

**VAL
VER**

VALVER AIR SPEED, S.L.

CE

dosificadora electrónica.

MANUAL DE INSTRUCCIONES **DOSIPAIN 3010.**

Valver Air Speed

tel. 963975816

fax 963975815

Pol. Ind. La Pascualeta

Cno. Viejo de Picasent s/n

46200 PAIPORTA

VALENCIA (ESPAÑA)

e-mail: valver@valver.com

www.valver.com



Estimado cliente:

La empresa **VALVER AIR SPEED, S.L.** se encarga de fabricar diferentes equipos de pintura y sistemas de aplicación para usuarios y empresas consumidoras de barnices y pinturas.

Concretamente, mediante las **Dosificadoras electrónicas** se garantiza que se están cumpliendo a la perfección las indicaciones del fabricante del material a aplicar. Consigue las mejores propiedades del producto a aplicar. Así como la correcta mezcla, nos garantiza la correcta uniformidad de la mezcla. Impidiendo la falta de uniformidad en el producto, que mermaría la calidad.

La mezcla la realizamos en un recipiente, el producto dosificado es mezclado constantemente por un agitador consiguiendo una uniformidad real en toda la mezcla. Y gracias a esto la Dosipaint está capacitada para poder alimentar a cualquier equipo de aplicación, independientemente del sistema de aplicación que se utilice, airless, airmix o aerográfico, convirtiendo cualquier equipo de aplicación en una mezcladora.

Experimente el resultado de trabajar con el material de aplicación en las mejores condiciones de frescura, homogeneidad y calidad, siempre siguiendo las indicaciones de su fabricante y ahorre tiempo, dinero y confianza con su producto, ya que aparte de no perder tiempo en hacer mezclas, se minimizan los residuos y se consigue mayor calidad en su producto final fabricado.

VALVER AIR SPEED, S.L. le agradece su confianza al haber escogido uno de nuestros productos y le informa que en caso de presentársele cualquier problema o simplemente necesidad de algún tipo de consulta, póngase en contacto con el servicio técnico oficial y de mantenimiento de nuestra empresa, indicado a continuación:

SERVICIO TÉCNICO/ MANTENIMIENTO

VALVER AIR SPEED, S.L.

Pol. Industrial La Pascualeta

Camino viejo de Picasent s/n

46200 PAIORTA (VALENCIA) ESPAÑA

Tel. 96 397 58 16 / Fax. 96 397 58 15

valver@valver.com

www.valver.com



DECLARACION DE CONFORMIDAD

D. **Ricardo Verdú** en calidad de Gerente de la firma **VALVER AIR SPEED**, S.L. fabricante de Equipos de aplicación de pintura con domicilio social en Cno. Viejo de Picasent, s/n 46200 PAIPORTA (VALENCIA) ESPAÑA. Declara bajo su única y exclusiva responsabilidad que la máquina:

MARCA:	Valver		
DESCRIPCIÓN:	<i>dosificadora electrónica de 3 componentes</i>		
MODELO:	<i>DOSIPAINT 3010</i>	Nº DE SERIE:	
AÑO DE CONSTRUCCIÓN:			

Tal como se describe en la documentación que se adjunta, es conforme con los requisitos esenciales de las siguientes Directivas Comunitarias.

- 98/37/CEE, Directiva sobre Seguridad en Máquinas, que deroga a DC 89/392/CE, 91/368/CEE, 93/44/CEE y 93/68/CEE.

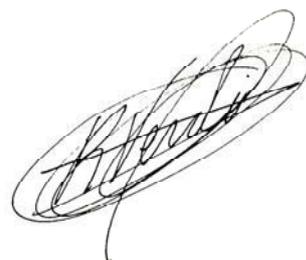
que en su diseño y fabricación han sido tenidos en cuenta en su totalidad los aspectos recogidos en las normas armonizadas siguientes:

- UNE-EN 292-1: 93 "Seguridad de las máquinas, conceptos básicos, principios generales para el diseño. Parte 1: terminología básica, metodología".
- UNE-EN 292-2: 93 + A1:96 + A1 Erratum: 97 "Seguridad de las máquinas, conceptos básicos, principios generales para el diseño. Parte 2: principios y especificaciones técnicas".
- UNE-EN 983: 96 "Seguridad de las máquinas. Requisitos de seguridad para sistemas y componentes para transmisiones hidráulicas y neumáticas. Neumática".
- UNE-EN 626-1: 95 "Seguridad de las máquinas. Reducción de los riesgos para la salud debido a sustancias peligrosas emitidas por las máquinas".
- PrEN 12621: 96 "Maquinaria para el suministro y/o circulación de materiales de recubrimiento bajo presión".
- UNE-EN 12162: 2001 "Bombas para líquidos. Requisitos de seguridad. Procedimiento de ensayo hidrostático".
- UNE-EN 809: 99 + AC: 2002 "Bombas y grupo motobombas para líquidos. Requisitos comunes de seguridad".

La máquina no se encuentra entre las recogidas en el anexo IV. de la directiva sobre máquinas 89/392/CEE; que ha sido constituido el correspondiente expediente técnico de construcción; y para que conste a los efectos oportunos emite la presente declaración de conformidad.

en Valencia, a _____ de _____ de _____.

VALVER AIR SPEED, S.L.
Fdo. Ricardo Verdú



ÍNDICE

PRESENTACIÓN	1
DECLARACIÓN DE CONFORMIDAD	2
1. DESCRIPCIÓN DE LA MÁQUINA	4
1.1. Características técnicas del equipo	4
2. TRANSPORTE Y MANIPULACIÓN	4
3. FUNCIONAMIENTO	5
3.1. Normas de seguridad	5
3.2. Preparación para su uso	6
3.3. Puesta en marcha de la máquina	28
3.3.1. Modo de trabajo	29
3.3.2. Modo limpieza	32
3.3.3. Cambiar de idioma	43
3.3.4. Histórico de alarmas	44
3.3.5. Consumos	45
3.3.6. Mantenimiento	46
3.3.7. Cambio de hora y fecha	48
3.3.8. Alarmas máquina	49
4. MANTENIMIENTO Y LIMPIEZA	50
5. MEDIDAS DE SEGURIDAD	52
6. CONDICIONES DE DESMANTELAMIENTO	52
GARANTÍA	53
OPERACIONES DE MANTENIMIENTO	54
7. REFERENCIAS Y DESPIECES	55

Antes de emplear por primera vez la máquina deberá leer atentamente las instrucciones adjuntas. Una utilización no conforme con las mismas eliminaría de toda responsabilidad a **VALVER AIR SPEED, S.L.**

1. DESCRIPCIÓN DE LA MÁQUINA

La **DOSIPAINT 3010** es una máquina dosificadora de tres productos líquidos (pintura (**parte A** y **parte B**), pigmentos, disolventes, aditivos, etc.) para realizar mezclas a distintas relaciones a seleccionar por el cliente dentro de una tabla de referencia. Los productos con los que puede trabajar son los necesarios para la aplicación de pinturas: resina, catalizador, disolvente, etc. A una viscosidad determinada que no podrá superar los **150 s** medidos en copa ford 4 DIN53211.

Tiene una parte eléctrica que controla la dosificación y mantiene las proporciones de la mezcla adecuadas, así como gestiona los distintos sistemas de seguridad que actúan por un lado como ayuda al operario de la máquina y por otro lado permite garantizar la calidad de la mezcla, en cuanto a proporción de partes de sustancia dosificada.

