
Instrukcja obsługi i lista części zamiennych

Urządzenie do malowania ręcznego OptiFlex Pro Base Kit



Tłumaczenie oryginalnej instrukcji użytkowania

Dokumentacja OptiFlex Pro Base Kit

© Prawa autorskie 2019 Gema Switzerland GmbH

Wszelkie prawa zastrzeżone.

Niniejsza instrukcja chroniona jest prawami autorskimi. Nieautoryzowane kopiowanie jest prawnie zabronione. Niniejsza instrukcja nie może być w całości lub w części, bez uprzedniej pisemnej zgody Gema Switzerland GmbH, w żaden sposób powielana, przenoszona, przetwarzana, zapisywana w systemie elektronicznym lub tłumaczona.

Gema, EquiFlow, MagicCompact, MagicCylinder, OptiCenter, OptiFlex, OptiGun, OptiSelect i OptiStar są zastrzeżonymi znakami towarowymi firmy Gema Switzerland GmbH.

ClassicLine, ClassicStandard, ClassicOpen, DVC (Digital Valve Control), GemaConnect, MagicControl, MagicPlus, MonoCyclone, MRS, MultiColor, MultiStar, OptiAir, OptiControl, OptiColor, OptiFeed, OptiFlow, OptiHopper, OptiMove, OptiSieve, OptiSpeeder, OptiSpray, PCC (Precise Charge Control), RobotGun, SIT (Smart Inline Technology) i SuperCorona są znakami towarowymi firmy Gema Switzerland GmbH.

Wszystkie inne nazwy produktów są znakami towarowymi lub zastrzeżonymi znakami towarowymi ich właścicieli.

W niniejszej instrukcji istnieją odniesienia do różnych znaków towarowych lub zarejestrowanych znaków towarowych. Takie odniesienia nie oznaczają, że dany producent akceptuje niniejszą instrukcję w jakikolwiek sposób lub też jest nią w jakiś sposób związany. Staraliśmy się zachować preferowaną pisownię właściciela praw autorskich w przypadku znaków towarowych i nazw handlowych.

Informacje zawarte w tej instrukcji są poprawne i dokładne zgodnie z naszą najlepszą wiedzą i przekonaniem na dzień jej publikacji. Treść nie jest jednak wiążącym zobowiązaniem dla Gema Switzerland GmbH i prawo do wprowadzania zmian bez powiadomienia pozostaje zastrzeżone.

Najnowsze informacje na temat produktów firmy Gema można znaleźć na stronie www.gemapowdercoating.com.

Informacje dotyczące patentów można znaleźć na stronie www.gemapowdercoating.com/patents lub www.gemapowdercoating.us/patents.

Wydrukowano w Szwajcarii

Gema Switzerland GmbH
Mövenstrasse 17
9015 St.Gallen
Szwajcaria

Telefon: +41-71-313 83 00

Faks: +41-71-313 83 83

E-mail: info@gema.eu.com

Spis treści

Informacje dotyczące niniejszej instrukcji	5
Informacje ogólne	5
Przechowywać instrukcję	5
Symbole bezpieczeństwa (piktogramy)	5
Struktura zasad bezpieczeństwa	6
Przedstawienie treści	7
Podawanie pozycji w tekście	7
Bezpieczeństwo	9
Informacje ogólne	9
Podstawowe zasady bezpieczeństwa	9
Zasady bezpieczeństwa specyficzne dla tego produktu	10
Opis produktu	15
Zastosowanie zgodne z przeznaczeniem	15
Struktura	16
Widok ogólny	16
Zakres dostawy	16
Typowe właściwości – charakterystyka funkcji	17
Przetwarzanie proszku z fluidyzacyjnego pojemnika proszku	17
Moduł czyszczący (PowerClean™) – opcja	17
Parametry techniczne	18
Pistolety możliwe do podłączenia	18
Dane elektryczne	18
Dane pneumatyczne	19
Wymiary	19
Używane rodzaje proszku	19
Wydatek proszku (wartości orientacyjne)	19
Wartości natężenia przepływu powietrza	20
Warunki środowiskowe	21
Poziom natężenia dźwięku	21
Tabliczka znamionowa	21
Montaż / podłączenie	23
Ustawienie	23
Instrukcja montażu	23
Instrukcja podłączeń	24
Uruchomienie	25
Przygotowanie do uruchomienia	25
Warunki ramowe	25
Przygotowanie do uruchomienia	26
Konfiguracja typu urządzenia	26
Obsługa / praca	27
Obsługa	27

Wybór zdefiniowanych trybów pracy (Preset Mode)	28
Wywoływanie nastawnych programów.....	28
Ustawianie wydatku i chmury farby	29
Ustawianie odmuchu elektrody	30
Ustawienie fluidyzacji	31
Tryb oczyszczania	32
Aktywacja funkcji czyszczenia.....	32
Ustawianie podświetlenia wyświetlacza	35
Zmiana koloru	36
Informacje ogólne	36
Wycofanie z eksploatacji	37
W przypadku kilkudniowej przerwy w pracy	37
Warunki przechowywania.....	37
Zagrożenia.....	37
Typ przechowywania	37
Okres przechowywania	37
Wymagania dotyczące przestrzeni.....	37
Warunki fizyczne	37
Konserwacja podczas przechowywania.....	38
Plan konserwacji.....	38
Prace konserwacyjne	38
Konserwacja / naprawa	39
Informacje ogólne	39
Konserwacja	39
Codzienna konserwacja	39
Tygodniowa konserwacja	39
Przy kilkudniowej przerwie w pracy	39
Konserwacja pistoletu.....	40
Czyszczenie.....	41
Czyszczenie pistoletu.....	41
Prace naprawcze	42
Kontrola okresowa.....	42
Usuwanie zakłóceń	43
Usuwanie	45
Wstęp.....	45
Wymagania dotyczące personelu wykonującego prace	45
Przepisy dotyczące usuwania	45
Materiały	45
Lista części zamiennych	47
Zamawianie części zamiennych	47
OptiFlex Pro Base Kit – lista części zamiennych	48
OptiFlex Pro Base Kit – części zamienne	49
Grupa pneumatyczna	50
Zestaw modułu czyszczącego**	51

Informacje dotyczące niniejszej instrukcji

Informacje ogólne

Niniejsza instrukcja obsługi zawiera wszelkie informacje, niezbędne do pracy z OptiFlex Pro Base Kit. Zawiera ona informacje o uruchomieniu oraz wskazówki i porady dotyczące optymalnego zastosowania nowego systemu malowania proszkowego.

Informacje dotyczące funkcjonowania poszczególnych podzespołów systemu można znaleźć w poszczególnych instrukcjach obsługi dotyczących tych urządzeń.



Niniejsza instrukcja obsługi opisuje wszystkie elementy wyposażenia i funkcje tego ręcznego urządzenia do malowania ręcznego urządzenia do malowania.

- Należy pamiętać, że ręczne urządzenie do malowania może nie być wyposażone we wszystkie opisane funkcje.
- Opcjonalne wyposażenie jest oznaczone podwójną gwiazdką **.

Przechowywać instrukcję

Prosimy dobrze przechowywać niniejszą instrukcję dla przyszłego wykorzystania oraz w celu ewentualnych zapytań.

Symbole bezpieczeństwa (piktogramy)

Wszystkie ostrzeżenia oraz ich znaczenie można odnaleźć w poszczególnych instrukcjach firmy Gema. Oprócz stosowania się do zasad bezpieczeństwa zawartych w poszczególnych instrukcjach należy przestrzegać ogólnie obowiązujących przepisów dot. bezpieczeństwa i ochrony przed wypadkami.

NIEBEZPIECZEŃSTWO

Oznacza bezpośrednio grożące niebezpieczeństwo.

Jeśli nie będzie ono unikane, to następstwem jest śmierć lub ciężkie obrażenia ciała.

OSTRZEŻENIE

Oznacza możliwe grożące niebezpieczeństwo.
Jeśli nie będzie ono unikane, to następstwem może być śmierć lub ciężkie obrażenia ciała.

OSTROŻNIE

Oznacza możliwe grożące niebezpieczeństwo.
Jeśli nie będzie ono unikane, to następstwem mogą być lekkie lub nieznaczne obrażenia ciała.

UWAGA

Oznacza możliwe szkodliwą sytuację.
Jeśli nie będzie ona unikana, to może zostać uszkodzone urządzenie lub coś w jego otoczeniu.

ŚRODOWISKO

Oznacza możliwe szkodliwą sytuację.
Jeśli nie będzie ona unikana, to może zostać zanieczyszczone środowisko naturalne.



WSKAZÓWKA NAKAZU

Informacje, które muszą być konieczne przestrzegane



WSKAZÓWKA

Pożyteczne informacje, porady, itd.

Struktura zasad bezpieczeństwa

Każda zasada składa się z 4 elementów:

- Hasło sygnalizacyjne
- Rodzaj i źródło zagrożenia
- Możliwe skutki zagrożenia
- Unikanie zagrożenia

HASŁO SYGNALIZACYJNE

Rodzaj i źródło zagrożenia!

Możliwe skutki zagrożenia

- Unikanie zagrożenia

Przedstawienie treści

Podawanie pozycji w tekście

Podawanie pozycji w ilustracjach jest stosowane jako odniesienie w tekście opisowym.

Przykład:

*„Wysokie napięcie (**H**), wygenerowane w kaskadzie pistoletu, jest przekazywane do elektrody środkowej.”*

Bezpieczeństwo

Informacje ogólne

Ten rozdział zawiera wszystkie podstawowe zasady bezpieczeństwa, których musi przestrzegać użytkownik i te osoby trzecie, które pracują z tym produktem.

