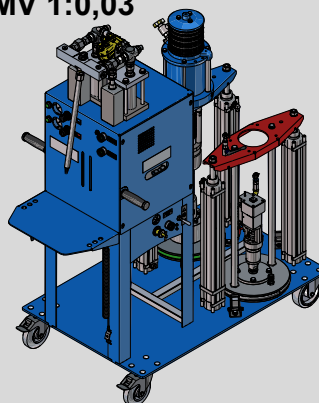


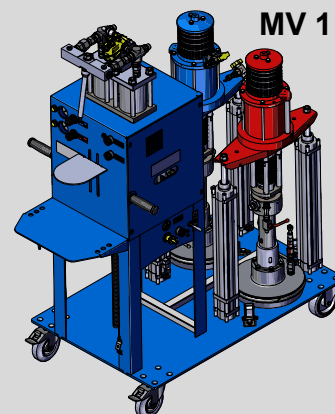
# Instructions de service DOSYS M

2K

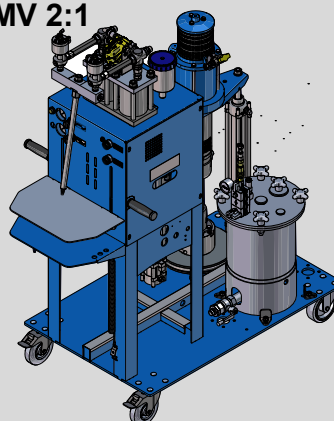
MV 1:0,03



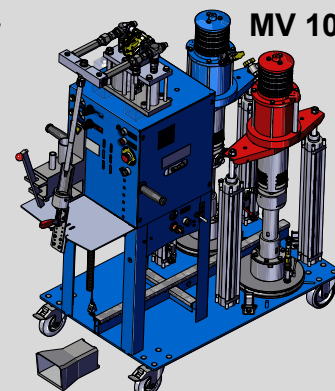
MV 1:1



MV 2:1



MV 10:1



Exécution :

MV 1:0.03

MV 1:1

MV 2:1

MV 10:1

Numéro de série :



## Déclaration de conformité CE



conformément à l'annexe II, N° 1 A de la directive relative aux machines 2006/42/CE,  
modifiée par 2009/127/CE

La société

**WIWA Wilhelm Wagner GmbH & Co. KG**

**35633 Lahnau**

**Gewerbestraße 1–3**

**Allemagne**

déclare par la présente que la ma-  
chine de type

**DOSYS M**

n° de série

est conforme aux dispositions des directives susmentionnées.

Responsable de la documentation : **WIWA**, +49 (0)6441 609-0

Lahnau, 26 mars 2025



Ville, Date

Dipl.-Ing. (FH) Peter Turczak  
PDG

## Déclaration de conformité UE



conformément aux directives ATEX

La société

**WIWA Wilhelm Wagner GmbH & Co. KG**

**35633 Lahnau**

**Gewerbestraße 1–3**

**Allemagne**

déclare par la présente que la machine de type

**DOSYS M**

n° de série

est conforme aux dispositions de la directive 2014/34/UE.

La machine répertoriée est classée dans le groupe II catégorie 2G.

Identification :  II 2G Ex h IIB T4 Gb

Lahnau, 26 mars 2025



Ville, Date

Dipl.-Ing. (FH) Peter Turczak  
PDG



# Sommaire

|          |                                                                       |           |
|----------|-----------------------------------------------------------------------|-----------|
| <b>1</b> | <b>Préface</b>                                                        | <b>1</b>  |
| <b>2</b> | <b>Sécurité</b>                                                       | <b>3</b>  |
| 2.1      | Présentation des symboles . . . . .                                   | 3         |
| 2.2      | Consignes de sécurité . . . . .                                       | 5         |
| 2.2.1    | Pression de service . . . . .                                         | 6         |
| 2.2.2    | Risques dus à une charge électrostatique . . . . .                    | 6         |
| 2.2.3    | Risques liés aux dames . . . . .                                      | 7         |
| 2.2.4    | Protection contre les explosions . . . . .                            | 8         |
| 2.2.5    | Risques pour la santé . . . . .                                       | 9         |
| 2.2.6    | Risques lors du traitement des isocyanates . . . . .                  | 10        |
| 2.3      | Pancartes de sécurité . . . . .                                       | 10        |
| 2.4      | Dispositifs de sécurité . . . . .                                     | 11        |
| 2.4.1    | Soupapes de sécurité . . . . .                                        | 12        |
| 2.4.2    | Bouton d'arrêt d'urgence . . . . .                                    | 12        |
| 2.4.3    | Bouton d'arrêt . . . . .                                              | 13        |
| 2.4.4    | Robinets d'arrêt d'air comprimé . . . . .                             | 13        |
| 2.4.5    | Protection pour la pression des plaques de rupture . . . . .          | 13        |
| 2.4.6    | Capot de protection . . . . .                                         | 14        |
| 2.4.7    | Câble de terre . . . . .                                              | 15        |
| 2.5      | Personnel de service et d'entretien . . . . .                         | 15        |
| 2.5.1    | Devoirs de l'exploitant . . . . .                                     | 15        |
| 2.5.2    | Qualification du personnel . . . . .                                  | 15        |
| 2.5.3    | Opérateur autorisé . . . . .                                          | 16        |
| 2.5.4    | Équipement de protection individuelle . . . . .                       | 16        |
| 2.6      | Réclamation pour défauts et responsabilité . . . . .                  | 17        |
| 2.6.1    | Pièces de rechange . . . . .                                          | 17        |
| 2.6.2    | Accessoires . . . . .                                                 | 17        |
| 2.7      | Comportement en cas d'urgence . . . . .                               | 17        |
| 2.7.1    | Arrêter l'installation et la mettre hors pression . . . . .           | 17        |
| 2.7.2    | Panne de l'alimentation en énergie . . . . .                          | 18        |
| 2.7.3    | Fuites . . . . .                                                      | 18        |
| 2.7.4    | Blessures . . . . .                                                   | 18        |
| <b>3</b> | <b>Description</b>                                                    | <b>19</b> |
| 3.1      | Utilisation conforme . . . . .                                        | 19        |
| 3.2      | Utilisations non conformes . . . . .                                  | 19        |
| 3.3      | Structure . . . . .                                                   | 20        |
| 3.3.1    | Structure avec un rapport de mélange 1:1 . . . . .                    | 20        |
| 3.3.2    | Structure avec un rapport de mélange 1:0,03 . . . . .                 | 21        |
| 3.3.3    | Structure avec un rapport de mélange 2:1 . . . . .                    | 22        |
| 3.3.4    | Structure avec un rapport de mélange 10:1 . . . . .                   | 23        |
| 3.4      | Panneau de commande . . . . .                                         | 24        |
| 3.5      | Unités d'extrusion . . . . .                                          | 25        |
| 3.5.1    | Dame avec pompe d'alimentation . . . . .                              | 25        |
| 3.5.2    | Récipient sous pression . . . . .                                     | 28        |
| 3.6      | Unité de dosage et de mélange . . . . .                               | 29        |
| 3.7      | Extensions et accessoires en option . . . . .                         | 31        |
| 3.7.1    | Console . . . . .                                                     | 31        |
| 3.7.2    | Remplissage de cartouches et unité de découpe de cartouches . . . . . | 31        |
| 3.7.3    | Pédale . . . . .                                                      | 32        |

|          |                                                                                      |           |
|----------|--------------------------------------------------------------------------------------|-----------|
| <b>4</b> | <b>Transport, installation et montage</b>                                            | <b>33</b> |
| 4.1      | Transport . . . . .                                                                  | 33        |
| 4.2      | Lieu d'installation . . . . .                                                        | 34        |
| 4.3      | Montage . . . . .                                                                    | 35        |
| 4.3.1    | Mise à la terre de la machine . . . . .                                              | 35        |
| 4.3.2    | Raccorder l'alimentation d'air comprimé . . . . .                                    | 35        |
| <b>5</b> | <b>Exploitation</b>                                                                  | <b>37</b> |
| 5.1      | Mettre l'installation en service . . . . .                                           | 37        |
| 5.1.1    | Démarrer l'installation . . . . .                                                    | 38        |
| 5.1.2    | Remplir et mettre à l'air libre les unités d'extrusion . . . . .                     | 38        |
| 5.1.3    | Remplir le récipient sous pression de produit de traitement . . . . .                | 39        |
| 5.1.4    | Remplir et mettre à l'air libre l'unité de dosage et de mélange . . . . .            | 40        |
| 5.1.5    | Monter le mélangeur statique . . . . .                                               | 40        |
| 5.2      | Remplir de produit mélangé . . . . .                                                 | 40        |
| 5.3      | Remplir de produit de traitement . . . . .                                           | 40        |
| 5.4      | Rinçage . . . . .                                                                    | 41        |
| 5.5      | Interruption du travail . . . . .                                                    | 41        |
| 5.6      | Mise hors service . . . . .                                                          | 42        |
| 5.7      | Stockage . . . . .                                                                   | 42        |
| 5.8      | Élimination . . . . .                                                                | 42        |
| <b>6</b> | <b>Entretien</b>                                                                     | <b>43</b> |
| 6.1      | Contrôles réguliers . . . . .                                                        | 44        |
| 6.2      | Plan d'entretien . . . . .                                                           | 45        |
| 6.3      | Soupape de sécurité . . . . .                                                        | 45        |
| 6.3.1    | Vérifier la soupape de sécurité . . . . .                                            | 45        |
| 6.3.2    | Remplacer la soupape de sécurité . . . . .                                           | 46        |
| 6.4      | Entretien du régulateur de filtre . . . . .                                          | 47        |
| 6.5      | Vérifier les niveaux d'agent séparateur . . . . .                                    | 47        |
| 6.5.1    | Vérifier le niveau d'agent séparateur des pompes d'alimentation . . . . .            | 48        |
| 6.5.2    | Vérifier le niveau d'agent séparateur dans le réservoir d'agent séparateur . . . . . | 48        |
| 6.5.3    | Vérifier le niveau d'agent séparateur dans les vannes automatiques . . . . .         | 49        |
| 6.6      | Réajuster le joint . . . . .                                                         | 49        |
| 6.6.1    | Ajuster le joint de la pompe d'alimentation 134.34 . . . . .                         | 50        |
| 6.6.2    | Ajuster le joint de la pompe d'alimentation 37.04,5 . . . . .                        | 50        |
| 6.6.3    | Remplacer le joint . . . . .                                                         | 50        |
| 6.7      | Entretien du filtre à gel de silice . . . . .                                        | 51        |
| 6.7.1    | Démonter le filtre à gel de silice . . . . .                                         | 51        |
| 6.7.2    | Sécher ou remplacer les granulés . . . . .                                           | 51        |
| 6.7.3    | Monter le filtre à gel de silice . . . . .                                           | 52        |
| 6.7.4    | Accessoires pour filtre à gel de silice . . . . .                                    | 52        |
| 6.8      | Vérification des tuyaux d'air comprimé et de produit . . . . .                       | 52        |
| 6.9      | Consommables recommandés . . . . .                                                   | 53        |
| 6.10     | Outils spéciaux . . . . .                                                            | 53        |
| <b>7</b> | <b>Élimination des dysfonctionnements</b>                                            | <b>54</b> |
| <b>8</b> | <b>Caractéristiques techniques</b>                                                   | <b>56</b> |
| 8.1      | Fiche machine . . . . .                                                              | 56        |
| 8.2      | Plaque signalétique . . . . .                                                        | 56        |

# 1 Préface

Chère cliente, cher client !

Nous sommes heureux de vous compter parmi les utilisateurs de nos produits.

Les présentes instructions de service s'adressent au personnel chargé de l'utilisation et de l'entretien. Il contient toutes les informations qui sont nécessaires pour l'utilisation de cette installation.



L'exploitant doit veiller à ce que les instructions de service soient en permanence à disposition du personnel chargé de l'utilisation et de la maintenance dans une langue qu'il connaît.

En plus des instructions de service, d'autres informations sont nécessaires pour une utilisation sûre de l'installation. Lisez et observez les réglementations et directives relatives à la prévention des accidents, qui sont en vigueur dans votre pays.

En Allemagne :

- la règle de la DGUV 100-500, Chap. 2.29 « Manipulation de matières de revêtement »,
- la règle de la DGUV 100-500, Chap. 2.36 « Travaux avec des émetteurs de liquides »,

les deux directives ont été publiées par l'association professionnelle de l'industrie du gaz, du chauffage urbain et de l'eau.

Nous recommandons de joindre aux instructions de service toutes les réglementations et directives relatives à la prévention des accidents applicables.

De plus, les fiches de données de sécurité, les instructions du fabricant et les directives relatives à la manipulation des matériaux de revêtement ou de transport doivent être en permanence observées.

Si vous avez des questions, nous nous tenons à votre disposition. Nous vous souhaitons un bon travail avec votre installation.

WIWA Wilhelm Wagner GmbH & Co. KG

**Droit d'auteur**

© 2025 **WIWA**

Le droit d'auteur sur ces instructions demeure la propriété de  
WIWA Wilhelm Wagner GmbH & Co. KG  
Gewerbestraße 1–3 • 35633 Lahnau • Allemagne  
Tél. : +49 (0)6441 609-0 • Fax : +49 (0)6441 609-2450  
E-mail : [info@wiwa.de](mailto:info@wiwa.de) • Page d'accueil : [www.wiwa.de](http://www.wiwa.de)

Les présentes instructions s'adressent exclusivement au personnel chargé de la préparation, de l'utilisation et de l'entretien. Les présentes instructions ne doivent pas être transmises pour reproduction, copie ou communication de son contenu, sauf autorisation expresse. Toute infraction donne droit à des dommages-intérêts. Tous les droits relatifs à l'enregistrement d'un brevet, d'un modèle d'utilité ou d'un modèle déposé sont réservés.

## 2 Sécurité

Cette installation a été construite et fabriquée en tenant compte de tous les aspects liés à la sécurité. Elle correspond à l'état actuel de la technique et aux directives relatives à la prévention des accidents. L'installation quitte l'usine en parfait état et garantit un haut niveau technique. En cas d'utilisation incorrecte ou d'abus, des dangers peuvent cependant survenir pour :

- l'intégrité corporelle de l'opérateur ou d'un tiers,
- l'installation et les autres équipements de l'exploitant,
- le bon fonctionnement de l'installation.

Toute méthode de travail qui met en danger la sécurité des opérateurs et de l'installation est à proscrire. Toutes les personnes qui sont chargées de l'installation, de la mise en service, de l'utilisation, du nettoyage, de la réparation et de l'entretien de l'installation doivent avoir préalablement lu et compris les instructions de service, notamment le chapitre « Sécurité ».

### Il en va de votre sécurité !

Nous recommandons à l'exploitant de l'installation de le faire confirmer par écrit.

### 2.1 Présentation des symboles

Les consignes de sécurité signalent les risques d'accident potentiels et indiquent les mesures nécessaires en matière de prévention des accidents. Dans les instructions de service de **WIWA**, toutes les consignes de sécurité sont correctement signalées et désignées comme suit :

#### DANGER

Indique un risque de danger qui, en cas de non-respect de la consigne de sécurité, entraîne très probablement des blessures graves, voire la mort !

#### AVERTISSEMENT

Indique un risque de danger qui, en cas de non-respect de la consigne de sécurité, entraîne des blessures graves, voire la mort !

#### PRUDENCE

Indique un risque de danger qui, en cas de non-respect de la consigne de sécurité, peut entraîner des blessures !



Indique des remarques importantes pour l'utilisation correcte de l'installation. Des dommages sur l'installation ou dans son environnement peuvent survenir en cas de non-respect.

Dans les consignes de sécurité relatives aux risques d'accident avec blessures, différents pictogrammes sont utilisés selon la source de danger.

Exemples :



Risque de danger général



Risque d'explosion en présence d'une atmosphère explosible



Risque d'explosion en présence de substances explosibles



Risque d'accident en présence d'une tension électrique ou de charge électrostatique



Avertissement concernant le risque d'écrasement



Avertissement concernant les produits irritants



Risque de blessures lié aux composants d'installation en rotation



Risque de brûlures lié aux surfaces chaudes



Risque de gelure lié aux surfaces froides

Les règles de sécurité font référence en premier lieu aux équipements de protection individuelle à porter. Elles sont également bien signalées et identifiées comme suit :



#### **Porter des vêtements de protection**

Indique l'obligation de porter le vêtement de protection prescrit, pour éviter les blessures de la peau causées par le produit pulvérisé ou des gaz.



