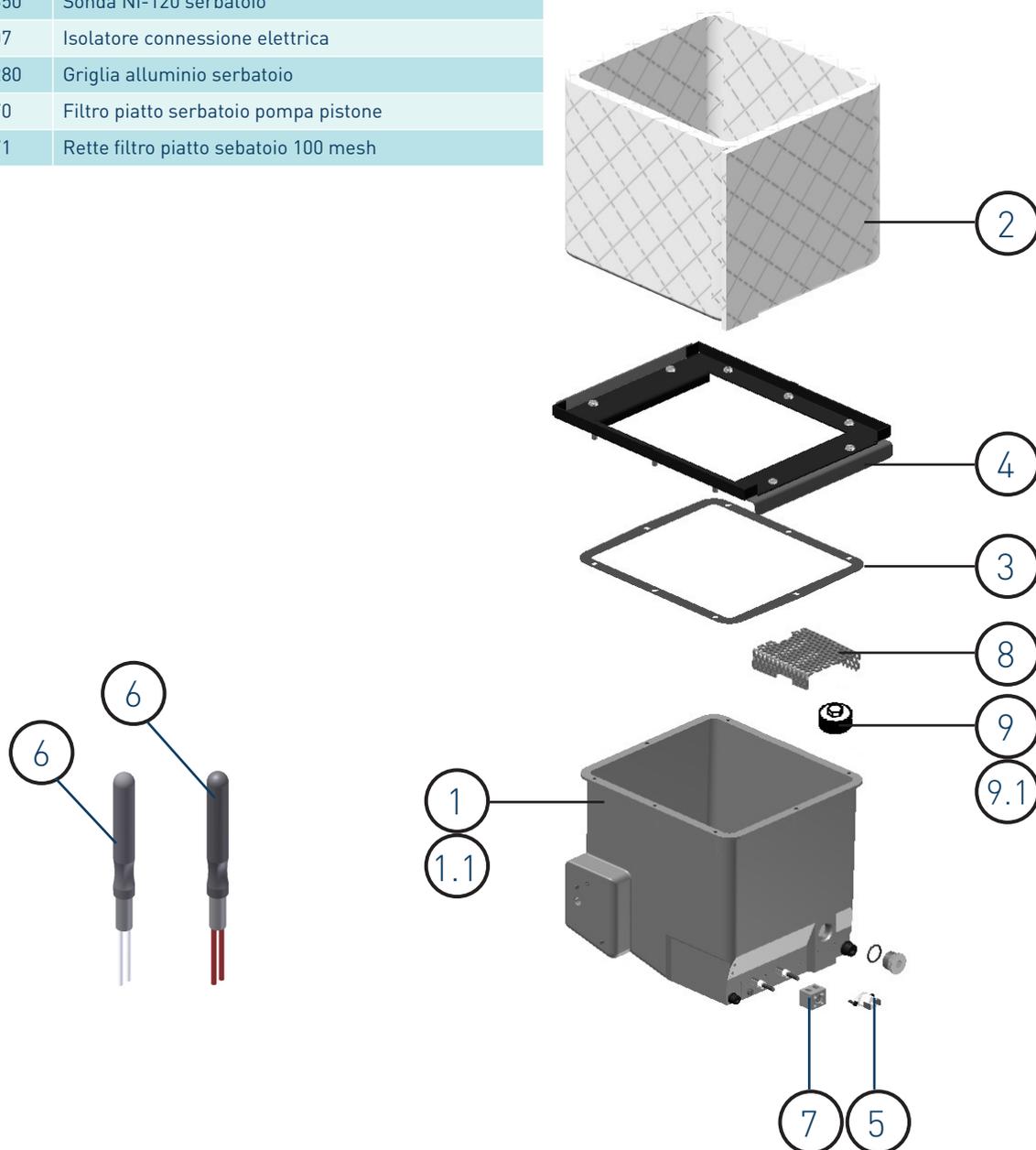
Le liste indicano il riferimento e la denominazione del ricambio e, ove necessario, se il riferimento corrisponde al modello da pompa a pistone o ingranaggio.



