

Instrucciones de uso



Visco 500

ES - Español

Edición 1.2-10



Índice de contenidos

1. Esquema general	4
1.1 Explicación de los componentes de la máquina	4
1.2 Explicación de los elementos de mando	5
2. Generalidades.....	6
3. Para su seguridad	6
3.1 Símbolos y pictogramas utilizados	6
3.2 Uso adecuado.....	6
3.3 Instrucciones generales de seguridad	7
3.4 Elementos relevantes para la seguridad	7
4. Puesta en marcha.....	8
4.1 Instalación de la máquina - Instrucciones para el transporte.....	8
4.2 Desplazamiento de la máquina	8
4.3 Prueba de funcionamiento	8
4.4 Desbloqueo manual de la puerta	9
5. Funcionamiento	10
5.1 Conexión de la máquina	10
5.2 Ajustar el recipiente	10
5.3 Iniciar proceso de mezcla	10
5.4 Finalizar proceso de mezcla	11
5.5 Stand-by	11
5.6 Activación de la función PARO DE EMERGENCIA	11
6. Eliminación de averías	12
6.1 Inicialización	12
6.2 Mensajes de avería	13
7. Mantenimiento y conservación	15
7.1 Revisión	15
7.2 Limpieza	15
7.3 Intervalos de revisión	15
7.4 Estructura del sistema de mando	16
8. Anexo.....	17
8.1 Datos técnicos.....	17
8.2 Garantía	17
8.3 Reciclaje y eliminación	18
8.4 Declaración de conformidad CE	18

1. Esquema general

1.1 Explicación de los componentes de la máquina



Componentes de la máquina

1. Palanca de detención	5. Elemento de mando
2. Desbloqueo de puerta manual	6. Puerta corrediza
3. Disco de sujeción superior	7. Patín con disco de sujeción inferior
4. Interruptor principal (parte posterior carcasa)	8. Pulsador de PARO DE EMERGENCIA

1.2 Explicación de los elementos de mando



Teclas de mando



Tecla E

- **ABRIR** la unidad de mezcla
- **REINICIAR** - "Modo Stand-by"
- **STOP** - Finalizar proceso de mezcla antes de tiempo
- **CONFIRMAR** mensajes



Tecla I

- **Tiempo de mezcla I**



Tecla II

- **Tiempo de mezcla II**



Tecla III

- **Tiempo de mezcla III**

2. Generalidades

VISCO es una mezcladora fija destinada a la homogeneización de pinturas de impresión o materiales similares que presenten una viscosidad de hasta 500 Pa s en recipientes redondos de metal o plástico cerrados y de cierre hermético.

Después de arrancar la máquina, el recipiente se sujeta automáticamente entre los discos de mezcla y gira de forma simultánea alrededor de su eje transversal y longitudinal. Este principio de mezcla combinado garantiza una elaboración del material rápida y silenciosa, al mismo tiempo que respeta las propiedades del recipiente contenedor.

Antes del uso de la mezcladora, será preciso determinar el tiempo de mezcla necesario, así como la idoneidad de los recipientes, realizando pruebas de mezcla.

Este manual de instrucciones está dirigido a aquellas personas que operen la máquina.



3. Para su seguridad

La mezcladora VISCO ha sido desarrollada, fabricada y comprobada observando los requisitos básicos en materia de seguridad. No obstante, ¡existen otro tipo de riesgos!

- Por lo tanto, leer el presente manual antes de trabajar con la máquina!
- Mantener este manual a mano cerca de la máquina!

3.1 Símbolos y pictogramas utilizados



El símbolo "**Atención**" señala un peligro para la integridad personal, siendo indispensable que sea tenido en cuenta.



El símbolo "**Stop**" señala situaciones en las que se ha de contar con daños materiales en la máquina.



El símbolo "**Peligro voltaje**" señala aquellas piezas que están bajo tensión y que pueden suponer un peligro.

Los pasajes de este manual que revistan especial importancia para la seguridad aparecen destacados en **negrita**.

3.2 Uso adecuado

La máquina sólo debe operarse conforme al modo descrito en el presente manual. A continuación se describe el uso indebido:

- Funcionamiento con piezas defectuosas o cuando falten piezas.
- Puentear o dejar inoperantes los dispositivos de seguridad.
- Funcionamiento en zonas en las que pueda existir riesgo de explosión.
- Uso e instalación de piezas de recambio no originales.
- Empleo de recipientes inestables o demasiado pesados.
- Tiempo de mezcla excesivamente largo, que podría reventar el recipiente de mezcla.