#### **Porter une protection oculaire**

Indique l'obligation de porter des lunettes de protection pour éviter les blessures des yeux causées par le produit pulvérisé, les gaz, les vapeurs ou les poussières.



#### **Utiliser des protections auditives**

Indique l'obligation de porter une protection auditive pour éviter tous troubles de l'audition liés au bruit.



#### **Utiliser une protection respiratoire**

Indique l'obligation de porter une protection respiratoire pour éviter toute atteinte des voies respiratoires causées par les gaz, vapeurs ou poussières.

**Porter des gants de protection**

Indique l'obligation de porter des gants de protection pour éviter les blessures dues aux produits chimiques agressifs, les brûlures dues au traitement de produits chauffés ou les gelures par contact avec des surfaces très froides.

**Porter des chaussures de sécurité**

Indique l'obligation de porter des chaussures de sécurité pour éviter les blessures des pieds causées par les chutes ou roulements d'objets et les glissades sur sol glissant.



Fait référence aux directives, instructions de travail et instructions de service qui comportent des informations très importantes et doivent être strictement observées.



Indique une remarque particulière concernant la protection contre les explosions.



Indique une remarque particulière concernant la mise à la terre.

## 2.2 Consignes de sécurité

**AVERTISSEMENT**

N'oubliez jamais que l'installation fonctionne à haute pression et que des blessures mortelles peuvent survenir en cas de manipulation incorrecte !

Ne laissez pas l'installation sans surveillance pendant le fonctionnement. Vous devez pouvoir y accéder immédiatement en cas d'urgence.

N'introduisez pas d'outils ou d'autres objets dans les ouvertures d'aération des moteurs ou pompes et veillez à ce qu'aucune saleté ne pénètre, sinon il existe un risque de blessures et de dommages de l'installation.



Observez toujours toutes les informations figurant dans ces instructions de service et dans celles des différentes pièces ou des différents accessoires en option.

## 2.2.1 Pression de service



### AVERTISSEMENT

Les composants qui ne sont pas conçus à la pression de service maximale autorisée, peuvent éclater et provoquer de graves blessures.

- Les pressions de service maximales indiquées doivent être strictement observées pour tous les composants. En cas de pressions de service différentes, la valeur la plus faible s'applique toujours comme pression de service maximale de l'ensemble de l'installation.
- Les tuyaux de matériau et raccords de tuyau doivent correspondre à la pression de service maximale, facteur de sécurité exigé inclus.
- Les tuyaux de matériau ne doivent pas présenter de fuites, points de coincement, signes d'usure ou bombements.
- Les raccords de tuyaux doivent être fixes.

## 2.2.2 Risques dus à une charge électrostatique



### AVERTISSEMENT

En raison des vitesses de flux élevées, des charges électrostatiques peuvent se produire. Les décharges électrostatiques peuvent entraîner un incendie ou une explosion.

- Assurez-vous que la machine est correctement mise à la terre !
- Mettez également à la terre l'objet à revêtir.
- Utilisez toujours des réservoirs ouverts et conducteurs d'électricité. Placez-les sur une surface mise à la terre.
- Ne pulvérisez jamais de solvants ou matériaux à base de solvants dans les bidons à col étroit ou récipients avec ouverture de bonde !
- Utilisez uniquement des tuyaux de matériau conducteurs d'électricité. Tous les tuyaux de matériau d'origine de **WIWA** sont conducteurs et adaptés à nos appareils.
- Utilisez uniquement des accessoires/éléments d'accessoires conducteurs d'électricité.



### AVERTISSEMENT

Des machines sales peuvent se charger en électricité statique. Les décharges électrostatiques peuvent entraîner un incendie ou une explosion.

- Maintenez la machine dans un état propre.
- Effectuez les travaux de nettoyage en dehors des zones explosibles.

### 2.2.3 Risques liés aux dames



#### AVERTISSEMENT

Pendant le mouvement de montée des dames, il existe des risques de coincement des doigts, mains ou autres membres sur les composants mobiles.

- N'intervenez pas entre le plateau ou le couvercle suiveur et le récipient de produit, la traverse et le couvercle du vérin pneumatique ou l'élément de serrage et le couvercle du vérin pneumatique.



#### AVERTISSEMENT

Pendant le mouvement de montée des dames, des vêtements plus amples peuvent rester coincés entre le plateau ou le couvercle suiveur et le récipient de produit ou rester accrochés à d'autres composants de l'installation et être happés dans le récipient ou par le haut.

- Portez des vêtements près du corps avec une faible résistance à la déchirure, des manches étroites et sans partie qui dépasse.



#### AVERTISSEMENT

Pendant le mouvement de montée des dames, il existe des risques de coincement et de choc sur les composants mobiles.

- La machine ne doit être utilisée que par une personne.
- Dans la cylindrée des dames, personne ne doit séjourner pendant le mouvement de montée !



#### AVERTISSEMENT

Il existe un risque de blessures dû à coincement ou un choc en cas de démarrage intempestif des dames.

- Les dames ne doivent être utilisées que par une personne.
- Placez le levier de commande des dames à chaque interruption de travail sur « Arrêt ».



#### AVERTISSEMENT

Les objets déposés sur les dames peuvent tomber lors du mouvement de montée et provoquer des blessures.

- Ne déposez jamais d'objets sur les dames !
- Vérifiez le montage correct de tous les appareils périphériques !



#### AVERTISSEMENT

Lorsque des appareils périphériques sont soulevés du récipient de produit avec le moteur en marche, le produit projeté ou les pièces desserrées peuvent provoquer des blessures graves.

- Désactivez tous les appareils périphériques avant chaque mouvement de montée et attendez leur immobilisation !

**AVERTISSEMENT**

Le dépassement du poids de levage autorisé peut entraîner des dommages de la machine et provoquer des blessures et dommages matériels.

- Le poids total des appareils périphériques ne doit pas dépasser le poids de levage maximal autorisé de la dame ! Vous trouverez de plus amples informations concernant le poids de levage dans Chapitre 8 à la page 56.

## 2.2.4 Protection contre les explosions

Les abréviations suivantes sont utilisées dans les instructions de **WIWA** :

- Protec. Ex : Protection contre les explosions
- Atmo. Ex : atmosphère explosible ou non protégée contre les explosions
- Atmo. non-Ex : atmosphère non explosible ou protégée contre les explosions
- Zone Ex : zone présentant une protection contre les explosions conforme à la directive ATEX
- Connaissances ATEX : connaissances relatives à la protection contre les explosions conforme à la directive ATEX



Les installations et accessoires qui ne sont pas protégés contre les explosions, ne doivent pas être utilisés dans des ateliers qui sont soumis à l'ordonnance relative à la protection contre les explosions !

Les installations protégées contre les explosions sont identifiées à l'aide du marquage  correspondant sur la plaque signalétique et / ou de la déclaration de conformité ATEX ci-jointe.

Les installations protégées contre les explosions satisfont aux exigences de la directive ATEX pour le groupe d'appareils, la catégorie d'appareils et la classe de température indiqués sur la plaque signalétique ou dans la déclaration de conformité.

Il incombe à l'exploitant de définir la répartition des zones selon la directive ATEX, Annexe II, N° 2.1-2.3 en respectant les indications de l'autorité de surveillance compétente. L'exploitant doit vérifier et s'assurer que toutes les caractéristiques techniques et le marquage conformément à l'ATEX correspondent aux instructions nécessaires.

Pour les applications, pour lesquelles la panne de l'installation peut représenter un danger pour les personnes, l'exploitant doit prévoir des mesures de sécurité appropriées.

Veuillez noter que certains composants ont leur propre plaque signalétique avec un marquage séparé conformément à l'ATEX. Dans ce cas, la protection la plus faible contre les explosions de tous les marquages apposés s'applique à l'ensemble de l'installation.

Si les agitateurs, réchauffeurs ou autres accessoires électriques sont installés, la protection contre les explosions doit être vérifiée. Les prises pour réchauffeurs, agitateurs, etc. qui n'ont pas de protection contre les explosions, doivent uniquement être utilisées à l'extérieur des locaux qui sont soumis à l'ordonnance sur la protection contre les explosions, même lorsque les accessoires sont protégés contre les explosions en tant que tels.

## 2.2.5 Risques pour la santé



### PRUDENCE

Selon le matériau manipulé, des vapeurs de solvants pouvant entraîner des blessures et dommages, peuvent se former.

- Veillez à une aération et ventilation suffisantes du lieu de travail.
- Observez toujours les fiches de données de sécurité et consignes de traitement du fabricant du matériau.



Lors de la manipulation de peintures, solvants, huiles, graisses et autres substances chimiques, observez les consignes de sécurité et de dosage du fabricant et les directives générales en vigueur.



Pour le nettoyage de la peau, utilisez uniquement des produits de protection, de nettoyage et d'entretien de la peau appropriés.

Dans les systèmes fermés ou sous pression, des réactions chimiques dangereuses peuvent survenir lorsque les pièces en aluminium ou galvanisées entrent en contact avec du 1,1,1-trichloroéthane, du chlorure de méthylène ou autres solvants, qui contiennent des hydrocarbures chlorés halogénés (FCKW). Lorsque vous voulez manipuler des matériaux qui contiennent les substances citées, nous vous recommandons de contacter directement le fabricant du matériau pour clarifier l'applicabilité.

Pour ces matériaux, une série des machines en version résistante à la rouille et aux acides est disponible.

## 2.2.6 Risques lors du traitement des isocyanates



### AVERTISSEMENT

Les isocyanates sont des liaisons organiques très réactives qui peuvent générer, lors de leur traitement, des vapeurs, brumes et particules fines dangereuses pour la santé.

- Observez et respectez toujours les consignes du fabricant du matériau.
- L'exploitant doit s'assurer que les personnes présentes dans l'environnement de travail portent des vêtements de protection lors du traitement de ce matériau.
- L'exploitant doit veiller à une aération et à une ventilation suffisantes du lieu de travail.

Les isocyanates (Iso) sont des catalyseurs utilisés pour les revêtements et les mousses à deux composants. Ils réagissent à l'humidité (par ex. à l'humidité de l'air) et forment de petits cristaux durs et abrasifs qui se libèrent dans le matériau. Une pellicule se forme à la surface et le matériau commence à gélifier, ce qui augmente la viscosité. L'épaisseur de la pellicule formée ainsi que la vitesse de cristallisation dépendant du rapport de mélange, de l'humidité et de la température.

Lorsque le matériau traité est durci, la puissance de la machine diminue. La longévité de tous les composants en contact avec le matériau est raccourcie.



Pour éviter que l'isocyanate réagisse à humidité :

- Ne jamais stocker de l'isocyanate dans des conteneurs ouverts.
- Toujours utiliser des conteneurs scellés avec un filtre en gel de silice dans l'orifice de ventilation.
- Utiliser des tuyaux de matériau résistant à l'humidité.
- Pour nettoyer ou effectuer des tests, ne pas utiliser d'eau ou de solvant pouvant contenir de l'humidité.
- Ne pas utiliser de solvants récupérés.
- Lorsque vous n'utilisez pas les solvants, conservez-les dans des conteneurs fermés.
- Graisser les raccords vissés lors de l'assemblage.

## 2.3 Pancartes de sécurité

Les pancartes de sécurité situées sur l'installation font référence à des zones de danger potentielles et doivent être strictement observées.

Les symboles des pancartes de sécurité correspondent à l'identification décrite dans Chapitre 2.1 à la page 3 des consignes de sécurité.

Les pancartes de sécurité ne doivent pas être retirées de l'installation.

Les pancartes de sécurité endommagées et illisibles doivent être immédiatement remplacées.

Lisez et observez les consignes de sécurité figurant dans les instructions de service !

## 2.4 Dispositifs de sécurité



### AVERTISSEMENT

Lorsqu'un des dispositifs de sécurité fait défaut ou n'est pas entièrement fonctionnel, la sécurité de fonctionnement de l'installation n'est pas garantie !

- Mettez immédiatement l'installation hors service lorsque vous constatez des défauts sur les dispositifs de sécurité ou d'autres défauts sur l'installation.
- Remettez ensuite en service l'installation uniquement lorsque les défauts ont été entièrement éliminés.

L'installation est équipée des dispositifs de sécurité suivants :

- soupapes de sécurité pour pompes de puisage à pistons,
- bouton d'arrêt d'urgence sur l'armoire de commande (en option),
- robinets d'arrêt d'air comprimé pour installations d'extrusion,
- câble de terre,
- plaques de rupture sur la pompe de dosage (selon le modèle),
- capot de protection sur la pompe de dosage.

Vérifiez les dispositifs de sécurité sur l'installation :

- avant la mise en service,
- toujours avant le début du travail,
- après tous les travaux de réglage,
- après tous les travaux de nettoyage, d'entretien et de réparation.

### Liste de contrôles sur l'installation hors pression :

- ☐ Le plomb ou le scellé sur les soupapes de sécurité est-il en ordre ?
- ☐ Les soupapes de sécurité présentent-elles des dommages ?
- ☐ Les robinets d'arrêt d'air comprimé fonctionnent-ils correctement ?
- ☐ Le câble de terre présente-t-il des dommages ?
- ☐ Les raccords du câble de terre sur l'installation et sur le conducteur sont OK ?
- ☐ Capot de protection présent et fermé ?

### Liste de contrôles sur l'installation sous pression :

- ☐ Les soupapes de sécurité fonctionnent-elles correctement ? (Test fonctionnel, voir Chapitre 2.4.1 à la page 12.)
- ☐ Le bouton d'arrêt d'urgence fonctionne-t-il correctement ? (si disponible)



Pour le contrôle des autres dispositifs de sécurité, observez les instructions de service de l'accessoire en option.

### 2.4.1 Soupapes de sécurité

La soupape de sécurité dans le moteur d'air de chaque pompe de puisage à piston empêche tout dépassement de la pression d'entrée d'air maximale autorisée. Lorsque la pression d'entrée d'air de l'une des pompes de puisage à piston dépasse la valeur limite définie, la soupape de sécurité montée à cet endroit évacue l'air.

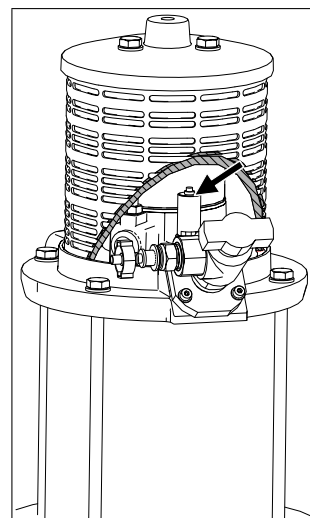


Fig. 1 – Soupape de sécurité



#### AVERTISSEMENT

Lorsque la pression d'entrée d'air maximale autorisée est dépassée, des composants peuvent éclater. Il peut en résulter des blessures et dommages.

- N'utilisez jamais l'installation sans ou avec des soupapes de sécurité défectueuses !
- Si une soupape de sécurité doit être remplacée, consultez le numéro de commande sur la fiche machine.
- En cas de soupapes de sécurité neuves, veillez à ce qu'elles soient réglées à la pression d'entrée d'air maximale autorisée de l'installation (voir plaque signalétique ou fiche machine) et scellées.

### 2.4.2 Bouton d'arrêt d'urgence

Le bouton d'arrêt d'urgence permet d'arrêter le plus rapidement possible la machine en cas d'urgence. L'actionnement de ce bouton interrompt l'alimentation en énergie et ferme la soupape d'arrêt pneumatique au niveau de l'unité de réglage.

Le bouton d'arrêt d'urgence est verrouillé en position enfoncée. Tournez dans le sens horaire pour le déverrouiller.



Fig. 2 – Bouton d'arrêt d'urgence

### 2.4.3 Bouton d'arrêt

Le bouton d'arrêt sur l'armoire de commande interrompt l'alimentation en air comprimé et ainsi l'opération de remplissage.

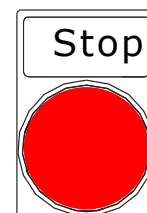


Fig. 3 – Bouton d'arrêt

### 2.4.4 Robinets d'arrêt d'air comprimé

Le robinet d'arrêt d'air comprimé sur l'unité d'entretien interrompt l'alimentation d'air de la machine complète.

De plus, la machine est équipée d'autres robinets d'arrêt d'air comprimé, avec lesquels on peut couper l'alimentation en air des différents composants, p. ex. celle de la pompe de rinçage.