Przed uruchomieniem produktu należy dokładnie zapoznać się z zasadami bezpieczeństwa.

Normy i wytyczne zastosowane przy projektowaniu, produkcji i konfiguracji są wymienione w Deklaracji zgodności WE i deklaracji producenta.

OSTRZEŻENIE

Praca bez instrukcji

Na skutek nieprzestrzegania informacji związanych z bezpieczeństwem, praca z poszczególnymi stronami niniejszej instrukcji obsługi lub bez nich może spowodować uszkodzenia ciała i mienia.

- ▶ Przed przystąpieniem do pracy z urządzeniem należy zorganizować niezbędne dokumenty i przeczytać rozdział „Przepisy bezpieczeństwa”.
- ▶ Prace wolno wykonywać tylko i wyłącznie stosując się do wymaganych dokumentów.
- ▶ Pracować zawsze z kompletnym oryginalnym dokumentem.

Podstawowe zasady bezpieczeństwa

- Ten produkt został wyprodukowany według najnowszych specyfikacji i zgodnie z technicznymi zasadami bezpieczeństwa tylko i wyłącznie do normalnego napyłania farb proszkowych.
- Każde inne użycie uważane jest za niezgodne z przeznaczeniem. Producent nie ponosi odpowiedzialności za wady wynikłe na skutek niewłaściwego użytkowania tego urządzenia; ryzyko ponosi wyłącznie użytkownik. Jeśli produkt ten będzie wykorzystywany niezgodnie z naszymi zaleceniami do innych celów i/lub innych materiałów, to firma Gema Switzerland GmbH nie będzie ponosiła za to odpowiedzialności.
- Uruchomienie (tzn. rozpoczęcie pracy zgodnej z przeznaczeniem) jest zabronione do czasu końcowego zamontowania produktu

zgodnie z Dyrektywą Maszynową i jego okablowania. Należy również przestrzegać normy "Bezpieczeństwo maszyn".

- Samowolne modyfikacje produktu zwalniają producenta z odpowiedzialności za wynikłe z tego szkody.
- Przepisy związane z zapobieganiem wypadkom, jak również inne ogólnie uznane zasady bezpieczeństwa technicznego, higieny pracy i inżynieryjne muszą być przestrzegane.
- Ponadto należy również uwzględnić krajowe przepisy bezpieczeństwa.

Zasady bezpieczeństwa specyficzne dla tego produktu

- Ten produkt stanowi część urządzenia i w ten sposób jest on zintegrowany z systemem bezpieczeństwa urządzenia.
- W przypadku użytkowania urządzenia w granicach przekraczających przyjętą koncepcję bezpieczeństwa należy podjąć odpowiednie środki.
- Instalacje na miejscu użytkowania należy przeprowadzać zgodnie z lokalnymi przepisami.
- Należy zwrócić uwagę na to, żeby wszelki komponenty systemu były uziemione zgodnie z lokalnymi przepisami.



Aby uzyskać więcej informacji, należy zapoznać się z przepisami bezpieczeństwa Gema.

OSTRZEŻENIE

Te ogólne instrukcje bezpieczeństwa muszą być koniecznie przeczytane i zrozumiane przed uruchomieniem!



Informacje ogólne

Produkt ten został zaprojektowany zgodnie z aktualnym stanem techniki i uznanymi zasadami bezpieczeństwa technicznego wyłącznie do zwykłego stosowania do malowania proszkowego.

Każde inne użycie jest uważane za niezgodne z przeznaczeniem. Producent nie ponosi żadnej odpowiedzialności za szkody wynikłe wskutek niewłaściwego użytkowania - ryzyko ponosi wyłącznie użytkownik. Jeśli produkt ten będzie wykorzystywany niezgodnie z naszymi specyfikacjami dotyczącymi innych warunków pracy i/lub innych substancji, to należy uzyskać zgodę firmy Gema Switzerland GmbH.

Zastosowanie zgodne z przeznaczeniem obejmuje również przestrzeganie warunków eksploatacji, konserwacji i utrzymywania w stanie sprawności zalecanych przez producenta.

Należy przestrzegać odpowiednich przepisów dotyczących zapobiegania wypadkom oraz innych ogólnie przyjętych zasad bezpieczeństwa, higieny pracy i konstrukcyjnych.

Ponadto należy również przestrzegać krajowych przepisów bezpieczeństwa.

Dalsze instrukcje dotyczące bezpieczeństwa i obsługi można znaleźć na stronie głównej www.gemapowdercoating.com.



Ogólne niebezpieczeństwa

Uruchomienie urządzenia jest zabronione do czasu końcowego zainstalowania i okablowania zgodnie z dyrektywą maszynową UE. Nieautoryzowane modyfikacje produktu wykluczają odpowiedzialność producenta za wynikające z tego szkody lub wypadki.

Firma musi zapewnić, żeby wszyscy użytkownicy dysponowali odpowiednią wiedzą fachową w zakresie obsługi urządzenia do rozpylania proszku i związanych z nim źródeł zagrożenia.

Zabronione są wszystkie działania, które mają negatywny wpływ na techniczne bezpieczeństwo urządzenia.

Dla własnego bezpieczeństwa należy używać tylko akcesoriów i urządzeń dodatkowych podanych w instrukcji obsługi. Użycie innych części składowych może stwarzać ryzyko obrażeń ciała. Należy używać tylko oryginalnych części zamiennych Gema!

Naprawy mogą wykonywać tylko specjaliści lub autoryzowane punkty serwisowe Gema. Nieautoryzowane podłączenia lub modyfikacje mogą prowadzić do odniesienia obrażeń ciała lub uszkodzenia urządzeń, w takim przypadku gwarancja Gema Switzerland GmbH traci ważność.



Niebezpieczeństwo porażenia prądem elektrycznym

Przewody elektryczne pomiędzy urządzeniem sterującym a pistoletem natryskowym powinny być tak ułożone, aby nie były narażone na uszkodzenia podczas pracy. Przestrzegać przepisów bezpieczeństwa lokalnego prawodawstwa!

Połączenia wtykowe pomiędzy urządzeniami rozpylania proszku a zasilaniem sieciowym mogą być rozłączane tylko przy wyłączonym zasilaniu.

Wszystkie czynności związane z konserwacją mogą być wykonywane tylko po odłączeniu urządzenia od zasilania.

Urządzenie można włączać dopiero wtedy, gdy kabina jest uruchomiona. W przypadku wyłączenia się kabiny musi zostać także wyłączone urządzenie do napyłania.



Niebezpieczeństwo wybuchu

Urządzenia sterujące pistoletów natryskowych muszą być ustawione i eksploatowane w strefie 22. Natomiast same pistolety natryskowe są zatwierdzone dla strefy 21.

Tylko oryginalne części zamienne Gema gwarantują zachowanie ochrony przeciwwybuchowej. W przypadku szkód spowodowanych użyciem obcych części nieważne są wszelkie roszczenia z tytułu gwarancji lub odszkodowania!

Należy unikać warunków, które mogą prowadzić do niebezpiecznych stężeń pyłu w kabinach lub na stanowiskach rozpylania proszku.

System wentylacyjny musi być wydajny, aby zapobiec nadmiernej koncentracji farby, większej o 50% od dolnej granicy wybuchu (UEG) (UEG = max. dozwolona koncentracja mieszaniny proszek/powietrze). Jeżeli granica UEG jest nieznana, wtedy należy użyć wartości 10 g/m³ (patrz EN 50177).

Ze względów bezpieczeństwa niedozwolone są wprowadzania wszelkie nieautoryzowane modyfikacje i zmiany w urządzeniu do rozpylania proszku.

Nie wolno demontować lub wyłączać z eksploatacji żadnych urządzeń zabezpieczających.

Instrukcje obsługi i pracy powinny być sporządzone w zrozumiałej formie i w języku pracowników i muszą znajdować się one w miejscu widocznym i w zasięgu obsługującego personelu.



Niebezpieczeństwo poślizgu

Zaleganie proszku na podłodze wokół urządzenia do rozpylania proszku stanowi zagrożenie poślizgnięcia się. Do kabiny można wchodzić jedynie w miejscach do tego wyznaczonych.

Ładowanie statyczne

Ładowanie statyczne może mieć różne konsekwencje: ładowanie osób, porażenie prądem elektrycznym, iskrzenie. Ładowania obiektów należy unikać poprzez dobre uziemienie.

Uziemienie

Przestrzegać przepisów związanych z uziemieniem



Wszystkie elektrycznie przewodzące części w obszarze roboczym 5 m wokół każdego otworu kabiny, a w szczególności elementy przeznaczone do malowania, muszą być uziemione. Rezystancja upływowa każdego elementu obrabianego nie może przekraczać 1 MOhm. Wartość ta musi być sprawdzana regularnie przed rozpoczęciem pracy.

Charakter uchwytów obrabianych elementów i zawiesi musi zapewniać uziemienie tych elementów. Niezbędne urządzenia do pomiaru uziemienia muszą być w każdej chwili dostępne i gotowe do użycia.

Podłoga w miejscu malowania musi być elektrostatycznie przewodząca (zwykły beton jest materiałem przewodzącym).

Dostarczony przewód uziemiający (zielono-żółty) należy podłączyć do śruby uziemiającej elektrostatycznego ręcznego urządzenia do malowania proszkowego. Przewód uziemiający musi mieć dobre połączenie metaliczne z kabiną malowania, systemem do odzysku i łańcuchem przenośnika lub urządzeniem do zawieszania przedmiotów.

