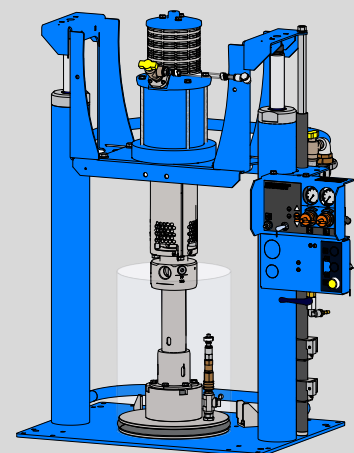
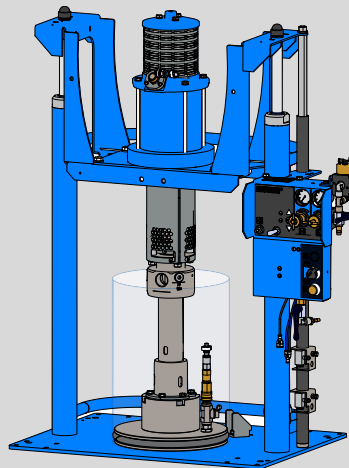
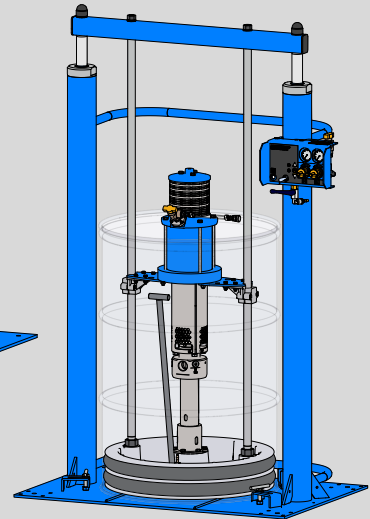
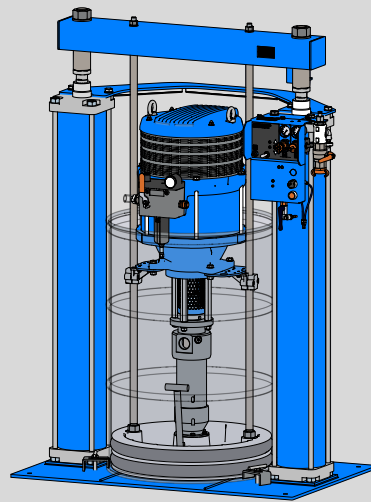


Instructions de service

PRESSE À PILOTAGE



Numéro de série :



Déclaration de conformité CE



conformément à l'annexe II, N° 1 A de la directive relative aux machines 2006/42/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 **PRESSE À PILOTAGE**
n° de série

est conforme aux dispositions des directives susmentionnées.
Responsable de la documentation : **WIWA**, +49 (0)6441 609-0

Lahnau, 18 décembre 2025

Ville, Date



Dipl.-Ing. (FH) Peter Turczak
PDG

Déclaration de conformité UE



conformément à la directive ATEX 2014 / 34 / UE et à l'annexe II, n° 1 A de la directive Machines 2006 / 42 / CE

La société

WIWA Wilhelm Wagner GmbH & Co. KG

35633 Lahnau

Gewerbestraße 1-3

Allemagne


déclare par la présente que la machine de type

PRESSE À PILOTAGE

n° de série

est conforme aux dispositions susmentionnées.

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

Identification :  II 2G Ex h IIB T4 Gb

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

Lahnau, 18 décembre 2025



Ville, Date

Dipl.-Ing. (FH) Peter Turczak
PDG

Sommaire

1	Préface	1
2	Sécurité	2
2.1	Présentation des symboles	2
2.2	Consignes de sécurité	4
2.2.1	Risques lors du mouvement de montée	5
2.2.2	Risques liés au transport	6
2.2.3	Protection contre les explosions	6
2.3	Pancartes de sécurité	7
2.4	Dispositifs de sécurité	8
2.4.1	Robinet d'arrêt de l'air comprimé	9
2.4.2	Bouton poussoir de sécurité	10
2.4.3	Commande à deux mains	10
2.5	Personnel de service et d'entretien	11
2.5.1	Devoirs de l'exploitant	11
2.5.2	Qualification du personnel	11
2.5.3	Opérateur autorisé	11
2.5.4	Équipement de protection individuelle	12
2.6	Réclamation pour défauts et responsabilité	12
2.6.1	Pièces de rechange	13
2.6.2	Accessoires	13
2.7	Comportement en cas d'urgence	13
2.7.1	Blessures	13
3	Description	14
3.1	Utilisation conforme	14
3.2	Utilisations non conformes	14
3.3	Structure	15
3.3.1	Presse à deux colonnes pour petits conteneurs	16
3.3.2	Presse à deux colonnes pour grands conteneurs	17
3.4	Pompe à extrusion	18
3.5	Plateau suiveur et couvercle suiveur	19
3.6	Commande	20
3.6.1	Commande à une main	21
3.6.2	Commande à une main avec bouton poussoir de sécurité	21
3.6.3	Commande à deux mains	23
3.7	Alimentation en air	25
3.8	Extensions et accessoires en option	25
3.8.1	Kit de montage de la chaîne énergétique	26
3.8.2	Kit de montage Rehausse de presse	26
3.8.3	Kit de montage Roues	27
3.8.4	Dispositif de centrage de fût et dispositif de retenue de fût	27
3.8.5	Transporteur à rouleaux	28
3.8.6	Kit de montage Indication de fût vide	28
3.8.7	Kit de montage Indication de fût presque vide	30
3.8.8	Accessoires supplémentaires	31
4	Transport, installation et montage	32
4.1	Transport	32
4.2	Lieu d'installation	33

4.3	Montage	34
4.3.1	Mise à la terre de la machine	34
4.3.2	Raccorder l'alimentation d'air comprimé	34
5	Exploitation	36
5.1	Mettre la machine en service	36
5.2	Remplacer le récipient de produit	37
5.3	Mise hors service	37
5.4	Entretien	37
5.5	Stockage	38
5.6	Élimination	38
6	Élimination des dysfonctionnements	39
7	Caractéristiques techniques	40
7.1	Fiche machine	40
7.2	Plaque signalétique	41

1 Préface

Chère cliente, cher client !

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

Les présentes instructions de service s'adressent au personnel chargé de l'utilisation et de l'entretien. Il contient toutes les informations nécessaires à l'utilisation de cette machine.



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

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

En Allemagne :

- ▶ DGUV 100-500, Chap. 2.29 « Manipulation de matières de revêtement »,
- ▶ 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 machine

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 Lahnu • Allemagne

Tél. : +49 (0)6441 609-0 • Fax : +49 (0)6441 609-2450

E-mail : info@wiwa.de • Page d'accueil : 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 machine 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. La machine 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,
- ▶ la machine et les autres équipements de l'exploitant,
- ▶ le bon fonctionnement de la machine.

Toute méthode de travail qui met en danger la sécurité des opérateurs et de la machine est à proscrire. Toutes les personnes qui sont chargées de l'installation, de la mise en service, de l'utilisation, du soin, de la réparation et de l'entretien de la machine 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 la machine 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 la machine. Des dommages sur la machine 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 pièces de machine 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 les vêtements de protection prescrits, pour éviter les blessures de la peau causées par le matériau traité 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 observés.



Indique une remarque particulière concernant la protection contre les explosions.



Indique une remarque particulière concernant la mise à la terre.



Indique une remarque particulière concernant la liaison équipotentielle entre les pièces conductrices d'électricité.

2.2 Consignes de sécurité

**AVERTISSEMENT**

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

Ne laissez pas la machine 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 la machine.



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 Risques lors du mouvement de montée



AVERTISSEMENT

Pendant le mouvement de montée de la presse, il existe un risque de coincement des doigts, mains ou autres membres sur les composants mobiles et de choc.