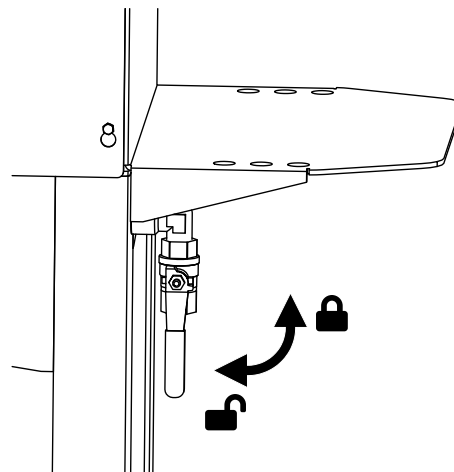


Fig. 4 – Robinet d'arrêt d'air comprimé sur le raccord d'air comprimé

Le principe de fonctionnement de tous les robinets d'arrêt d'air comprimé montés sur la machine est identique :

- Ouverture ⇒ Placer le robinet à boisseau sphérique dans le sens d'écoulement
- Fermeture ⇒ Placer le robinet à boisseau sphérique perpendiculairement au sens d'écoulement



Après l'arrêt de l'air, la machine est encore sous pression. Avant les travaux d'entretien et de réparation, vous devez toujours effectuer une décompression totale !

### 2.4.5 Protection pour la pression des plaques de rupture

Seules les machines avec le rapport de mélange 100:3 ou 10:1 sont équipées d'une protection pour la pression des plaques de rupture :

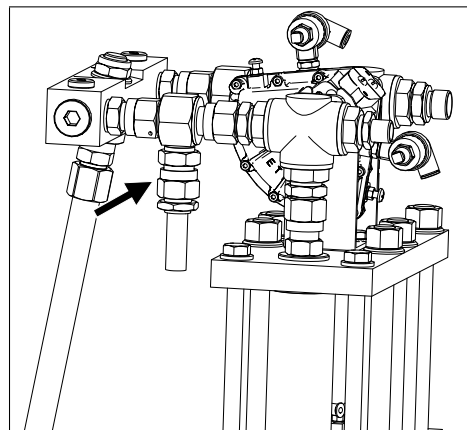
Une plaque de rupture est montée dans le vissage à l'arrière du bloc de mélange.

Les plaques de rupture sont des protections pour la pression à membrane unique.

En cas de dépassement significatif de la pression de matériau autorisée, la membrane se rompt et le matériau s'écoule dans le récipient collecteur raccordé.

Dans ce cas, la plaque de rupture doit être immédiatement remplacée. Les données de commande de la plaque de rupture figurent sur la fiche machine.

Lors du montage d'une nouvelle plaque de rupture, veillez à ce que le côté non peint pointe vers le produit.



**Fig. 5** – Exemple de logement de la plaque de rupture

## 2.4.6 Capot de protection

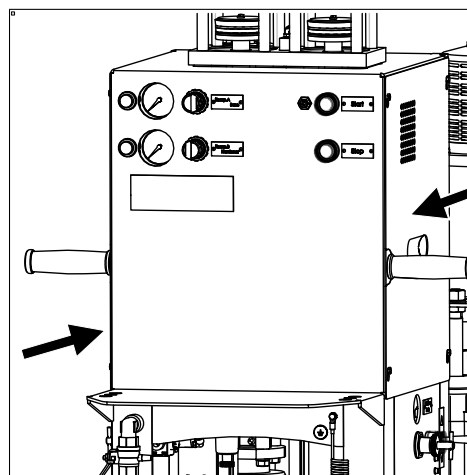
Le capot de protection couvre les parties mobiles de la pompe de dosage. La tôle de la console est fixe, les tôles latérales peuvent être retirées à des fins de réparation et de maintenance.



### AVERTISSEMENT

Un fonctionnement sans capot de protection représente un risque de coincement.

- Ne faites jamais fonctionner l'installation sans capot de protection !



**Fig. 6** – Capot de protection

## 2.4.7 Câble de terre

Le câble de terre sert à éviter les charges électrostatiques de la machine.

Lors de la livraison, le câble de terre est déjà raccordé à la machine (ex. sur le filtre à haute pression, sur le châssis, la barre de mise à la terre, etc.).

En cas de perte ou de défaut, le câble de terre doit être immédiatement remplacé !

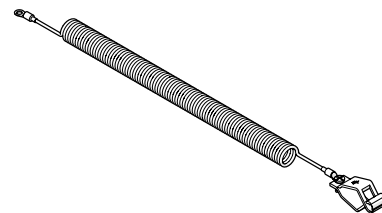


Fig. 7 – Câble de terre



Le point de mise à la terre de cette machine est identifié par le symbole représenté à gauche.

## 2.5 Personnel de service et d'entretien

### 2.5.1 Devoirs de l'exploitant

L'exploitant :

- est responsable de la formation du personnel chargé de l'utilisation et de l'entretien,
- doit instruire le personnel chargé de l'utilisation et de l'entretien en matière d'utilisation correcte de l'installation et de port des vêtements de travail et équipements de protection corrects,
- doit fournir au personnel chargé de l'utilisation et de la maintenance les accessoires de travail comme les dispositifs de levage pour le transport de l'installation ou des réservoirs,
- doit mettre le mode d'emploi à la disposition du personnel chargé de l'utilisation et de la maintenance et veiller à ce qu'il reste toujours disponible,
- doit s'assurer que le personnel chargé de l'utilisation et de l'entretien a lu et compris le mode d'emploi.

Il peut ensuite alors mettre l'installation en service.

### 2.5.2 Qualification du personnel

On distingue deux groupes de personnes en fonction de leur qualification :

- **Les opérateurs qualifiés** ont été informés par l'exploitant des tâches qui leur incombent et des dangers éventuels en cas de comportement incorrect.
- **L'opérateur formé** est habilité, après formation par le fabricant, à effectuer les travaux d'entretien et de réparation sur l'installation, à identifier les éventuels dangers et à prévenir les dangers.

### 2.5.3 Opérateur autorisé

| Activité                | Qualification      |
|-------------------------|--------------------|
| Réglage et exploitation | Opérateur qualifié |
| Nettoyage               | Opérateur qualifié |
| Entretien               | Opérateur formé    |
| Réparation              | Opérateur formé    |



Cette installation ne doit pas être utilisée par des enfants, des adolescents de moins de 16 ans et des personnes non qualifiées.

### 2.5.4 Équipement de protection individuelle



#### Porter des vêtements de protection

Portez toujours les vêtements de protection prescrits pour votre environnement de travail (par ex. vêtements de protection antistatiques dans les zones explosibles) et observez particulièrement les recommandations figurant dans la fiche de données de sécurité du fabricant du matériau.



#### Porter une protection oculaire

Portez des lunettes de protection pour éviter les blessures des yeux causées par le produit pulvérisé, les gaz, vapeurs ou poussières.



#### Utiliser des protections auditives

À partir d'un niveau de pression acoustique de 85 dB(A), il est nécessaire de porter des protections auditives. Les protections auditives doivent être mises à disposition côté exploitant.



#### Utiliser une protection respiratoire

Bien qu'un réglage correct de la pression et une manipulation correcte minimisent le brouillard de matériau, nous vous conseillons de porter un masque respiratoire.



#### Porter des gants de protection

Portez des gants de protection antistatiques et résistants aux produits chimiques avec protection de l'avant-bras, pour éviter les blessures dues aux produits chimiques agressifs, les brûlures dues au traitement de produits chauffés ou les gelures par contact avec des surfaces très froides.



#### Porter des chaussures de sécurité

Portez des chaussures de sécurité antistatiques pour éviter les blessures des pieds causées par les chutes ou roulements d'objets et les glissades sur sol glissant.

## 2.6 Réclamation pour défauts et responsabilité

Sauf stipulation contraire, nos

- conditions générales de vente (CGV) s'appliquent pour les livraisons en Allemagne,
- pour les livraisons dans les autres pays, vous pouvez consulter et télécharger notre Orgalime SI 14.

### 2.6.1 Pièces de rechange

- Lors de l'entretien et de la réparation de l'installation, seules des pièces de rechange d'origine de **WIWA** doivent être utilisées.
- En cas d'utilisation de pièces de rechange qui n'ont pas été fabriquées ou livrées par **WIWA**, toute réclamation pour défauts devient nulle.

### 2.6.2 Accessoires

- Si vous utilisez des accessoires d'origine de **WIWA**, conçus pour la pression de service, leur utilisation possible dans nos installations est garantie.
- Si vous utilisez des accessoires tiers, ceux-ci doivent être adaptés à l'installation - notamment en ce qui concerne la pression de service, les données de raccordement électrique, les grandeurs de raccordement et l'utilisation dans les zones explosibles, le cas échéant. – **WIWA** n'est pas responsable des dommages ou blessures encourus avec ces pièces.
- Les consignes de sécurité des accessoires doivent être strictement observées. Ces consignes de sécurité figurent dans les instructions de service séparées des accessoires.

## 2.7 Comportement en cas d'urgence

### 2.7.1 Arrêter l'installation et la mettre hors pression

En cas d'urgence, vous devez arrêter et décompresser immédiatement l'installation.

1. Appuyez sur le bouton d'arrêt ou d'arrêt d'urgence sur l'armoire de commande.
2. Fermez le robinet d'arrêt d'air comprimé sur l'unité de réglage de l'air comprimé, afin d'interrompre l'alimentation d'air comprimé de l'installation.
3. Pour la décompression, ouvrez le robinet à boisseau sphérique de décharge sur chaque unité d'extrusion.



#### PRUDENCE

Une pression résiduelle peut rester dans l'installation malgré la décompression.

- Procédez avec précaution pour la suite de la procédure.

## 2.7.2 Panne de l'alimentation en énergie

En cas de panne de l'alimentation en énergie, vous devez empêcher une remise en service intempestive.

- Placez le levier de commande des dames sur « Arrêt ».
- Fermez le robinet d'arrêt d'air comprimé sur l'entrée d'air.

## 2.7.3 Fuites



### AVERTISSEMENT

En cas de fuites, le matériau peut sortir à très haute pression et provoquer des blessures et dommages importants.

- Vous devez arrêter et mettre immédiatement l'installation hors pression.
- Resserrez les vissages et remplacez les composants défectueux (uniquement par un opérateur formé).
- N'étanchez pas les fuites sur les raccords et tuyaux à haute pression avec la main ou par enroulement !
- Ne réparez pas le tuyau de produit/tuyau à haute pression !
- Vérifiez l'étanchéité des tuyaux et vissages avant la remise en service de l'installation.

## 2.7.4 Blessures

En cas de blessures provoquées par le matériau utilisé ou le solvant, amenez la fiche de données de sécurité du fabricant (adresse du fournisseur ou du fabricant, son numéro de téléphone, désignation du matériau et numéro de matériau) chez le médecin traitant.

## 3 Description

La **DOSYS M** est une installation d'extraction et de remplissage à deux composants avec un rapport de mélange fixe, qui garantit un dosage homogène et précis.

Vous pouvez soutirer directement le produit mélangé et prêt à l'emploi sur le mélangeur statique.

Les caractéristiques techniques de votre installation figurent sur la fiche machine ou sur la plaque signalétique.

### 3.1 Utilisation conforme

La **DOSYS M** est conçue pour l'extraction et le remplissage de produits non fluides, par ex. la colle, la graisse, le matériau d'étanchéité, le mastic, etc.



Une utilisation conforme inclut également :

- le respect de la documentation technique et
- le respect des instructions d'utilisation, d'entretien et de réparation.

### 3.2 Utilisations non conformes

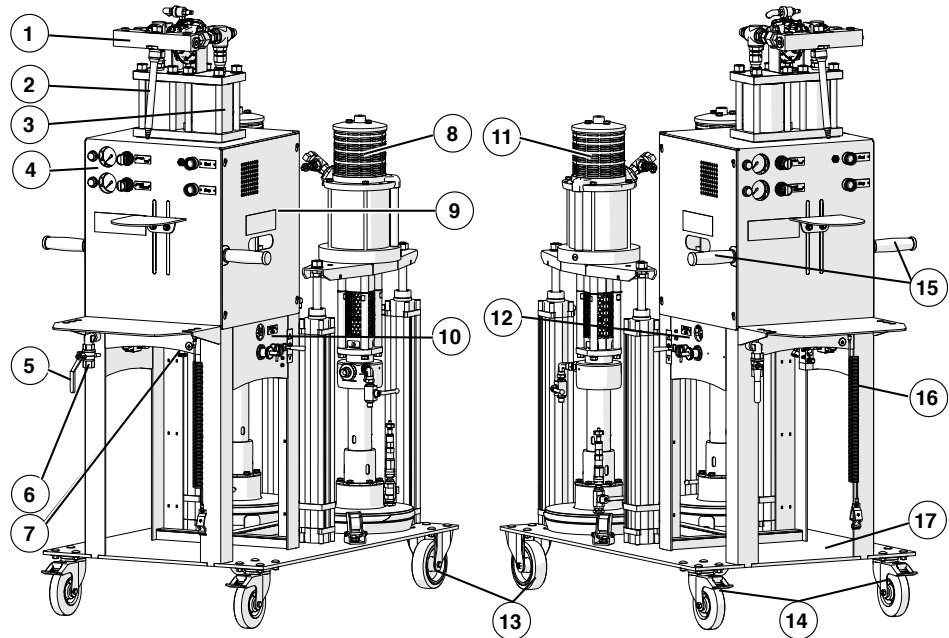
Toute utilisation autre que celle citée dans la documentation technique est considérée comme non conforme et rend la garantie caduque.

Sont notamment considérés comme utilisation non conforme

- le traitement de produits interdits,
- la réalisation de transformations ou de modifications arbitraires,
- le démontage, la transformation ou le contournement des dispositifs de sécurité,
- l'installation de pièces de rechange non fabriquées ou livrées par **WIWA** (voir Chapitre 2.6.1 à la page 17),
- l'utilisation d'accessoires non adaptés à l'installation (voir Chapitre 2.6.2 à la page 17),
- l'utilisation d'installations sans marquage  dans les zones explosibles,
- le fonctionnement de l'installation en dehors des limites de service selon la plaque signalétique.

### 3.3 Structure

#### 3.3.1 Structure avec un rapport de mélange 1:1

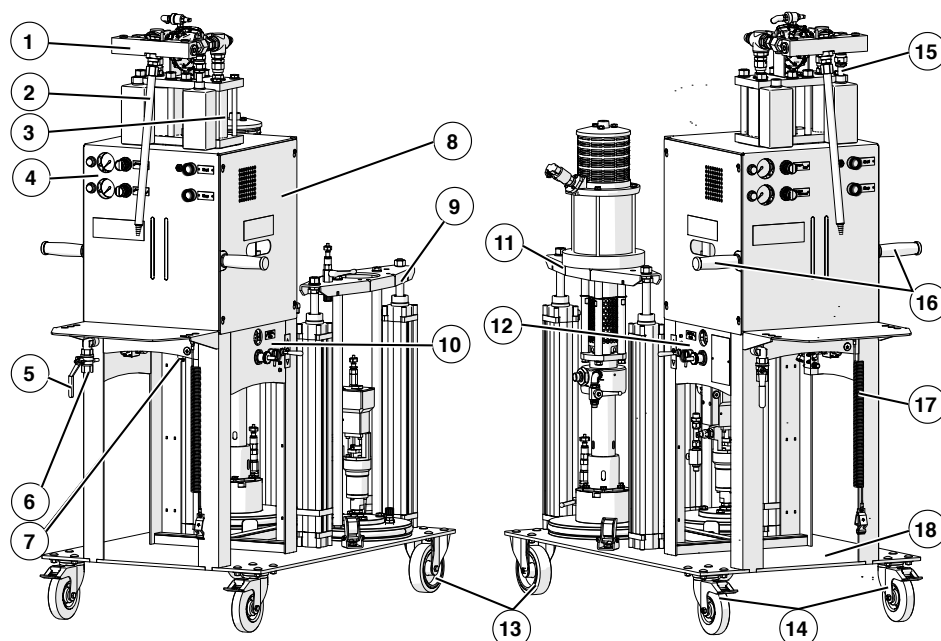


**Fig. 8** – Structure de l'installation avec un rapport de mélange 1:1

| N° | Description                                                               | voir                        |
|----|---------------------------------------------------------------------------|-----------------------------|
| 1  | Unité de mélange                                                          | Chapitre 3.6 à la page 29   |
| 2  | Mélangeur statique                                                        | Chapitre 3.6 à la page 29   |
| 3  | Unité de dosage                                                           | Chapitre 3.6 à la page 29   |
| 4  | Tableau de dosage                                                         | Chapitre 3.4 à la page 24   |
| 5  | Robinet d'arrêt d'air comprimé                                            | Chapitre 2.4.4 à la page 13 |
| 6  | Raccord d'air comprimé                                                    | Chapitre 4.3.2 à la page 35 |
| 7  | Régulateur de filtre pour l'air du contrôle (préréglé en usine sur 6 bar) |                             |
| 8  | Unité d'extrusion du composant B                                          | Chapitre 3.5 à la page 25   |
| 9  | Capot de protection                                                       | Chapitre 2.4.6 à la page 14 |
| 10 | Unité de réglage pour dame du composant B                                 | Chapitre 3.5 à la page 25   |
| 11 | Unité d'extrusion du composant A                                          | Chapitre 3.5 à la page 25   |
| 12 | Unité de réglage pour dame du composant A                                 | Chapitre 3.5 à la page 25   |
| 13 | Roue fixe                                                                 |                             |
| 14 | Roue pivotante avec frein de stationnement                                |                             |
| 15 | Poignées de levage de l'installation                                      |                             |

| N° | Description    | voir                        |
|----|----------------|-----------------------------|
| 16 | Câble de terre | Chapitre 2.4.7 à la page 15 |
| 17 | Bâti           |                             |