Zakaz palenia i wzniecania ognia



Palenie i wzniecanie ognia

W całym obszarze urządzenia zabrania się palenia tytoniu i wzniecania ognia! Zabronione jest wykonywanie jakichkolwiek prac powodujących wytwarzanie iskier!

Zabronione jest przebywanie osób z rozrusznikiem serca



Przebywanie osób z rozrusznikiem serca

Ogólnie rzecz biorąc, dla wszystkich urządzeń do rozpylania proszku obowiązuje, że osoby z rozrusznikami serca nie powinny nigdy znajdować się w obszarze, w którym generowane są pola wysokiego napięcia i pola elektromagnetyczne. Osoby z rozrusznikami serca nie powinny w zasadzie przebywać w pobliżu działających urządzeń do rozpylania proszku!

Zabrania się używania aparatów fotograficznych z lampą błyskową



Zdjęcia z lampą błyskową

Fotografowanie z lampą błyskową może prowadzić do niepotrzebnych wyzwoleń i/lub odłączeń przez urządzenia zabezpieczające.

Odłączyć zasilanie sieciowe przed rozpoczęciem prac konserwacyjnych i utrzymujących w stanie sprawności



Prace konserwacyjne i utrzymujące w stanie sprawności

Przed otwarciem urządzeń w celu konserwacji lub naprawy należy je odłączyć od źródła prądu!

Połączenia wtykowe pomiędzy urządzeniami rozpylania proszku a zasilaniem sieciowym mogą być rozłączane tylko przy wyłączonym zasilaniu.



Jeżeli jest to konieczne, firma musi zobowiązać personel obsługujący do noszenia odzieży ochronnej (np. maski do oddychania).

Podczas wszystkich prac związanych z czyszczeniem należy nosić odpowiednią maskę przeciwpyłową, która spełnia wymagania min. klasy filtrującej FFP2.

Personel obsługujący urządzenie musi nosić obuwie przewodzące prąd elektryczny (np. buty ESD) z osłonami ochronnymi.

Personel obsługujący musi trzymać pistolet gołą ręką. W przypadku użycia rękawic muszą być one przewodzące.

Opis produktu

Zastosowanie zgodne z przeznaczeniem

To ręczne urządzenie do malowania służy do ręcznego malowania elektrostatycznego uziemionych obiektów proszkami organicznymi.



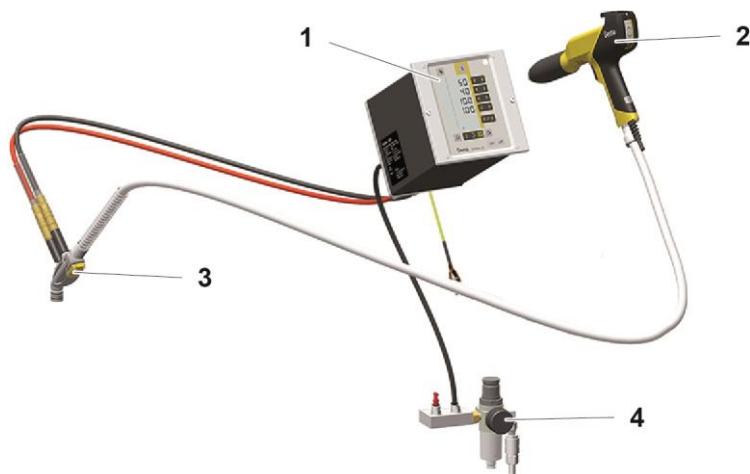
Ilustr. 1

Zastosowanie zgodne z przeznaczeniem obejmuje również przestrzeganie warunków eksploatacji, konserwacji i utrzymywania w stanie sprawności zalecanych przez producenta. Ten produkt może być używany, konserwowany i naprawiany tylko przez przeszkolony i poinformowany o możliwych niebezpieczeństwach personel.

Każde inne użycie jest uważane za niezgodne z przeznaczeniem. Producent nie ponosi odpowiedzialności za wyniki z tego tytułu uszkodzenia, całe ryzyko bierze na siebie użytkownik!

Struktura

Widok ogólny



Ilustr. 2

- | | | | |
|---|-------------------------------------|---|-------------------|
| 1 | Urządzenie sterujące OptiStar CG21 | 3 | Injektor OptiFlow |
| 2 | Pistolet ręczny OptiSelect Pro GM04 | 4 | Zespół filtra |

Pistolet ręczny OptiSelect Pro GM04

Wszystkie informacje dotyczące pistoletu ręcznego OptiSelect Pro GM04 można znaleźć w odpowiedniej, załączonej instrukcji obsługi!

Urządzenie sterujące OptiStar 4.0

Wszystkie informacje dotyczące urządzenia sterującego OptiStar 4.0 (typ CG21) można znaleźć w odpowiedniej, załączonej instrukcji obsługi!

Injektor OptiFlow

Wszystkie informacje dotyczące injektora OptiFlow można znaleźć w odpowiedniej, załączonej instrukcji obsługi!

Zakres dostawy

- Pistolet ręczny OptiSelect Pro GM04 z kablem, węzłem proszku, węzłem powietrza oddechowego elektrody i podstawowym zestawem dysz (patrz instrukcja obsługi pistoletu ręcznego OptiSelect Pro GM04)
- Urządzenie sterujące OptiStar 4.0 w obudowie metalowej z kablem zasilającym
- Wtykowy iniektor OptiFlow
- Zespół filtra
- Przewody pneumatyczne do powietrza transportującego (czerwony) i dodatkowego (czarny)
- Instrukcja obsługi
- Skrócona instrukcja obsługi

Typowe właściwości – charakterystyka funkcji

Przetwarzanie proszku z fluidyzacyjnego pojemnika proszku

W przypadku ręcznego urządzenia do malowania proszek można przetwarzać fluidyzacyjnego pojemnika proszku.

Moduł czyszczący (PowerClean™) – opcja

Zakres stosowania

Moduł czyszczący można stosować w połączeniu z urządzeniem sterującym OptiStar.

Moduł czyszczący zapewnia zwiększoną stabilność w procesie aplikacji. Przy obróbce np. proszków metalicznych zostają wyeliminowane wszelkie mostkowania, które mogą prowadzić do zwarcia.

W środowisku wilgotnym lub tropikalnym usuwana jest z inżektora, węża proszku i pistoletu wszelka wilgoć. Dzięki temu modułowi przyspieszana zmiana koloru w przypadku nieekstremalnych zmian kolorów.



Ilustr. 3

Parametry techniczne

Pistolety możliwe do podłączenia

OptiFlex Pro Base Kit	możliwość podłączenia
OptiSelect Pro typu GM04	tak
OptiSelect Pro typu GM04-CF	tak**
OptiSelect typu GM03	tak*
TriboJet	tak**

* Funkcja PowerBoost nie jest dostępna.

** Typ pistoletu musi zostać ustawiony (patrz rozdział "Funkcje dodatkowe"). Pistolet Tribo nie posiada badania typu (ATEX).

UWAGA

Sterowanie pistoletem może być używane tylko z wymienionymi typami pistoletów!

Dane elektryczne

OptiFlex Pro Base Kit	
Znamionowe napięcie wejściowe	100-240 V AC
Częstotliwość	50-60 Hz
Wahania napięcia sieciowego	± 10 %
Kategoria przepięcia	OVC II
Wartość przyłączeniowa	40 VA
Nominalne napięcie wyjściowe (do pistoletu)	12 V
Nominalny prąd wyjściowy (do pistoletu)	1,2 A
Przyłącze i moc wibratora (przy wyjściu Aux)	100-240 V AC maks. 100 W
Przyłącze funkcji czyszczenia (zawór)	24 V DC maks. 3 W
Stopień ochrony	IP54
Zatwierdzenia	  II 3 D

Dane pneumatyczne

OptiFlex Pro Base Kit	
Przyłącze sprężonego powietrza	8 mm
Ciśnienie wejściowe OptiStar	5,5 bar / 80 psi
Maks. zawartość pary wodnej w sprężonym powietrzu	1,3 g/m ³
Maks. zawartość oparów olejowych w sprężonym powietrzu	0,1 mg/m ³

Wymiary

OptiFlex Pro Base Kit	
Szerokość	333 mm
Głębokość	460 mm
Wysokość	697 mm
Waga	ok. 9 kg

Używane rodzaje proszku

OptiFlex Pro Base Kit	
Proszek z tworzyw sztucznych	tak
Proszek metaliczny	tak
Proszek emaliowy	nie

Wydatek proszku (wartości orientacyjne)

Ogólne warunki pracy dla inżyniera OptiFlow

Typ proszku	Epoksydowy/poliestrowy
Wąż proszku Ø (mm)	11
Typ węża proszku	POE z paskami uziemiającymi
Ciśnienie wejściowe OptiStar (bar)	5,5
Wartość korekcyjna C0	Nastawy zerowania wartości wydatku proszku

Wartości orientacyjne dla OptiStar z inżektorem OptiFlow

Wszystkie wartości podane w tabeli są wartościami orientacyjnymi w przypadku nowych wkładów dysz. Różne warunki otoczenia, zużycie oraz inne rodzaje proszku mogą powodować zmiany tych wartości w tabeli.