- ▶ N'intervenez pas entre l'élément de serrage et le couvercle du vérin pneumatique ou entre le couvercle de fût et le récipient de produit.
- ▶ La presse doit toujours être utilisée par une seule personne.
- ▶ Dans la cylindrée de la presse, personne ne doit séjourner pendant le mouvement de montée.



AVERTISSEMENT

Pendant le mouvement de montée de la presse, des vêtements plus amples peuvent rester coincés entre les parties de machine ou entre le couvercle de fût et le récipient de produit 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

Lorsque des accessoires sont soulevés du récipient de produit avec le moteur en marche, le produit projeté peut provoquer des blessures et dommages graves.

- ▶ Immobilisez tous les accessoires avant chaque mouvement de levage.



AVERTISSEMENT

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

- ▶ Placez le levier de commande de la presse à chaque interruption de travail sur « Arrêt ».



AVERTISSEMENT

Les objets déposés sur la presse peuvent tomber lors du mouvement de levage et provoquer des blessures.

- ▶ Ne déposez jamais d'objets sur la presse.

2.2.2 Risques liés au transport



AVERTISSEMENT

Si, pendant le transport, la table élévatrice ou la traverse de la presse sort, ceci peut déstabiliser la machine. La machine peut basculer et provoquer des blessures graves.

- Avant chaque changement de site, mettez la table élévatrice ou la traverse de la presse dans la position la plus basse.
- Placez le levier de commande de la presse sur « Arrêt ».



AVERTISSEMENT

Si l'alimentation d'air comprimé de la presse n'est pas interrompue avant le transport, une mise en service intempestive peut entraîner des mouvements de levage et provoquer des blessures graves.

- Avant tout transport, coupez l'alimentation d'air comprimé de la presse !



AVERTISSEMENT

Si l'alimentation en énergie des accessoires en option n'est pas interrompue avant le transport, les matériaux projetés et/ou des pièces mobiles ou en vrac peuvent provoquer des blessures graves.

- Avant chaque transport, coupez l'alimentation en énergie de tous les accessoires et attendez leur immobilisation !


2.2.3 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 machines 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 machines 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.

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

Les machines 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 la machine peut représenter un danger pour les personnes, l'exploitant doit prévoir des mesures de sécurité appropriées.

Veillez 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 la machine.

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.

2.3 Pancartes de sécurité

Les pancartes de sécurité situées sur la machine comme par exemple le panneau de couleur orange (voir Fig. 1) font référence aux dangers potentiels et doivent être strictement observées.

Scannez le QR-Code pour accéder aux principales informations relatives à la sécurité pour cette machine. Lisez et observez les consignes de sécurité figurant dans les instructions de service !

Les autres symboles sur la machine correspondent à la description au Chapitre 2.1 à la page 2 des consignes de sécurité.

Les pancartes de sécurité ne doivent pas être retirées de la machine.

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

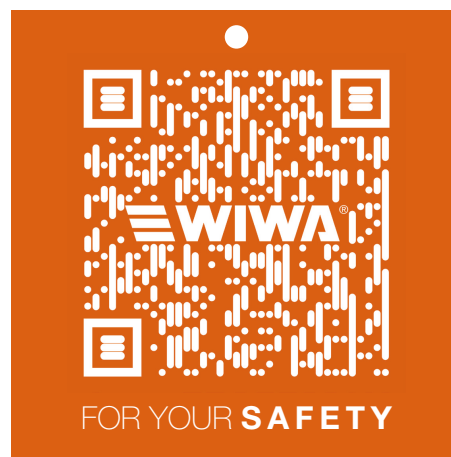


Fig. 1 : Consignes de sécurité

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 la machine n'est pas garantie !

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

La machine est équipée des dispositifs de sécurité suivants :

- ▶ robinets d'arrêt d'air comprimé,
- ▶ boutons poussoirs de sécurité en option ou commande à deux mains

Vérifiez les dispositifs de sécurité sur la machine :

- ▶ 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 la machine hors pression :

- Les robinets d'arrêt d'air comprimé fonctionnent-ils correctement ?



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

2.4.1 Robinet d'arrêt de l'air comprimé

Le robinet d'arrêt d'air comprimé du raccord d'alimentation en air interrompt l'alimentation d'air comprimé de la machine.

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 !

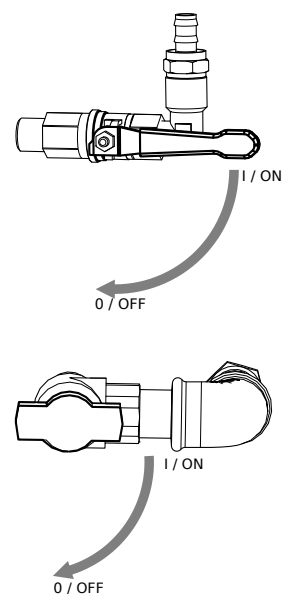


Fig. 2 : Exemple de robinets d'arrêt d'air comprimé possibles

2.4.2 Bouton poussoir de sécurité



Sur les presses à deux colonnes avec commande à une main, un bouton poussoir de sécurité est situé en option sous l'armoire de commande.

Pour déplacer le plateau suiveur ou le couvercle suiveur dans le récipient, le bouton poussoir de sécurité doit être enfoncé, pendant que le levier de commande est sur « BAS ». Dès que le plateau suiveur atteint le bord du récipient, ce bouton poussoir peut être relâché.

La presse à deux colonnes continue le mouvement de descente jusqu'à ce que le levier de commande soit placé sur « Arrêt ».

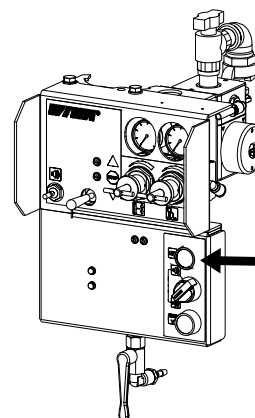


Fig. 3 : Bouton poussoir de sécurité pour presse à deux colonnes avec commande à une main

2.4.3 Commande à deux mains



Sur les presses avec commande à deux mains, des boutons poussoirs sont situés des deux côtés de l'armoire de commande (voir Fig. 4).

Pour déplacer le plateau suiveur vers le bas, les deux boutons poussoirs doivent être enfoncés simultanément, pendant que le levier de commande est sur « BAS ». Dès que le plateau suiveur atteint le bord du récipient, relâcher les boutons poussoirs.

Le plateau suiveur poursuit son mouvement de descente jusqu'à ce que le levier de commande soit placé sur « Arrêt ».

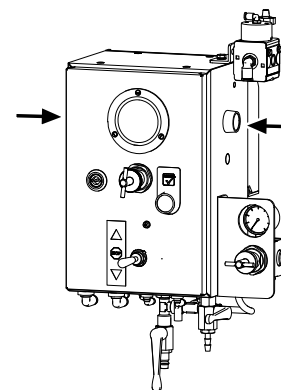


Fig. 4 : Bouton poussoir pour commande à deux mains

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 la machine et du port des vêtements de travail et équipements de protection corrects,
- ▶ doit fournir au personnel chargé de l'utilisation et de l'entretien les accessoires de travail comme les dispositifs de levage pour le transport de la machine ou des récipients,
- ▶ doit mettre le mode d'emploi à la disposition du personnel chargé de l'utilisation et de l'entretien 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 la machine 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.
- ▶ **Le personnel formé** est habilité, après formation par le fabricant, à effectuer les travaux d'entretien et de réparation sur la machine, 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 machine ne doit pas être utilisée par des enfants, des adolescents de moins de 16 ans et des personnes non informées.

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 la machine, seules des pièces de rechange authentiques 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 machines est garantie.
- ▶ Si vous utilisez des accessoires tiers, ceux-ci doivent être adaptés à la machine et 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

En cas d'urgence, arrêter immédiatement la machine.