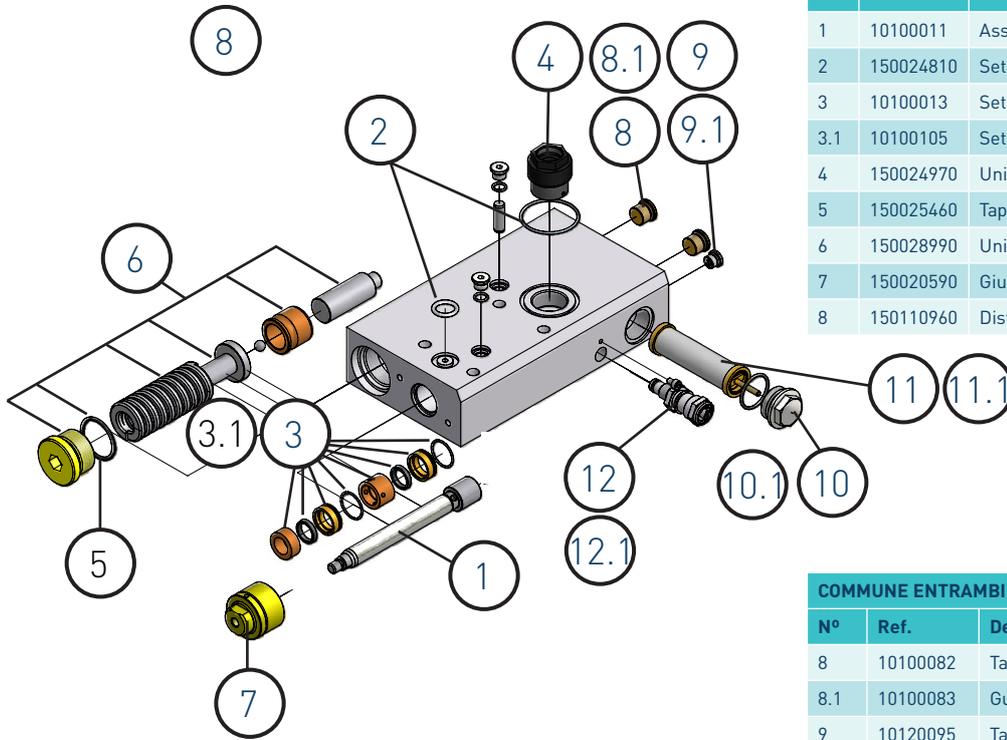
Esta pagina non contiene testo

A. UNITÀ SERBATOIO

N.º	Ref.	Denominazione
1	150112100	Unità serbatoio completo pompa pistone
1	150112110	Unità serbatoio completo pompa ingranaggio
1.1	150028940	Serbatoio teflonato pompa pistone
1.1	150026180	Serbatoio teflonato pompa ingranaggio
2	150028970	Telo isolante serbatoio
3	150024650	Guarnizione apertura serbatoio
4	150112090	Apertura serbatoio
5	10030009	Termostato di sicurezza 240°C
6	150022640	Sonda Pt-100 serbatoio
6	150022650	Sonda Ni-120 serbatoio
7	10030007	Isolatore connessione elettrica
8	150115280	Griglia alluminio serbatoio
9	10100070	Filtro piatto serbatoio pompa pistone
9.1	10100071	Rette filtro piatto serbatoio 100 mesh