### 3.3.2 Structure avec un rapport de mélange 1:0,03

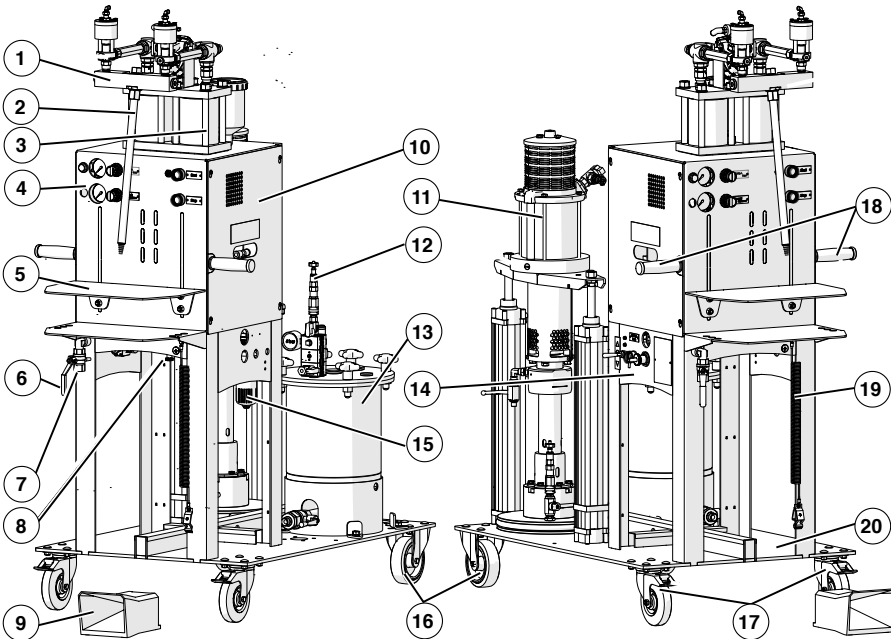


**Fig. 9** – Structure de l'installation avec un rapport de mélange 1:0,03

| N° | Description                                                                | voir                        |
|----|----------------------------------------------------------------------------|-----------------------------|
| 1  | Unité de mélange                                                           | Chapitre 3.6 à la page 29   |
| 2  | Mélangeur statique                                                         | Chapitre 3.6 à la page 29   |
| 3  | Unité de dosage                                                            | Chapitre 3.6 à la page 29   |
| 4  | Tableau de dosage                                                          | Chapitre 3.4 à la page 24   |
| 5  | Robinet d'arrêt d'air comprimé                                             | Chapitre 2.4.4 à la page 13 |
| 6  | Raccord d'air comprimé                                                     | Chapitre 4.3.2 à la page 35 |
| 7  | Régulateur de filtre pour l'air du contrôle (prérégulé en usine sur 6 bar) |                             |
| 8  | Capot de protection                                                        | Chapitre 2.4.6 à la page 14 |
| 9  | Unité d'extrusion du composant B                                           | Chapitre 3.5 à la page 25   |
| 10 | Unité de réglage pour dame du composant B                                  | Chapitre 3.5 à la page 25   |
| 11 | Unité d'extrusion du composant A                                           | Chapitre 3.5 à la page 25   |
| 12 | Unité de réglage pour dame du composant A                                  | Chapitre 3.5 à la page 25   |
| 13 | Roue fixe                                                                  |                             |

| N° | Description                                | voir                        |
|----|--------------------------------------------|-----------------------------|
| 14 | Roue pivotante avec frein de stationnement |                             |
| 15 | Dispositif de disque de rupture            | Chapitre 2.4.5 à la page 13 |
| 16 | Poignées de levage de l'installation       |                             |
| 17 | Câble de terre                             | Chapitre 2.4.7 à la page 15 |
| 18 | Bâti                                       |                             |

### 3.3.3 Structure avec un rapport de mélange 2:1



**Fig. 10** – Structure de l'installation avec un rapport de mélange 2:1

| N° | Description                                                                | voir                        |
|----|----------------------------------------------------------------------------|-----------------------------|
| 1  | Unité de mélange                                                           | Chapitre 3.6 à la page 29   |
| 2  | Mélangeur statique                                                         | Chapitre 3.6 à la page 29   |
| 3  | Unité de dosage                                                            | Chapitre 3.6 à la page 29   |
| 4  | Tableau de dosage                                                          | Chapitre 3.4 à la page 24   |
| 5  | Console, réglable                                                          |                             |
| 6  | Robinets d'arrêt d'air comprimé                                            | Chapitre 2.4.4 à la page 13 |
| 7  | Raccords d'air comprimé                                                    | Chapitre 4.3.2 à la page 35 |
| 8  | Régulateur de filtre pour l'air du contrôle (prérégulé en usine sur 6 bar) |                             |
| 9  | Pédale, en option                                                          | Chapitre 3.7.3 à la page 32 |
| 10 | Capot de protection                                                        | Chapitre 2.4.6 à la page 14 |
| 11 | Unité d'extrusion du composant A                                           | Chapitre 3.5 à la page 25   |

| N° | Description                                       | voir                        |
|----|---------------------------------------------------|-----------------------------|
| 12 | Raccord d'air comprimé du récipient sous pression | Chapitre 3.5.2 à la page 28 |
| 13 | Récipient sous pression du composant B            | Chapitre 3.5.2 à la page 28 |
| 14 | Unité de réglage pour dame du composant A         | Chapitre 3.5 à la page 25   |
| 15 | Filtre à gel de silice                            | Chapitre 6.7 à la page 51   |
| 16 | Roue fixe                                         |                             |
| 17 | Roue pivotante avec frein de stationnement        |                             |
| 18 | Poignées de levage de l'installation              |                             |
| 19 | Câble de terre                                    | Chapitre 2.4.7 à la page 15 |
| 20 | Bâti                                              |                             |

### 3.3.4 Structure avec un rapport de mélange 10:1

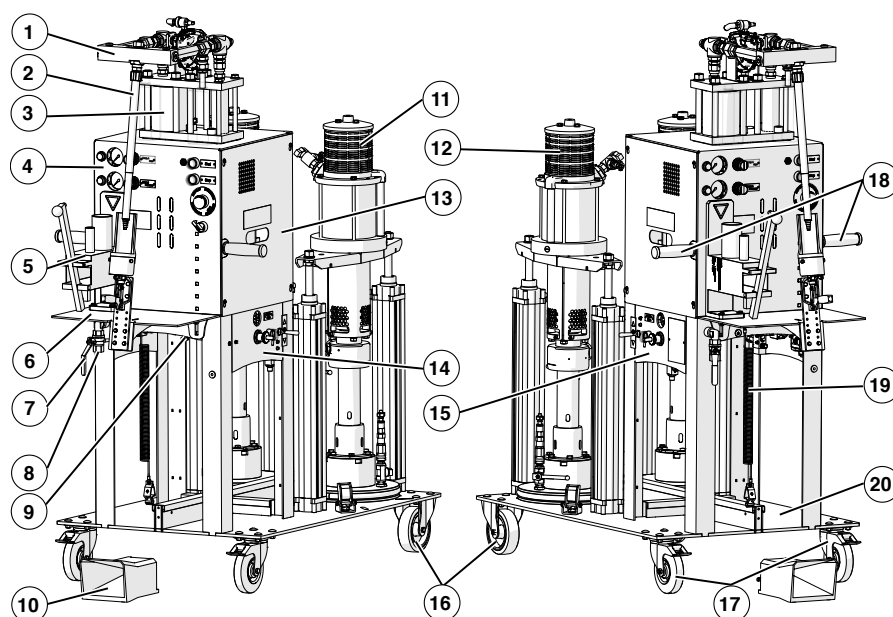


Fig. 11 – Structure de l'installation avec un rapport de mélange 10:1

| N° | Description                            | voir                        |
|----|----------------------------------------|-----------------------------|
| 1  | Unité de mélange                       | Chapitre 3.6 à la page 29   |
| 2  | Mélangeur statique                     | Chapitre 3.6 à la page 29   |
| 3  | Unité de dosage                        | Chapitre 3.6 à la page 29   |
| 4  | Tableau de dosage                      | Chapitre 3.4 à la page 24   |
| 5  | Dispositif de remplissage de cartouche | Chapitre 3.7.2 à la page 31 |
| 6  | Console                                | Chapitre 3.7.1 à la page 31 |
| 7  | Robinet d'arrêt d'air comprimé         | Chapitre 2.4.4 à la page 13 |

| N° | Description                                                               | voir                        |
|----|---------------------------------------------------------------------------|-----------------------------|
| 8  | Raccord d'air comprimé                                                    | Chapitre 4.3.2 à la page 35 |
| 9  | Régulateur de filtre pour l'air du contrôle (préréglé en usine sur 6 bar) |                             |
| 10 | Pédale, en option                                                         | Chapitre 3.7.3 à la page 32 |
| 11 | Unité d'extrusion du composant A                                          | Chapitre 3.5 à la page 25   |
| 12 | Unité d'extrusion du composant B                                          | Chapitre 3.5 à la page 25   |
| 13 | Capot de protection                                                       | Chapitre 2.4.6 à la page 14 |
| 14 | Unité de réglage pour dame du composant A                                 | Chapitre 3.5 à la page 25   |
| 15 | Unité de réglage pour dame du composant B                                 | Chapitre 3.5 à la page 25   |
| 16 | Roue fixe                                                                 |                             |
| 17 | Roue pivotante avec frein de stationnement                                |                             |
| 18 | Poignées de levage de l'installation                                      |                             |
| 19 | Câble de terre                                                            | Chapitre 2.4.7 à la page 15 |
| 20 | Bâti                                                                      |                             |

### 3.4 Panneau de commande

Sur le panneau de commande se trouvent les principaux éléments de commande et affichage pour la machine.

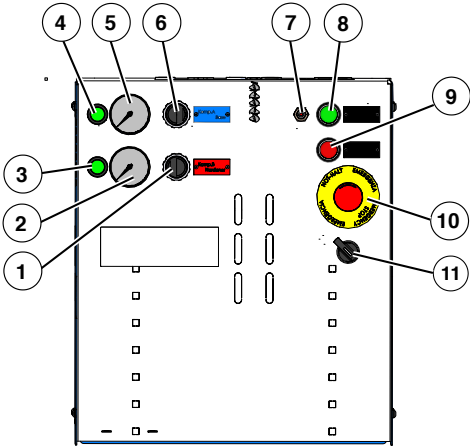


FIG. 12 – Panneau de commande

| N° | Description                                                                                                                                                             |
|----|-------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| 1  | Affichage en option de notification de réservoir vide du composant B – Si la quantité de remplissage minimale dans le réservoir est atteinte, une tige verte est sortie |
| 2  | Affichage de la pression de la pompe d'alimentation du composant B                                                                                                      |

| N° | Description                                                                                                                                                                                               |
|----|-----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| 3  | Affichage en option de notification de réservoir vide du composant A – Si la quantité de remplissage minimale dans le réservoir est atteinte, une tige verte est sortie                                   |
| 4  | Affichage de la pression de la pompe d'alimentation du composant A                                                                                                                                        |
| 5  | Régulateur de pression de la pompe d'alimentation du composant B – pré-réglé en usine sur 3 bar                                                                                                           |
| 6  | Régulateur de pression de la pompe d'alimentation du composant A – pré-réglé en usine sur 3 bar                                                                                                           |
| 7  | Affichage optique du niveau de remplissage dans les cylindres de dosage – Si les deux cylindres de dosage sont entièrement remplis et l'éjection du produit peut être démarrée, une tige rouge est sortie |
| 8  | Bouton de démarrage pour l'éjection du produit                                                                                                                                                            |
| 9  | Bouton d'arrêt                                                                                                                                                                                            |
| 10 | Bouton d'arrêt d'urgence                                                                                                                                                                                  |
| 11 | Sélecteur pour le prélèvement du produit sur le panneau de commande ou avec pédale, en option                                                                                                             |

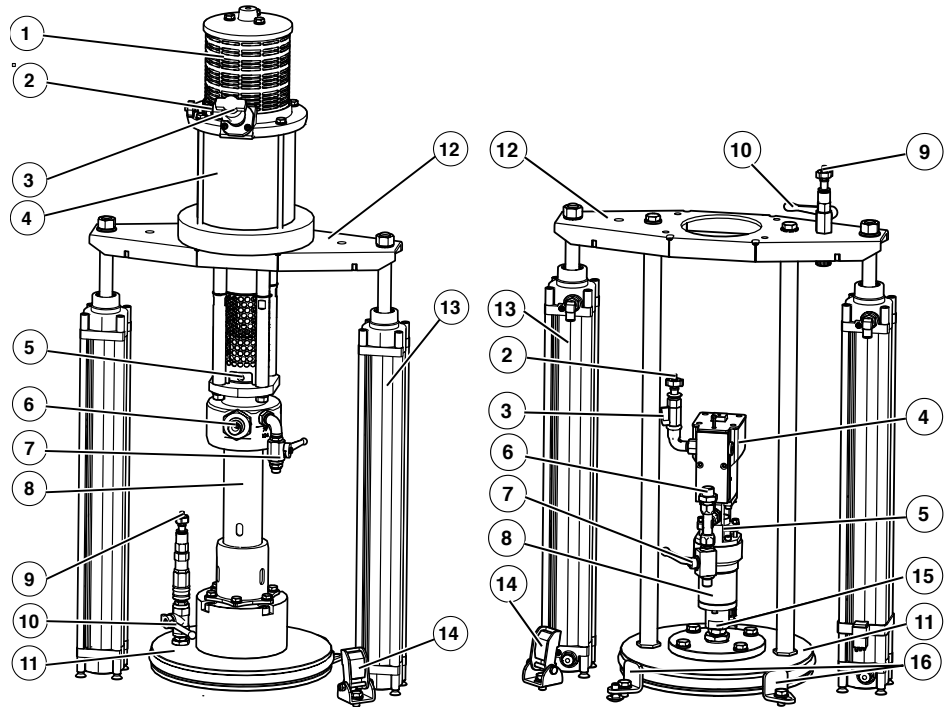
## 3.5 Unités d'extrusion

Des unités d'extrusion sont généralement utilisées pour transporter le produit pour les composants A et B. Les dimensions correspondantes sont spécifiques au client, elles dépendent des propriétés des produits de traitement et du rapport de mélange nécessaire. Différents équipements peuvent être utilisés pour l'alimentation en produits.