1. Placer le levier de commande en position « Arrêt ».
2. Fermer le robinet d'arrêt d'air comprimé.

2.7.1 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

Les presses à pilotage facilitent le traitement de matières peu coulantes comme la graisse, le mastic et autres produits très visqueux.

Selon le modèle, un plateau suiveur ou un couvercle suiveur est pressé sur le produit dans le conteneur par air comprimé. La pompe à extrusion est ainsi remplie de force.

Tous les accessoires requis sont montés sur le plateau suiveur / le couvercle suiveur, l'utilisation simultanée de plusieurs accessoires sur un récipient de produit est ainsi possible.

Pour changer les récipients de produits, le plateau suiveur / le couvercle suiveur est soulevé avec les accessoires montés du récipient de produit par assistance comprimé.

Les accessoires incluent :

- ▶ Pompes à extrusion
- ▶ Plateaux suiveurs ou couvercles suiveurs
- ▶ Capteur de niveau de remplissage

Tous les accessoires sont disponibles dans différentes tailles auprès de **WIWA** et ne font pas partie de l'étendue de fournitures de la presse à pilotage.

3.1 Utilisation conforme

Les presses à pilotage sont conçues pour exercer une pression sur un plateau suiveur / un couvercle suiveur afin de remplir de force une pompe à extrusion avec un produit de traitement très visqueux.



Une utilisation conforme sous-entend :


- ▶ 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 13),

- ▶ l'utilisation d'accessoires non adaptés à la machine (voir Chapitre 2.6.2 à la page 13),
- ▶ l'utilisation de machines sans identification  dans des zones explosives,
- ▶ le fonctionnement de la machine en dehors des limites de service selon la plaque signalétique.

3.3 Structure

Les presses à pilotage **WIWA** ont une capacité de levage maximale différente selon la taille de conteneur :

- ▶ Fût de 216,5 l : 0,75 t ou 3 t
- ▶ Petit fût de 60 l : 0,3 t ou 0,75 t

Elles peuvent être équipées de différents modules de commande :

- ▶ Commande à une main
- ▶ Commande à une main avec bouton poussoir de sécurité (« bouton d'homme mort »)
- ▶ Commande à deux mains

Des pompes à extrusion et plateaux suiveurs/couvercles suiveurs sont disponibles en accessoires.

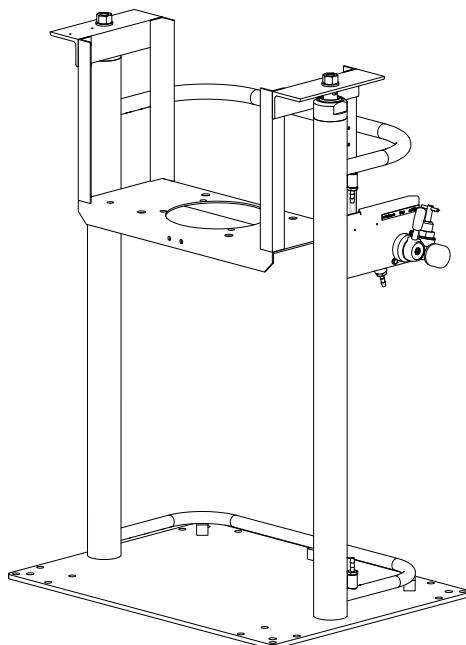


Fig. 5 : Presse à pilotage à deux colonnes pour petits fûts

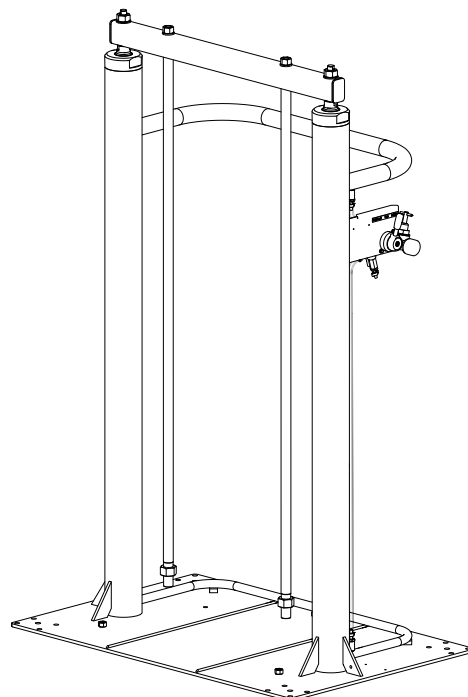


Fig. 6 : Presse à pilotage à deux colonnes pour grands fûts

3.3.1 Presse à deux colonnes pour petits conteneurs

Sur les presses pour petits conteneurs, une table élévatrice sert de support pour la pompe à extrusion.

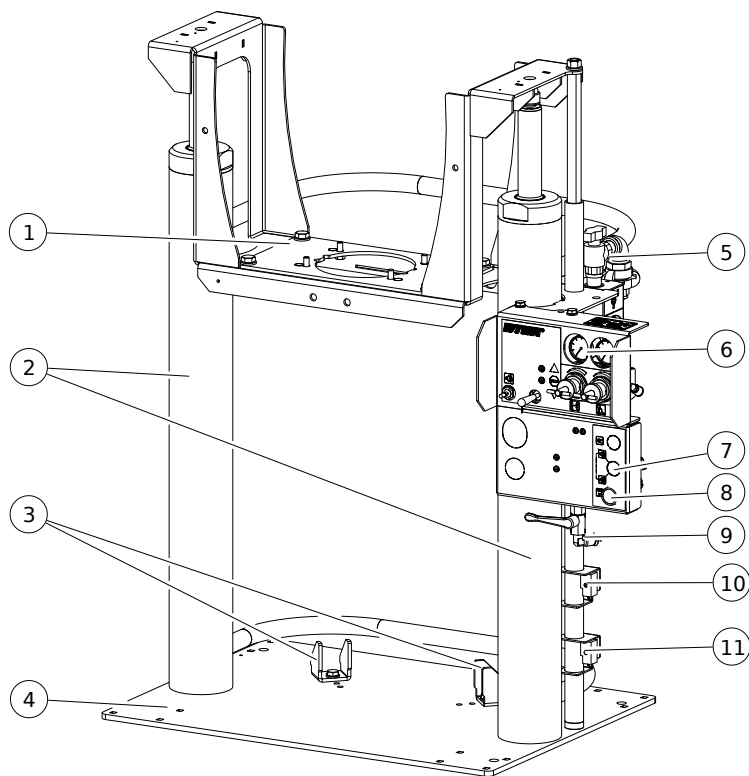


Fig. 7 : Exemple de presse à deux colonnes pour petits conteneurs avec commande à une main et arrêt

N°	Désignation
1	Table élévatrice
2	Vérin pneumatique
3	Butée de fût
4	Plaque de base
5	Raccord d'alimentation d'air
6	Commande
7	Bouton de réinitialisation pour indication de fût vide avec arrêt (en option)
8	Raccord et robinet d'arrêt d'air comprimé pour la ventilation du plateau suiveur/couvercle suiveur
9	Capteur pour indication de fût presque vide (en option)
10	Capteur pour indication de fût vide (en option)

3.3.2 Presse à deux colonnes pour grands conteneurs

Sur les presses pour grands conteneurs, les barres de pression servent de support pour la pompe à extrusion et de fixation du plateau suiveur/couvercle suiveur.