B. UNITÀ POMPA

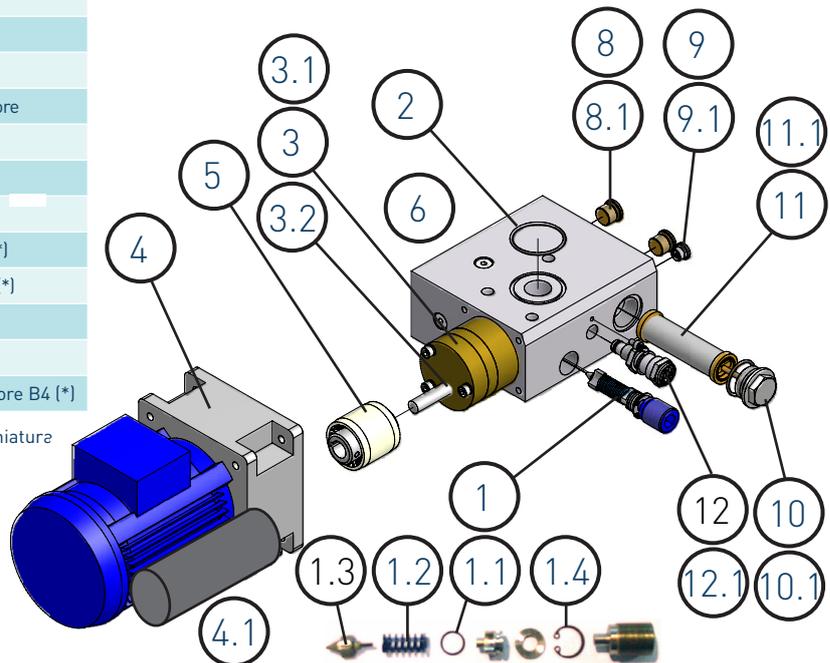


VERSIONE POMPA PISTONE		
N°	Ref.	Denominazione
1	10100011	Asse pompa
2	150024810	Set guarnizioni sede pompa
3	10100013	Set boccola guida
3.1	10100105	Set guarnizioni asse pompa
4	150024970	Unità valvola di aspirazione
5	150025460	Tappo completo (valvola compensazione)
6	150028990	Unità valvola di compensazione
7	150020590	Giunto corto azionamento asse pompa
8	150110960	Distributore B4 Pistone completo (*)

COMMUNE ENTRAMBI VERSIONI		
N°	Ref.	Denominazione
8	10100082	Tappo pompa con guarnizione
8.1	10100083	Guarnizione tappo pompa
9	10120095	Tappo con guarnizione valvola comp.
9.1	10120096	Guarnizione tappo valvola comp.
10	150029000	Tappo filtro con guarnizione
10.1	10100053	Guarnizione tappo filtro
11	10100090	Unità filtro pompa
11.1	10100051	Rete filtro pompa 100 mesh
12	150026330	Valvola di sfiato completa
12.1	150026340	Guarnizione valvola di sfiato