Referente a los sistemas de seguridad que posee la máquina, y que facilitan la tarea al operario para que pueda concentrarse únicamente en el trabajo, son los siguientes:

- Falta de materia prima en la línea de alimentación.
- Hora de fin de jornada
- Tiempo de curado de mezcla, se debe de poner cada vez que se cambie la sustancia a utilizar
- Falta presión de aire en la entrada

1.1. Características técnicas del equipo:

Las características técnicas de la máquina son:

- **Dimensiones: 550x1100x1900 mm**
- **Tensión: 220/230 Vac. monofásica**
- **Frecuencia: 50 / 60 Hz**
- **Potencia: 200 w**
- **Presión mínima de trabajo recomendada: 5 bar**
- **Peso aproximado: 120 kg**
- **Presión máxima admisible: 10 bar**

2. TRANSPORTE Y MANIPULACIÓN.

La instalación y la puesta en marcha del Dosificador electrónico DOSIPAINT que fabrica VALVER AIR SPEED, S.L. son llevadas a cabo por personal de la empresa fabricante

A la hora de elegir el emplazamiento donde se va a instalar la máquina hay que tener en cuenta la presencia de conectores en el lateral del cuadro así como la presencia del seccionador principal instalado en el lado derecho de la máquina.

Para facilitar su transporte dentro de la zona de trabajo de la máquina, dispone de cuatro ruedas, dos de ellas con freno, para evitar que se produzcan movimientos no deseados. La mitad de las ruedas disponen de freno que garantiza la inmovilidad del equipo.



Para asegurar la estabilidad de la dosificadora, todas las ruedas provistas de freno deben estar debidamente frenadas.

3. FUNCIONAMIENTO

3.1. Normas de seguridad

Antes de utilizar la máquina es importante conocer todas las normas de utilización, las condiciones de funcionamiento y las instrucciones de uso del equipo.

VALVER AIR SPEED S.L., no se hace responsable en caso de que el operador no cumpla con las siguientes condiciones, así como no es responsable de cualquier tipo de negligencia al emplear la instalación.

Con el fin de evitar la ruptura de mangueras o elementos de presión verificar antes de la puesta en marcha del equipo que:

- Todos los componentes no sean desgastados o averiados.
- Los racores y los empalmes de los filtros estén muy bien apretados.
- Utilizar la máquina con guantes, máscaras de protección y gafas, así como la ropa de protección adecuada.
- Los productos que se utilizan en la máquina pueden ser muy inflamables, siempre utilice el equipo **en lugares muy ventilados; evitando cualquier acción que pueda provocar incendios como por ejemplo fumar, producción de chispas, virutas, o cualquier peligro eléctrico). Para evitar el riesgo de chispas causadas por cargas electrostáticas, la máquina deberá estar adecuadamente a tierra.**
- Antes de empezar cualquier operación de limpieza o mantenimiento verificar la desconexión eléctrica del equipo, así como la descarga de presión de los elementos neumáticos.
- El empleo de la máquina puede provocar intoxicaciones a causa de los vapores tóxicos que puedan producirse. Es importante que la máquina se encuentre en zona adecuadamente ventilada. No es necesaria la presencia CONTINUA del operario mientras la máquina está funcionando.

Para evitar cualquier riesgo de incendio o explosión:

- NO FUMAR, en las proximidades de la máquina.
- NO generar CHISPAS.

En caso de incendio o explosión utilice extintores, no emplear agua.

Extintores:

Clase ABC: Carga polvo seco, para LÍQUIDOS Y GASES

Clase E: Carga CO₂ para PARTE ELÉCTRICA

3.2. Preparación de la máquina para su uso.

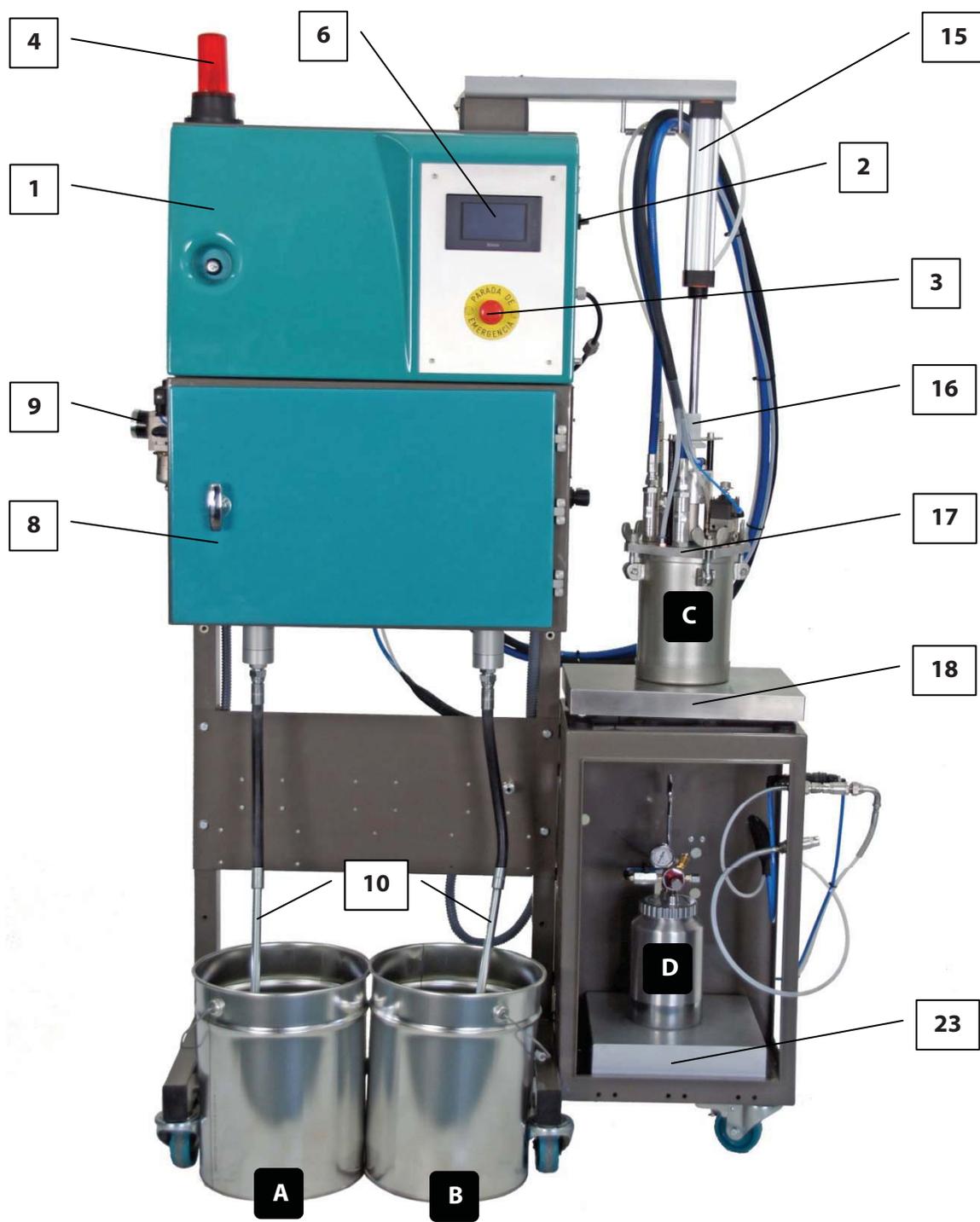
La máquina va conectada a la red eléctrica, con una tensión de alimentación de 220/230Vac. La toma de tensión debe de llevar toma a tierra y sus correspondientes dispositivos de protección. La conexión a la red se realiza mediante una clavija estándar de P+N+PE.