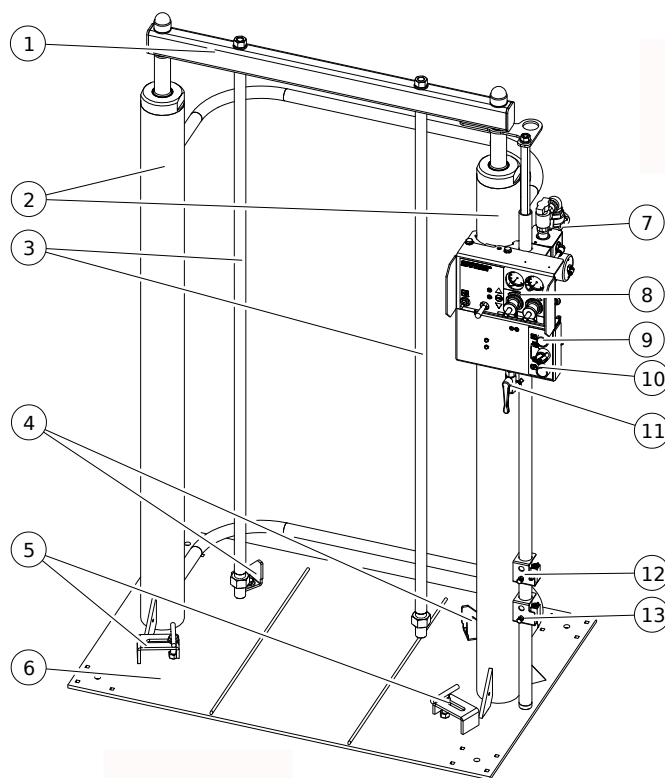


Fig. 8 : Exemple de presse à deux colonnes pour grands conteneurs avec commande à une main et arrêt

N°	Désignation
1	Traverse
2	Vérin pneumatique
3	Barres de pression pour fixer le plateau suiveur et la pompe à extrusion
4	Butée de fût
5	Dispositif de retenue de fût
6	Plaque de base
7	Raccord d'alimentation d'air
8	Commande
9	Bouton poussoir de sécurité (en option)
10	Bouton pour activer/désactiver l'avertisseur sonore (en option)
11	Raccord et robinet d'arrêt d'air comprimé pour la ventilation du plateau suiveur/couvercle suiveur
12	Capteur pour indication de fût presque vide (en option)
13	Capteur pour indication de fût vide (en option)

3.4 Pompe à extrusion

La pompe à extrusion est composée d'un moteur d'air et d'une pompe de matériau. Sur l'entrée de produit de la pompe, un plateau suiveur ou un couvercle suiveur est monté. La pompe à extrusion est remplie de force par la force exercée sur le plateau suiveur/le couvercle suiveur et évacue le produit du récipient de produit via le tuyau de produit. Avec un robinet d'arrêt monté en option, la sortie de produit peut être ouverte ou fermée.

Selon la taille de la pompe à extrusion montée, des débits entre 79 cm³ et 580 cm³ sont possibles.

N°	Désignation
1	Amortisseur de bruit
2	Vis à anneau
3	Soupape de sécurité
4	Moteur d'air
5	Sortie de matériau
6	Pompe de matériau
7	Raccord d'alimentation d'air
8	Tasse d'agent séparateur
9	Bouchon de décompression / raccord pour le robinet à boisseau sphérique de décharge
10	Bride de montage pour plateau suiveur/couvercle suiveur
11	Aspiration de produit

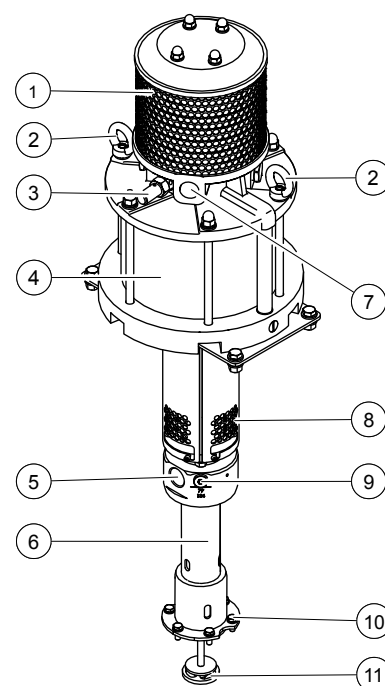


Fig. 9 : Exemple de pompe à extrusion



Les vis à anneaux sont conçues pour soulever la pompe à extrusion à des fins d'entretien et de réparation. Les vis à anneaux ne permettent pas de soulever l'ensemble de la machine !

3.5 Plateau suiveur et couvercle suiveur

Le plateau suiveur/couvercle suiveur ferme le récipient de produit de manière étanche à l'air et repose directement sur le produit. Lors de la course descendante de la presse à deux colonnes, un remplissage de force de la pompe de matériau est ainsi exécuté.

Lors de la dépose sur le produit, l'air entre le produit et le plateau suiveur/couvercle suiveur est enfermé et doit être évacué par une ouverture d'aération.

La course ascendante du récipient de produit est assistée par air comprimé.

Sur les installations d'extrusion pour petits et grands conteneurs, des plateaux suiveurs sont utilisés. Les couvercles suiveurs sont uniquement utilisés pour les petits conteneurs.

Les deux modèles sont raccordés à l'entrée de produit de la pompe à extrusion. Lors de l'utilisation de grands conteneurs, les barres de pression de la presse à deux colonnes assurent un maintien supplémentaire.



La taille du plateau suiveur/couvercle suiveur doit correspondre à celle du récipient de produit utilisé.

3.6 Commande





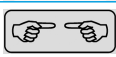



Sur la commande, l'alimentation d'air comprimé pour la pompe à extrusion et pour la presse à deux colonnes est réglée et le sens de déplacement de la presse à deux colonnes est défini. Sur toutes les commandes, deux silencieux font office de soupapes de commande pour réguler la vitesse de déplacement de la presse à deux colonnes, une soupape pour la course ascendante et une autre pour la course descendante.

- rotation vers la droite : vitesse de déplacement plus lente
- rotation vers la gauche : vitesse de déplacement plus rapide

Les kits de montage suivants peuvent être intégrés en option :

- Kit de montage pour indication de fût vide (voir Chapitre 3.8.6 à la page 28)
- Kit de montage pour indication de fût presque vide (voir Chapitre 3.8.7 à la page 30)

Sur l'armoire de commande, les éléments de commande ont les pictogrammes suivants :

Symbole	Description
	Sens de déplacement pour la presse à deux colonnes
	Régulateur de pression pour pompe à extrusion
	Régulateur de pression pour presse à deux colonnes
	Bouton poussoir de sécurité
	Bouton pour la commande à deux mains des deux côtés de l'armoire de commande
	Avertisseur sonore activé ou réglage du volume
	Avertisseur sonore désactivé
	Bouton de réinitialisation pour indication de fût vide avec arrêt

3.6.1 Commande à une main

Sur cette commande, l'alimentation d'air comprimé pour la pompe à extrusion et pour la presse à deux colonnes est réglée. Le réglage de l'alimentation d'air comprimé effectué directement sur la pompe à extrusion est en option uniquement. De plus, le sens de déplacement de la presse à deux colonnes est défini avec un levier de commande. Tant que le levier de commande est enfoncé dans le sens ascendant ou descendant, la presse à deux colonnes exécute le mouvement de levage correspondant.