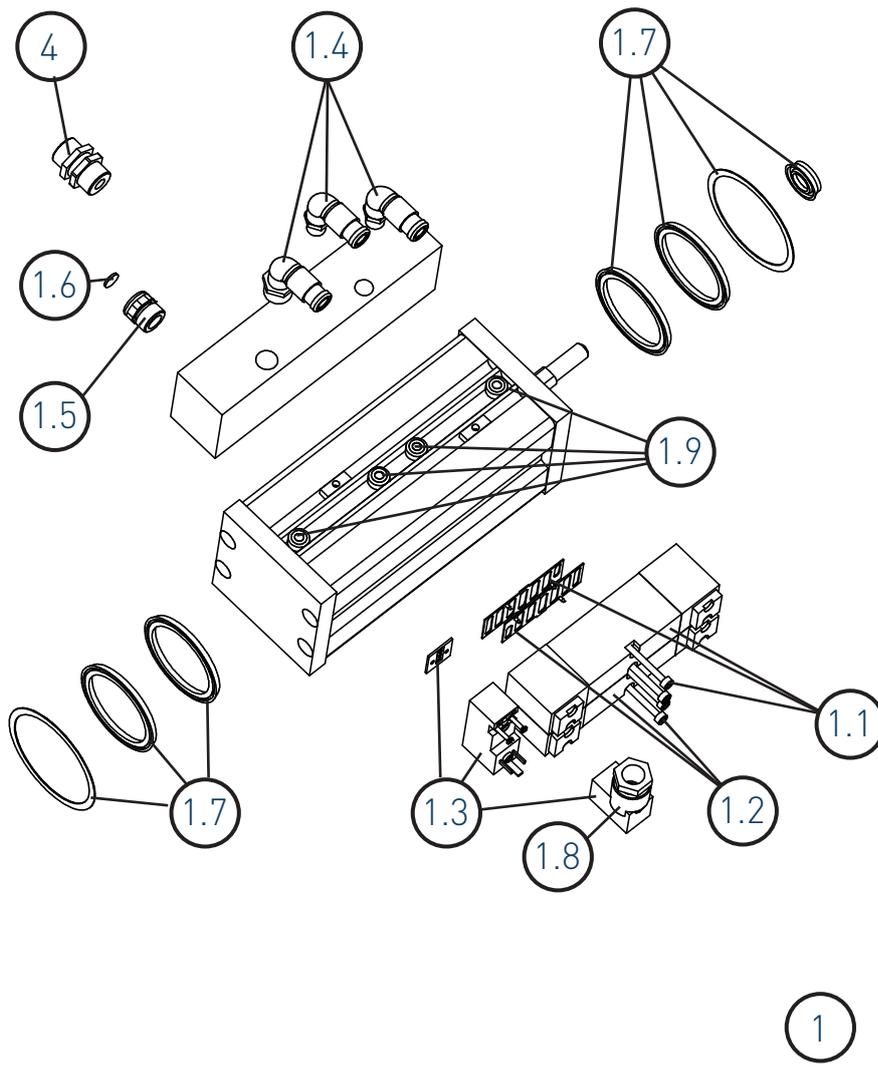
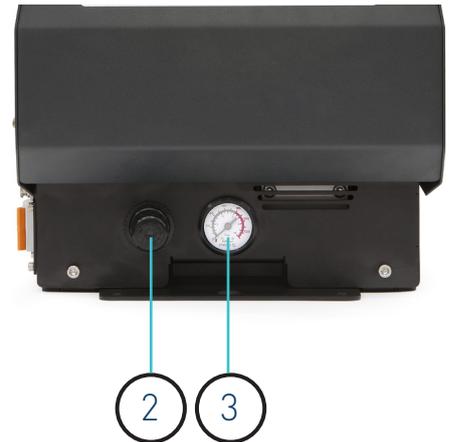
VERSIONE POMPA INGRANAGGIO		
N°	Ref.	Denominazione
1	150114820	Unità valvola limitatrice
1.1	150090370	Guarnizione valvola limitatrice
1.2	150090380	Molla blu valvola limitatrice
1.3	150026060	Ago chiusura valvola limitatrice
1.4	150090390	Anello elastico valvola limitatrice
2	150090360	Guarnizione sede serbatoio-distributore
3	150026110	Pompa ad ingranaggio 2cc/rev
3.1	150090410	Guarnizione sede pompa
3.2	150096570	Guarnizione Ø10+0-ring set
4	150129250	Motoriduttore Wanshin 1-AC AV-B4 (*)
4	150129220	Kit sostituzione motoriduttore Kelvin (*)
4.1	150029020	Condensatore motore
5	150026090	Accoppiamento motore
6	150118650	Cto. pompa ingranaggio + distributore B4 (*)