La máquina dispone además de alimentación a través de aire comprimido, para ello la máquina dispone de una toma de aire con un enchufe rápido. La presión de trabajo recomendada es de 5 bares.

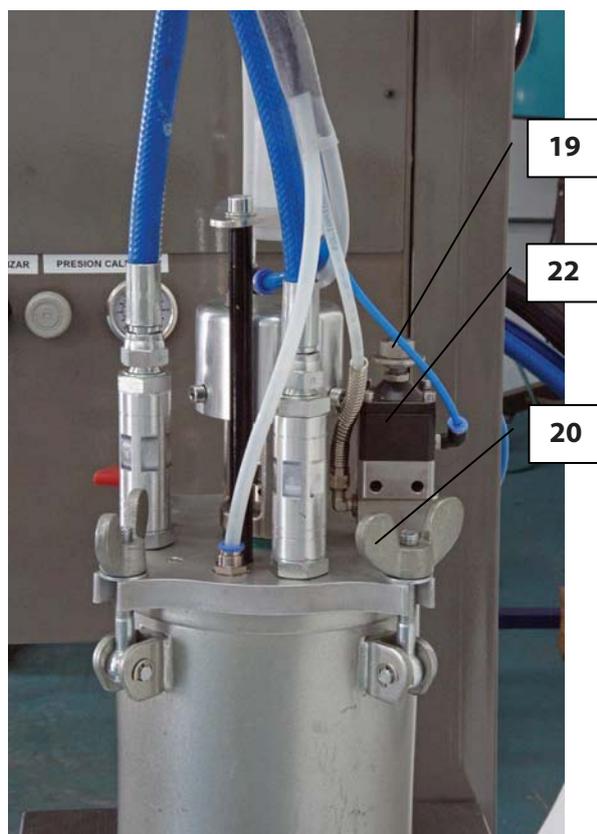
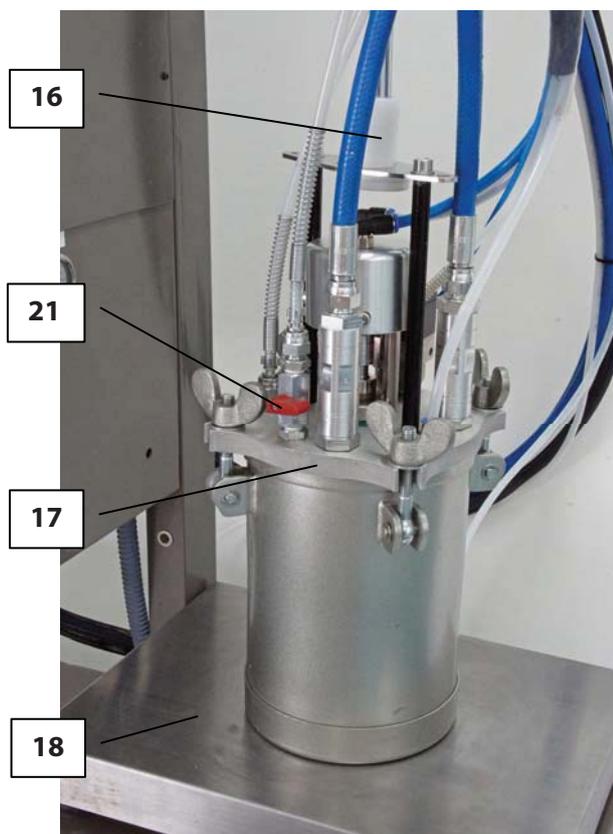
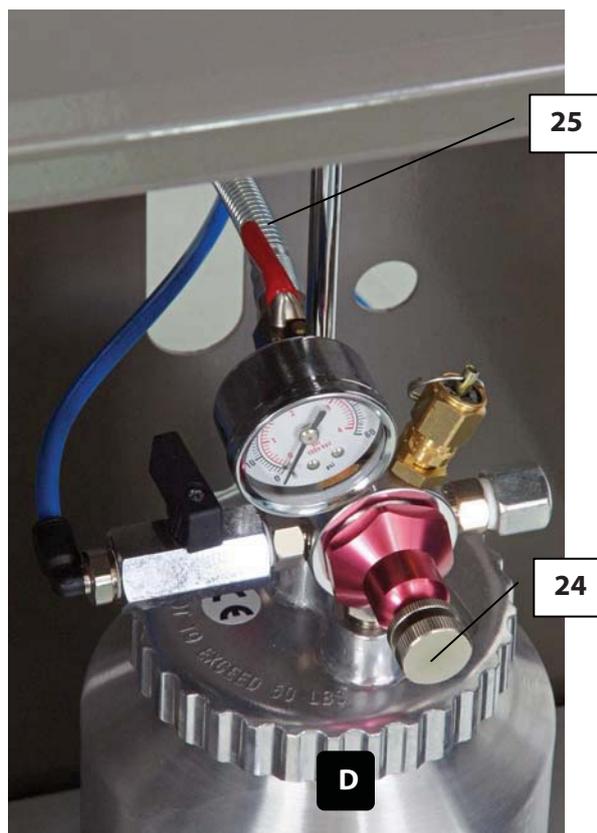
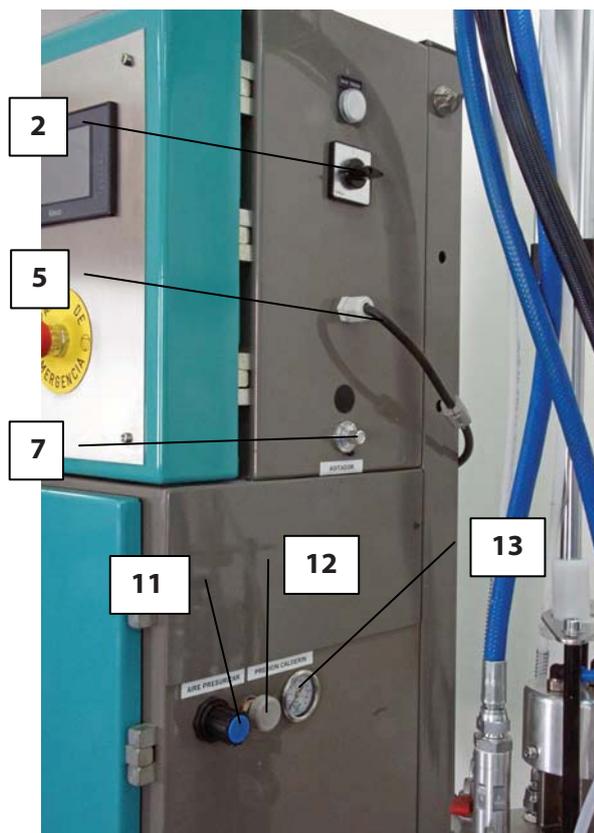