Las consecuencias del uso indebido pueden causar daños personales al usuario o a terceros, así como al aparato o al material a mezclar.

3.3 Instrucciones generales de seguridad

A la hora de instalar la máquina, observar las disposiciones eléctricas aplicables, así como las advertencias adicionales del presente manual. Tanto la colocación como la puesta de la máquina deben ser llevadas a cabo por personal especializado y debidamente instruido.

Sólo podrán operar la máquina aquellas personas que estén familiarizadas con su funcionamiento y con las disposiciones en vigor en material de seguridad laboral y prevención de accidentes.



Antes de poner en marcha la máquina, comprobar que todas las piezas se encuentran en perfecto estado y funcionan correctamente. No poner en servicio la máquina con piezas defectuosas o faltándole algunas.



Los trabajos de mantenimiento y reparación sólo podrán ser llevados a cabo por personal especializado y cualificado. En caso de realizar trabajos de reparación y mantenimiento, desenchufar previamente la máquina. Utilizar únicamente piezas de recambio originales.

Si la máquina no trabaja, cerrarla y desconectarla con el interruptor principal; peligro de lesión por piezas que sobresalen.

3.4 Elementos relevantes para la seguridad

Carcasa cerrada

La carcasa actúa como elemento protector de separación y sólo se puede abrir con las herramientas apropiadas.

Puertas de la máquina con dispositivo de cierre

La puerta se considera como elemento de protección que se puede cerrar con un dispositivo de cierre. La máquina no puede arrancar si la puerta está abierta. La puerta se desbloquea una vez finalizado el proceso de mezcla y con el recipiente de mezcla no sujeto.

Función del pulsador de PARO DE EMERGENCIA:

En caso de emergencia, el PARO DE EMERGENCIA se encarga de:

- Garantizar una interrupción segura del suministro de tensión de mando y, con ello, la parada de la máquina.
- Detener el funcionamiento de la máquina en caso de necesidad.

4. Puesta en marcha

4.1 Instalación de la máquina - Instrucciones para el transporte

La máquina se suministra sobre un palet de madera embalada en cartón reciclable. Compruebe el embalaje inmediatamente después de su recepción, así como el aparato al desembalarlo para asegurar que no presenten daños externos visibles. Conservar todas las piezas del envase original por si fuera necesario un nuevo transporte.

Elevar la máquina del palet utilizando un equipo elevador adecuado y colocarlo en una base resistente y plana.

Se pueden compensar las ligeras irregularidades del terreno con los pies ajustables en altura de la máquina.

4.2 Desplazamiento de la máquina

La máquina está equipada con dos ruedas de transporte en el lado inferior de la carcasa. Si es necesario, las ruedas de transporte se pueden extraer sirviéndose de dos tornillos en la chapa base del interior de la mezcladora.

- Extraer las ruedas de transporte a ambos lados de la máquina mediante atornillador con baterías (giro a la izquierda) u otra herramienta del 17.
- Incline y mueva la máquina con cuidado.
- Después de usadas, introduzca las ruedas de transporte; puede compensar las ligeras irregularidades del terreno con los pies ajustables de la máquina.



Tornillo →



Extraer las ruedas →



Desplazar máquina

4.3 Prueba de funcionamiento

En la puesta en marcha o tras los trabajos de mantenimiento y reparación se deberá realizar una prueba de funcionamiento **con el recipiente vacío** para verificar que la máquina funciona correctamente.

No hacer funcionar la máquina sobre el palet de envío o sobre otras bases no apropiadas.

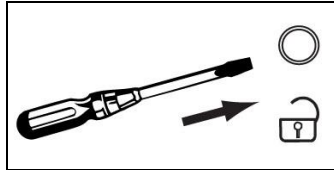
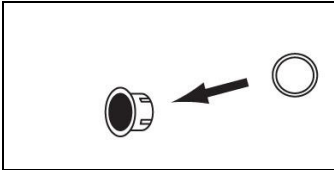


4.4 Desbloqueo manual de la puerta

La máquina lleva un dispositivo de seguridad que bloquea la puerta tras iniciarse el proceso de mezcla y en estado de desconexión.