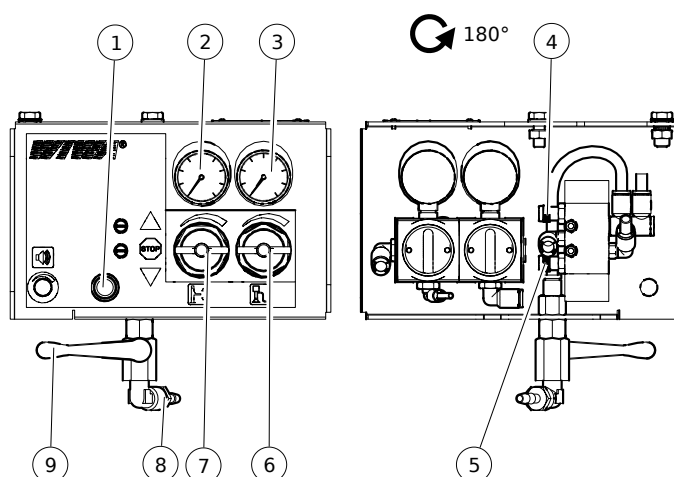


Fig. 10 : Exemple de commande pour presse à deux colonnes avec commande à une main

N°	Description
1	Levier de commande pour presse à deux colonnes
2	Manomètre pour l'affichage de pression de la presse à deux colonnes
3	Manomètre pour l'affichage de pression de la pompe à extrusion
4	Étrangleur pour course ascendante
5	Étrangleur pour course descendante
6	Régulateur de pression pour pompe à extrusion
7	Régulateur de pression pour presse à deux colonnes
8	Raccord pour le flexible d'air comprimé d'aération du récipient
9	Robinet d'arrêt d'air comprimé de l'aération du récipient

3.6.2 Commande à une main avec bouton poussoir de sécurité

Sur cette commande, l'alimentation d'air comprimé pour la pompe à extrusion et pour la presse à deux colonnes est réglée et le mode de déplacement de la presse à deux colonnes est défini.

Cette commande dispose également d'un bouton poussoir de sécurité. Pour pouvoir déplacer le plateau suiveur ou le couvercle suiveur dans le récipient de produit, le bouton poussoir de sécurité doit être enfoncé, pendant que le levier de commande est sur « BAS ». Dès que le plateau suiveur / le couvercle suiveur atteint le bord du récipient, ce bouton poussoir peut être relâché.

Cette fonction dépend d'un capteur de modèle similaire comme Fig. 21 à la page 31. Celui-ci est réglé en usine mais un réajustement peut être nécessaire. Ensuite, il n'est plus nécessaire de régler le capteur ou de le mettre hors service.

La presse à deux colonnes continue le mouvement de descente jusqu'à ce que le levier de commande soit placé sur « Arrêt ».

La combinaison avec différents kits de montage est possible en option :

- Kit de montage pour indication de fût vide sans arrêt (voir Chapitre 3.8.6 à la page 28)
- Kit de montage pour indication de fût vide avec arrêt (voir Chapitre 3.8.6 à la page 28) et
- Kit de montage Indication de fût presque vide (voir Chapitre 3.8.7 à la page 30)

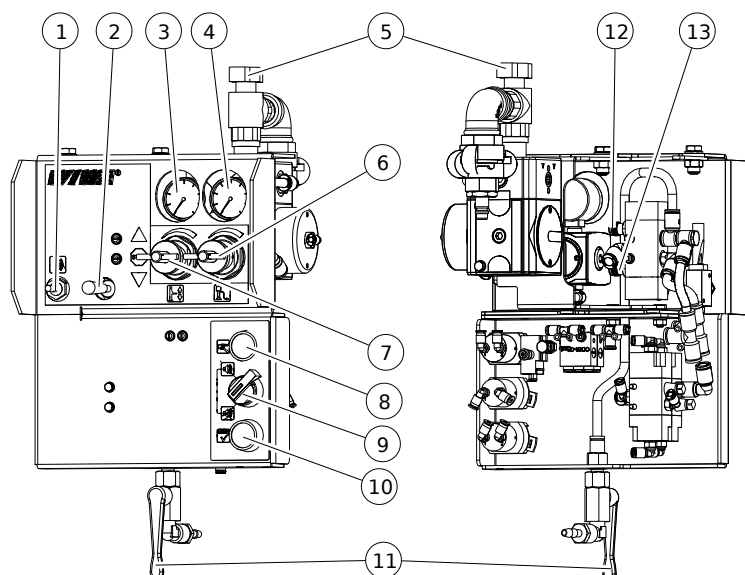


Fig. 11 : Commande à une main avec bouton poussoir de sécurité et kit de montage pour indication de fût vide et de fût presque vide

N°	Description
1	Bouton de réglage de volume pour avertisseur sonore d'indication de fût vide (en option ¹)
2	Levier de commande pour presse à deux colonnes
3	Manomètre pour l'affichage de pression de la presse à deux colonnes
4	Manomètre pour l'affichage de pression de la pompe à extrusion
5	Robinet d'arrêt d'air comprimé pour presse à deux colonnes
6	Régulateur de pression pour pompe à extrusion
7	Régulateur de pression pour presse à deux colonnes
8	Bouton poussoir de sécurité
9	Bouton rotatif pour indication de fût presque vide Marche/arrêt (en option ³)

N°	Description
10	Bouton de réinitialisation pour indication de fût vide avec arrêt (en option ²)
11	Robinet d'arrêt d'air comprimé de l'aération du récipient
12	Étrangleur pour course ascendante
13	Étrangleur pour course descendante

¹) Uniquement pour la version avec indication de fût vide sans arrêt

²) Uniquement pour la version avec indication de fût vide avec arrêt

³) Uniquement pour la version avec indication de fût presque vide

3.6.3 Commande à deux mains

Le mouvement de levage de la presse à deux colonnes est activé en appuyant simultanément sur le bouton poussoir situé sur le côté de l'armoire de commande. Si le plateau suiveur/le couvercle suiveur se trouve dans le récipient de produit, les boutons poussoirs peuvent être relâchés.

Cette fonction dépend d'un capteur de modèle similaire comme Fig. 19 à la page 29. Celui-ci est réglé en usine mais un réajustement peut être nécessaire. Ensuite, il n'est plus nécessaire de régler le capteur ou de le mettre hors service.

La combinaison avec le kit de montage pour indication de fût vide avec arrêt est possible en option (voir Chapitre 3.8.6 à la page 28).

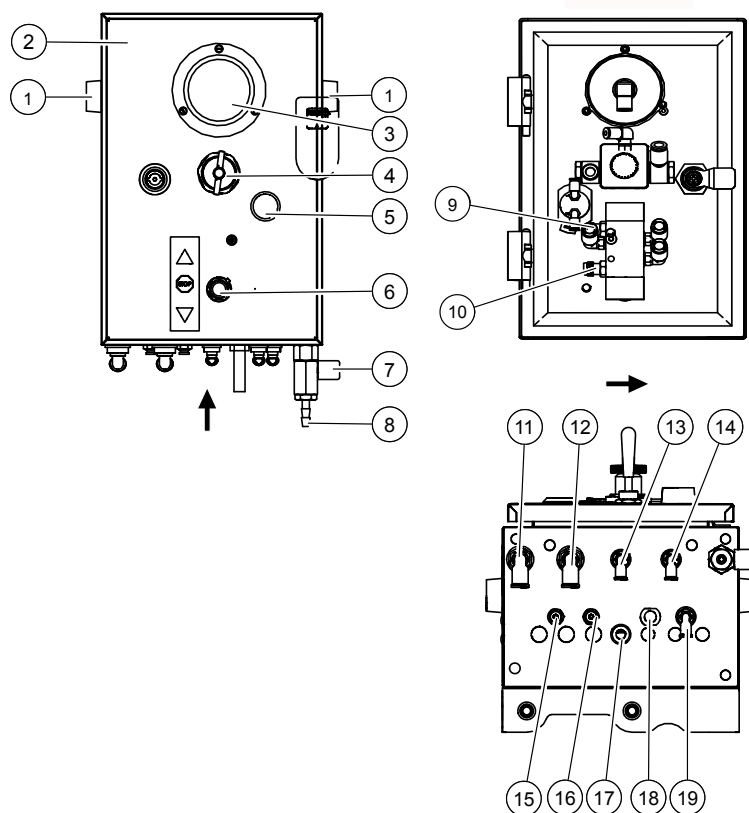


Fig. 12 : Commande à deux mains - vue de l'avant, de la porte intérieure et d'en bas