Średnica wewnętrzna węża (mm)		Ø 11					
Długość węża (m)		6		12		18	
Powietrze całkowite  (Nm³/h)		3,5	5,5	3,5	5,5	3,5	5,5
Wydatek proszku (g/min)							
Wydatek proszku  (%)	20	90	105	65	75	45	60
	40	170	205	135	150	100	120
	60	235	280	185	215	145	170
	80	290	350	235	270	185	220
	100	340	405	280	320	220	260

Wartości natężenia przepływu powietrza

Powietrze całkowite składa się z powietrza transportującego i dodatkowego, w stosunku do procentowo ustawionej ilości proszku (w %). Ilość powietrza całkowitego jest utrzymywana przy tym na stałym poziomie.

OptiFlex Pro Base Kit	Zakres	Ustawienia fabryczne
Natężenie przepływu powietrza fluidyzującego:		
– Typ urządzenia B	0-1,0 Nm³/h	0,1 Nm³/h
– Typ urządzenia F (bez zapotrzebowania powietrza Airmover) / L	0-5,0 Nm³/h	1,0 Nm³/h
– Typ urządzenia S (z opcjonalną płytą fluidyzacyjną)	0-1,0 Nm³/h	0,1 Nm³/h
Natężenie przepływu powietrza odmuchowego elektrody	0-5,0 Nm³/h	0,1 Nm³/h
Natężenie przepływu powietrza całkowitego (przy wartości 5,5 bar)		
– Natężenie przepływu powietrza transportującego	5 Nm³/h	
– Natężenie przepływu powietrza dodatkowego	0-5,5 Nm³/h	
	0-5,5 Nm³/h	

Podczas operacji malowania maksymalne zużycie powietrza całkowitego wynosi < 5,5 Nm³/h:

- powietrze całkowite = 5 Nm³/h (powietrze transportujące + powietrze dodatkowe)
- powietrze odmuchowe elektrody = 0,1 Nm³/h (płaska dysza rozpylająca)

Zużycie powietrza całkowitego dla urządzenia składa się z ustawionych 3 wartości powietrza (bez wartości powietrza AirMover dla typu urządzenia F).

- Te wartości odnoszą się do wewnętrznego sterowania ciśnienia 5,5 bar!

Warunki środowiskowe

OptiFlex Pro Base Kit	
Zastosowanie	w pomieszczeniach
Wysokość	do 2000 m
Zakres temperatury	+5 °C - +40 °C (+41 °F - +104 °F)
Maks. temperatura powierzchni	+85 °C (+185 °F)
Najwyższa względna wilgotność powietrza	80 % dla temperatur do 31 °C, liniowo zmniejszając się do 50 % wilgotności względnej przy 40 °C
Środowisko	nie dla mokrego środowiska
Stopień zanieczyszczenia planowanego środowiska	2 (zgodnie z DIN EN 61010-1)

Poziom natężenia dźwięku

OptiFlex Pro Base Kit	
Praca normalna	< 60 dB(A)

Poziom natężenia dźwięku został zmierzony podczas pracy urządzenia, pomiary zostały wykonane w miejscu najczęściej zajmowanym przez operatora na wysokości 1,7 m od podłoża.

Podana wartość odnosi się tylko do produktu i nie uwzględnia ona zewnętrznych źródeł hałasu i impulsów czyszczących.

Poziom natężenia dźwięku może się różnić w zależności od konfiguracji produktu i ograniczenia przestrzeni.

Tabliczka znamionowa



Ilustr. 4

Montaż / podłączenie

Ustawienie

Ręczne urządzenie do malowania należy zawsze umieszczać pionowo i na równym podłożu.

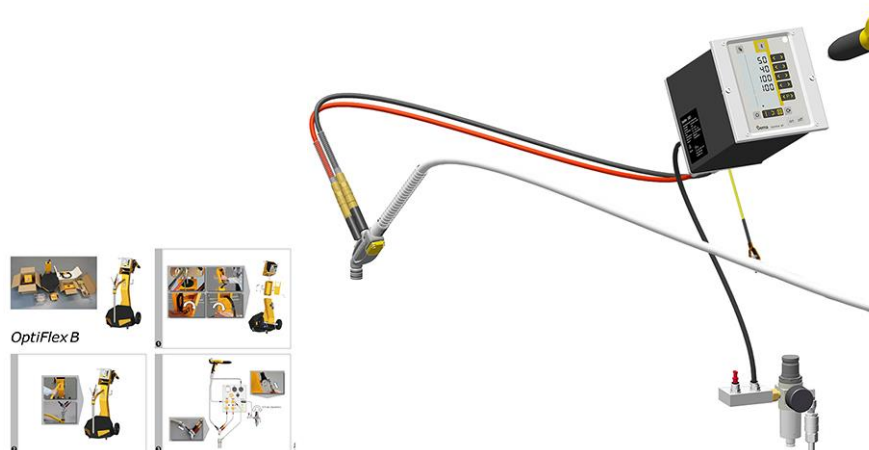
UWAGA

Zbyt wysoka temperatura otoczenia

- Urządzenie ustawiać wyłącznie w miejscach o temperaturze otoczenia pomiędzy +5 °C i +40 °C, tzn. nigdy w pobliżu źródeł ciepła (piec do wypalania itp.) lub źródeł pola elektromagnetycznego (szafa sterująca itp).

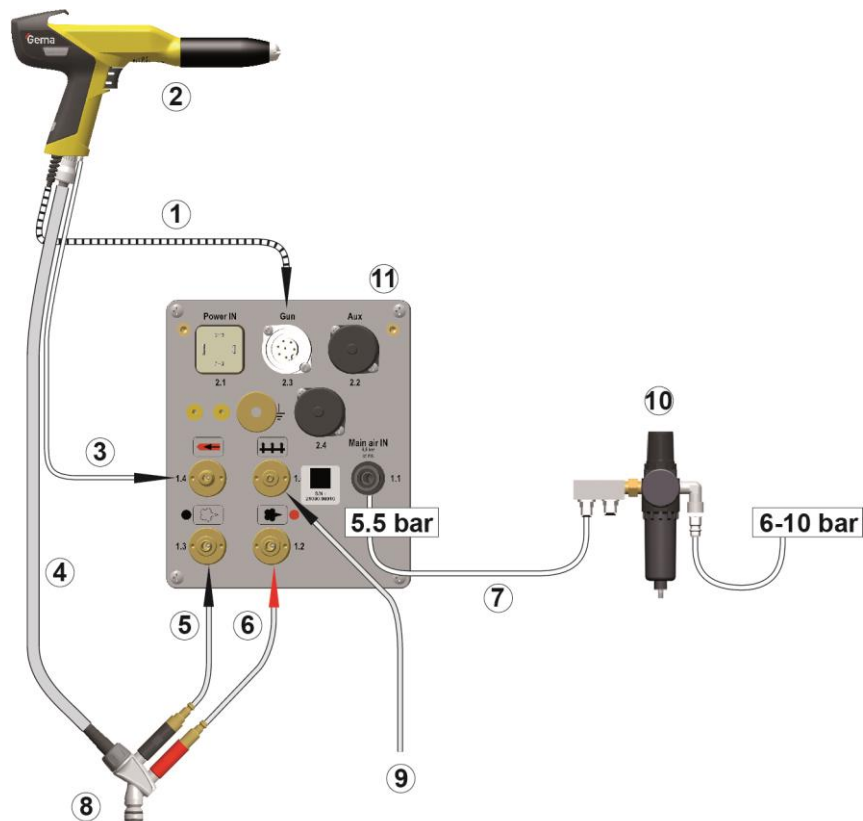
Instrukcja montażu

Ręczne urządzenie do malowania jest montowane zgodnie z dostarczonymi instrukcjami montażu i podłączenia.



Ilustr. 5

Instrukcja podłączeń



Ilustr. 6: Instrukcja podłączenia – przegląd

- | | |
|---------------------------------------|----------------------------------|
| 1 Kabel elektryczny pistoletu | 7 Wąż sprężonego powietrza |
| 2 Pistolet ręczny | 8 Injektor |
| 3 Wąż powietrza oddechowego elektrody | 9 Wąż powietrza fluidyzującego |
| 4 Wąż proszku | 10 Jednostka konserwacji |
| 5 Wąż powietrza dodatkowego | 11 Urządzenie sterujące OptiStar |
| 6 Wąż powietrza transportującego | |



Podłączyć kabel uziemienia za pomocą szczypiec zaciskowych do kabiny lub urządzenia do zawieszania!

- Sprawdzić połączenia uziemienia za pomocą omomierza i zapewnić wartość maks. 1 MOhm!



Sprężone powietrze musi być wolne od oleju i wody!



Niewykorzystane przyłącza zamknąć dostarczonymi pokrywkami!