(*) Indicare riferimento e numero di serie dell'apparecchiatura



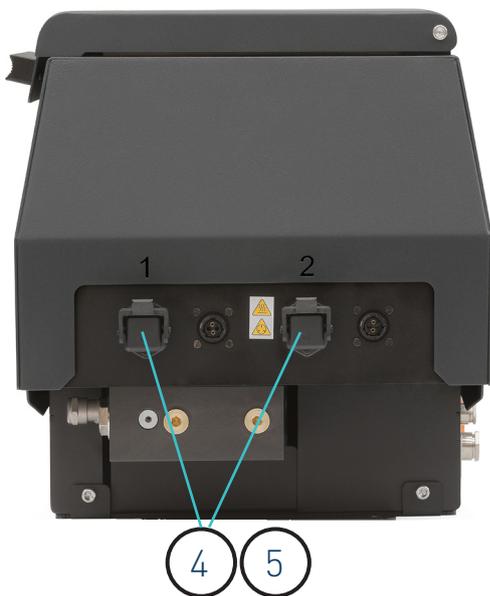
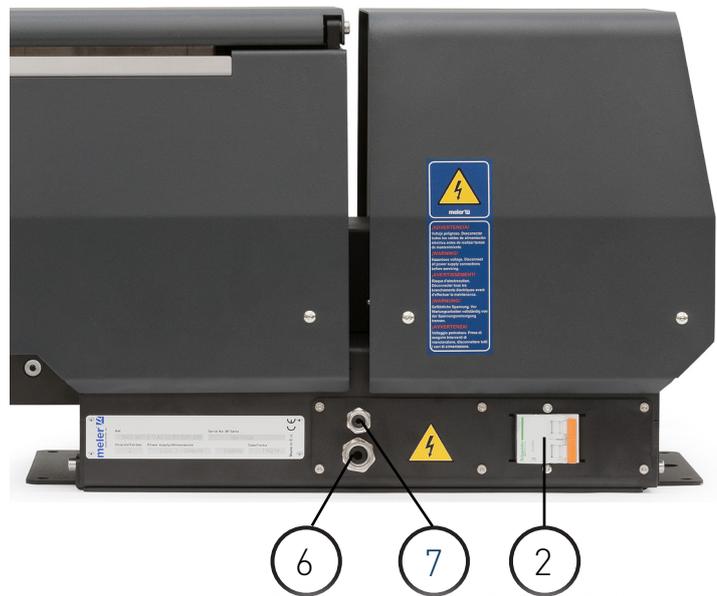
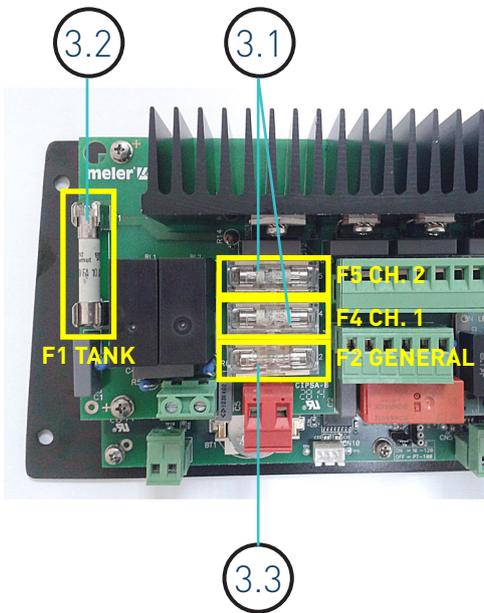
C. UNITÀ GRUPPO PNEUMATICO (versione pompa pistone)

N.º	Ref.	Denominazione
1	150025110	Unità gruppo pneumatico 50x50 con filtro
1.1	150020490	Valvola differenziale con guarnizione
1.2	150020500	Valvola di controllo con guarnizione
1.3	150020520	Elettrovalvola di entrata (220V AC)
1.4	150020540	Set raccordi gruppo pneumatico
1.5	10110051	Silenziatore gruppo pneumatico 50x50
1.6	150020560	Disco filtrante gruppo pneumatico (2)
1.7	150020580	Set guarnizioni cilindro pneumatico 50x50
1.8	150020630	Connettore 2P+T 15x15
1.9	150122850	Kit guarnizione sede gruppo distributore-cilindro
2	10110031	Regolatore di pressione
3	10110030	Manometro
4	10120021	Attacco rapido presa d'aria