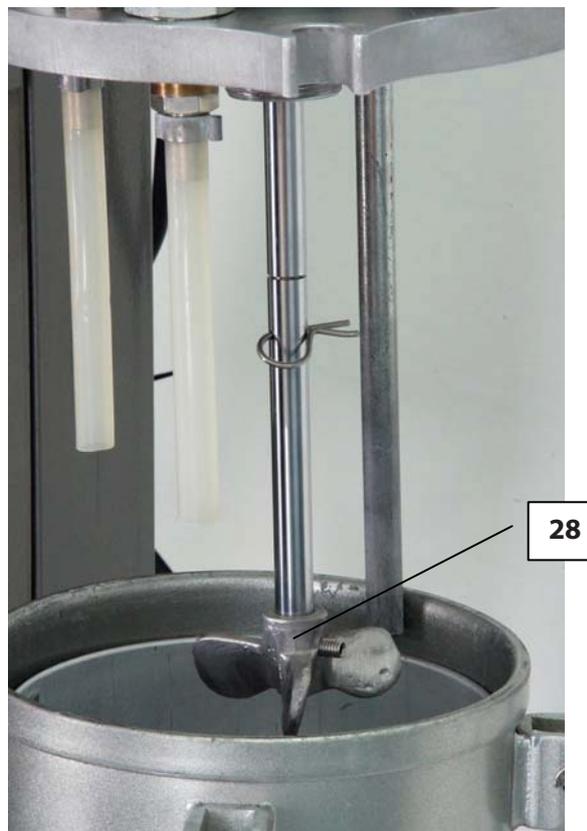
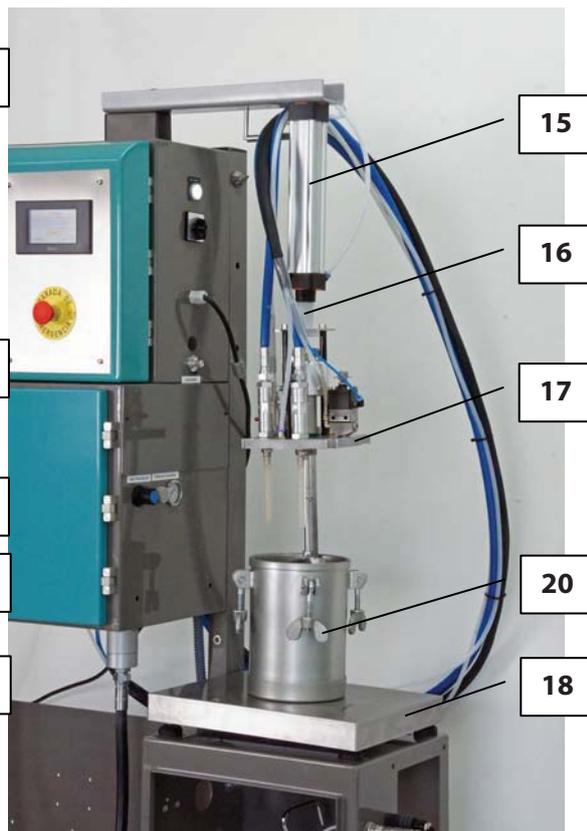
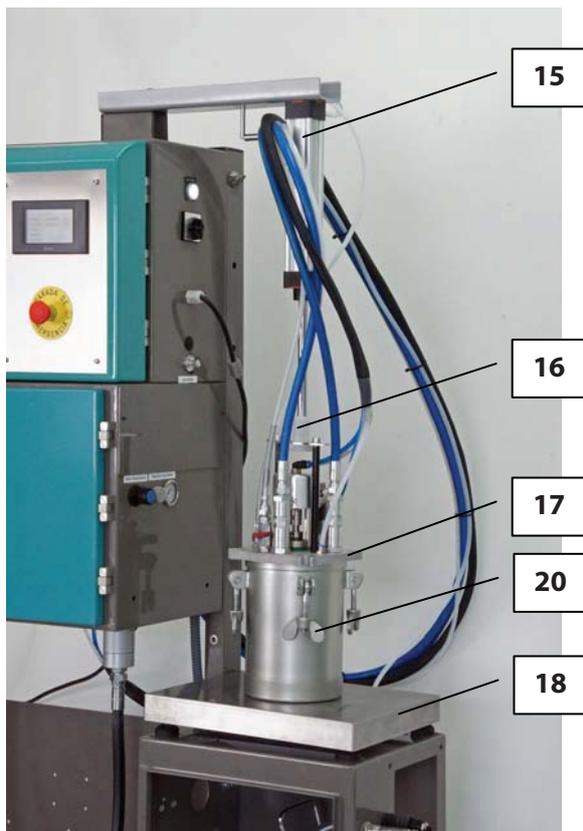
La función de LA DOSIPAINT 3010 es la de dosificador y mezclador de dos productos líquidos para realizar mezclas con una relación mínima de 10:1, 10 partes de una sustancia por 1 de otra y variable dentro de un número de valores seleccionables prefijados. **La empresa VALVER AIR SPEED, S.L. no se hace responsable del deterioro de la máquina producido por un uso indebido.**