### 3.5.1 Dame avec pompe d'alimentation

Ces unités d'extrusion comprennent essentiellement les modules suivants :

- Dame,
- Pompe d'alimentation (taille en fonction du rapport de mélange),
- Plateau suiveur (modèle en fonction de la pompe d'alimentation utilisée)



**Fig. 13** – Exemple de structure de l'unité d'extrusion pour composant A

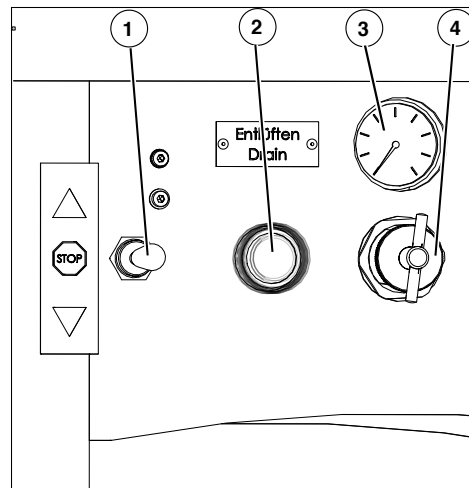
**Fig. 14** – Exemple de structure de l'unité d'extrusion pour composant B avec un rapport de mélange 1:0,03

| N° | Description                                                               |
|----|---------------------------------------------------------------------------|
| 1  | Amortisseur de bruit de la pompe d'alimentation                           |
| 2  | Raccord d'air comprimé de la pompe d'alimentation                         |
| 3  | Robinet d'arrêt d'air comprimé de la pompe d'alimentation                 |
| 4  | Moteur d'air de la pompe d'alimentation                                   |
| 5  | Tasse ajustable de la pompe d'alimentation                                |
| 6  | Sortie de produit vers l'unité de dosage                                  |
| 7  | Robinet à boisseau sphérique de décharge de la pompe d'alimentation       |
| 8  | Pompe de matériau de la pompe d'alimentation                              |
| 9  | Raccord d'air comprimé pour la ventilation du récipient de produit        |
| 10 | Robinet d'arrêt pour l'aération et la ventilation du récipient de produit |
| 11 | Plateau suiveur                                                           |
| 12 | Traverse de la dame                                                       |
| 13 | Cylindre pneumatique de la dame                                           |
| 14 | Support pour sangle                                                       |
| 15 | Raccord de ventilation du réservoir sur le plateau suiveur                |
| 16 | Butée de fût                                                              |

Les dames pressent les plateaux suiveurs sur le produit dans les réservoirs. Les pompes d'alimentation sont ainsi remplies de force. Les pompes d'alimentation transportent le produit vers les cylindres de dosage.

Les mouvements de levage des deux dames et l'aération des pompes d'alimentation sont commandés par une unité de réglage qui est montée à côté de l'unité d'extrusion concernée sur le bâti.

| N° | Description                                 |
|----|---------------------------------------------|
| 1  | Levier de commande de la dame               |
| 2  | Touche d'aération pour pompe d'alimentation |
| 3  | Affichage de pression de la dame            |
| 4  | Régulateur de pression de la dame           |



**Fig. 15** – Unité de réglage pour la dame et l'aération de la pompe d'alimentation

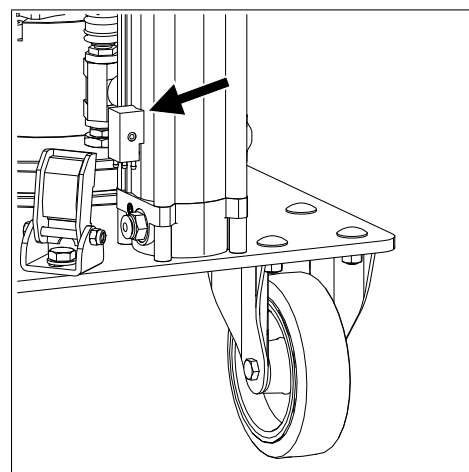
Le levier de commande permet de déplacer la dame vers le haut ou vers le bas en vue du positionnement ou du remplacement du récipient de produit. Le panneau adhésif collé à côté du levier de commande illustre sa position.



Les dames ne doivent être utilisées que jusqu'à une pression maximale de 6 bar.

Le niveau de remplissage dans chaque récipient de produit est surveillé au moyen d'un capteur situé à l'arrière d'un des deux cylindres pneumatiques.

Dès que la quantité réglée est atteinte, le capteur déclenche une notification de récipient vide. Une tige verte est sortie sur le panneau de commande dans l'affichage optique de la notification de récipient vide du composant correspondant.



**Fig. 16** – Capteur de notification de récipient vide

### Réglage du capteur pour la notification de récipient vide :

Le niveau de remplissage auquel a lieu la notification de récipient vide est spécifique au produit et dépend de la quantité de solides déposés sur le réservoir ou s'ils peuvent être traités. Le niveau de remplissage minimal auquel a lieu la notification de récipient vide, est défini par la position verticale du capteur :

- plus le capteur est monté en hauteur, plus le niveau de remplissage du réservoir est haut et plus la notification de récipient vide est activée tôt.
- plus le capteur est monté bas, plus le niveau de remplissage du réservoir est bas et plus la notification de récipient vide est activée tard.

Vous pouvez ainsi modifier le réglage du niveau de remplissage minimal autorisé dans le réservoir :

1. Desserrez la vis sur le capteur.
2. Déplacez le capteur vers le haut ou le bas dans la position souhaitée. La position du capteur correspond au niveau de remplissage dans le réservoir.
3. Bloquez le capteur dans la nouvelle position en serrant les vis.



Ne déplacez pas complètement le capteur de notification de récipient vide vers le bas, car sinon, l'air peut entrer dans le système lors du vidage des récipients de produit et provoquer des dosages erronés.

### 3.5.2 Récipient sous pression

Lors de la manipulation d'isocyanates, l'utilisation d'un récipient sous pression est prévue en combinaison avec un filtre à gel de silice. Les isocyanates sont des produits qui sont sensibles en cas de contact avec l'humidité. Les filtres à gel de silice peuvent absorber en grande partie l'humidité.

Les récipients sous pression sont raccordés par un distributeur d'air comprimé à l'alimentation en air comprimé et sont commandés par leur propre régulateur de pression sur le panneau de commande.

Pour le remplissage du réservoir, le vissage du couvercle doit être desserré. Après le remplissage, le récipient sous pression est refermé et mis sous pression. Sous l'effet de la pressurisation, le produit de traitement est évacué du récipient sous pression dans les cylindres de dosage du composant B.

Dès que le niveau de remplissage minimal réglé est atteint dans le réservoir du composant A, le niveau de remplissage dans le récipient sous pression est également réduit au minimum. Lors du remplacement du récipient de produit pour le composant A, le récipient sous pression doit être rempli avec le produit de traitement du composant B.

Le filtre à gel de silice est situé sur le bâti de la machine. L'air qui circule dans le récipient de produit doit traverser le filtre à gel de silice et de fait les granulats qui absorbent l'humidité contenue dans l'air. Les granulats doivent être régulièrement séchés (Chapitre 6.7.2 à la page 51).



Lorsque vous utilisez des récipients sous pression, observez et respectez les instructions de service correspondantes.

| N° | Description                                                                 |
|----|-----------------------------------------------------------------------------|
| 1  | Raccord d'air comprimé                                                      |
| 2  | Manomètre pour l'affichage de la pression résiduelle après la décompression |
| 3  | Soupape de décompression                                                    |
| 4  | Robinet d'arrêt d'air comprimé                                              |
| 5  | Récepteur sous pression                                                     |
| 6  | Sortie de matériau                                                          |
| 7  | Robinet d'arrêt de produit                                                  |
| 8  | Soupape de sécurité                                                         |
| 9  | Raccord vissé de couvercle                                                  |
| 10 | Couvercle de récepteur                                                      |
| 11 | Pied de récepteur                                                           |

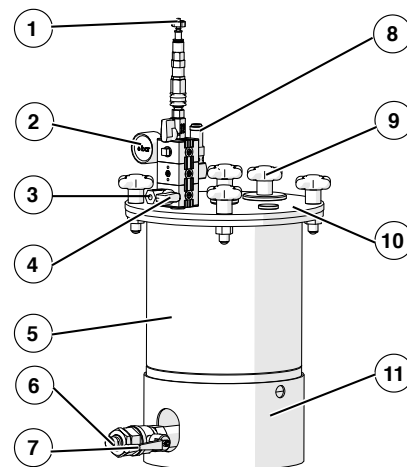


Fig. 17 – Récepteur sous pression

### 3.6 Unité de dosage et de mélange

Les deux composants du produit de traitement sont dosés dans l'unité de dosage. Le rapport de mélange du composant A par rapport au composant B résulte du rapport du volume dans le cylindre de dosage du composant A par rapport au volume dans le cylindre de dosage du composant B.

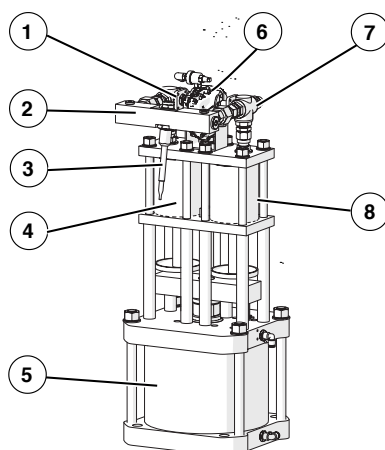


Fig. 18 – Unité de dosage et de mélange pour la version avec rapport de mélange 1:1

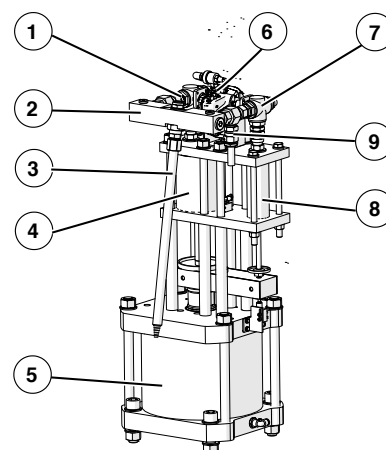
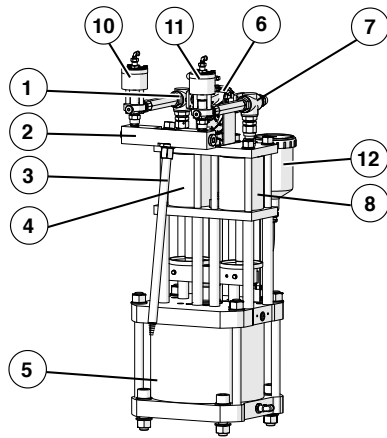
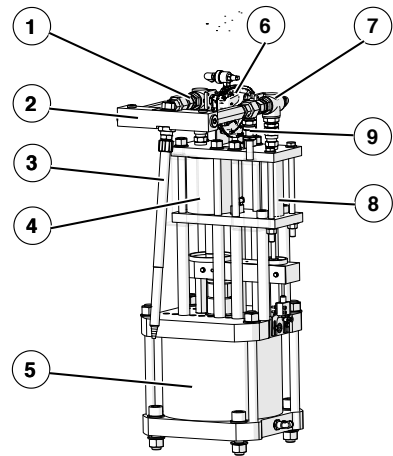


Fig. 19 – Unité de dosage et de mélange pour la version avec rapport de mélange 1:1



**Fig. 20** – Unité de dosage et de mélange pour la version avec rapport de mélange 2:1



**Fig. 21** – Unité de dosage et de mélange pour la version avec rapport de mélange 10:1

| N° | Désignation                                         |
|----|-----------------------------------------------------|
| 1  | Robinet à boisseau sphérique 3 voies du composant A |
| 2  | Bloc de mélange                                     |
| 3  | Mélangeur statique avec tube protecteur             |
| 4  | Cylindre de dosage du composant A                   |
| 5  | Cylindre pneumatique                                |
| 6  | Entraînement pivotant                               |
| 7  | Robinet à boisseau sphérique 3 voies du composant B |
| 8  | Cylindre de dosage du composant B                   |
| 9  | Dispositif de disque de rupture                     |
| 10 | Vanne automatique du composant A                    |
| 11 | Vanne automatique du composant B                    |
| 12 | Réservoir d'agent séparateur du composant B         |

### Principe de fonctionnement de l'opération de remplissage :

Les deux cylindres de dosage sont initialement vides. En fonction de la position de l'entraînement pivotant, les robinets à boisseau sphérique 3 voies ouvrent ou ferment les entrées de produit sur les cylindres de dosage.

Les unités d'extrusion transportent séparément les deux composants du produit de traitement dans les cylindres de dosage jusqu'à ce qu'ils soient complètement remplis.

Après avoir appuyé sur le bouton de démarrage sur le panneau de commande, l'entraînement pivotant commute les robinets à boisseau sphérique 3 voies. Sur les soupapes de dosage, les entrées de produit sont fermées tandis que les sorties de produit s'ouvrent.

Dans le cylindre pneumatique, le piston se déplace vers le haut et presse ainsi le produit en dehors des cylindres de pression dans l'unité de mélange.

Dès que les cylindres de pression sont vidés, l'entraînement pivotant remet les robinets à boisseau sphérique 3 voies en position initiale. Les sorties de produit sont fermées et les entrées de produit ouvertes. Le produit circulant dans les cylindres de pression pousse le piston dans le cylindre pneumatique vers le bas.

Le cycle de travail redémarre.

Les deux composants du produit de traitement sont introduits dans l'unité de mélange. Le mélange réel a lieu dans le mélangeur statique qui est monté sur la sortie de produit du bloc de mélange.

Le remplissage du produit mélangé est commandé avec les touches d'arrêt et de démarrage sur le panneau de commande (voir Chapitre 3.4 à la page 24)

## 3.7 Extensions et accessoires en option

Seuls les accessoires et les extensions les plus courants sont présentés ci-dessous.

Vous trouverez le catalogue des accessoires détaillé à l'adresse [www.wiwa.de](http://www.wiwa.de). Pour plus d'informations et pour les numéros de commande, adressez-vous également à votre revendeur **WIWA** ou au service après-vente de **WIWA**.

### 3.7.1 Console

Une console réglable en hauteur peut être montée en option sur le panneau de commande. La position peut être adaptée au récipient de produit utilisé.

Procédez comme suit pour régler la hauteur de la console :

1. Desserrez les écrous sous la console. Veillez à ce qu'ils ne soient pas complètement dévissés.
2. Placez un récipient collecteur de produit sous la sortie de produit de l'unité de mélange sur la console.
3. Alignez la console horizontalement à la hauteur souhaitée.
4. Resserrez tous les écrous sous la console.

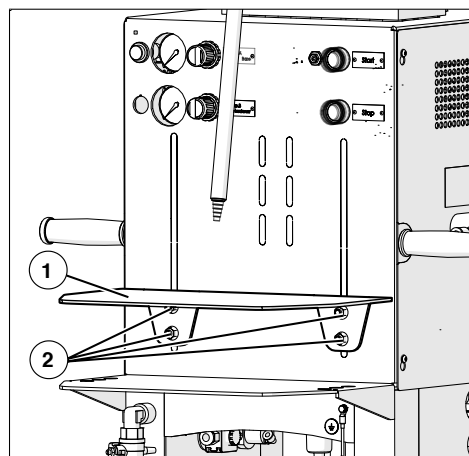


Fig. 22 – Console réglable en hauteur

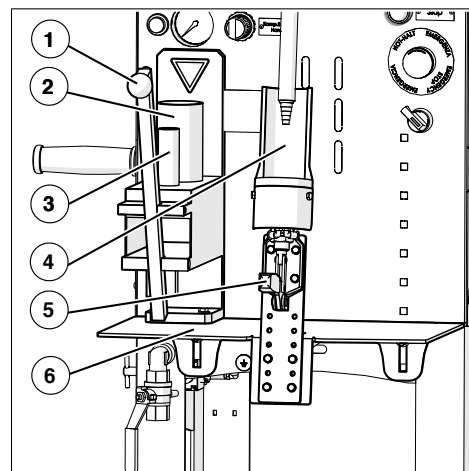
### 3.7.2 Remplissage de cartouches et unité de découpe de cartouches

Ce dispositif permet de remplir directement le produit de traitement dans les cartouches. La quantité maximale est de 310 ml.

L'unité de découpe de cartouches (en option) découpe avec précision les têtes de cartouches ainsi que les buses de sortie de produit du mélangeur statique.

Pour l'opération de remplissage, la cartouche est placée dans le support.

| N° | Description                                                                 |
|----|-----------------------------------------------------------------------------|
| 1  | Levier de l'unité de découpe de cartouches                                  |
| 2  | Guide pour la découpe de la cartouche                                       |
| 3  | Guide pour la découpe de la buse de sortie de produit du mélangeur statique |
| 4  | Support de cartouche                                                        |
| 5  | Dispositif d'arrêt de cartouche                                             |
| 6  | Console (Chapitre 3.7.1 à la page 31)                                       |



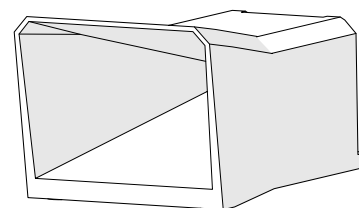
**Fig. 23** – Dispositif de remplissage de cartouche

1. Placez la cartouche ainsi que la buse du mélangeur statique avec la tête vers le bas dans le guide.
2. Poussez le levier de l'unité de découpe de cartouches vers le bas pour la découpe.
3. Vissez la buse sur la sortie de produit du mélangeur statique.
4. Desserrez le dispositif d'arrêt de la cartouche.
5. Placez la cartouche avec l'ouverture vers le haut dans le support de cartouche.
6. Bloquez la cartouche avec le dispositif d'arrêt de cartouche.