D. UNITÀ ELETTRICA

N.º	Ref.	Denominazione
1	150090480	Interruttore tre posizioni
2	150021010	Interruttore magnetotermico bipolare 16A
3	10000204	Scheda di controllo
3.1	150112410	Fisibile 6,3A 5x20 ultra veloce
3.2	150115650	Fisibile 10A 6x32 ultra veloce
3.3	10010401	Fisibile 1A 5x20
4	16010003	Connettore femmina a 8 poli (da parete)
5	150020720	Connettore femmina a 12 poli (da parete)
6	10140040	Premistoppa Pg13.5
7	150021590	Premistoppa Pg 9



DICHIARAZIONE CE DI CONFORMITÀ

Dichiarazione originale

Il fabbricante,

Focke Meler Gluing Solutions, S.A.

Pol. Arazuri-Orkoien, c/B, n°3 A
E-31170 Arazuri - Navarra - Spain

— Focke Group —

dichiara che la macchina, Tipo:
Modello:
Numero di serie:

è conforme a tutte le disposizioni pertinenti della Direttiva 2006/42/CE relativa alle macchine,
e che l'oggetto della dichiarazione di cui sopra è conforme alla pertinente normativa di armonizzazione dell'Unione:

- Direttiva 2014/30/UE concernente l'armonizzazione delle legislazioni degli Stati membri relative alla compatibilità elettromagnetica.
- Direttiva 2011/65/UE e relativi emendamenti sulla restrizione dell'uso di determinate sostanze pericolose nelle apparecchiature elettriche ed elettroniche.

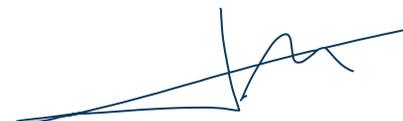
In riferimento alle norme armonizzate:

- EN ISO 12100:2010. Sicurezza del macchinario. Principi generali di progettazione. Valutazione del rischio e riduzione del rischio.
- EN ISO 13732-1:2008. Ergonomia degli ambienti termici. Metodi per la valutazione della risposta dell'uomo al contatto con le superfici. Parte 1: Superfici calde.
- EN ISO 13849-1:2015. Sicurezza del macchinario. Parti dei sistemi di comando legate alla sicurezza. Parte 1: Principi generali per la progettazione.
- EN ISO 14120:2015. Sicurezza del macchinario. Ripari. Requisiti generali per la progettazione e costruzione di ripari fissi e mobili.
- EN 60204-1:2018. Sicurezza del macchinario. Equipaggiamento elettrico delle macchine. Parte 1: Regole generali.
- EN 61000-6-2:2005, +/AC:2005. Compatibilità elettromagnetica (EMC). Parte 6- 2: Norme generiche. Immunità per gli ambienti industriali.
- EN 61000-6-4:2007, +/A1:2011. Compatibilità elettromagnetica (EMC). Parte 6- 4: Norme generiche. Emissione per gli ambienti industriali.
- EN 50581:2012. Documentazione tecnica per la valutazione dei prodotti elettrici ed elettronici in relazione alla restrizione delle sostanze pericolose.

La presente dichiarazione di conformità è rilasciata sotto la responsabilità esclusiva del fabbricante.

La persona autorizzata a costituire il fascicolo tecnico è il fabbricante stabilito all'indirizzo sopra indicato in questa dichiarazione.

Firmato in Arazuri, alla data:



Javier Aranguren
Direttore Generale

Per ulteriori informazioni, rivolgersi alla delegazione Focke Meler più vicina:

meler 

Focke Meler Gluing Solutions, S.A.
Pol. Arazuri-Orkoién, c/B, nº3 A
E-31170 Arazuri - Navarra - Spain
Phone: +34 948 351 110
info@meler.eu - www.meler.eu

Focke Group