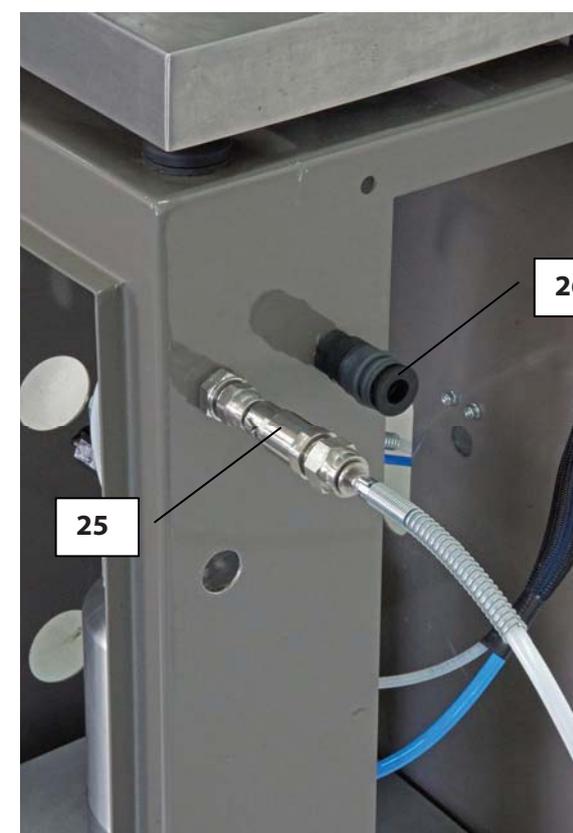
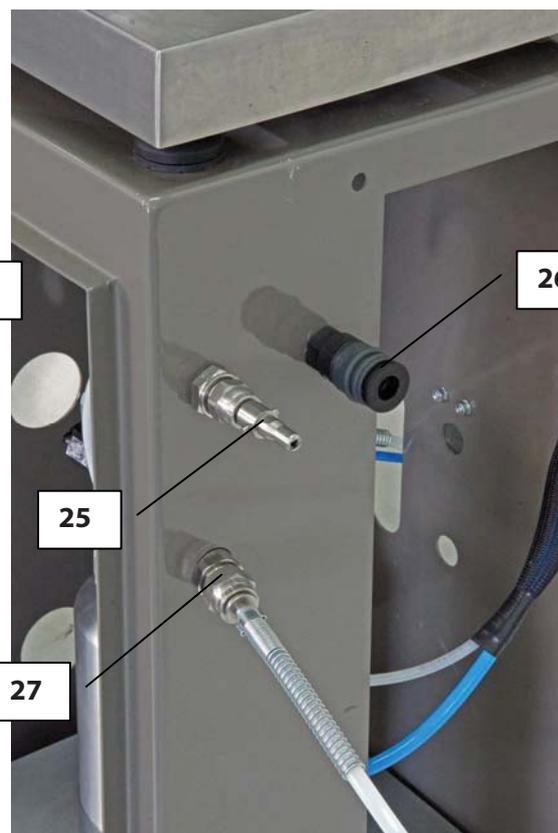
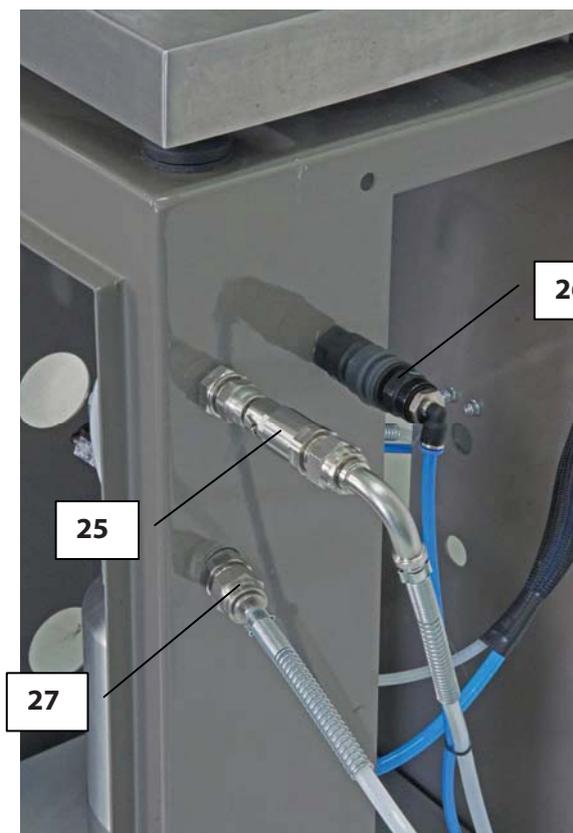
Los materiales que se pueden dosificar con la DOSIPAINT son todo tipo de líquidos con una viscosidad menor de 150 s medidos en copa Ford 4.



- A. Parte A**
 - B. Parte B**
 - C. Calderín mezcla**
 - D. Calderín pigmento**
-
- 1. Cuadro eléctrico**
 - 2. Interruptor seccionamiento**
 - 3. Seta emergencia**
 - 4. Alarma acústica luminosa**
 - 5. Cable alimentación eléctrica**
 - 6. Pantalla táctil**
 - 7. Regulador revoluciones agitador**
-
- 8. Cuadro neumático**
 - 9. Conector rápido neumático**
 - 10. Absorción producto**
 - 11. Regulador aire refrigeración motor agitador**
 - 12. Regulador presión calderín mezcla**
 - 13. Manómetro presión calderín mezcla**
 - 14. Final carrera móvil**
-
- 15. Pistón neumático**
 - 16. Taco nylon**
-
- 17. Tapa calderín mezcla**
 - 18. Báscula calderín mezcla (50 kg)**
 - 19. Pomo disco escala**
 - 20. Palomillas**
 - 21. Válvula manual disolvente**
 - 22. Válvula pigmento**
-
- 23. Báscula calderín pigmento (7 Kg)**
 - 24. Regulador aire calderín pigmento**
 - 25. Salida pigmento**
 - 26. Alimentación aire calderín pigmento**
 - 27. Limpieza válvula pigmento**
-
- 28. Hélice**







Conectar el aire de alimentación a la entrada de aire comprimido de la dosipaint, esta alimentación de aire debe ser aire previamente acondicionado, filtrado y a una presión correcta, entre 4 y 7 bar.

1. Preparar la materia prima en cada entrada de **absorción de producto (10)**.
2. Verificar que el **calderín de mezcla (C)** está vacío y limpio y conectado al equipo de aplicación.
3. Conectar alimentación de aire al **Conector rápido neumático (9)**, si no hay suficiente presión de aire a la entrada, saltará una alarma que nos impedirá seguir con el trabajo. La **mínima presión de trabajo es de 5 bar**.
4. Conectar la alimentación eléctrica, con el cable de alimentación que dispone el equipo a una base schuko.
5. Encender la parte eléctrica de la **DOSIPAINT3010** accionando el **interruptor de seccionamiento (2)** disponible en la parte derecha del **cuadro eléctrico (1)**. Verificar que la **seta de emergencia (3)** no está presionada, para liberar gire la parte roja hacia la derecha.

Se nos mostrará en la **pantalla táctil (6)** el siguiente menú.



6. Primero debemos configurar la máquina y para ello pulsaremos sobre **CONFIGURACION** en la pantalla táctil y nos mostrará un menú de configuración.



7. Primero haremos la tara de calderín de mezcla, para ello pulsaremos sobre **TARA CALDERIN MEZCLA** y se nos mostrará la siguiente pantalla.



Esta pantalla tararemos el **calderín mezcla (C)** en vacío, para ello pondremos sobre la **báscula calderín mezcla (18)**, con la **tapa calderín mezcla (17)** bajada por el **pistón neumático (15)** y pulsaremos sobre el botón de **TARA**, en el indicador de abajo se mostrará el peso del calderín de mezcla, que la máquina guardará para hacer sus cálculos. Antes de tarar comprobar que el conjunto del calderín y la **tapa calderín mezcla (17)** están totalmente liberados del **pistón neumático (15)** sin que este les presione y que el **taco nylon (16)** no está tocando la **tapa mezcla (17)** y también está libre sin que nada obligue a tomar una lectura errónea.

Pulsaremos sobre **VOLVER** para retroceder al menú de configuración.

8. Ahora indicaremos los pesos de mínimo y máximo de producto mezclado, para ello pulsaremos sobre **PESO MIN Y MAX MEZCLA** y se nos mostrará la siguiente pantalla.



En esta pantalla se nos mostrará dos indicadores de peso en Kg, para indicar el peso mínimo de producto mezclado, pulsaremos sobre el indicador de peso y se nos mostrará un teclado numérico, con el que introducimos el peso deseado y luego pulsaremos ENTER. Si el peso está por debajo de 1kg deberemos escribir primero un (0), seguido de un punto (.) y después el resto de dígitos, así le indicamos los gramos que queremos.

Para indicar el peso máximo, pulsaremos sobre el indicador de peso de máximo y haremos los mismos pasos que para indicar el mínimo.



El peso mínimo sirve para indicar el mínimo de mezcla que tendremos en el calderín de mezcla y que el equipo de aplicación no aspire aire que nos producirá errores de abanico. Cada vez que trabajemos el peso será siempre superior al mínimo, la máquina se encargará de ello en el primer ciclo que realice al pulsar trabajo, cuando se iguale con el peso mínimo

indicado en esta pantalla, la máquina procederá a realizar un nuevo ciclo de mezcla prefijado.