### 3.7.3 Pédale

L'opération de remplissage peut être commandée avec une pédale.

1. Placez un récipient collecteur de produit sous la sortie de produit de l'unité de mélange.
2. Appuyez sur la touche de démarrage sur le panneau de commande.
3. Appuyez sur la pédale pour le remplissage de produit.



**Fig. 24** – Pédale



Pendant la première mise en service ou après un changement de produit, l'unité de dosage et de mélange doit être remplie de produit de traitement et mise à l'air libre. Pour cela, appuyez plusieurs fois sur la pédale jusqu'à ce que les deux composants sortent sans bulles de l'unité de mélange.

## 4 Transport, installation et montage



Vous ne devez transporter, installer et monter l'installation que si vous êtes équipé des équipements de protection prescrits. Pour plus de détails, voir Chapitre 2.5.4 à la page 16.

L'installation a quitté l'usine en parfait état et a été correctement conditionnée pour le transport. Vérifiez l'installation dès sa réception en termes de dommages causés pendant le transport et d'intégrité.

### 4.1 Transport

Lors du transport de l'installation, observez les informations suivantes :

- Lors du chargement de l'installation, observez la capacité de charge suffisante des engins de levage et dispositifs de suspension de charge. Les dimensions et le poids de l'installation figurent dans les caractéristiques techniques et sur la plaque signalétique.
- L'installation doit uniquement être levée au niveau des points d'élingage prévus à cet effet pour les dispositifs de suspension de charge.
- Lors de l'utilisation d'un chariot élévateur, veillez à ce qu'il présente une longueur de fourche suffisante. Les fourches de l'élévateur doivent être introduites par l'avant dans les passages de fourches opposés en bas sur le châssis.
- Lors du transport avec un chariot élévateur, éloignez le plus possible les fourches l'une de l'autre pour limiter le moment de renversement.
- Attention, risque de basculement ! Veiller à une répartition homogène des charges pour éviter le basculement de l'installation.
- Ne transportez pas d'objets non fixés (p. ex. récipient de produit, outils) avec l'installation.
- Ne séjournez jamais sous des charges suspendues ou dans la zone de chargement.  
Danger de mort !
- Sécurisez le chargement sur le véhicule de transport pour l'empêcher de glisser et de tomber.

Si l'installation était déjà en service, observez notamment les informations suivantes :

- Coupez l'alimentation en énergie générale de l'installation - également en cas de trajets courts.
- Videz l'installation avant le transport - du fluide résiduel peut s'échapper pendant le transport.
- Retirez tous les composants desserrés (p. ex. outil) de l'installation.

## 4.2 Lieu d'installation

La machine peut être installée à l'intérieur et à l'extérieur de cabines de pulvérisation. Pour éviter tout encrassement, il est toutefois recommandé de l'installer à l'extérieur de la zone de pulvérisation immédiate.



### AVERTISSEMENT

Lorsque la machine est utilisée à l'extérieur pendant un orage, un danger de mort peut exister pour le personnel de service en cas de foudre !

- Ne jamais utiliser la machine à l'extérieur en cas d'orages !
- L'exploitant doit s'assurer que la machine est équipée des dispositifs de protection contre la foudre adaptés.

### Température ambiante :

- de min. : 0 °C ou 32 °F
- de max. : 40 °C ou 104 °F



Installer la machine à l'horizontale sur une surface plane, solide et exempte de vibrations. La machine ne doit pas être basculée ou inclinée. Veiller à ce que l'ensemble des éléments de commande et des dispositifs de sécurité soient facilement accessibles.

### Mesures de sécurité sur le lieu d'installation :

- Une bonne stabilité et un espace libre suffisant pour une commande en toute sécurité sont nécessaires pour la machine.
- Bloquer la machine à son emplacement pour la protéger contre les mouvements involontaires. Pour cela, abaisser avec le pied le frein de roue sur le châssis (voir Fig. 25). Avant chaque transport, desserrer le frein de roue en le tirant vers le haut.

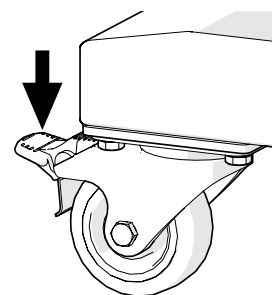


Fig. 25 – Frein de roue

- Maintenez propre la zone de travail, notamment les surfaces de roulement et d'appui. Éliminer immédiatement les projections de matières et produits de nettoyage.
- Pour éviter les atteintes à la santé et les dommages matériels, veillez à une ventilation et aération suffisantes du lieu de travail. L'air doit être renouvelé 5 fois par heure au minimum.
- Observez et respectez toujours les fiches de données de sécurité et consignes de traitement du fabricant du matériau.
- Même s'il n'existe aucune directive légale concernant la méthode de pulvérisation airless à effet de brouillard réduit, les vapeurs de solvants et particules de peinture dangereuses doivent être aspirées.
- Protégez tous les objets proches de l'objet pulvérisé contre les éventuels dommages dus au brouillard de matériau.

## 4.3 Montage



### AVERTISSEMENT

Lorsque des personnes non formées exécutent les travaux de montage, elles se mettent en danger, mettent en danger les tiers et la sécurité de fonctionnement de l'installation.

- Les composants électroniques doivent uniquement être montés par des spécialistes avec une formation en électronique - tous les autres composants (p. ex. tuyau de pulvérisation et pistolet pulvérisateur) doivent uniquement être montés par des opérateurs formés à cet effet.



### AVERTISSEMENT

Lors des travaux de montage, il existe des sources d'inflammation (p. ex. flammes mécaniques, décharges électrostatiques, etc.).

- Exécutez tous les travaux de montage en dehors des zones explosibles.
- Avant la mise en service, remontez correctement les pièces ou équipements démontés à des fins de transport et conformément à une utilisation conforme.
- Effectuez les autres travaux de montage et les raccords conformément aux descriptions ci-dessous.
- Avant la mise en service, remontez correctement les pièces ou équipements démontés à des fins de transport et conformément à une utilisation conforme.
- Effectuez les autres travaux de montage et les raccords conformément aux descriptions ci-dessous.

### 4.3.1 Mise à la terre de la machine



### AVERTISSEMENT

En raison des vitesses du flux élevées pendant le fonctionnement, des charges électrostatiques peuvent se produire.  
Les décharges électrostatiques peuvent entraîner un incendie ou une explosion.

- Assurez-vous que la machine est correctement mise à la terre en dehors des zones explosibles !
- Assurez également une mise à la terre conforme de l'objet à recouvrir.

### 4.3.2 Raccorder l'alimentation d'air comprimé



### PRUDENCE

Les conduites équipées de bandes de roulement posent un risque de trébuchement et de blessure pour le personnel de service.

- Positionnez la conduite d'air comprimé de manière à éliminer tout risque de trébuchement pour le personnel de service.



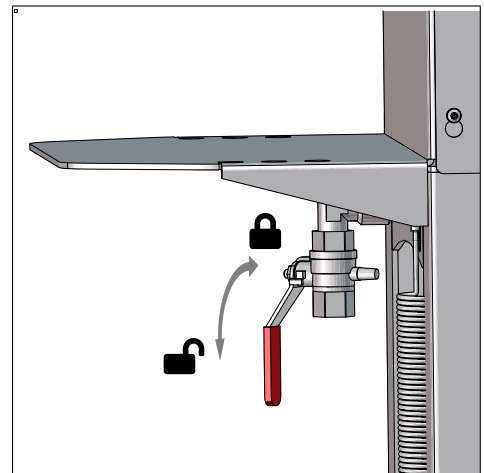
Afin de garantir la quantité d'air nécessaire, la puissance du compresseur doit être adaptée aux besoins en air de la machine et le diamètre des tuyaux d'alimentation d'air doit correspondre aux raccords.



Le fonctionnement avec de l'air comprimé contaminé ou humide entraîne des dommages dans le système pneumatique de la machine.

- ▶ Utilisez uniquement de l'air comprimé sec, exempt d'huile et de poussière, de la classe de pureté [7:5:4] selon la norme ISO 8573-1:2010 !

1. Assurez-vous que
  - ▶ tous les régulateurs de pression sont complètement réinitialisés et
  - ▶ tous les robinets d'arrêt d'air comprimé sont fermés.
2. Raccordez la conduite d'air comprimé sur le raccord d'air comprimé du régulateur de pression ou de l'unité d'entretien (selon le modèle).



**Fig. 26** – Raccord d'air comprimé et robinet d'arrêt d'air comprimé

## 5 Exploitation



Mettez la machine en service uniquement lorsque vous portez les équipements de protection indiqués. Pour plus de détails, voir Chapitre 2.5.4 à la page 16.

- L'installation doit être correctement installée et complètement montée.
- Vous trouverez la pression d'entrée d'air sur la plaque signalétique (Chapitre 8.2 à la page 56).
- Le produit de traitement doit être disponible en quantité suffisante.



### AVERTISSEMENT

Lorsque les pompes de produit fonctionnent à sec, la chaleur due au frottement qui se développe peut entraîner un incendie ou une explosion.

- Pendant le fonctionnement, veillez toujours à ce que les récipients ne fonctionnent pas à vide.
- Ne laissez jamais la machine fonctionner sans surveillance.
- Si cela se produit, arrêtez immédiatement la pompe correspondante et faites l'appoint de produit.



Lors du traitement et du stockage des produits traités, observez les fiches de données de sécurité et de produit du fabricant correspondant.

### 5.1 Mettre l'installation en service

- ☐ Tous les dispositifs de sécurité sont-ils disponibles et entièrement fonctionnels (voir Chapitre 2.4 à la page 11) ?
- ☐ Vérifiez le niveau d'agent séparateur selon le modèle.
  - ☐ dans les tasses ajustables des pompes d'alimentation (voir Chapitre 6.5 à la page 47)
  - ☐ dans le réservoir d'agent séparateur du composant B (voir Chapitre 6.5.2 à la page 48)
- ☐ Vérifiez si la tasse ajustable sur chaque pompe d'alimentation est correctement serrée (voir Chapitre 6.6.1 à la page 50) et (voir Chapitre 6.6.2 à la page 50).
- ☐ Pendant la mise en service, vérifiez si tous les composants d'installation sont étanches et resserrez les raccords si nécessaire.

Présentation des étapes de travail lors de la mise en service :

1. Démarrer l'installation

2. Remplir et mettre à l'air libre les unités d'extrusion (Chapitre 5.1.2 à la page 38)
3. En option : Remplir le récipient sous pression du composant B (Chapitre 5.1.3 à la page 39)
4. Remplir et mettre à l'air libre l'unité de dosage et de mélange
5. Monter le mélangeur statique



Veillez toujours à l'affectation correcte des composants.  
Les deux composants du matériau de traitement doivent uniquement être en contact avec les pièces prévues de la machine :

bleu = composant de base (A)

rouge = durcisseur (B)

### 5.1.1 Démarrer l'installation

1. Assurez-vous que
  - ☐ les régulateurs de pression sur l'installation sont entièrement remis à zéro,
  - ☐ les leviers de commande des deux dames sont en position « Arrêt ».
2. Ouvrez le robinet d'arrêt d'air comprimé sur le raccord d'air comprimé sous le panneau de commande.

### 5.1.2 Remplir et mettre à l'air libre les unités d'extrusion

Exécutez les étapes de travail suivantes les unes après les autres pour chaque composant.

1. Sur l'unité de réglage de la dame, placez le levier de commande sur HAUT.
2. Sur le régulateur de pression de la dame, réglez une pression basse de manière à ce que la dame monte lentement avec la pompe d'alimentation.
3. Dès qu'il y a suffisamment d'espace disponible sous le plateau suiveur pour le récipient de produit, placez le levier de commande de la dame sur **Arrêt**.
4. Desserrez le vissage sur la butée de fût et remettez-la en place.
5. Placez un récipient de produit plein sous le plateau suiveur.
6. Sur l'unité de réglage de la dame, placez le levier de commande sur ▼. La pompe d'alimentation est maintenant abaissée. Veillez à ce que le plateau suiveur entre bien au milieu du récipient de produit.
7. Mettez le levier de commande de l'unité de réglage sur **Arrêt** dès que le plateau suiveur se trouve dans le récipient de produit.
8. Alignez la butée de fût au fond du récipient et vissez-la à fond.
9. Fixez le récipient de produit avec deux sangles. Passez alors les sangles dans leur support au fond du bâti.
10. Mettez à l'air libre le récipient de produit.
  - ▶ Selon l'exécution du plateau suiveur :
    - ▶ Dévissez le bouton de ventilation.

- Débranchez le flexible de ventilation pour l'aération et la ventilation du récipient de produit sur le plateau suiveur.
  - Ouvrez le robinet d'arrêt sur le plateau suiveur pour l'aération et la ventilation du récipient de produit.
  - Remettez le levier de commande de la dame sur ▼.
  - Dès que le produit est visible sur le raccord pour l'aération et la ventilation du récipient de produit, l'air s'est échappé du récipient de produit. Placez le levier de commande de l'unité de réglage sur **Arrêt**.
  - Fermez le robinet d'arrêt sur le plateau suiveur pour l'aération et la ventilation du récipient de produit ou revissez le bouton de ventilation.
  - Essuyez le produit éventuellement sorti sur le raccord pour l'aération et la ventilation du récipient de produit et raccordez de nouveau le flexible de ventilation au moyen du raccord rapide.
11. Mettez à l'air libre les pompes d'alimentation.
- Sur l'unité de réglage de la dame, placez le levier de commande sur ▼.
  - Ouvrez le robinet à boisseau sphérique de décharge sur la pompe d'alimentation.
  - Ouvrez le robinet d'arrêt d'air comprimé sur la pompe d'alimentation.
  - Sur l'unité de réglage de la dame, maintenez le bouton de ventilation de la pompe d'alimentation enfoncé tant que le produit sort du robinet à boisseau sphérique de décharge de la pompe d'alimentation.
  - Fermez le robinet à boisseau sphérique de décharge sur la pompe d'alimentation.

### 5.1.3 Remplir le récipient sous pression de produit de traitement



Veillez toujours à l'affectation correcte des composants.  
Les deux composants du matériau de traitement doivent uniquement être en contact avec les pièces prévues de la machine :

bleu = composant de base (A)

rouge = durcisseur (B)

1. Assurez-vous que le robinet d'arrêt d'air comprimé sur le récipient sous pression est fermé.
2. Ouvrez avec précaution le robinet d'arrêt de la soupape de décompression sur le récipient sous pression.
3. Desserrez tous les vissages de couvercle sur le récipient sous pression.
4. Enlevez le couvercle du récipient sous pression.
5. Remplissez le produit de traitement du composant B dans le récipient sous pression.
6. Remettez le couvercle sur le récipient sous pression. Veillez au positionnement correct du joint.
7. Serrez tous les vissages sur le couvercle du récipient sous pression.
8. Fermez le robinet d'arrêt de la soupape de décompression sur le récipient sous pression.
9. Ouvrez le robinet d'arrêt d'air comprimé sur le récipient sous pression.

### 5.1.4 Remplir et mettre à l'air libre l'unité de dosage et de mélange

1. Placez un récipient collecteur de produit sous la sortie de produit de l'unité de mélange (sans mélangeur statique).
2. Appuyez sur la touche « Start » sur le panneau de commande. Les cylindres de dosage des deux composants sont maintenant pressés et de nouveau remplis à l'aide des pompes d'alimentation.  
Pour un modèle avec une pédale : Appuyez sur la pédale.
3. Répétez la deuxième étape de travail jusqu'à ce que les deux composants sortent sans bulles de l'unité de mélange.

### 5.1.5 Monter le mélangeur statique

- Placez un mélangeur jetable adapté au produit dans le tube de support et vissez-le ensuite sur l'unité de mélange.

L'installation est maintenant prête à l'emploi. Vous pouvez commencer le remplissage.

## 5.2 Remplir de produit mélangé

Avant d'évacuer le produit mélangé, l'installation doit être remplie de produit de traitement et mise à l'air libre.

1. Placez le récipient que vous voulez remplir de produit mélangé sur la tôle de support, sous le mélangeur statique. Pour un modèle avec un dispositif de remplissage de cartouches : Placez la cartouche vide (Chapitre 3.7.2 à la page 31).
2. Pour un modèle avec un sélecteur pour le prélèvement de produit : Placez le sélecteur sur « Panneau de commande » ou « Pédale ».
3. Appuyez sur la touche de « démarrage » sur le panneau de commande.
4. Pour un modèle avec une pédale : Appuyez sur la pédale.