Uruchomienie

Przygotowanie do uruchomienia

Warunki ramowe

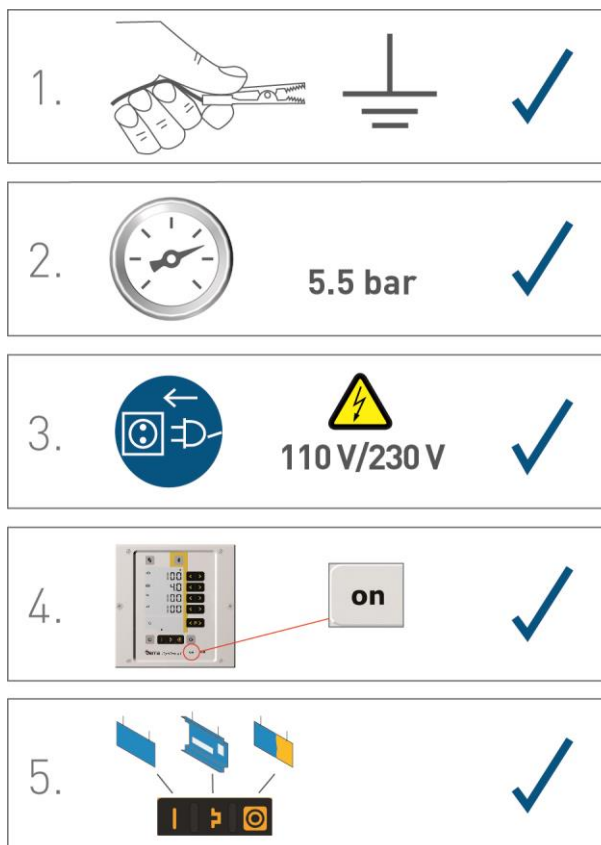
Podczas uruchamiania pistoletu należy przestrzegać następujących podstawowych warunków, które mają wpływ na wyniki malowania:

- Pistolet musi być prawidłowo podłączony
- Sterowanie pistoletu musi być prawidłowo podłączone
- Obecne odpowiednie zasilanie elektryczne i w sprężone powietrze
- Prawidłowe przygotowanie proszku i właściwa jakość proszku

Przygotowanie do uruchomienia



W przypadku jakichkolwiek błędów zapoznać się z instrukcją wyszukiwania błędów lub instrukcją obsługi pistoletu!



Ilustr. 7



Dalsza procedura uruchamiania pistoletu została szczegółowo opisana w instrukcji obsługi sterowania pistoletem OptiStar CGxx (rozdział „Pierwsze uruchomienie” i „Uruchomienie”)

Konfiguracja typu urządzenia



Jeśli urządzenie sterujące jest dostarczone jako część ręcznej aparatury do malowania, to wtedy odpowiedni parametr systemowy jest już prawidłowo ustawiony fabrycznie.

UWAGA

Błędne ustawienie parametru może prowadzić do różnorodnych zakłóceń w działaniu!

- Więcej informacji można znaleźć w instrukcji sterowania pistoletem!

Obsługa / praca

OSTRZEŻENIE

Nieprawidłowe trzymanie pistoletu

Podczas malowania, może dojść do rozładowania przechodzącego przez ciało malarza, jeżeli pistolet nie jest trzymany za uziemioną rękojeść.

- ▶ Pistolet trzymać ciągle za rękojeść!
- ▶ Nie dotykać żadnych innych części pistoletu!

Obsługa

OSTROŻNIE

Możliwość dużego pylenia!

Jeżeli ręczne urządzenie do malowania jest używane przy wentylacji o niedostatecznej wydajności, to pył z proszku może powodować problemy oddechowe lub niebezpieczeństwo poślizgu i upadku.

- ▶ Urządzenie do malowania ręcznego może być używane wyłącznie w kabinach o odpowiedniej wydajności wentylacji (takie jak np. kabiny Gema Classic Open).

1. Ustawić pojemnik proszku na ruchomej ramie

OSTROŻNIE

Obrażenia stóp!

Podczas umieszczania pojemnika proszku na ruchomej ramie, palce stóp mogą zostać zmiażdżone w obszarze pojemnika – ramy.

- ▶ Nosić obuwie ochronne ze stalową nasadką.

2. Ustawić odpowietrzenie (Airmover)
 - Całkowicie otworzyć zawór kulowy
 - Wyregulować przy pomocy zaworu dławiącego
3. Napęlnić proszek
 - Otworzyć pokrywę wlewu pojemnika proszku.
 - Napęlnić proszek: maks. 25 kg (50 litrów) proszku, ew. proszek może sięgać maks. 5-10 cm poniżej rękojeści pojemnika

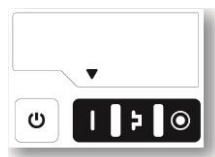
proszku, w przeciwnym wypadku proszek może wydostawać się z pojemnika.

- Zamknąć pokrywę wlewu pojemnika proszku.

4. Ustawić parametry malowania:

Wybór zdefiniowanych trybów pracy (Preset Mode)

1. Włączyć sterowanie pistoletu przyciskiem **on**
2. Nacisnąć odpowiedni przycisk aplikacji.
Nad wybranym przyciskiem zaświeca się strzałka.



Zaprogramowane tryby aplikacji mają ustawione wstępnie wartości wysokiego napięcia i prądu rozpylania:

Tryb aplikacji		Nastawa kV	Nastawa μA
	Części płaskie	100	100
	Części skomplikowane	100	22
	Przemaalowywanie	100	10

3. Wartości dla powietrza całkowitego, wydatek proszku i powietrze oddechowe elektrody mogą zostać indywidualnie zdefiniowane i zapisane w programach.

Wywoływanie nastawnych programów

1. Włączyć sterowanie pistoletu przyciskiem **on**
2. Nacisnąć przycisk programowy
3. Wybrać żądany program (01-20)



Program 20 aktywny

4. W razie potrzeby zmienić parametry malowania



Programy 01-20 są zdefiniowane fabrycznie z ustawieniami wstępnymi, ale mogą one być w każdej chwili modyfikowane i automatycznie zapisywane w pamięci.

Opis		Ustawienie wstępne
	Wydatek proszku	60 % (50% dla typu urządzenia CF)
	Powietrze całkowite	4,0 Nm ³ /h (2,5 Nm ³ /h dla typu urządzenia CF)
	Wysokie napięcie	80 kV
	Prąd natrysku	20 µA
	Powietrze oddechowe elektrody	0,1 Nm ³ /h
	Powietrze fluidyzujące	1,0 Nm ³ /h (dla typu urządzenia F) 0,1 Nm ³ /h (dla typu urządzenia B i S)

Ustawianie wydatku i chmury farby

Wydatek farby zależy od ustawionej ilości farby (w %), a chmura proszkowa od ustawionej ilości powietrza całkowitego.



Jako podstawowe ustawienia zaleca się używać 50% wydatku farby oraz 4 Nm³/h powietrza całkowitego.

- Po wprowadzeniu wartości, których jednostka sterująca pistoletu nie może zrealizować odpowiedni wyświetlacz zaczyna migać i pojawia się komunikat błędu!

Ustawienie ilość powietrza całkowitego

1.  4.0 <I>

Ustawić ilość powietrza całkowitego przyciskami T3/T4

- Ustawić wartość powietrza całkowitego zgodnie z wymaganiami procesu malowania



dobra chmura proszku



za mała ilość całkowitego powietrza

Ustawienie ilości wydatku proszku

1.  50 <I> LUB 



dużo proszku



mało proszku

Ustawić ilość wydatku proszku (np. w stosunku do żądanej grubości warstwy)

- Ustawienie fabryczne 50% jest zalecane przy próbnym malowaniu. Ilość powietrza całkowitego jest automatycznie utrzymywana przez sterownik na stałym poziomie



Aby osiągnąć maksymalną wydajność, zalecamy unikać – tam gdzie jest to możliwe – zbyt wysokich nastaw ilości proszku!

2. Sprawdzić fluidyzację proszku w pojemniku proszku
3. Skierować pistolet do kabiny, włączyć go i wzrokowo ocenić wydatek farby

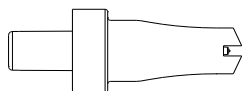
Ustawianie odmuchu elektrody

1. Nacisnąć przycisk 

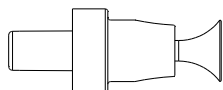
Drugi poziom wyświetlacza będzie wskazywał.

2. 

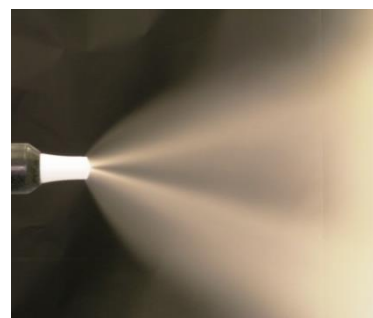
Ustawić wartość powietrza odmuchowego elektrody właściwą do używanej dyszy (dysza okrągło lub płasko pyłąca)



≈ 0,1 Nm³/h



≈ 0,5 Nm³/h



Za dużo powietrza odmuchowego elektrody

3. Jeśli ten poziom wyświetlacza nie jest używany przez 3 sekundy, wyświetlacz przełącza się samoczynnie na pierwszy poziom..

Ustawienie fluidyzacji

Fluidyzacja proszku zależy od jego rodzaju, wilgotności powietrza i temperatury otoczenia. Fluidyzacja zostaje uruchomiona wraz z włączeniem urządzenia sterującego.

Sposób postępowania:

1. Ustawić Airmover otwierając całkowicie zawór kulowy i regulując go za pomocą zaworu dławiącego (tylko urządzenie typu F)
2. Otworzyć pokrywę wlewu pojemnika proszku (tylko urządzenie typu F)

3. Nacisnąć przycisk .

Zostaje przełączone na drugi poziom wyświetlania

4. 

Ustawia powietrze fluidyzujące przyciskami **T5/T6**

- Jeśli ten poziom wyświetlacza nie jest używany przez 3 sekundy, to wyświetlacz przełącza się samoczynnie na pierwszy poziom.
 - Proszek powinien być poruszony delikatnie, powinien się jednolicie „gotować” i w razie potrzeby należy go wymieszać odpowiednim prętem.
5. Zamknąć pokrywę

Tryb oczyszczania

Tryb oczyszczania umożliwia wydmuchiwanie proszku zgromadzonego w węży proszkowym.

Aktywacja funkcji czyszczenia

Urządzenia ręczne bez opcjonalnego modułu czyszczącego (parametr systemowy P01=0)

Ten tryb oczyszczania można aktywować tylko ze stanu spoczynku (wyświetlanie parametrów procesu, bez wydatku proszku).