El peso máximo sirve como elemento de seguridad y en caso de error de la máquina no se sobrepasará el peso máximo de mezcla. Para evitar desbordamientos y pérdidas de material.

Pulsaremos sobre **VOLVER** para retroceder a menú de configuración.

9. Ahora tararemos el calderín de pigmento, para ello pulsaremos sobre **TARA CALDERIN PIGMENTO** y se nos mostrará la siguiente pantalla.



En esta pantalla tararemos el **calderín pigmento (D)**, para ello pondremos sobre la **báscula calderín pigmento (23)** el **calderín pigmento (D)** en vacío y con sus mangueras conectadas, pulsamos sobre **TARA** y se nos mostrará debajo el peso del calderín.

Pulsaremos **VOLVER** para retroceder al menú de configuración.

10. Ahora indicaremos el peso mínimo del pigmento, que queremos que quede en el interior del calderín, para ello pulsaremos sobre **PESO MINIMO PIGMENTO** y se nos mostrará la siguiente pantalla.



Pulsaremos sobre el indicador de peso en gramos y se nos mostrará un teclado numérico, indicamos el peso deseado y pulsaremos ENTER.



Pulsaremos **VOLVER** para retroceder al menú de configuración.

Esto hará que cuando nos quede el pigmento predeterminado en esta pantalla saltará una alarma indicándonos su llenado para nunca quedarnos sin pigmento en la mezcla final de trabajo.

11. Ahora debemos llenar las bombas de producto, para ello pulsaremos sobre **VOLVER** en el menú de configuración y saldremos al menú principal.



Ahora pulsaremos sobre la tecla de **LIMPIEZA-PRECARGA** y se nos mostrará la siguiente pantalla.



Pulsaremos sobre **LIMP/PREC PARTE A** y se nos mostrará la siguiente pantalla.



Ahora en esta pantalla se nos muestran varias posibilidades de precarga y de limpieza. Los indicadores de **CICLOS** son para que nosotros podamos seleccionar el número de ciclos que deseamos que haga la bomba y se pare.

Pulsaremos primero sobre el indicador de **CICLOS** de la precarga y nos saldrá un teclado numérico, introducimos el número de ciclos que deseamos que haga la bomba de la **parte A** para precargarse, luego pulsamos sobre ENTER.

Ahora debemos de subir la tapa del **calderín mezcla (C)**, para ello soltaremos las **palomillas (20)** del calderín y pulsaremos sobre la palanca de **SUBIR Y BAJAR TAPA**. Una vez la **tapa calderín mezcla (17)** este subida, pondremos una probeta de 1 litro debajo de la tapa, coincidiendo la probeta y la salida de producto de la **parte A**. Pulsamos sobre la palanca de la precarga de la **parte A** y la bomba se activará con los ciclos que hemos indicado previamente, si vemos que la bomba no ha terminado de precargarse, podemos repetir el proceso las veces que haga falta.

Si no deseamos usar la precarga automática, podemos utilizar la **LIMPIEZA PRECARGA MANUAL**, aquí pulsaremos sobre la palanca y la bomba se pondrá en marcha dando ciclos sin parar, solo parará cuando volvamos a pulsar sobre la palanca de **LIMPIEZA PRECARGA MANUAL**.

Pulsaremos **VOLVER** para retroceder al menú de limpieza precarga.

12. Ahora pulsaremos sobre **LIMP/PREC PARTE B** y se nos mostrará la siguiente pantalla.



Es la misma pantalla que la **parte A**, pero esta controla la bomba de la **parte B**.

Los pasos a realizar son los mismos que en la **parte A**, pulsaremos primero sobre el indicador de CICLOS de la precarga de la **parte B**, nos saldrá un teclado numérico con el cual introducimos el numero de ciclos que deseamos que haga la bomba y luego pulsamos ENTER.

Con la **tapa calderín mezcla (17)** subida pondremos una probeta de 1 litro, coincidiendo la probeta con la salida de producto de la **parte B**, pulsaremos sobre la palanca de precarga y la bomba se activara los ciclos que hemos indicado previamente.

Pulsaremos **VOLVER** para retroceder al menú de limpieza precarga.

13. Ahora pulsaremos sobre **LIMP/PREG PIGMENTO** y se nos mostrará la siguiente pantalla.



En esta pantalla se nos permite hacer limpieza o precarga del pigmento de dos formas.

De forma manual:

Con la **tapa calderín mezcla (17)** subida, pondremos una probeta debajo de la tapa coincidiendo con la salida de **válvula pigmento (22)**, solo debemos pulsar la palanca y se abrirá la **válvula pigmento (22)** de forma ilimitada, saliendo el aire y después el pigmento, solo se cerrará si volvemos a pulsar sobre la palanca de **LIMPIEZA PRECARGA MANUAL**.

De forma automática:

Con la **tapa calderín mezcla (17)** subida, pondremos una probeta debajo de la tapa coincidiendo con la salida de **válvula pigmento (22)**, ahora pulsamos sobre el indicador de tiempo, nos saldrá un teclado numérico e introducimos el tiempo que deseamos que esté abierta la válvula de pigmento y pulsamos ENTER.

Ahora pulsamos sobre la palanca de **LIMPIEZA PRECARGA AUTOMATICA** y se abrirá la **válvula pigmento (22)** solo el tiempo establecido en el indicador de tiempo.

Si no se ha terminado de precargar el pigmento, podemos repetir el proceso, volviendo a pulsar la palanca de **LIMPIEZA PRECARGA AUTOMATICA**.

Pulsaremos **VOLVER** para retroceder al menú de limpieza precarga.

14. Ahora podemos continuar con el proceso de calibración, para ello pulsaremos en **VOLVER** en el menú de **LIMPIEZA PRECARGA** y saldremos al menú principal.



Una vez en el menú principal, volvemos a pulsar sobre **CONFIGURACION**.



15. Ahora ajustaremos el volumen de las bombas y la cantidad de pigmento a dosificar, para ello pulsaremos sobre **AJUSTE BOMBAS** y se nos mostrará la siguiente pantalla.

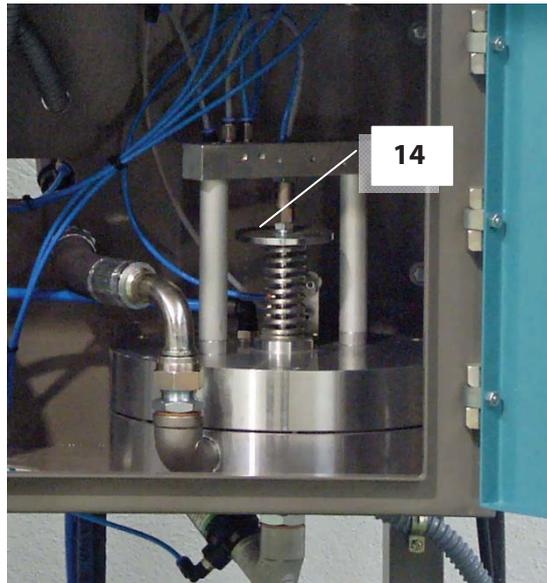


En esta pantalla se nos permite comprobar el volumen de producto que tira la bomba de **parte A** y el volumen de producto de la **parte B**.