L'opération de remplissage démarre. Vous pouvez interrompre à tout moment l'opération avec la touche d'arrêt sur le pupitre de commande ou en relâchant la pédale.

## 5.3 Remplir de produit de traitement

Le produit doit être ajouté au plus tard lorsque le niveau de remplissage minimal est atteint dans un récipient de produit. À l'aide de l'affichage optique de notification de récipient vide sur le panneau de commande, vous pouvez voir quel composant doit être rempli. Une tige verte est sortie dans l'affichage du composant correspondant.

Observez et respectez les consignes de sécurité au Chapitre 5.1.2 à la page 38 et au Chapitre 5.1.3 à la page 39.

## 5.4 Rinçage

Le rinçage de la machine est nécessaire

- Lors de la première mise en service, pour que le produit de contrôle permettant de tester le bon fonctionnement de la machine en usine n'altère pas le produit de traitement.
- en cas de changement de produit,
- en cas d'interruption du travail et de mise hors service pour rincer le produit de traitement hors de la machine avant son durcissement.



Observez la durée de conservation des produits utilisés, notamment lors de l'utilisation des produits à plusieurs composants.

Utilisez uniquement le produit de nettoyage adapté au produit et recommandé par le fabricant du matériau.

1. Procédez comme indiqué dans Chapitre 5.1.2 à la page 38 et remplacez uniquement le récipient de produit par un récipient avec un produit de nettoyage.
2. Rincez la machine jusqu'à ce que du produit de rinçage propre sorte.

## 5.5 Interruption du travail



Observez la durée de conservation du produit de traitement.

**Pour les interruptions de travail plus longues que la durée de conservation du produit :**

1. Appuyez sur la touche **Stop** ou relâchez la pédale.
2. Démontez le mélangeur statique pendant la durée de conservation du produit.
3. Sur le bloc de mélange, nettoyez les sorties de produit avec le produit de nettoyage recommandé par le fabricant du matériau.



Après une interruption de travail – voulue ou non, par ex. en raison d'une panne d'air comprimé – l'installation arrête le cycle de travail commencé. Si, lors du redémarrage de l'installation, le cylindre pneumatique de l'unité de dosage se trouve en course ascendante, le produit sort du mélangeur statique.

- Pour éviter les saletés, placez un récipient collecteur sous la sortie de produit du mélangeur statique avant de redémarrer l'installation.

## 5.6 Mise hors service

1. Fermez les robinets d'arrêt d'air comprimé
  - sur le raccord d'air comprimé sous le panneau de commande et
  - sur les pompes d'alimentation,
  - en option sur le récipient sous pression.
2. Démontez le mélangeur statique.

Le mélangeur statique est réservé à une utilisation unique et doit être éliminé de manière appropriée après utilisation.

3. Sur le bloc de mélange, nettoyez les sorties de produit avec le produit de nettoyage recommandé par le fabricant du matériau.
4. Fermez les sorties de produit sur le bloc de mélange à l'aide d'un bouchon.

## 5.7 Stockage

Le lieu de stockage de l'installation doit être

- propre,
- sec,
- exempt de gel et
- protégé des rayons directs du soleil.

Température de stockage :

- de min. : 0 °C ou 32 °F
- de max. : 40 °C ou 104 °F

## 5.8 Élimination

Les résidus de matières traitées, produits de rinçage, huiles, graisses et autres substances chimiques doivent être collectés conformément aux dispositions légales en matière de recyclage ou d'élimination. Les lois officielles locales en matière de protection des eaux usées s'appliquent.

À la fin de l'utilisation, vous devez arrêter totalement l'installation, la démonter et l'éliminer conformément aux dispositions légales.

- Nettoyez minutieusement l'installation pour éliminer les résidus de produit.
- Démontez l'installation et séparez les plastiques. Les métaux doivent être éliminés avec les ferrailles, les pièces en plastique peuvent être éliminées avec les ordures ménagères.

## 6 Entretien



Procédez à l'entretien de la machine uniquement lorsque vous portez les équipements de protection indiqués. Pour plus de détails, voir Chapitre 2.5.4 à la page 16.



### AVERTISSEMENT

Lorsque des personnes non formées exécutent les travaux d'entretien et de réparation, elles se mettent en danger, mettent en danger les tiers et la sécurité de fonctionnement de la machine.

- Les travaux d'entretien et de réparation sur les composants électroniques doivent uniquement être effectués par des spécialistes avec une formation en électrotechnique ; tous les autres travaux d'entretien et de réparation doivent uniquement être effectués par le service clients **WIWA** ou le personnel formé à cet effet.



### AVERTISSEMENT

Lors des travaux d'entretien, il existe des sources d'inflammation (ex. : flammes mécaniques, décharges électrostatiques, etc.).

- Exécutez tous les travaux d'entretien en dehors des zones explosibles.



Lors de l'utilisation de l'installation dans des zones explosibles, le personnel spécialisé doit disposer de connaissances ATEX.



Observez les instructions d'entretien des instructions de service des accessoires en option.

Avant les travaux d'entretien et de réparation :

1. coupez l'alimentation en air comprimé,
2. coupez l'alimentation électrique (s'il y a lieu),
3. Évacuez complètement la pression dans l'installation.

**AVERTISSEMENT**

Lorsque des pièces de l'installation sont obstruées (p. ex. buse de pulvérisation, filtre à produit du pistolet pulvérisateur ou de l'unité de mélange, tuyau de matériau, filtre à haute pression, tamis d'aspiration, etc.), la pression ne peut pas être complètement éliminée. Lors des travaux de démontage, les pressions résiduelles peuvent s'échapper et provoquer des blessures graves.

- Protégez-vous contre toute projection subite de produit en recouvrant les assemblages vissés avec un chiffon lors du desserrage.
- Desserrez les assemblages vissés avec une prudence particulière et laissez la pression s'échapper lentement.
- Éliminez les blocages (voir tableau des défauts au Chapitre 7 à la page 54).

Après les travaux d'entretien et de réparation :

- vérifiez le fonctionnement de tous les dispositifs de sécurité et le bon fonctionnement de l'installation.

## 6.1 Contrôles réguliers

L'installation doit être vérifiée et entretenue régulièrement par un expert :

- avant la première mise en service,
- après des modifications ou remises en état des pièces du dispositif, qui influencent la sécurité,
- après une période d'arrêt de plus de 6 mois,
- mais au minimum tous les 12 mois.

Lorsque les installations sont arrêtées, le contrôle peut être effectué lors de la prochaine mise en service.

Les résultats des contrôles doivent être consignés par écrit et conservés jusqu'au prochain contrôle. L'attestation de contrôle ou une copie doit être conservée sur le lieu d'utilisation de l'installation.



Faites effectuer les réparations par le service **WIWA** ou par du personnel qualifié d'un atelier autorisé.



Lors de l'utilisation de l'installation dans des zones explosibles, le personnel spécialisé doit disposer de connaissances ATEX.

## 6.2 Plan d'entretien



Les informations dans le plan d'entretien sont données à titre de recommandation. Les intervalles peuvent varier

- en fonction des propriétés des produits utilisés,
  - en fonction des influences extérieures et
  - de la vitesse de fonctionnement des pompes d'alimentation
- . Vous devez adapter les intervalles aux conditions d'utilisation.

| Période                                                              | Activité                                                                                                     | Consulte                                                   |
|----------------------------------------------------------------------|--------------------------------------------------------------------------------------------------------------|------------------------------------------------------------|
| avant chaque mise en service                                         | Vérifier le fonctionnement des dispositifs de sécurité et éléments de commande                               | Chapitre 2.4 à la page 11                                  |
|                                                                      | Vérifier les niveaux d'agent séparateur                                                                      | Chapitre 6.5 à la page 47                                  |
|                                                                      | Réajuster le joint                                                                                           | Chapitre 6.6.1 à la page 50 et Chapitre 6.6.2 à la page 50 |
| au bout des 3 premiers jours de travail et si nécessaire             | Réajuster le joint                                                                                           | Chapitre 6.6.1 à la page 50 et Chapitre 6.6.2 à la page 50 |
| une fois par semaine                                                 | Entretien du régulateur de filtre                                                                            | Chapitre 6.4 à la page 47                                  |
|                                                                      | Réajuster le joint                                                                                           | Chapitre 6.6.1 à la page 50 et Chapitre 6.6.2 à la page 50 |
|                                                                      | Examen visuel des tuyaux d'air comprimé et de matériau                                                       | Chapitre 6.8 à la page 52                                  |
| après 3 mois d'arrêt                                                 | Contrôler le bon fonctionnement de la soupape de sécurité                                                    | Chapitre 6.3.1 à la page 45                                |
| tous les 3 ans                                                       | Contrôle de la pression des tuyaux d'air comprimé et de matériau par un expert et remplacement si nécessaire | Chapitre 6.8 à la page 52                                  |
| au plus tard tous les 6 ans (y compris durée de stockage des tuyaux) | Remplacement complet des tuyaux d'air comprimé et de matériau                                                | Chapitre 6.8 à la page 52                                  |

## 6.3 Soupape de sécurité

### 6.3.1 Vérifier la soupape de sécurité



Ne réalisez le test de fonctionnement qu'avec une pompe remplie !

Selon la taille de la pompe utilisée et la pression de service nécessaire, des soupapes de sécurité avec des raccords de 1/4" ou 1/2" sont utilisés.

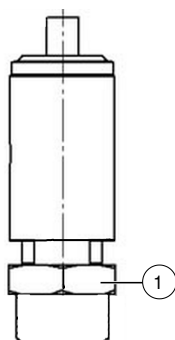


Fig. 27 – Soupape de sécurité - Raccord de 1/4"

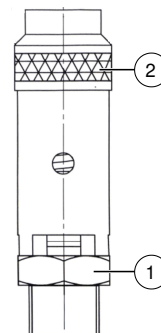


Fig. 28 – Soupape de sécurité - Raccord de 1/2"

| N° | Description     |
|----|-----------------|
| 1  | Écrou hexagonal |
| 2  | Écrou moleté    |

Vérifiez donc le fonctionnement de la soupape de sécurité :

#### Soupapes de sécurité avec raccord de 1/4" :

1. Augmentez brièvement la pression d'entrée d'air sur la machine entièrement remplie à env. 10 % au-dessus de la valeur maximale autorisée conformément à la plaque signalétique. La soupape de sécurité doit évacuer l'air !

#### Soupapes de sécurité avec raccord de 1/2" :



Réalisez le contrôle uniquement à la main. N'utilisez aucun outil pour desserrer l'écrou moleté afin de ne pas endommager la soupape de sécurité.

1. Réduisez la pression d'entrée d'air sur la machine entièrement remplie à env. 10 % au-dessous de la valeur maximale autorisée conformément à la plaque signalétique.
2. Ouvrez la soupape de sécurité pendant quelques secondes en tournant l'écrou moleté (Fig. 28 à la page 46) dans le sens antihoraire. Pendant ce processus, la fermeture de la soupape de sécurité s'ouvre et de l'air doit s'échapper.
3. Une fois ce contrôle effectué, revissez l'écrou moleté dans le sens horaire.

### 6.3.2 Remplacer la soupape de sécurité



Avant de remplacer la soupape de sécurité, prenez les précautions suivantes :

- la machine doit être arrêtée et décompressée,
- les données notées sur la nouvelle soupape doivent correspondre aux caractéristiques indiquées sur la fiche machine. La pression d'étalonnage indiquée sur la soupape de sécurité ne doit pas être supérieure à la pression de service admissible de la machine,
- la nouvelle soupape de sécurité ne doit présenter aucun dommage.

1. Placez une clé à fourche à la surface de la clé (voir pos. 1, Fig. 27 à la page 46 et Fig. 28 à la page 46) et dévissez la soupape de sécurité par une rotation vers la gauche.
2. Vérifiez que le point de raccordement n'est pas obstrué et qu'il est propre.
3. Humidifiez la surface fileté d'une nouvelle soupape de sécurité à l'aide d'un frein-filet et serrez-la dans le sens horaire avec la clé à fourche. Le couple de rotation maximal est de 30 Nm pour un raccord de 1/4" et de 40 Nm pour un raccord de 1/2".

## 6.4 Entretien le régulateur de filtre

Le régulateur de filtre filtre l'humidité et les particules de saletés de l'air comprimé. Cela évite la pénétration d'eau de condensation dans l'installation et la charge électrostatique des tuyaux pneumatiques.

Les condensats sont évacués par la soupape de décharge.

Le régulateur de filtre se trouve sous le capot de protection.

- Tournez la vis de la soupape pour ouvrir et fermer la soupape.

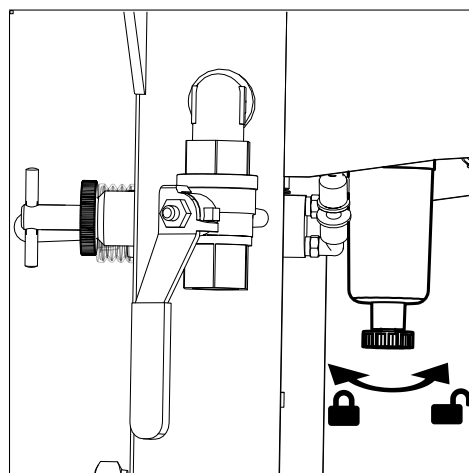


Fig. 29 – Régulateur de filtre pour l'air de commande

## 6.5 Vérifier les niveaux d'agent séparateur

Pour éviter que le durcissement du produit n'endommage les pompes et les vannes, les tasses ajustables et réservoirs d'agent séparateur sont remplis de fluidifiant.

Selon le modèle, l'installation comprend ce qui suit :

- Tasses ajustables sur les pompes d'alimentation,
- Tasses ajustables sur les vannes automatiques,
- Réservoirs d'agent séparateur pour le composant B sur le modèle avec récipient sous pression.



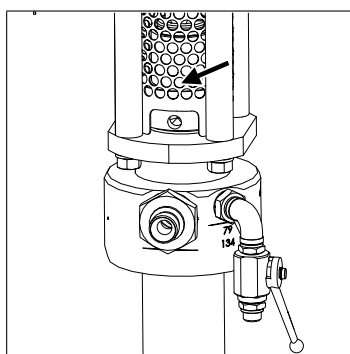
Avant chaque mise en service, vérifiez le niveau d'agent séparateur dans la tasse ajustable ou dans le réservoir d'agent séparateur et faites l'appoint d'agent séparateur, le cas échéant.

Lorsque la présence de saletés est constatée dans l'agent séparateur, vous devez partir du principe que le joint des pompes d'alimentation ou le joint à lèvres sur le piston du cylindre de dosage du composant B est usé.

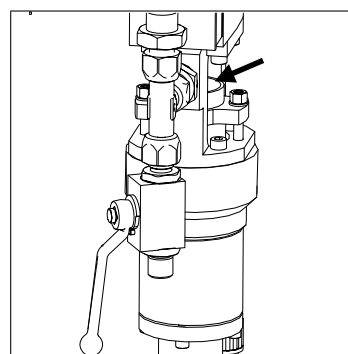
Dans ce cas, commencez par ajuster le joint de la pompe (Chapitre 6.6 à la page 49) ou remplacez le joint en question ou le joint à lèvres (Chapitre 6.6.3 à la page 50).

Après le contrôle, remplissez une quantité correspondante d'agent séparateur propre par les ouvertures de remplissage. Nous recommandons d'utiliser l'agent séparateur **WIWA** (réf. 0163333).

### 6.5.1 Vérifier le niveau d'agent séparateur des pompes d'alimentation



**Fig. 30** – Exemple de tasse ajustable sur la pompe d'alimentation 134.26



**Fig. 31** – Exemple de tasse ajustable sur la pompe d'alimentation 37.04,5 avec un rapport de mélange 1:0,03

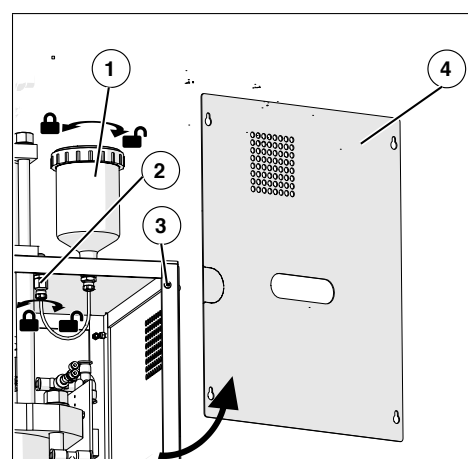
En cas de niveau de remplissage maximal, la tasse ajustable est complètement remplie.