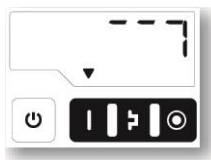


W przypadku ręcznego urządzenia do malowania typu F / L inżektor musi być odłączony dla trybu czyszczenia, w przypadku urządzenia B jednostka ssąca musi być podniesiona, a w przypadku typu S pojemnik proszku musi być pusty.

1. Odłączyć inżektor



- 2.



LUB



3. **START =**



1 x

= Automatic Procedure



2 x

= Manual Procedure



Procedura	Efekt
Automatic (automatycznie)	– Proces czyszczenia uruchamia się – Inżektor, wąż proszku, pistolet i dysza rozpylająca są przedmuchiwane sprężonym powietrzem – Funkcja czyszczenia umożliwia jednocześnie równoległe czyszczenie innych komponentów, np. jednostka ssąca płynu, pojemnik proszku itd. – Tryb oczyszczania jest zamykany, gdy upłynie automatyczna sekwencja czyszczenia.
Manual (ręcznie)	Operator steruje ilością i długością impulsów czyszczenia poprzez powtarzane naciskanie spustu pistoletu.

4. STOP =



LUB tryb oczyszczania zostaje automatycznie zakończony.

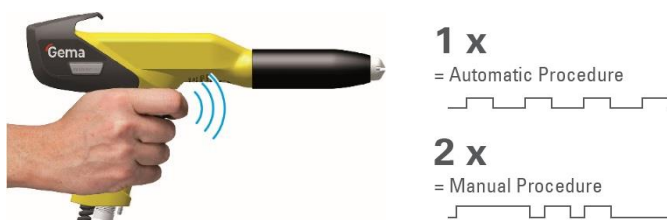
Po zakończeniu procedury czyszczenia sterowanie przełącza się z powrotem na tryb malowania.

Urządzenia ręczne z opcjonalnym modulem czyszczącym (parametr systemowy P01=1 lub P01=2)

Ten tryb oczyszczania można aktywować tylko ze stanu spoczynku (wyświetlanie parametrów procesu, bez wydatku proszku).



2. START =



Procedura	Efekt
Automatic (automatycznie)	– Proces czyszczenia uruchamia się – Injektory, wąż proszku, pistolet i dysza rozpylająca są przedmuchiwane sprężonym powietrzem – Funkcja czyszczenia umożliwia jednocześnie równoległe czyszczenie innych komponentów, np. jednostka ssąca płynu, pojemnik proszku itd. – Tryb oczyszczania jest zamykany, gdy upłynie automatyczna sekwencja czyszczenia.
Manual (ręcznie)	Operator steruje ilością i długością impulsów czyszczenia poprzez powtarzane naciskanie spustu pistoletu.

3. STOP =



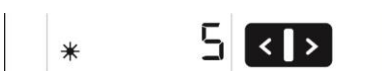
LUB tryb oczyszczania zostaje automatycznie zakończony.

Po zakończeniu procedury czyszczenia sterowanie przełącza się z powrotem na tryb malowania.

Ustawianie podświetlenia wyświetlacza

1. Nacisnąć przycisk 
 - Wyświetlacz przełączy się na następujący poziom:



2. 
 - Ustawić żądaną jasność.

Zmiana koloru

Informacje ogólne

Przy każdej zmianie koloru muszą zostać dokładnie oczyszczone poszczególne komponenty urządzenia. Wszystkie resztki poprzedniego koloru muszą zostać przy tym dokładnie usunięte!

Poniżej opisano tzw. ekstremalną zmianę koloru (z jasnego na ciemny).

1. Zakończyć malowanie
2. Wyjąć inżektor z rury ssącej
3. Aktywować tryb oczyszczania albo na zdalnym sterowaniu pistoletu albo w urządzeniu sterującym
4. Skierować pistolet do kabiny
5. Nacisnąć spust pistoletu
 - Proces czyszczenia uruchamia się
6. Oczyszczyć wąż proszku:
 - Odłączyć wąż proszku od przyłącza na inżektorze
 - Skierować pistolet do kabiny
 - Przedmuchać wąż ręcznie za pomocą pistoletu sprężonego powietrza
 - Podłączyć ponownie wąż proszku do przyłącza na inżektorze
7. Rozłożyć pistolet na części i oczyścić (patrz instrukcja obsługi pistoletu)
8. Oczyszczyć inżektor (patrz instrukcja obsługi inżektora)
9. Odłączyć przewód powietrza fluidyzującego
10. Zdjąć pokrywę, przedmuchać sprężonym powietrzem i wyczyścić czystym i suchym pędzelkiem i ściereczką
11. Oczyszczyć rurę ssącą
12. Opróżnić pozostały proszek do odpowiedniego pojemnika
13. Odkurzyć pojemnik, w szczególności dno
14. Wyczyścić pojemnik ściereczką
15. Zmontować pojemnik proszku
16. Napęlnić nowym proszkiem
17. Przygotować do uruchomienia ręczne urządzenie do malowania z nowym proszkiem

Wycofanie z eksploatacji

1. Zakończyć malowanie
2. Wyłączyć jednostkę sterującą



Ustawienia dla wysokiego napięcia, wydatku proszku i wartości powietrza oddechowego elektrody pozostają zapisane w pamięci.

W przypadku kilkudniowej przerwy w pracy

1. Wyłączyć system za pomocą głównego włącznika
2. Oczyszczyć pistolety i komponenty do podawania proszku (patrz także odpowiednia instrukcja obsługi)
3. Zamknąć główny dopływ sprężonego powietrza

Warunki przechowywania

Zagrożenia

Przy prawidłowym przechowywaniu urządzenie nie istnieje żadne niebezpieczeństwo dla pracowników lub środowiska.

Typ przechowywania

Ze względów bezpieczeństwa produkt należy przechowywać wyłącznie w pozycji pionowej.

Okres przechowywania

Okres przechowywania jest nieograniczony przy zachowaniu odpowiednich warunków fizycznych.

Wymagania dotyczące przestrzeni

Wymagania dotyczące przestrzeni odpowiadają wielkości produktu.

Nie ma specjalnych wymogów dotyczących odległości od sąsiednich urządzeń.

Warunki fizyczne

Urządzenie musi być przechowywane w suchych pomieszczeniach w temperaturze pomiędzy +5 i +50 °C. Nie wystawiać na bezpośrednie działanie promieni słonecznych!

Konserwacja podczas przechowywania

Plan konserwacji

Plan konserwacji nie jest konieczny.

Prace konserwacyjne

Podczas przechowywania długoterminowego przeprowadzać okresowe kontrole.

Konserwacja / naprawa

Informacje ogólne

Produkt jest przeznaczony do pracy nie wymagającej konserwacji.

UWAGA

Wszelkie modyfikacje i zmiany w produkcie są niedozwolone z powodów bezpieczeństwa i wyłączają odpowiedzialność producenta za wynikające stąd szkody!



Regularne i dokładne czyszczenie i konserwacja przedłużają żywotność produktu i zapewniają niezmienną jakość malowania!

- Części, które należy wymienić podczas konserwacji są dostępne jako części zamienne. Listę tych części można znaleźć w odpowiedniej instrukcji obsługi!

Konserwacja

Codzienna konserwacja

1. Oczyszczyć inżektor (patrz instrukcja obsługi inżektora)
2. Oczyszczyć pistolet (patrz instrukcja obsługi pistoletu)
3. Oczyszczyć wąż proszku, w tym celu patrz rozdział „Zmiana koloru”

Tygodniowa konserwacja

1. Oczyszczyć pojemnik proszku, inżektor, moduł czyszczący** oraz pistolet.
2. Sprawdzić połączenia uziemienia urządzenia sterującego z kabiną do malowania i urządzeniem do zawieszania przedmiotów lub łańcuchem przenośnika

Przy kilkudniowej przerwie w pracy

1. Wyciągnąć wtyczkę z gniazdka
2. Oczyszczyć aparaturę do malowania
3. Zamknąć główny dopływ sprężonego powietrza

Czyszczenie węża proszku

Przy dłuższych przerwach w pracy należy oczyścić wąż proszku.

Sposób postępowania:

1. Odłączyć wąż proszku od przyłącza na inżektorze
2. Skierować pistolet do kabiny
3. Przedmuchać wąż ręcznie za pomocą pistoletu sprężonego powietrza
4. Podłączyć ponownie wąż proszku do przyłącza na inżektorze

Konserwacja pistoletu

Pistolet jest tak zaprojektowany, że wymagana jest tylko minimalna konserwacja.

1. Pistolet oczyścić czystą, suchą szmatką, patrz rozdział „Czyszczenie”
2. Sprawdzić punkty podłączenia węża proszku.
3. W razie potrzeby wymienić węże proszku.

Czyszczenie

OSTROŻNIE

Możliwość dużego pylenia!

Jeśli podczas czyszczenia produktu nie jest noszona żadna maska przeciwpyłowa lub maska bez odpowiedniej klasy filtra, to zawirowany pył proszku malowanego może spowodować trudności w oddychaniu.

- ▶ W celu wykonania jakichkolwiek prac czyszczących musi być włączony system wyciągowy.
- ▶ Podczas wszystkich prac związanych z czyszczeniem należy nosić odpowiednią maskę przeciwpyłową, która spełnia wymagania min. klasy filtrującej FFP2.