La puerta puede abrirse manualmente para llevar a cabo tareas de servicio:

- Quitar la tapa cobertora de plástico en el desbloqueo de puerta (2).
- Presionar en el accionador con ayuda de un destornillador o similar.
- Apertura de puerta.



No poner jamás la máquina en funcionamiento con los dispositivos de seguridad modificados o defectuosos.

5. Funcionamiento

5.1 Conexión de la máquina

La máquina se pone en funcionamiento pulsando el interruptor principal (4).

Una vez efectuada una inicialización automática aparece **READY** en la pantalla.

Los errores detectados durante la inicialización aparecen indicados en la pantalla en texto claro. Descripción en 6.1 Inicialización.

```
Collomix  VISCO
init..
Version X.XX
```

```
Collomix  VISCO
init..
d 80 / c 25 / v 144
```

```
Collomix  VISCO
init..
000011  cycles
```

```
Ready
1:00    2:00    3:00
```

**Indicación LCD:
Inicialización**

5.2 Ajustar el recipiente

Abrir la puerta, si es necesario, volver a seleccionar el modo "STAND-BY" pulsando la tecla **E**.

Desbloquear el disco de sujeción inferior (7) elevando la palanca de detención y tirar hacia delante.

Si el recipiente de mezcla tuviera una altura superior a la del disco de sujeción superior (3), alargue la unidad de mezcla accionando la **TECLA E**.

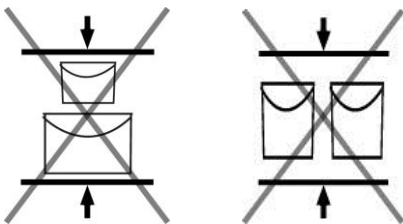
El tamaño máximo y mínimo del recipiente, así como el peso de mezcla máximo aparecen indicados abajo 8.

Asegurar el asa del recipiente con cinta adhesiva y emplear solo recipientes que no presenten daños. Ajustar siempre solo un recipiente.

El recipiente de mezcla se debe ajustar en uno de los anillos guía adecuados del disco de sujeción inferior.

Si no hay ningún anillo guía adecuado, el recipiente no se podrá mezclar. En tal caso, adquirir del fabricante una pieza de centraje adecuada.

Empuje el disco de sujeción en la máquina hasta que éste se enclave.



5.3 Iniciar proceso de mezcla

El proceso de mezcla solo puede iniciarse con las puertas cerradas.

Inicie el proceso de mezcla accionando uno de los pulsadores de selección de tiempos I a III. Consultar los tiempos de mezcla pertinente en la pantalla LCD a través del teclado.

El recipiente se sujeta en la unidad de mezcla, iniciándose el proceso de mezcla.

El tiempo de mezclado restante aparece en el display durante el proceso.

```
Ready
1:00    2:00    3:00
```



```
Mixing t =      1.00
clamping → Pot clamped
```

```
Mixing t =      0.59
mixing
```

5.4 Finalizar proceso de mezcla

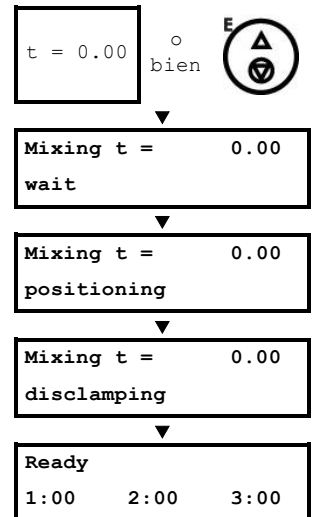
Una vez transcurrido el tiempo ajustado, la unidad de mezcla se coloca automáticamente en su posición, señalando las 12 horas y se suelta.

Para interrumpir el proceso de mezcla antes del tiempo seleccionado pulsar la **TECLA E**.

Abrir la puerta y desbloquear el disco de sujeción inferior (7) elevando la palanca de detención (1) y tirar hacia delante.



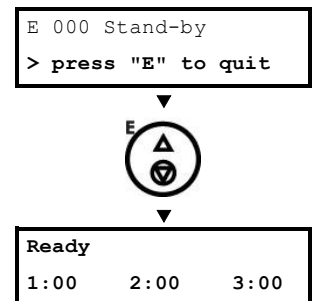
¡Al terminar de trabajar, siempre debe desconectarse la máquina a través del interruptor principal!