### 6.5.2 Vérifier le niveau d'agent séparateur dans le réservoir d'agent séparateur

**Uniquement pour le modèle avec récipient sous pression (en option).**

Pour la lubrification du piston du composant B dans l'unité de dosage, il doit toujours y avoir suffisamment d'agent séparateur propre dans le réservoir d'agent séparateur.

| N° | Description                  |
|----|------------------------------|
| 1  | Réservoir d'agent séparateur |
| 2  | Raccord vissé                |
| 3  | Vis                          |
| 4  | Tôle de protection           |



**Fig. 32** – Réservoir d'agent séparateur

Faites l'appoint d'agent séparateur si nécessaire ou remplacez-le :

1. Desserrez les quatre vis situées sur l'habillage de protection droit et retirez la tôle de protection.

2. Placez un récipient collecteur de produit sous le raccord de tuyau sur le cylindre de pression du composant B.
3. Desserrez le raccord vissé sur le mamelon de raccordement du cylindre de dosage et collectez l'agent séparateur dans le récipient collecteur de produit.
4. Nettoyez le réservoir d'agent séparateur si nécessaire.
5. Revissez le tuyau sur le mamelon de raccordement.
6. Remplissez le réservoir d'agent séparateur jusqu'à la moitié avec un agent séparateur neuf.
7. Remettez en place le capot de protection et bloquez-le avec les quatre vis.

### 6.5.3 Vérifier le niveau d'agent séparateur dans les vannes automatiques

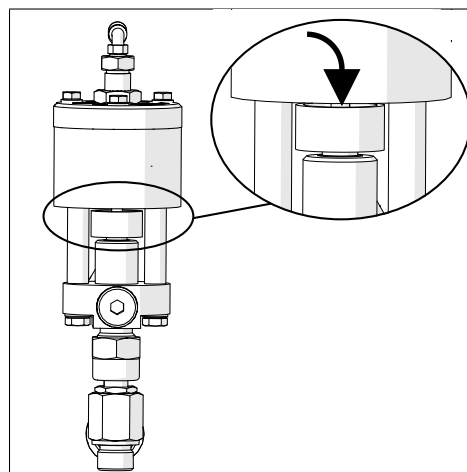
**Uniquement pour le modèle avec récipient sous pression (en option).**

Pour protéger le pointeau de la vanne, il doit toujours y avoir de l'agent séparateur dans la vis de presse-étoupe.

Faites l'appoint d'agent séparateur au besoin.



Observez les instructions de service séparées des vannes automatiques.



**Fig. 33** – Tasse ajustable sur la vanne automatique

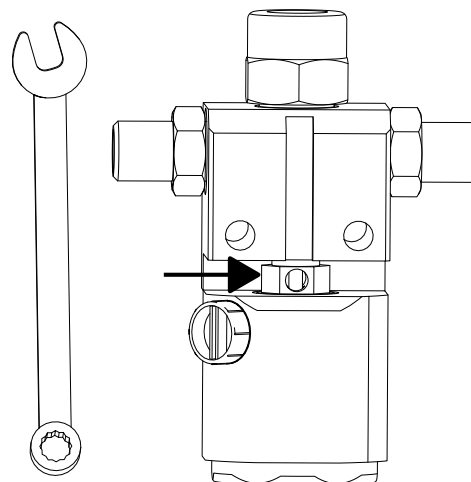
## 6.6 Réajuster le joint



Avant de réajuster le joint, effectuez une décompression du pistolet pulvérisateur.

Si du produit sort entre la partie supérieure pneumatique et la partie inférieure pneumatique du pistolet pulvérisateur automatique, vous devez réajuster le joint.

1. Serrez la vis de joint avec une clé à fourche SW 13 dans le sens horaire jusqu'à sentir une légère résistance et faites un tour  $\frac{1}{4}$  supplémentaire.



**Fig. 34** – Serrer la vis de joint avec une clé à fourche SW13

### 6.6.1 Ajuster le joint de la pompe d'alimentation 134.34

1. Fermez le robinet d'arrêt d'air comprimé de la pompe d'alimentation lorsque le piston de la pompe d'alimentation effectue une course descendante.
2. Pour la décompression, ouvrez le robinet à boisseau sphérique de décharge sur la pompe d'alimentation.
3. Introduisez la clé Allen fournie dans un orifice libre de la tasse ajustable.
4. Faites tourner la tasse ajustable vers la droite jusqu'à sentir une résistance. Puis faites un quart de tour de plus.

### 6.6.2 Ajuster le joint de la pompe d'alimentation 37.04,5

1. Fermez le robinet d'arrêt d'air comprimé de la pompe d'alimentation lorsque le piston de la pompe d'alimentation effectue une course descendante.
2. Pour la décompression, ouvrez le robinet à boisseau sphérique de décharge sur la pompe d'alimentation.
3. Introduisez la clé Allen fournie dans un orifice libre de la tasse ajustable.
4. Serrez les deux vis sur la tasse ajustable avec une clé Allen de manière uniforme et alternée.

### 6.6.3 Remplacer le joint

Faites remplacer le joint supérieur par du personnel spécialisé, quand :

- le produit sort par la tasse ajustable du composant A,
- le produit sort par les alésages de fuite du composant B,
- le joint ne se rajuste plus correctement,

## 6.7 Entretien du filtre à gel de silice

À l'état actif, les granulés dans le filtre à gel de silice sont de couleur orange. Il se décolore en blanc avec l'augmentation de l'absorption d'humidité. Il est ensuite nécessaire de régénérer, de sécher ou de remplacer les granulés. Pour ce faire :

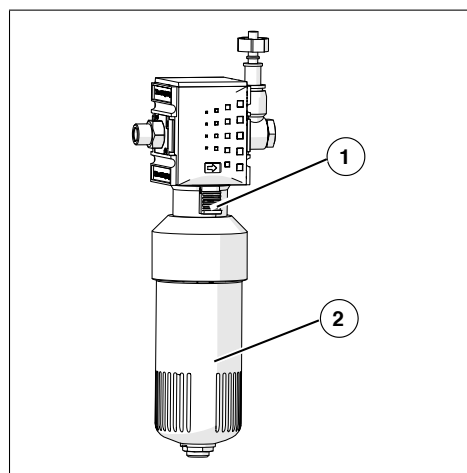
1. démontez le filtre à gel de silice,
2. faites sécher les granulés ou remplacez-les et
3. remontez le filtre à gel de silice.

### 6.7.1 Démonter le filtre à gel de silice

**Uniquement pour le modèle avec récipient sous pression (en option).**

Lorsque les granulats sont blancs, ils sont saturés d'humidité et doivent être séchés ou remplacés.

| N° | Désignation           |
|----|-----------------------|
| 1  | Vanne de sécurité     |
| 2  | Réservoir à granulats |



**Fig. 35** – Démonter le filtre à gel de silice

1. Mettez la machine hors service et hors pression.
2. Fermez le robinet d'arrêt d'air comprimé sur le récipient sous pression.
3. Poussez la vanne de sécurité vers le bas.
4. Dévissez le filtre à gel de silice avec le mamelon double du fût ou le raccord en T.
5. Dévissez le réservoir à granulats en tournant vers la gauche.

### 6.7.2 Sécher ou remplacer les granulés

La capacité de séchage peut être restaurée soit en séchant les granulés, soit en introduisant des granulés neufs.

1. Démontez le filtre à gel de silice (voir Chapitre 6.7.1 à la page 51).
2. Versez les granulés dans un récipient collecteur.

**Séchage :**

Afin d'effectuer le séchage, chauffez les granulés à env. 130 °C - 160 °C, par ex. sur un tamis ou une plaque de cuisson dans le four.



Chauffez uniquement les granulés. Le chauffage du filtre complet peut détruire le boîtier.

Ne pas sécher dans un micro-ondes ! Les perles peuvent éclater et rendre les granulés hors d'usage.

En fonction du degré de saturation, le séchage peut durer jusqu'à quatre heures. Lorsque les granulés redeviennent oranges, ils ont totalement régénéré. Introduisez immédiatement les granulés dans le récipient du filtre à gel de silice et refermez-le.

**Remplacement :**

Pour le remplacement, remplissez 65 g (0,14 livres) de granulés neufs dans le récipient du filtre à gel de silice.

Mettez les granulés usagés au rebut conformément aux réglementations locales applicables au dioxyde de silicium amorphe (gel de silice).

**6.7.3 Monter le filtre à gel de silice**

- Effectuez les opérations 2-5 indiquées dans Chapitre 6.7.1 à la page 51 dans l'ordre inverse.



Veillez au positionnement correct du joint torique ! Aucun granulé ne doit être coincé dans le vissage ! Utilisez un produit de frein de vis ou une bande de téflon lors du vissage du mamelon double.

**6.7.4 Accessoires pour filtre à gel de silice**

| Désignation                         | Numéro de commande WIWA |
|-------------------------------------|-------------------------|
| Perles de séchage (65 g/0,14 livre) | 0648622                 |
| Bande de téflon                     | 0000099                 |

**6.8 Vérification des tuyaux d'air comprimé et de produit**

Vérifiez toutes les semaines les dommages extérieurs identifiables sur les tuyaux d'air comprimé et de matériau comme les pliures, fissures, signes d'usure ou protubérances.



Une utilisation incorrecte et une contrainte inadmissible sont les causes les plus fréquentes des dommages. Remplacer immédiatement les tuyaux endommagés.

Même lorsqu'ils sont utilisés correctement et sollicités normalement, les tuyaux sont soumis à une usure naturelle. Leur durée de vie est limitée. C'est pourquoi les tuyaux d'air comprimé et de produit doivent être contrôlés au minimum tous les trois ans par un expert.



La durée de vie d'un tuyau y compris une éventuelle période de stockage ne doit pas excéder six ans. La date de fabrication d'un tuyau (mois/année) figure sur la douille de sertissage.

## 6.9 Consommables recommandés

Utilisez uniquement les consommables d'origine de **WIWA** :

| Consommables                                                 | Numéro de commande WIWA |
|--------------------------------------------------------------|-------------------------|
| Agent séparateur jaune, standard (0,5 l) <sup>1</sup>        | 0163333                 |
| Agent séparateur rouge, pour isocyanate (0,5 l) <sup>1</sup> | 0640651                 |
| Agent de protection (50 ml) <sup>2</sup>                     | 0000015                 |
| Lubrifiant (graisse exempte d'acides, 0,4 kg) <sup>2</sup>   | 0000025                 |
| Lubrifiant pour acier inoxydable <sup>2</sup>                | 0000233                 |

<sup>1</sup> Fluidifiant pour le remplissage dans les tasses d'agent séparateur, par exemple, de la pompe de dosage, de la pompe d'alimentation et de la pompe de rinçage, ainsi que dans les soupapes de dosage

<sup>2</sup> Substances nécessaires pour les travaux d'entretien et de réparation (voir indications dans les listes des pièces de rechange)

L'agent séparateur est également disponible sur demande dans des récipients plus grands.

## 6.10 Outils spéciaux

Compris dans la livraison :

- Clé Allen, réf. 0414719
- Applications :
- Réajuster le joint

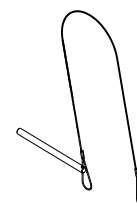


Fig. 36 – Clé Allen

## 7 Élimination des dysfonctionnements



Éliminez les dysfonctionnements uniquement lorsque vous portez les équipements de protection indiqués. Pour plus de détails, voir Chapitre 2.5.4 à la page 16.

| Défaut                                                            | Cause possible                                                                | Solution                                                                                                                                                                                    |
|-------------------------------------------------------------------|-------------------------------------------------------------------------------|---------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| Aucun produit n'est évacué après le démarrage de l'installation   | Récipient de produit vide                                                     | Faire l'appoint de produit                                                                                                                                                                  |
|                                                                   | Mélangeur statique obstrué                                                    | Appuyer sur le bouton d'arrêt, remplacer le mélangeur statique et nettoyer la sortie de produit sur le bloc de mélange                                                                      |
|                                                                   | Alimentation d'air comprimé interrompue                                       | Ouvrir les robinets d'arrêt d'air comprimé sur le raccord d'air comprimé et la pompe d'alimentation                                                                                         |
|                                                                   | Pression d'entrée d'air trop faible des dames et/ou des pompes d'alimentation | Augmenter la pression d'entrée d'air des dames et/ou des pompes d'alimentation                                                                                                              |
|                                                                   | Moteur d'air de la pompe d'alimentation défectueux                            | Réparer ou remplacer le moteur d'air<br><b>Attention</b> : Ces travaux ne doivent être effectués que par des opérateurs formés. Observez les listes des pièces de rechange correspondantes. |
| Le produit évacué a des inclusions d'air                          | Installation pas complètement mise à l'air libre                              | Mettre complètement l'installation à l'air libre                                                                                                                                            |
| Le produit sort par la tasse ajustable d'une pompe d'alimentation | Joint supérieur de la pompe d'alimentation pas étanche                        | Rajuster ou remplacer le joint supérieur de la pompe d'alimentation.                                                                                                                        |
| La dame n'effectue pas de mouvement de levage                     | Pas d'alimentation d'air comprimé                                             | Rétablir l'alimentation d'air comprimé                                                                                                                                                      |
|                                                                   | Régulateur de pression fermé                                                  | Régler la pression                                                                                                                                                                          |
|                                                                   | Le levier de commande de la dame est sur « Arrêt »                            | Mettre le levier de commande de la dame sur « ▲ » ou « ▼ »                                                                                                                                  |
|                                                                   | Joints de la plaque de piston usés                                            | Remplacer le joint<br><b>Remarque</b> : enduire les pistons de graisse désacidifiée avant le montage                                                                                        |

| Défaut                                 | Cause possible                      | Solution                                |
|----------------------------------------|-------------------------------------|-----------------------------------------|
| Le produit sort par le plateau suiveur | Joints du plateau suiveur usés      | Remplacer les joints du plateau suiveur |
|                                        | Aération du plateau suiveur ouverte | Fermer l'aération du plateau suiveur    |

## 8 Caractéristiques techniques

Les caractéristiques techniques de votre installation figurent dans la fiche machine ci-jointe, sur la plaque signalétique ou dans les documentations des différents composants.

### 8.1 Fiche machine

La fiche machine comporte toutes les données et informations importantes et concernant la sécurité pour votre installation :

- désignation précise et données de fabrication,
- caractéristiques techniques et valeurs limites,
- équipement et attestation de contrôle,
- code de la machine (composants de machine et accessoires fournis avec numéros d'article et de pièce de rechange),
- liste des documentations fournies.

### 8.2 Plaque signalétique

La plaque signalétique de l'installation se situe sur le côté du capot de protection. Elle contient les principales caractéristiques techniques :

- le débit des pompes d'alimentation pour les composants A et B par course double en  $\text{cm}^3$ ,
- la pression de service maximale autorisée des pompes d'alimentation en bar et en psi,
- la pression d'entrée d'air maximale autorisée des pompes d'alimentation en bar et en psi,
- le rapport de mélange,
- le volume maximal du cylindre de dosage de la pompe d'alimentation A en  $\text{cm}^3$ ,
- le volume maximal du cylindre de dosage de la pompe d'alimentation B en  $\text{cm}^3$ ,
- la pression de service maximale autorisée de l'unité de dosage en bar et en psi,
- la pression d'entrée d'air maximale autorisée des pompes de dosage en bar et en psi,
- la pression d'entrée d'air maximale des pompes de dosage en bar et en psi,
- le numéro de série et l'année de fabrication.



Vérifiez que les données de la plaque signalétique correspondent aux indications de la fiche machine. En cas de divergences ou d'absence de plaque signalétique, contactez-nous immédiatement.

De plus, certains composants de l'installation ont une plaque signalétique séparée, p. ex. les pompes d'alimentation.

Ces plaques signalétiques comportent les caractéristiques techniques et les numéros de série des composants correspondants.



**Siège social et production**

**WIWA Wilhelm Wagner GmbH & Co. KG**

Gewerbestraße 1–3

35633 Lahnau

Allemagne

Tél. : +49 (0)6441 609-0

Fax : +49 (0)6441 609-2450

E-mail : [info@wiwa.de](mailto:info@wiwa.de)

Page d'accueil : [www.wiwa.de](http://www.wiwa.de)

**WIWA filiale USA**

**WIWA LLC – USA, Kanada, Lateinamerika**

107 N. Main St.

P.O. Box 398, Alger, OH 45812

USA

Tél. : +1-419-757-0141

Fax : +1-419-549-5173

E-mail : [sales@wiwa.com](mailto:sales@wiwa.com)

Page d'accueil : [www.wiwausa.com](http://www.wiwausa.com)

QR-Code