Czyszczenie pistoletu

UWAGA

Niedopuszczalne rozpuszczalniki

Czyszczenie pistoletu nie jest dozwolone przy użyciu następujących rozpuszczalników:

- ▶ chlorek etylenu, aceton, octan etylu, keton metylowo-etylowy, chlorek metylenu, benzyna premium, terpentyna, czterochlorek węgla, toluen, trichloroetylen, ksylen!



Dopuszcza się stosowanie płynów czyszczących z punktem zapłonu przynajmniej 5 stopni w skali Kelvina powyżej temperatury otoczenia, lub w miejscach czyszczenia z techniczną wentylacją!



Przed czyszczeniem pistoletu należy wyłączyć urządzenie sterujące. Sprężone powietrze użyte do czyszczenia musi być wolne od oleju i wody!

Codziennie:

1. Oczyszczyć pistolet z zewnątrz przez odmuchanie, wytarcie itd.

Co tydzień:

2. Zdjąć wąż proszku z przyłącza
3. Zdjąć z pistoletu dyszę rozpylającą i oczyścić za pomocą sprężonego powietrza
4. Przedmuchać pistolet sprężonym powietrzem od złącza w kierunku przepływu proszku
5. W razie potrzeby wyczyścić zintegrowaną rurkę pistoletu za pomocą dostarczonej okrągłej szczotki
6. Ponownie przedmuchać pistolet za pomocą sprężonego powietrza
7. Oczyszczyć wąż proszku

8. Ponownie zmontować pistolet i podłączyć

Prace naprawcze

W przypadku zakłóceń produkt musi zostać skontrolowany i naprawiony przez punkt serwisowy autoryzowany przez firmę Gema. Naprawa powinna być przeprowadzona tylko przez specjalistów.

Wskutek niewłaściwych interwencji mogą pojawić się znaczne zagrożenia dla użytkowników i systemu.

Kontrola okresowa

Kontrola okresowa zawiera przegląd wszystkich kabli podłączeniowych i węży.

Skoro tylko zostaną stwierdzone uszkodzenia kabli lub węży należy niezwłocznie wymienić odpowiednie części.

Wszystkie wtyczki muszą być dokręcone.

Usuwanie zakłóceń



Przed przystąpieniem do wyszukiwania błędów sprawdzić, czy parametr urządzenia (P00) ustawiony w urządzeniu sterującym jest zgodny z typem danego urządzenia

- Patrz instrukcja obsługi urządzenia sterującego pistoletu ręcznego, rozdział „Pierwsze uruchomienie – Konfiguracja typu urządzenia”!

Błąd	Przyczyna	Sposób usunięcia
H11 (kod pomocniczy w urządzeniu sterującym)	Pistolet niepodłączony	Podłączyć pistolet
	Uszkodzona wtyczka lub przewód pistoletu	Skontaktować się z lokalnym przedstawicielem Gema
	Uszkodzone zdalne sterowanie na pistolecie	Skontaktować się z lokalnym przedstawicielem Gema
Wyświetlacze na urządzeniu sterującym pozostają ciemne, pomimo włączenia urządzenia	Urządzenie nie jest podłączone do zasilania	Podłączyć urządzenie do zasilania
	Przepalony bezpiecznik	Wymienić bezpiecznik
	Uszkodzony zasilacz	Skontaktować się z lokalnym przedstawicielem Gema
Dioda LED na pistolecie pozostaje ciemna pomimo wciśniętego spustu	Za niska wartość wysokiego napięcia	Zwiększyć nastawę wysokiego napięcia
	Uszkodzona wtyczka lub przewód pistoletu	Skontaktować się z lokalnym przedstawicielem Gema
	Uszkodzona dioda LED na pistolecie	Skontaktować się z lokalnym przedstawicielem Gema
Proszek nie przylega do elementu, chociaż spust pistoletu jest wciśnięty i pistolet rozpyla proszek	Nieaktywne napięcie i natężenie prądu	Sprawdzić ustawienie wysokiego napięcia i prądu
	Uszkodzony powielacz wysokiego napięcia	Skontaktować się z lokalnym przedstawicielem Gema
	Obiekty są niewłaściwie uziemione	Sprawdzić uziemienie
Pistolet nie rozpyla proszku, pomimo włączonego urządzenia sterującego i wciśniętego spustu	Brak zasilania sprężonym powietrzem	Podłączyć sprężone powietrze do urządzenia
	Zablokowany inżektor lub dysza inżektora, wąż proszku lub pistolet	Oczyszczyć odpowiedni element
	Zużyta dysza wychwytyjąca inżektora	Oczyszczyć / wymienić
	Fluidyzacja nie działa	Patrz poniżej

Błąd	Przyczyna	Sposób usunięcia
	Uszkodzony zawór ciśnienia w urządzeniu sterującym	Wymienić
	Uszkodzony elektrozawór w urządzeniu sterującym	Wymienić
	Brak powietrza transportującego: – Uszkodzony dławik silnika – Uszkodzony elektrozawór	Skontaktować się z lokalnym przedstawicielem Gema
	Uszkodzona płyta główna	Skontaktować się z lokalnym przedstawicielem Gema
Pistolet wytwarza zły obraz rozpylania	Niewłaściwie ustawione powietrze całkowite	Zwiększyć ilość proszku i/lub całkowitą ilość powietrza w urządzeniu sterującym
	Załamane lub uszkodzone przewody doprowadzające powietrze do inżektora	Sprawdzić przewody doprowadzające powietrze do inżektora
	Zużyta dysza wychwytyjąca lub jej brak w inżektorze	Zainstalować lub wymienić
	Fluidyzacja nie działa	Patrz poniżej
Brak powietrza odmuchowego elektrody	Uszkodzony dławik silnika powietrza odmuchowego elektrody	Skontaktować się z lokalnym przedstawicielem Gema
Proszek nie jest fluidyzowany	Brak zasilania sprężonym powietrzem	Podłączyć sprężone powietrze do urządzenia
	Powietrze fluidyzacyjne w urządzeniu sterującym jest ustawione zbyt nisko	Ustawić prawidłową wartość powietrza fluidyzacyjnego
	Uszkodzony dławik silnika	Skontaktować się z lokalnym przedstawicielem Gema
Proszek wypływa z pojemnika	Nieprawidłowo ustawione ciśnienie Airmover	Ponownie ustawić

Usuwanie

Wstęp

Wymagania dotyczące personelu wykonującego prace

Usuwanie produktu jest przeprowadzane przez właściciela lub użytkownika.

Przy usuwaniu podzespołów nieprodukowanych przez firmę Gema należy uwzględnić odpowiednie instrukcje w dokumentacjach innych firm.

Przepisy dotyczące usuwania



Po zakończeniu okresu użytkowania produkt należy zdemontować i usunąć w odpowiedni sposób.

- ▶ Przy usuwaniu muszą być przestrzegane obowiązujące krajowe i regionalne ustawy, wytyczne i przepisy dotyczące ochrony środowiska!

Materiały

Materiały muszą być sortowane według grupy materiałów i dostarczane do odpowiednich punktów zbiórki.

Lista części zamiennych

Zamawianie części zamiennych

Przy zamawianiu części do urządzeń do lakierowania proszkowego potrzebujemy następujących informacji:

- Typ i numer seryjny urządzenia do lakierowania proszkowego
- Numer katalogowy, ilość oraz nazwa każdej z części zamiennych

Przykład:

- **Typ** Automatyczny pistolet OptiGun GA03,
numer seryjny 1234 5678
- **Numer kat.** 203 386, 1 sztuka, klamra – Ø 18/15 mm

Przy zamawianiu kabla lub przewodów należy podawać długości materiału. Części, dla których należy podać długość, są zawsze oznakowane przez *.

Części zużywalne są zawsze oznaczone przez #.

Wszystkie wymiary przewodów z tworzywa sztucznego podawane są ze średnicą zewnętrzną i średnicą wewnętrzną:

Przykład:

Ø 8/6 mm, średnica zewnętrzna 8 mm/ średnica wewnętrzna 6 mm

UWAGA

Stosowanie nieoryginalnych części zamiennych Gema

Zastosowanie obcych części nie gwarantuje ochrony przed wybuchem. W razie ewentualnych szkód dochodzi do utraty gwarancji!

- ▶ Zawsze używać tylko oryginalnych części zamiennych Gema!