5.5 Stand-by

La VIBA pasa a modo stand-by una vez hayan pasado aprox. 60 minutos de inactividad, la puerta se bloquea.

Se reinicia el modo **Stand-by** pulsando la **TECLA E**; tras ello se podrá abrir la puerta. De ser necesario, posicionar manualmente la unidad de mezcla.



5.6 Activación de la función PARO DE EMERGENCIA

Pulsando el PARO DE EMERGENCIA se podrá desconectar la máquina en una situación de peligro.

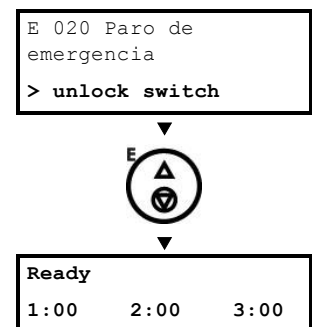
Tras la desconexión, la unidad de mezcla acaba gradualmente de funcionar y se para. El pulsador de PARO DE EMERGENCIA **se debe devolver manualmente a su posición inicial**, para ello girar hacia la derecha el pulsador.

Tras devolver el pulsador de PARO DE EMERGENCIA a la posición inicial confirmar el mensaje en la pantalla accionando la **tecla E**.

Tras abrirse la puerta es preciso poner manualmente la unidad de mezcla en la posición de las 12 h y separarla pulsando la tecla "E".



El pulsador de PARO DE EMERGENCIA no desconecta la máquina de la tensión de red. ¡En caso de realizar trabajos de reparación y mantenimiento, desenchufar previamente la máquina de la red eléctrica!



6. Eliminación de averías

Las tablas de eliminación de averías en este capítulo permiten comprobar si puede eliminar Vd. mismo la avería o si necesita llamar al servicio técnico.



Antes de llamar al servicio técnico, anotar el número de serie de la máquina, el código de error que aparece indicado en la pantalla, así como el estado de los LEDs en el módulo de mando. El número de serie aparece en la placa de identificación de la máquina.

6.1 Inicialización

Tras conectar la máquina se realiza una autoverificación. Durante esta inicialización se pueden mostrar los mensajes que se indican a continuación. Las medidas marcadas en **gris** serán implementadas por personal capacitado que disponga de la formación correspondiente.

Indicación LED	Indicación pantalla	Subsanación / Medidas a tomar
230V <input type="radio"/> 24V <input type="radio"/>	Ninguna indicación	<ul style="list-style-type: none"> Comprobar la alimentación de tensión Comprobar el fusible SI 3 Comprobar enchufe / cable platina de mando
230V <input checked="" type="radio"/> 24V <input checked="" type="radio"/>	Ninguna indicación	<ul style="list-style-type: none"> Comprobar enchufe / cable platina pantalla Pantalla defectuosa Platina de mando defectuosa
230V <input checked="" type="radio"/> 24V <input type="radio"/>	E010 door open > close door	<ul style="list-style-type: none"> Comprobar fusible 24 V Comprobar enchufe / cable transformador Transformador defectuoso
230V <input checked="" type="radio"/> 24V <input checked="" type="radio"/>	E010 door open > close door	<ul style="list-style-type: none"> Puertas abiertas Comprobar enchufe/cable interruptor de puerta Interruptor de puerta defectuoso
230V <input checked="" type="radio"/> 24V <input checked="" type="radio"/>	E020 emergency stop > press "E" to Quit	<ul style="list-style-type: none"> PARO DE EMERGENCIA accionado Comprobar enchufe/cable PARO DE EMERGENCIA Elemento de conmutación PARO DE EMERGENCIA defectuoso
230V <input checked="" type="radio"/> 24V <input checked="" type="radio"/>	Collomix VISCO init. E025 Door not locked	<ul style="list-style-type: none"> Desbloqueo manual puerta Comprobar cierre de puerta Comprobar enchufe/cable cierre de puerta
230V <input checked="" type="radio"/> 24V <input checked="" type="radio"/>	E060 not disclamped > press "E" to Quit	<ul style="list-style-type: none"> Recipiente ya sujeto, soltar manualmente La unidad de mezcla no se encuentra posicionada en las 12 horas Comprobar interruptor de proximidad disco de sujeción Comprobar enchufe/cable interruptor de proximidad disco de sujeción
230V <input checked="" type="radio"/> 24V <input checked="" type="radio"/>	E080 MU unlocked > press "E" to Quit	<ul style="list-style-type: none"> Pasador de retención bloquea Comprobar enchufe/cable imán unidad de mezcla Imán unidad de mezcla defectuoso La unidad de mezcla no se encuentra posicionada en las 12 horas
230V <input checked="" type="radio"/> 24V <input checked="" type="radio"/>	STOP OVERCURRENT > press "E" to Quit	<ul style="list-style-type: none"> Comprobar enchufe/cable motor de sujeción y escobillas de carbón Comprobar escobillas de carbón Limpiar columnas-guía y husillos roscados