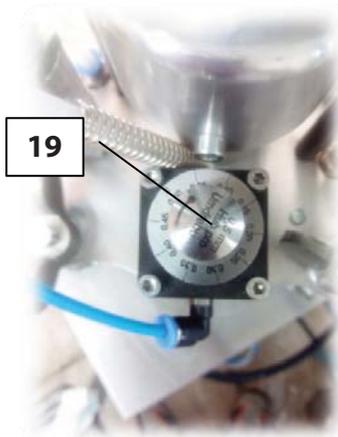
Para realizar el ajuste de las bombas debemos tener la **tapa calderín mezcla (17)** subida, de esta forma podremos introducir una probeta calibrada por debajo de la tapa.

Pulsaremos sobre la palanca de **CALIBRAR**, primero de la **parte A** y comprobaremos el volumen de la bomba y después haremos lo mismo sobre la **parte B**, y comprobaremos que los volúmenes son iguales.

Si no son iguales ajustaremos la carrera de la bomba que tira un mayor volumen, reduciendo su carrera desde el **final carrera móvil (14)** ayudándonos de dos llaves fijas y comprobando su volumen después de cada ajuste de carrera, hasta que dosifique el mismo volumen la bomba de parte A que la bomba de parte B.



Una vez conseguida la calibración de las partes A y B anotaremos en los indicadores de **ml** de la pantalla, los ml que se dosifican por ciclo de **parte A** y de **parte B**. Haremos los cálculos de la resina a dosificar en cada ciclo según los porcentajes de mezcla entre **A** y **B**, y según los parciales de repetición que vayamos a realizar en cada ciclo, sacaremos los gramos de pigmento que necesitaremos en cada ciclo, según el porcentaje de pigmento que especifica el fabricante de la pintura.



Entonces introduciremos en el indicador de (gr.) del pigmento la cantidad deseada y pulsaremos sobre la palanca de calibrar del pigmento y comprobaremos que el peso de pigmento que se tiene que dosificar es el correcto, si no es así, ajustaremos la carrera de la **válvula pigmento (22)**, que se encuentra en la **tapa calderín mezcla (17)** del **calderín mezcla (C)**.

Para ajustar la carrera moveremos el **pomo disco escala (19)** que está en la parte superior de la **válvula pigmento (22)**.

También podemos ajustar la cantidad de pigmento regulando la presión de aire del calderín desde el regulador de aire **calderín pigmento (D)**, la cantidad de pigmento deseada en cada ciclo deberá dosificarse antes de un minuto si no saltará la alarma de bloqueo de pigmento durante la marcha de la máquina. Para realizar las pruebas de dosificación de pigmento se deberá utilizar el pigmento de más viscosidad, para realizar la calibración en el peor de los casos.

Es también importante para realizar esta calibración que la presión del **calderín pigmento (D)** que se muestra en el manómetro de presión del **calderín pigmento (D)**, sea siempre superior en un bar sobre la presión de trabajo que tiene el **calderín mezcla (C)** y que se indica en el **manómetro presión calderín mezcla (13)**.

Una vez ajustados todos estos parámetros pulsaremos sobre la palanca de calibración pigmento e iremos ajustando los parámetros anteriores hasta conseguir dosificar la cantidad deseada en menos de 1 minuto.

Pulsaremos **VOLVER** para retroceder al menú de configuración.

16. Ahora pulsaremos sobre **AJUSTE AGITADOR** y se nos mostrará la siguiente pantalla.



Aquí podemos ajustar la revoluciones del agitador, para ello pulsaremos sobre el botón de **AGITADOR** y empezara a girar el motor, ajustaremos las revoluciones del motor, de forma visual o con un contador digital de rpm, con el **regulador revoluciones agitador (7)** que se encuentra en el lateral derecho de la máquina.



También podemos indicar el tiempo que deseamos que el agitador este en marcha tras terminar el ciclo de dosificación, para ello pulsaremos sobre el indicador de tiempo, nos saldrá un teclado numérico e introducimos el tiempo en segundos, luego pulsamos ENTER.

También podemos indicar el sentido de giro del agitador, pulsando sobre la tecla de **SENTIDO MOTOR**, abajo nos indica si el giro es a izquierda o a la derecha.

Pulsaremos **VOLVER** para retroceder al menú de configuración.

17. Ahora debemos ajustar la alarma de falta de material, para ello pulsaremos sobre la tecla de **ALARMA POR FALTA DE MATERIAL** y se nos mostrará la siguiente pantalla.



Aquí ajustamos el tiempo que tarda la bomba de la **parte A** y la bomba de la **parte B** en recorrer su carrera de arriba abajo.

El tiempo de la carrera dependerá de la viscosidad de producto, si el producto es muy viscoso el tiempo que tarda la bomba en expulsarlo es mayor y si el producto es poco viscoso el tiempo que tarda la bomba en expulsarlo es menor.

De esta forma podemos saber cuando la bomba se a quedado sin producto ya que su velocidad de bajada será mucho mayor y su tiempo de carrera mucho menor.

De fabrica la máquina sale con un tiempo de 4ds para una viscosidad de disolvente.

Para ajustar el tiempo debemos pulsar sobre el indicador de tiempo, nos saldrá un teclado de tiempo e introducimos el valor de tiempo en decimas de segundo, luego pulsamos sobre ENTER.

Pulsaremos **VOLVER** para retroceder al menú de configuración.

18. Ahora debemos ajustar la alarma de fin de jornada, para ello pulsaremos sobre la tecla de **ALARMA FIN JORNADA** y se nos mostrará la siguiente pantalla.



En esta pantalla podemos indicar tres horas en las que queremos que se inicie el aviso de fin de jornada, así tendremos tiempo para terminar la mezcla y limpiar el **calderín mezcla (C)**.

El tiempo que la máquina se mantendrá sin volver a realizar ninguna mezcla, es el tiempo que dejemos de margen entre la hora de INICIO y la hora de FIN.

También debemos indicar los días de la semana en los que queremos que se inicie el aviso de **FIN DE JORNADA**, solo debemos de pulsar sobre los días que queremos y se quedan marcados.

Para indicar la hora de inicio del aviso pulsaremos sobre el indicador de **HORA** y nos saldrá un teclado numérico, introducimos el valor de la hora, que va desde 0 a 24 horas y luego pulsamos ENTER.



Luego pulsaremos sobre el indicador de **MINUTO** e introducimos el valor del minuto, que va desde 0 a 59 minutos y luego pulsamos ENTER.

Una vez introducida el valor de la hora de inicio, hay que indicar la hora de fin, para ello pulsaremos sobre el indicador de **HORA** que se encuentra en la parte de FIN y nos saldrá un teclado numérico, introducimos el valor de la hora, que va desde 0 a 24 horas y luego pulsamos ENTER.

Luego pulsaremos sobre el indicador de **MINUTO** que se encuentra en la parte de FIN e introducimos el valor del minuto, que va desde 0 a 59 minutos y luego pulsamos ENTER.

Pulsaremos **VOLVER** para retroceder al menú de configuración.

19. Ahora nos falta configurar la alarma por curado de mezcla, para ello debemos pulsar sobre **ALARMA CURADO MEZCLA** y se mostrará la siguiente pantalla.



En esta pantalla debemos introducir el tiempo de vida del producto mezclado o pot life.