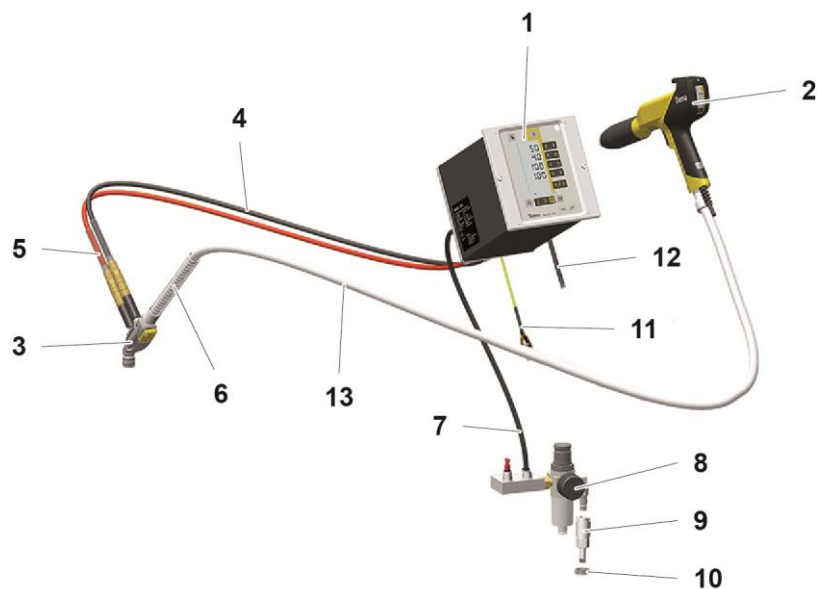
OptiFlex Pro Base Kit – lista części zamiennych

1	Urządzenie sterujące pistoletu OptiStar CG21 – kompletne (patrz odpowiednia instrukcja obsługi)	
2	Pistolet ręczny OptiSelect Pro GM04 – kompletny (patrz odpowiednia instrukcja obsługi)	
3	Injektor OptiFlow IG07 – kompletny (patrz odpowiednia instrukcja obsługi)	
4	Połączenie pneumatyczne powietrza dodatkowego	
4.1	Szybkozłączka – NW5, Ø 8 mm, czarna	261 637
4.2	Nakrętka z ochroną przed załamaniem – M12x1 mm, Ø 8 mm	201 316
4.3	Rura z tworzywa sztucznego – Ø 8/6 mm, czarna	1008 038*
5	Połączenie pneumatyczne powietrza transportującego	
5.1	Szybkozłączka – NW5, Ø 8 mm, czerwona	261 645
5.2	Nakrętka z ochroną przed załamaniem – M12x1 mm, Ø 8 mm	201 316
5.3	Przewód pneumatyczny – Ø 8/6 mm, czerwony	103 500*
6	Sprężyna ochrony przed załamaniem	1008 844
7	Rura z tworzywa sztucznego – Ø 8/6 mm, czarna	103 152*
8	Grupa pneumatyczna – kompletna (patrz odpowiednia lista części zamiennych)	
9	Szybkozłączka – NW7,8,Ø 10 mm	239 267
10	Opaska węża – Ø 15-18 mm	203 386
11	Przewód uziemiający – komplet	301 140
12	Kabel zasilający – specyficzny dla danego kraju	
13	Wąż proszku – Ø 15/10 mm	1001 673*#
14	Skrócona instrukcja obsługi (nie pokazano)	1017 907
15	Instrukcja obsługi (nie pokazano)	

* Proszę podać długość

Część zużywalna

OptiFlex Pro Base Kit – części zamienne

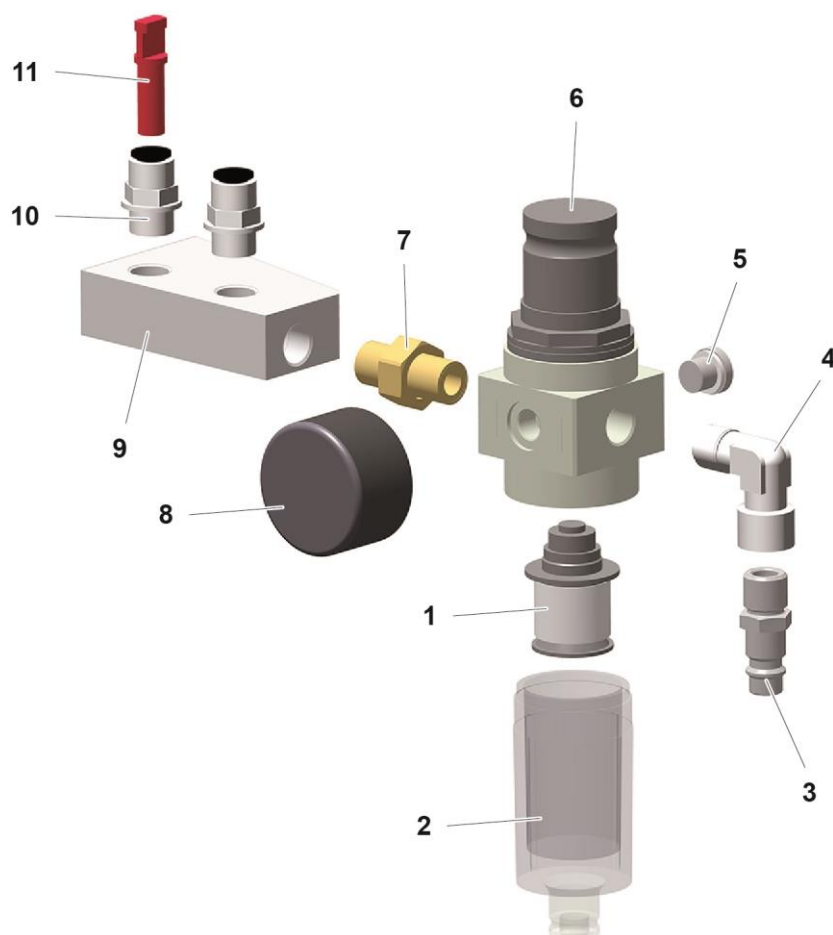


Ilustr.8:

Grupa pneumatyczna

	Grupa pneumatyczna – komplet	1017 815
1	Wkład filtra – 20 µm	1008 239#
2	Zbiornik kondensatu z zaworem spustowym	1008 238
3	Wtyczka – NW7,4 - 1/4"	256 730
4	Kolanko – 1/4"-1/4"	222 674
5	Korek uszczelniający – 1/8"	203 297
6	Jednostka filtracyjno-regulująca – 0-8 bar, 1/4", komplet (z poz. 1 i 2)	1008 236
7	Dwuzłączka – 1/4", 1/4", dzielona	261 165
8	Manometr – 0-10 bar, 1/8"	1008 049
9	Blok rozdzielacza	1017 816
10	Złączka wkręcana – 1/4", Ø 8 mm	265 136
11	Korek – Ø 8 mm	238 023

Część zużywalna



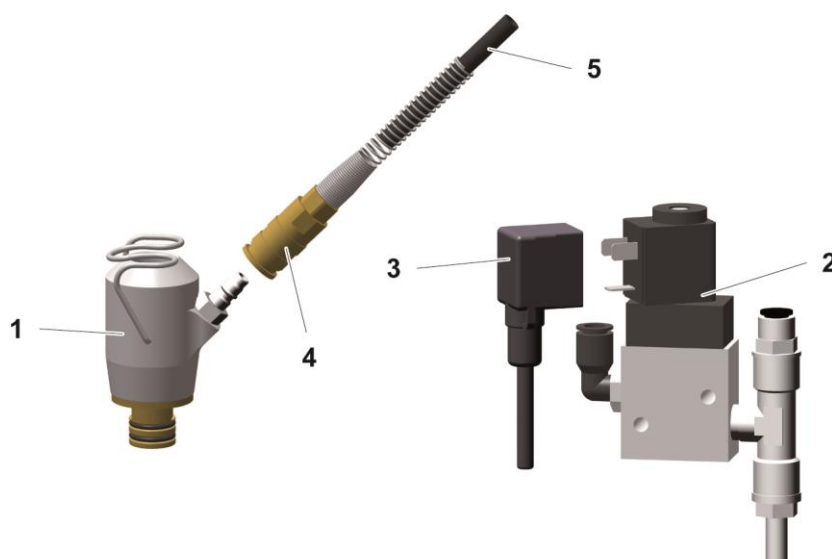
Ilustr. 9: Grupa pneumatyczna

Zestaw modułu czyszczącego**

	Zestaw modułu czyszczącego – długość węża powietrza odmuchowego 2 m (poz. 1, 2, 3, 4 - 7)	1010 519
	Zestaw modułu czyszczącego – długość węża powietrza odmuchowego 12 m (poz. 1, 2, 3.1 - 7)	1010 520
1	Moduł czyszczący** – komplet (patrz instrukcja obsługi pistoletu ręcznego OptiSelect Pro GM04)	1009 528
2	Elektrozawór – komplet	1009 928
3	Kabel modułu czyszczącego – komplet, długość 1 m	1009 879
3.1	Kabel modułu czyszczącego – komplet, długość 15 m	1009 880
4	Szybkozłączka – NW5-Ø 8 mm	1008 027
5	Rura z tworzywa sztucznego – Ø 8/6 mm, czarna	103 152*
6	O-ring – Ø 16x2 mm, NBR70, antystatyczny (2x) (nie pokazano)	#
7	Opaska kablowa (nie pokazano)	

* Proszę podać długość

Część zużywalna



Ilustr. 10: Zestaw modułu czyszczącego**

Indeks

B

Bezpieczeństwo 9

C

Czyszczenie 41

D

Dane elektryczne 18

Dane pneumatyczne 19

I

Informacje dotyczące niniejszej instrukcji 5

K

Konserwacja 39

Konserwacja podczas przechowywania 38

Kontrola okresowa 42

L

Lista części zamiennych 47

M

Moduł czyszczący (PowerClean™) 17

Montaż 23

N

Naprawa 39

O

Obsługa 27

Opis produktu 15

P

Piktogramy 5

Pistolety możliwe do podłączenia 18

Podłączenie 23

Podstawowe zasady bezpieczeństwa 9

Poziom natężenia dźwięku 21

Praca 27

Prace naprawcze 42

Przechowywanie 5

Przedstawienie treści 7

Podawanie pozycji w tekście 7

Przepisy dotyczące usuwania 45

S

Symbole bezpieczeństwa 5

T

Tabliczka znamionowa 21

U

Uruchomienie 25

Usuwanie 45

Usuwanie zakłóceń 43

W

W przypadku kilkudniowej przerwy w pracy 37

Warunki środowiskowe 21

Wycofanie z eksploatacji 37

Wydatek proszku (wartości orientacyjne) 19

Wymiary 19

Z

Zasady bezpieczeństwa specyficzne dla tego produktu 10

Zastosowanie zgodne z przeznaczeniem 15