6.2 Mensajes de avería

La tabla que aparece a continuación ofrece un resumen de las posibles averías y medidas para su eliminación. Las medidas marcadas en **gris** serán implementadas por personal capacitado que disponga de la formación correspondiente.

Avería	Estado máquina	Subsanación / Medidas a tomar
E 000 Stand-by	<ul style="list-style-type: none"> La máquina se halla en estado de espera una vez transcurridos 60 min. sin que el usuario haya llevado a cabo ninguna acción 	<ul style="list-style-type: none"> Pulsar tecla E para finalizar el estado de espera
E010 Door open	<ul style="list-style-type: none"> Puertas abiertas 	<ul style="list-style-type: none"> Cierre las puertas
	<ul style="list-style-type: none"> Puerta cerrada LED 24V no se enciende 	<ul style="list-style-type: none"> Comprobar fusible para 24 V Comprobar circuito eléctrico 24 V Comprobar transformador
	<ul style="list-style-type: none"> Puerta cerrada LED 24V se enciende 	<ul style="list-style-type: none"> Comprobar cierre de puerta Comprobar cable/enchufe para el cierre de puerta
E020 Emergency stop	<ul style="list-style-type: none"> PARO DE EMERGENCIA pulsado 	<ul style="list-style-type: none"> Desbloquear PARO DE EMERGENCIA
	<ul style="list-style-type: none"> PARO DE EMERGENCIA no pulsado 	<ul style="list-style-type: none"> Comprobar elemento de conmutación PARO DE EMERGENCIA Comprobar cable/enchufe a PARO DE EMERGENCIA
E025 Door not looked	<ul style="list-style-type: none"> Puertas no desbloqueadas manualmente 	<ul style="list-style-type: none"> Comprobar cierre de puerta Comprobar cable/enchufe para el cierre de puerta
E030 pot not found	<ul style="list-style-type: none"> No hay ningún recipiente en la unidad de mezcla 	<ul style="list-style-type: none"> Ajustar el recipiente
	<ul style="list-style-type: none"> Recipiente colocado en la unidad de mezcla 	<ul style="list-style-type: none"> Recipiente demasiado pequeño
	<ul style="list-style-type: none"> Husillos roscados sucios 	<ul style="list-style-type: none"> Limpiar y engrasar husillos roscados
E040 Max open	<ul style="list-style-type: none"> Unidad de mezcla completamente abierta 	<ul style="list-style-type: none"> Tener en cuenta el tamaño máximo de 300mm del recipiente
	<ul style="list-style-type: none"> Unidad de mezcla no abre por completo 	<ul style="list-style-type: none"> Limpiar y engrasar husillos roscados (véase 7.2 Limpieza)
E050 Pot defekt	<ul style="list-style-type: none"> Recipiente defectuoso 	<ul style="list-style-type: none"> Volver a inicializar la máquina pulsando la tecla E
		<ul style="list-style-type: none"> Corregir presión de sujeción
	<ul style="list-style-type: none"> Recipiente no defectuoso 	<ul style="list-style-type: none"> Limpiar y engrasar husillos roscados Corregir presión de sujeción