N°	Désignation
1	Bouton poussoir pour commande à deux mains
2	Armoire de commande
3	Manomètre pour l'affichage de pression de la presse à deux colonnes
4	Régulateur de pression pour presse à deux colonnes
5	Bouton de réinitialisation pour indication de fût vide avec arrêt (en option)
6	Levier de commande pour presse à deux colonnes
7	Robinet d'arrêt d'air comprimé de l'aération du récipient
8	Raccord pour le flexible d'air comprimé d'aération du récipient
9	Entrée d'air comprimé pour course ascendante
10	Étrangleur pour course ascendante
11	Raccordement pour le signal de l'électrovanne (en option)
12	Entrée d'air comprimé pour course descendante
13	Raccordement pour le signal de l'électrovanne pour le verrouillage (en option)
14	Raccordement pour le signal de l'électrovanne (en option)
15	Raccordement pour le signal de l'électrovanne (en option)

N°	Désignation
16	Sortie pour dispositif d'arrêt automatique (en option)
17	Raccord pour l'alimentation d'air comprimé de l'armoire de commande
18	Étrangleur pour course descendante
19	Raccordement pour avertisseur sonore (en option)

3.7 Alimentation en air

Un raccord d'air comprimé est situé sur l'alimentation en air. On trouve ensuite les raccords pour l'alimentation d'air comprimé côté exploitant, pour l'air comprimé de la pompe à extrusion et la presse à pilotage.

L'alimentation en air utilisée dépend de la taille et du modèle du moteur d'air de la pompe à extrusion.

3.8 Extensions et accessoires en option

Pour une préparation et un traitement optimal des produits de traitement, **WIWA** propose une large gamme d'accessoires. Les accessoires nécessaires sont assemblés pour chaque machine selon les besoins des clients. 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. Pour plus d'informations et pour les numéros de commande, adressez-vous également à votre revendeur **WIWA** ou au service après-vente de **WIWA**.

3.8.1 Kit de montage de la chaîne énergétique

La chaîne énergétique est utilisée sur les presses à deux colonnes pour grands conteneurs. Tous les flexibles d'air comprimé et câbles sont guidés dans celle-ci et protégés.

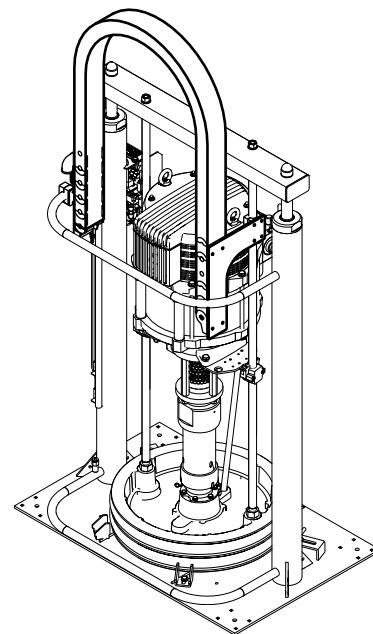


Fig. 13 : Chaîne énergétique montée

3.8.2 Kit de montage Rehausse de presse

Le montage d'une rehausse de presse a pour avantage de laisser suffisamment d'espace libre (100 mm) pour les fourches d'un chariot élévateur et de faciliter ainsi le transport. Les presses à deux colonnes pour grands conteneurs peuvent en être équipées.

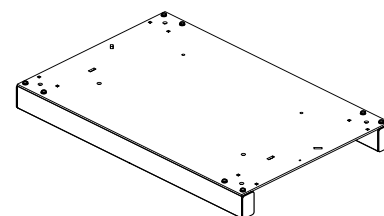


Fig. 14 : Rehausse de presse sous la plaque de base de la presse à deux colonnes

3.8.3 Kit de montage Roues

Le montage du kit permet de transformer la machine stationnaire en une machine mobile. Deux roues fixes et pivotantes sont vissées à cet effet sous la plaque de base de la presse à deux colonnes. Chaque roue est montée sur un bord extérieur de la plaque de base avec le matériel de montage fourni. Les trous de montage sont déjà prévus dans la plaque de base.

N°	Description
1	4 vis hexagonales
2	2 roues pivotantes avec dispositif de blocage
3	4 rondelles
4	4 écrous

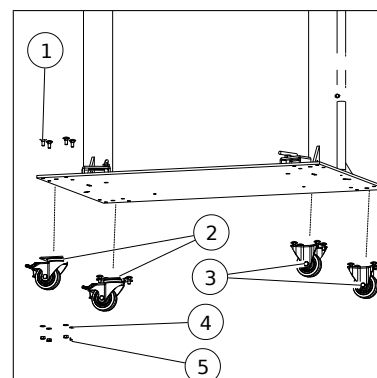


Fig. 15 : Kit de montage Roues

3.8.4 Dispositif de centrage de fût et dispositif de retenue de fût

Le dispositif de centrage de fût et le dispositif de retenue de fût facilitent le centrage et le maintien du récipient de produit sur la plaque de base de la presse à deux colonnes.

N°	Description
1	Dispositif de centrage de fût
2	Dispositif de retenue de fût

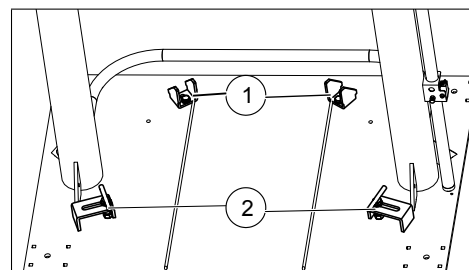


Fig. 16 : Agencement du dispositif de centrage de fût et du dispositif de retenue de fût sur la plaque de base

Dispositif de centrage de fût

Le dispositif de centrage de fût comprend deux butées qui sont vissées sur la plaque de base de la presse à deux colonnes. Il sert au positionnement exact du récipient de produit. Si le récipient de produit est placé jusqu'à la butée sur le dispositif de centrage, le plateau suiveur/le couvercle suiveur peut rentrer sans problème dans le récipient.

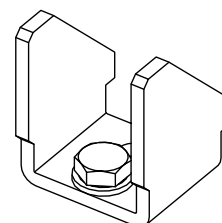


Fig. 17 : Dispositif de centrage de fût

Dispositif de retenue de fût

Les dispositifs de retenue de fûts sont uniquement utilisés pour les grands conteneurs. Ils sont vissés sur la plaque de base de la presse à deux colonnes en combinaison avec les butées de fûts. Ils sont placés sur le bord inférieur périphérique du récipient de produit. Lors du vissage, le récipient de produit est sécurisé verticalement de manière à ce que le récipient ne puisse pas être soulevé lors de la course ascendante.

3.8.5 Transporteur à rouleaux

Le transporteur à rouleaux en option facilite le changement de récipient de produit, les dispositifs de centrage et de retenue de fût (Chapitre 3.8.4) sont intégrés à cet effet.

Le transporteur à rouleaux ne peut pas être combiné avec des réchauffeurs de fond de bidon.

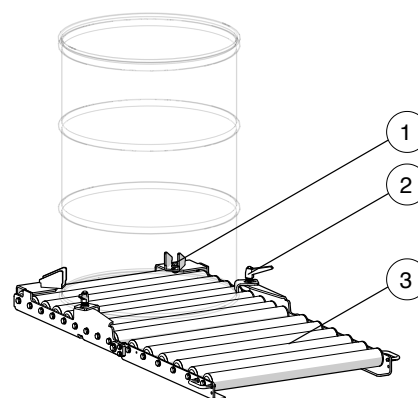


Fig. 18 : Transporteur à rouleaux

N°	Description
1	Dispositif de centrage de fût
2	Dispositif de retenue de fût
3	Partie rabattable du transporteur à rouleaux



PRUDENCE

La partie avant du transporteur à rouleaux doit être relevée pendant le fonctionnement pour éviter tout risque de trébuchement pour les opérateurs.

3.8.6 Kit de montage Indication de fût vide

Ce kit de montage signale que le niveau de remplissage minimal réglé dans le récipient de produit est atteint.