Avería	Estado máquina	Subsanación / Medidas a tomar
E070 MU locked	• Pasador de retención bloqueado	• Limpiar, engrasar y, dado el caso, sustituir, el pasador de retención bloqueado
	• Pasador de retención desbloqueado	• Comprobar cable/enchufe al interruptor imán unidad de mezcla • Interruptor del imán unidad de mezcla defectuoso
E080 MU unlocked	• Pasador de retención bloqueado	• La unidad de mezcla no se encuentra en las 12 horas, posicionarla manualmente • Comprobar cable/enchufe al interruptor imán unidad de mezcla • Interruptor del imán unidad de mezcla defectuoso
	• Pasador de retención desbloqueado	• Limpiar, engrasar y, dado el caso, sustituir, el pasador de retención bloqueado • Comprobar cable/enchufe al imán unidad de mezcla • Imán unidad de mezcla defectuoso
E120 Speed to low	• La unidad de mezcla gira	• Comprobar cable/enchufe al interruptor de proximidad "Posición" • Interruptor de proximidad "Posición" defectuoso
	• La unidad de mezcla no gira	• Comprobar convertidor de frecuencia • Comprobar cable/enchufe al motor • Motor / rectificador o platina de mando defectuosos
Schock error	• El sensor de choques ha registrado una sacudida intensa inadmisible e interrumpido el proceso de mezcla.	• Determinar y subsanar la causa de la sacudida.



Todos los trabajos de servicio y mantenimiento serán llevados a cabo únicamente por personal capacitado y que disponga de la formación pertinente. Esto afecta en particular a aquellas medidas para las que se haya de abrir la carcasa.



7. Mantenimiento y conservación

A fin de garantizar la funcionalidad de la máquina, resulta importante comprobarla, limpiarla y realizar el mantenimiento de forma sistemática.



7.1 Revisión

Comprobar el funcionamiento de todas las piezas relevantes para la seguridad de la máquina antes de comenzar a trabajar. Las piezas defectuosas o deterioradas han de ser sustituidas por personal capacitado antes de comenzar cualquier trabajo.

7.2 Limpieza

Eliminar inmediatamente del interior de la máquina el material que se haya derramado. A tal efecto, utilizar un trapo o una espátula. Evite que se produzcan deterioros de los cables de conexión y sensores.

Los husillos roscados sucios pueden limpiarse con un trapo o con un cepillo metálico. Los husillos roscados se deben volver a lubricar tras la limpieza con grasa lubricante, p. ej. **ESSO BEACON EP**.

Para lubricar los husillos roscados no emplear **grasas que contengan molibdeno, grafito, teflón o componentes MoS2**. Estos componentes pueden dañar de forma permanente las tuercas del husillo de plástico.



No limpiar nunca la máquina con un limpiador de alta presión o similares. De lo contrario se perderá la lubricación de los rodamientos que llegarían a funcionar en seco. ¡Cambie inmediatamente los rodamientos de bolas que funcionen en seco!



7.3 Intervalos de revisión

Intervalo semanal:

- Limpiar la máquina
- Engrasar ligeramente con un pincel la palanca de detención en la posición de paro.

Intervalos semestrales:

Controlar la suavidad de funcionamiento de la clavija de detención en el imán de la unidad de mezcla.

Comprobar la tensión de la correa. En caso de desgaste o deterioro, proceder a su sustitución.

Comprobar que la palanca de detención funciona suavemente y que no presenta desgaste y engrasarla ligeramente.

Compruebe la suavidad de funcionamiento del patín con el disco de sujeción. Elimine cualquier rastro de suciedad.

Comprobar la suavidad de movimiento de la totalidad de los rodamientos. Los rodamientos se encuentran en la extensión del patín, en ambas mordazas de sujeción, en el árbol de transmisión, en los discos de sujeción y en los rodillos de inversión de la correa.

Compruebe el perfecto funcionamiento de la corredera de la puerta.

Comprobar que el cierre puerta funcione.

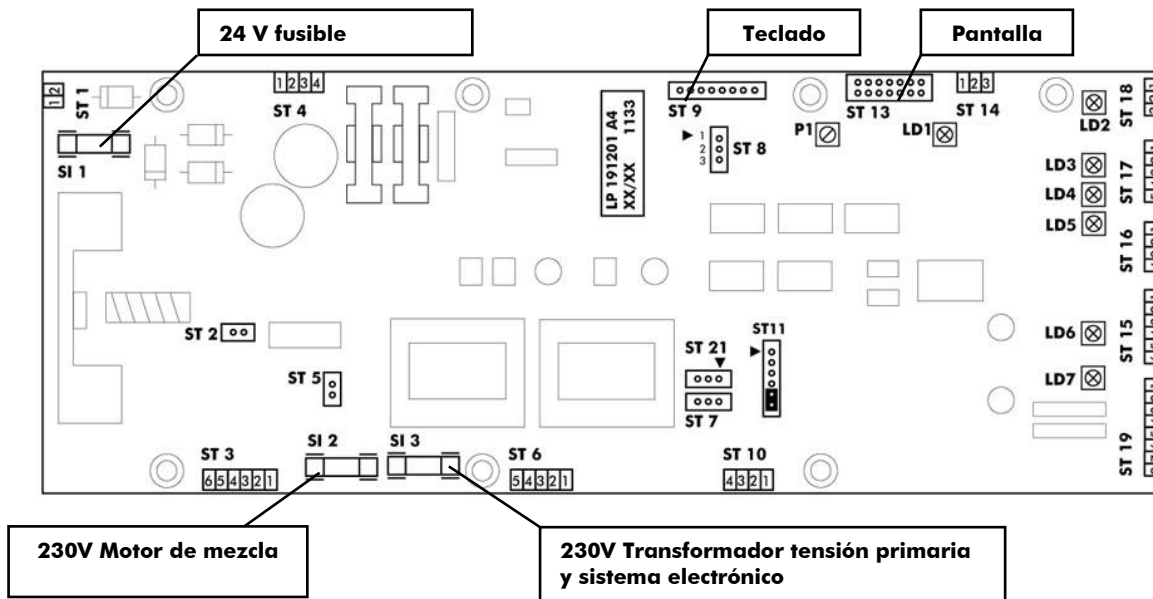
Compruebe el grado de desgaste de las escobillas de carbón. Longitud mínima aprox. 9 mm.



Todos los trabajos de servicio y mantenimiento serán llevados a cabo únicamente por personal capacitado y que disponga de la formación pertinente. Esto afecta en particular a aquellas medidas para las que se haya de abrir la carcasa.



7.4 Estructura del sistema de mando



Fusibles:

Núm.	Valor	Función
SI1	6,3A T	24 V fusible
SI2	6,3A T	230V Motor de mezcla
SI3	4,0A T	230V Transformador tensión primaria / sistema electrónico

Asignación de las clavijas:

ST 1	Cable	Función
1	violeta	24V AC del transformador
2	violeta	

ST 4	Cable	Función
1	azul	Motor de sujeción
2	--	
3	--	
4	rojo	

ST 6	Cable	Función
1	marrón	230V AC hacia el transformador
2	marrón	
3	negro	L1
4	azul	N Alimentación red
5	verde/amarillo	PE

ST 10	Cable	Función
1	blanco	PARO DE EMERGENCIA
2	--	
3	--	
4	blanco	

ST 14	Cable	Función
1	marrón	1 Interruptor de proximidad "Posición"
2	negro	
3	azul	

ST 15	Cable	Función
1	4	Imán puerta
2	5	
3	1	+ 24V
4	2	Señal contacto de puerta
5	--	
6	3	Señal puerta cerrada

ST 17	Cable	Función
1	rojo	Sensor de choques
2	gris	
3	gris	
4	gris	
5	azul	

ST 16	Cable	Función
1	verde	Imán unidad de mezcla
2	verde	
3	gris	Interruptor imán unidad de mezcla
4	gris	

ST 18	Cable	Función
1	marrón	1 Interruptor de proximidad "codificador rotatorio"
2	negro	
3	azul	

ST 19	Cable	Función
1	--	Giro a la derecha CF
2	--	
3	ws	
4	ws	
5	--	Velocidad CF
6	--	
7	rt +	
8	bl -	

Asignación de los Jumpers:

ST2	cerrado para BIAX/ROTA/VISCO
ST5	cerrado para VIBA
ST8	Service 1-2 / Servicio2-3

Señales LED:

Indicación	Significado
LD 1	Interruptor de proximidad "Codificador rotatorio"
LD 2	Interruptor de proximidad "Posición"
LD 3	Interruptor imán unidad de mezcla
LD 4	Puerta cerrada
LD 5	Puerta bloqueada
LD 6	Imán unidad de mezcla
LD 7	Imán puerta desbloqueado

8. Anexo

8.1 Datos técnicos

Modelo:	Visco 500
Tensión de red:	L1, N, PE; 230 V / 50 Hz
Potencia nominal:	1,5 kW
Fusible:	16 A
Revoluciones unidad de mezcla:	hasta 600 UpM
Peso mezcla máx.:	hasta 10 kg
Altura de recipiente:	90 - 300 mm
Máx. diámetro del recipiente inferior:	- 300 mm
Recipientes ovalados:	no es posible
Peso de la máquina:	aprox.190 kg
Dimensiones (a x l x h):	730x830x1060 mm

8.2 Garantía

En el marco de las condiciones de suministro, el fabricante concede 12 meses de garantía, trabajando un solo turno diario, a partir de la puesta en marcha. Esto contempla todas las deficiencias que se produzcan por fallos de fabricación o material. En caso de hacer uso de la garantía, adjunte el justificante de puesta en marcha o el albarán.