Si le niveau de remplissage dans le récipient atteint celui du capteur, le capteur déclenche un signal de fût vide acoustique. Ceci permet d'arrêter à temps la pompe à extrusion pour empêcher l'aspiration d'air.

Plus le capteur est monté en hauteur, plus l'indication de fût vide est activée tôt.

Vous pouvez ainsi modifier le réglage pour l'indication de niveau de remplissage :

1. Desserrez la vis sur le capteur.
2. Déplacez le capteur vers le haut ou le bas dans la position souhaitée.
3. Fixez le capteur dans la nouvelle position en serrant la vis.



Ne déplacez pas complètement le capteur d'indication de fût 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.

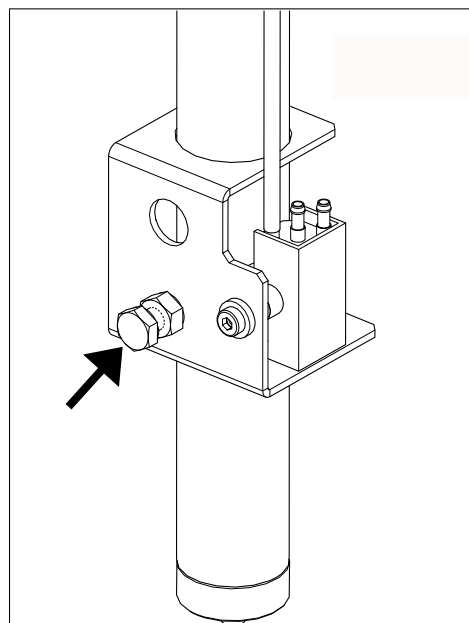


Fig. 19 : Vis de fixation pour capteur

Ce kit de montage peut être utilisé pour tous les types de commande de la presse à deux colonnes et pour toutes les tailles de conteneurs.

En cas d'équipement avec un capteur électronique, le câble de raccordement doit être fourni côté exploitant et le raccordement correct doit être effectué.

Indication de fût vide sans arrêt

Ce kit de montage est adapté aux presses à deux colonnes avec commande à une main, dans la version avec et sans bouton poussoir de sécurité.

Dès que le signal acoustique retentit, l'alimentation d'air comprimé de la pompe à extrusion doit être réduite sur le régulateur de pression. Même si le plateau suiveur/couvercle suiveur se trouve de nouveau dans le récipient après le changement de récipient, la pompe à extrusion doit être de nouveau alimentée en air comprimé.

Indication de fût vide avec arrêt

Ce kit de montage doit uniquement être utilisé en relation avec le kit de montage Indication de fût vide sans arrêt.

Avec cette indication de fût vide, la pompe à extrusion est arrêtée simultanément lorsque l'avertisseur sonore retentit. Dès que le plateau suiveur/le couvercle suiveur se trouve dans le récipient après le changement de récipient, le bouton de réinitialisation sur la commande peut être actionné pour activer la pompe à extrusion.

N°	Description
1	Bouton de réglage de volume pour avertisseur sonore
2	Bouton poussoir de sécurité (en option) (voir Chapitre 3.6.2 à la page 21)
3	Bouton de réinitialisation pour activer la pompe à extrusion
4	Capteur pour indication de fût vide

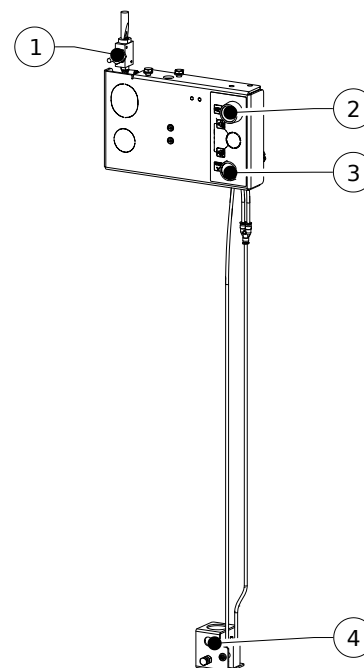


Fig. 20 : Exemple de kit de montage Indication de fût vide avec arrêt

3.8.7 Kit de montage Indication de fût presque vide

Le kit de montage est uniquement conçu pour une combinaison avec les kits de montage pour indication de fût vide avec ou sans arrêt et uniquement pour les presses à deux colonnes avec commande à une main (avec et sans bouton-poussoir de sécurité).

L'indication de fût presque vide indique que le niveau de remplissage minimal du récipient de produit est presque atteint, de sorte qu'un récipient de produit plein peut bientôt être mis à disposition.

Pour l'indication de fût presque vide, un deuxième capteur est monté au-dessus du capteur pour l'indication de fût vide. En raison de la distance entre les deux capteurs, le temps restant jusqu'à l'indication de fût vide est indirectement défini. Plus la distance entre les deux capteurs est grande, plus l'intervalle de temps entre l'indication de fût presque vide et l'indication de fût vide est grande.

Si l'avertisseur sonore a été désactivé, il doit être réactivé pour signaler la prochaine indication de fût presque vide.

N°	Description
1	Réglage du volume sonore de l'avertisseur sonore
2	Bouton poussoir de sécurité
3	Bouton marche / arrêt pour avertisseur sonore
4	Bouton de réinitialisation pour activer la pompe à extrusion
5	Capteur pour indication de fût presque vide
6	Capteur pour indication de fût vide

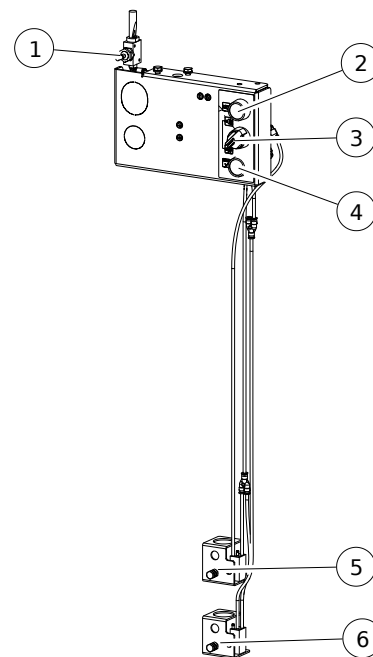


Fig. 21 : Kit de montage Indication de fût presque vide

3.8.8 Accessoires supplémentaires

La presse à pilotage peut en outre être complétée avec les composants suivants :

- Tuyau de matériau,
- Pistolet à extrusion,
- Manchette chauffante pour pompe de matériau,
- Chauffage pour flexibles.



Utilisez uniquement des tuyaux de matériau conducteurs d'électricité. Tous les tuyaux de matériau d'origine **WIWA** sont conducteurs et adaptés à nos machines.



Observez et respectez les instructions de service séparées des accessoires.

4 Transport, installation et montage



La machine a quitté l'usine en parfait état et a été correctement conditionnée pour le transport.

Vérifiez la machine dès sa réception en termes de dommages causés pendant le transport et d'intégrité.

4.1 Transport

Lors du transport de la machine, observez les informations suivantes :

- ▶ En présence d'un chariot : Desserrez les freins de roue et déplacez la machine sur les rouleaux de transport installés.
- ▶ Lors du chargement de la machine, observez la capacité de charge suffisante des engins de levage et dispositifs de suspension de charge. Les dimensions et le poids de la machine figurent sur la fiche machine et la plaque signalétique.
- ▶ La machine doit uniquement être levée aux points d'élingage prévus à cet effet pour les dispositifs de suspension de charge (p. ex. œillets de grue, etc.). Sur les presses à deux colonnes, placez deux élingues autour de la traverse (Chapitre 3.3 à la page 15). Si la pompe utilisée dispose d'une poignée, celle-ci sert uniquement à soulever la pompe et non la machine entière.
- ▶ Attention, risque de basculement ! Pour le levage et le chargement, fixez la machine correctement sur une palette et veillez à une répartition uniforme de la charge.
- ▶ Lors du levage ou du chargement de la machine, ne transportez aucun autre objet (p. ex. récipient de produit) avec la machine.
- ▶ 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 la machine était déjà en service, observez notamment les informations suivantes :

- ▶ Coupez l'alimentation en énergie générale de la machine - également en cas de trajets courts.
- ▶ Retirez tous les composants desserrés (p. ex. outil) de la machine.

4.2 Lieu d'installation

La machine standard est prévue pour être installée en dehors des zones explosibles. L'installation dans une zone explosible n'est possible qu'avec une protection anti-déflagrations de la machine.

La machine peut être installée à l'intérieur et à l'extérieur de cabines de pulvérisation. Il est toutefois recommandé de l'installer à l'extérieur pour éviter l'encrassement.

Température ambiante :

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



AVERTISSEMENT

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

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

Mesures de sécurité sur le lieu d'installation :

- ▶ Installez la machine à l'horizontale sur un sol plan, solide et exempt de vibrations. La machine ne doit pas être basculée ou inclinée.
- ▶ Bloquez la machine à son emplacement pour la protéger contre les mouvements involontaires.
- ▶ Veillez à ce que l'ensemble des éléments de commande et des dispositifs de sécurité soient facilement accessibles.
- ▶ Maintenez propre la zone de travail, notamment les surfaces de roulement et d'appui. Éliminez immédiatement tout produit et détergent projetés.
- ▶ 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 cinq fois au minimum.
- ▶ Même s'il n'existe aucune directive légale concernant la méthode d'injection à effet de brouillard réduit, les vapeurs de solvants et particules de matières dangereuses doivent être aspirées.
- ▶ Observez et respectez toujours les fiches de données de sécurité et consignes de traitement du fabricant du matériau.
- ▶ Protégez tous les objets proches contre les éventuels dommages dus aux éclaboussures 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 autres personnes et la sécurité de fonctionnement de la machine.

- ▶ Les composants électroniques doivent uniquement être montés par des spécialistes avec une formation en électronique - tous les autres composants (ex. : tuyau de pulvérisation et pistolet pulvérisateur) doivent uniquement être montés par des personnes formées 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.

Selon la taille du conteneur utilisé, vous devez monter un couvercle suiveur ou un plateau suiveur et dessus la pompe à extrusion. Ces accessoires ne sont pas fournis avec la presse à pilotage, leur montage est décrit dans les instructions correspondantes.

4.3.1 Mise à la terre de la machine



AVERTISSEMENT

En raison des mouvements de levage et du fonctionnement des accessoires, des charges électrostatiques peuvent se produire. Les décharges électrostatiques peuvent entraîner un incendie ou une explosion.

- ▶ Raccordez le câble de terre de la machine à un objet conducteur électrique hors des zones Ex.



Les points de mise à la terre de cette machine sont identifiés par le symbole représenté à gauche.

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 robinets d'arrêt d'air comprimé sont fermés et que tous les régulateurs de pression sont totalement réinitialisés.
2. Raccordez le flexible d'alimentation en air comprimé côté exploitant sur le raccord d'air comprimé de la machine.

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 12.

- La machine doit être correctement installée et complètement montée.
- Vous trouverez la pression d'entrée d'air sur la plaque signalétique (Chapitre 7.2 à la page 41).
- Le produit de traitement doit être disponible en quantité suffisante.

Vous avez également besoin de plusieurs récipients collecteurs pour recueillir l'excédent de produit. Ces récipients ne sont pas fournis.



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 la machine en service

Liste de contrôle avant la mise en service :

- Tous les dispositifs de sécurité sont-ils disponibles et entièrement fonctionnels (voir Chapitre 2.4 à la page 8) ?
- Toutes les pièces de la machine sont-elles étanches ? Resserrer les raccords le cas échéant.

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

1. Démarrer la machine,
2. Faire l'appoint de produit,
3. Purger le récipient de produit,
4. Purger la pompe à extrusion,

5. Démarrer le processus de travail.

5.2 Remplacer le récipient de produit

1. Placez le levier de commande de la dame concernée sur « Arrêt ».
2. Fermez le robinet d'arrêt d'air comprimé de la pompe d'alimentation.
3. Ouvrez le robinet d'arrêt de l'aération du récipient.
4. Placez le levier de commande de la dame sur « Haut ».
5. Fermez le robinet d'arrêt de l'aération du récipient dès que le joint à lèvres du plateau suiveur atteint le bord du récipient.
6. Mettez le levier de commande de la dame sur « Arrêt » dès qu'un dégagement suffisant est présent sous le plateau suiveur pour permettre le remplacement du récipient de produit.
7. Retirez l'ancien récipient de produit.
8. Placez le nouveau récipient de produit sur le centrage sous la pompe d'alimentation.
9. Ouvrez le robinet à boisseau sphérique de décharge sur le plateau suiveur.
10. Placez le levier de commande de la dame sur « Bas ».
11. Fermez le robinet à boisseau sphérique de décharge sur le plateau suiveur dès que l'air s'est entièrement évacué du récipient de produit.
12. Ouvrez le robinet d'arrêt d'air comprimé de la pompe d'alimentation.

5.3 Mise hors service

1. Placez le levier de commande sur « Arrêt ».
2. Fermez le robinet d'arrêt d'air comprimé.

5.4 Entretien

L'appareil est sans entretien.

5.5 Stockage

Le lieu de stockage de la machine 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

5.6 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 la machine, la démonter et l'éliminer conformément aux dispositions légales.

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

6 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 12.

Défaut	Cause possible	Solution
La presse n'effectue pas de mouvement de levage	Raccordement d'air pas effectué	Raccorder la machine à une alimentation d'air comprimé appropriée
	Le levier de commande est en position « ARRÊT »	Mettre le levier de commande en position « HAUT » ou « BAS »
	Pression d'entrée d'air trop basse	Augmenter la pression d'entrée d'air
	Joint de la tige de piston usés	Remplacer les joints (enduire préalablement le piston de graisse sans acide)

7 Caractéristiques techniques

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

Type	0,3 t	0,75 t	3,0 t
Force de levage (N)	3000	7500	30000
Pression d'entrée d'air, max. (bar)	8	8	8
Pression d'entrée d'air, min. (bar)	3,5	3,5	3,5
Poids (kg)	voir la plaque signalétique		
Petits conteneurs			
Hauteur de levage (mm)	596	557	–
Plaque de base (mm)	500×621	611×784	–
Hauteur, rentré, stationnaire (mm)	1015	1013	–
Hauteur, sorti, stationnaire (mm)	1611	1590	–
Hauteur, rentré, mobile (mm)	1117	1115	–
Hauteur, sorti, mobile (mm)	1713	1692	–
Grands conteneurs			
Hauteur de levage (mm)	–	985	1100
Plaque de base (mm)	–	681×1054	700×1080
Hauteur, rentré, stationnaire (mm)	–	1599	1609
Hauteur, sorti, stationnaire (mm)	–	2584	2709
Hauteur, rentré, mobile (mm)	–	1701	1711
Hauteur, sorti, mobile (mm)	–	2696	2811

Niveau d'émissions sonores sur le poste de travail

La presse à pilotage fonctionne quasiment sans bruit.

7.1 Fiche machine

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

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

7.2 Plaque signalétique

La plaque signalétique se situe à côté du levier de commande.

Elle contient les principales caractéristiques techniques de la machine :

- ▶ Nom et adresse du fabricant
- ▶ Marquage ATEX
- ▶ Type d'appareil
- ▶ Pression d'entrée d'air max. en bar/psi
- ▶ Force de levage max. en Newton
- ▶ Numéro de série



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.

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

Page d'accueil : 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

Page d'accueil : www.wiwausa.com

QR-Code