Los trabajos que se lleven a cabo en el marco de la garantía sólo deben ser efectuados por técnicos de servicio postventa que cuenten con la formación correspondiente. Solo previo consentimiento expreso de Collomix podrán ser realizados por terceros. Las reparaciones llevadas a cabo por personal no autorizado pueden tener como consecuencia la extinción de la garantía.

Rogamos enviar a fábrica y a porte o flete pagado las máquinas o piezas defectuosas. Collomix se reserva el derecho de decidir sobre un suministro gratuito de piezas de recambio. Se restituirán los gastos ocasionados por las piezas sustituidas bajo garantía y el tiempo de trabajo empleado en ello. En las prestaciones de la garantía que se hayan de llevar a cabo fuera de la empresa, no se incluyen los tiempos de desplazamiento, las dietas de viaje ni los gastos eventuales por pernoctación.

Queda excluido cualquier otro derecho secundario, en particular la indemnización por daños y perjuicios, por beneficios no realizados o demás daños patrimoniales del cliente.

Los derechos a garantía y responsabilidad por daños materiales y personales quedan excluidos si han sido producidos por una o varias de las siguientes causas:

- Uso no adecuado de la máquina y contra a lo estipulado en el Manual de instrucciones
- No observancia de las advertencias contenidas en el manual de instrucciones en lo que respecta a instalación, puesta en marcha, explotación y mantenimiento de la máquina.
- Fallos o daños causados por suciedad excesiva o limpieza insuficiente, en particular, por fugas o recipientes estropeados.
- Funcionamiento de la máquina con dispositivos protectores y de seguridad defectuosos
- Modificaciones estructurales arbitrarias realizadas en la máquina
- Supervisión deficiente de las piezas de la máquina que están sometidas a un desgaste continuo.
- Reparaciones llevadas a cabo de forma inapropiada, así como utilización de piezas de recambio no originales.
- Siniestros por acción de cuerpos extraños y por causas de fuerza mayor
- Nos reservamos el derecho de realizar modificaciones en función de los avances técnicos.

8.3 Reciclaje y eliminación

El embalaje de transporte está compuesto de material reciclable; rogamos que éste sea eliminado de la manera apropiada.

Al término de su vida útil, la máquina ha de ser desechada correctamente, debiéndose reciclar los materiales empleados según el proceso conveniente. Para cualquier consulta, ponerse en contacto directamente con el fabricante.

8.4 Declaración de conformidad CE

Declaramos que este producto cumple con las siguientes normas, así como con los documentos referentes a normativas:

DIN EN ISO 12100-1, DIN EN ISO EN 12100-2, DIN EN ISO 954-1, DIN EN ISO 14121-1, DIN EN 55011, DIN EN 61000-6-2, DIN EN 61000-4-2, DIN EN 61000-4-3, DIN EN 61000-4-4, DIN EN 61000-4-5

según las disposiciones de las directivas: 2006/95/CEE, 2004/108/CE, 2006/42/CE.

Para solicitar documentación técnica dirigirse a: Collomix Rühr- und Mischgeräte GmbH.
Abt. Technische Entwicklung [Dpto. Desarrollo tecnológico]; Daimlerstr. 9, 85080 Gaimersheim, Alemania

Gaimersheim, 29/12/2009

Alexander Essing
Gerente



Fabricante:
Collomix Rühr- und Mischgeräte GmbH
Daimlerstr. 9, D-85080 Gaimersheim
República Federal de Alemania
Núm. tel.: ++49 (0)8458 32 98 - 0
Núm. fax: ++49 (0)8458 32 98 30



Esta declaración de conformidad pierde su validez si se efectúan modificaciones o variaciones en la máquina que no hayan sido autorizadas por el fabricante.



Collomix Rühr- und Mischgeräte GmbH

Daimlerstr.9, D-85080 Gaimersheim

República Federal de Alemania

Núm. tel.: ++49 (0)8458 32 98 - 0

Núm. fax: ++49 (0)8458 32 98 30