Primero pulsaremos sobre el indicador de HORA y nos saldrá un teclado numérico



Introducimos el valor que deseamos y pulsamos ENTER, si el valor de tiempo está por debajo de la hora, dejamos un 0 en el valor de la **HORA**.

Luego haremos los mismos pasos en el indicador de **MINUTOS**, ya habremos introducido el tiempo de curado de mezcla.

El proveedor de pintura nos indica en su ficha técnica el pot life o tiempo de vida, que por ejemplo si es de 2 horas una vez mezclada la **PARTE A** con la **PARTE B**, y hemos programado 1 hora y 0 minutos en la alarma de tiempo de curado de mezcla, si la máquina está en marcha y no consume producto durante este tiempo de 1 hora, saltará esta alarma de curado de mezcla, para que en la hora restante donde aun no se ha alcanzado el pot life tengamos tiempo a consumir el producto mezclado y que nuestro producto final no quede mal acabado por viscosidad alta de la mezcla, que es lo que sucede una vez alcanzada la mezcla el tiempo de vida o pot life indicado por el fabricante en este caso 2 horas, y poder aprovechar la mezcla aplicándola sobre las piezas a pintar o tener tiempo para limpiar la máquina y que esta no se nos obture en caso de no disponer de piezas para pintar en nuestra cadena de producción.

Pulsaremos **VOLVER** para retroceder al menú de configuración.

Ya hemos configurado la máquina, ahora ya podemos seleccionar el porcentaje de mezcla que vamos a utilizar y la cantidad de pigmento.

Pulsaremos **VOLVER** para retroceder al menú principal.



3.3. Puesta en marcha de la máquina.

Ahora ya tenemos configurado el dosificador electrónico DOSIPAIN3010, ahora vamos a seleccionar el porcentaje de mezcla, para ello pulsaremos sobre **RELACION DE MEZCLA** y se mostrará la siguiente pantalla.



En esta pantalla se nos muestra los distintos porcentajes de mezcla que puede hacer el dosificador electrónico DOSIPAIN3010

100% ó 1-1, **50%** ó 2-1, **25%** ó 4-1, **20%** ó 5-1

Para seleccionar uno de los porcentajes solo debemos cambiar el estado de las palancas selectoras, bajando primero la palanca del porcentaje que esta seleccionada y subiendo la palanca del nuevo porcentaje que deseamos seleccionar.

También podemos indicar la cantidad de pigmento que deseamos tirar a la mezcla, para ello pulsaremos sobre el indicador de **CANTIDAD DE PIGMENTO** y nos saldrá un teclado numérico



Introducimos la cantidad que queremos dosificar en gramos y pulsamos ENTER.

Si vamos a repetir el ciclo de las bombas de **parte A** y de **parte B**, la cantidad de pigmento se debe de multiplicar por el número de ciclos de las bombas.

Ejemplo:

Si vamos a hacer 2 ciclos con las bombas y por cada ciclo queremos tirar 50gr de pigmento, tendremos que poner en el indicador de **CANTIDAD DE PIGMENTO** 100gr.

También podemos indicar cuantas veces queremos que se repita el ciclo de las bombas de parte A y de parte B, para ello pulsaremos sobre el indicador de **REPETICIONES CICLO** y nos saldrá un teclado numérico, introducimos la cantidad de repeticiones y pulsamos ENTER.

Hay que tener en cuenta la capacidad del calderín de mezcla, para no exceder su capacidad.

Pulsamos sobre **VOLVER** para volver al menú principal.

3.3.1. Modo trabajo.

Ahora ya podemos poner a trabajar la DOSIPAINT3010, para ello pulsaremos sobre la tecla de **TRABAJO** y se nos mostrará la siguiente pantalla.



En esta pantalla se nos informa de que revisemos los depósitos de **parte A** y de **parte B**, están llenos de producto, si no es así los debemos de llenar.

Que revisemos el **calderín pigmento (D)** está lleno y conectado a la DOSIPAINT3010.

Que revisemos que no hay ningún objeto sobre las balanzas, solo puede estar el **calderín mezcla (C)** sobre su **báscula calderín mezcla (18)** y el **calderín pigmento (D)** sobre su **báscula calderín pigmento (23)**.

Todo objeto ajeno a la máquina que este encima de las basculas alterara su peso, produciendo errores en la máquina.

También hay que revisar que el **calderín mezcla (C)** este vacío y no contiene ningún tipo de producto.

Una vez hechas todas las comprobaciones ya podemos pulsar sobre la tecla de **TRABAJO** y se nos mostrará la siguiente pantalla.



En esta pantalla se nos informa del estado de la **dosificadora DOSIPAINT3010**, si está en marcha o esta parada, también podemos ver la cantidad de mezcla que nos queda en el interior del calderín de mezcla, la cantidad de pigmento que estamos dosificando y durante la dosificación que bomba esta activa en ese momento.

Si la **dosificadora DOSIPAINT3010** muestra que esta parada, para ponerla en marcha solo hay que pulsar sobre el interruptor que se muestra en la parte superior derecha de la pantalla. Al pulsar sobre este interruptor cambiara el estado de la dosificadora y mostrará que la dosificadora está en marcha.



Una vez se pone en marcha la **dosificadora DOSIPAINT3010** se pone a hacer automáticamente mezcla de producto con los parámetros establecidos, hasta sobrepasar su nivel mínimo, una vez sobre pasado el nivel mínimo y terminado el último ciclo de dosificación cuando el **agitador de mezcla** pare, procederemos a cebar el circuito de pintura hasta la pistola, presurizando el **calderín mezcla (C)** desde el **regulador presión calderín mezcla (12)** instalado en el lateral de la máquina y controlando la presión de trabajo en el **manómetro presión calderín mezcla (13)** situado a su lado, apretaremos el gatillo si se trata de una pistola manual o daremos orden de apertura de la pistola automática hasta que evacuemos del circuito todo el aire y salga por la pistola caudal de pintura constante y continuo.

A continuación ya podremos ajustar la presión de aire de la pistola y su abanico de apertura para comenzar a trabajar pintando piezas.

Conforme vayamos pintando hasta que no baje el nivel de mezcla por debajo del nivel mínimo indicado en el punto 8 de este manual, la **dosificadora DOSIPAINT3010** no volverá hacer más mezcla, repitiendo los ciclos de dosificación pre programados.

Si deseamos parar la **dosificadora DOSIPAINT3010**, solo debemos pulsar sobre el interruptor que se encuentra en la parte superior derecha de la pantalla, y cambiara el estado de la dosificadora de **MÁQUINA EN MARCHA** a **MÁQUINA PARADA** y el calderín de mezcla se despresurizara perdiendo toda la presión que tiene en su interior.

Pulsaremos **VOLVER** para volver al menú principal.



Una vez terminado de trabajar nos dispondremos a la limpieza de la máquina utilizando el:

3.3.2. Modo limpieza

Ahora con la **dosificadora DOSIPAINT3010** detenida podemos limpiar el calderín de mezcla o también podemos limpiar cualquiera de las bombas de producto, para ello pulsaremos sobre la tecla de **LIMPIEZA-PRECARGA** y se mostrará la siguiente pantalla.



En esta pantalla podemos seleccionar la limpieza de los 3 componentes de la dosificadora, podemos seleccionar la limpieza de solo las bombas de producto de parte A y de parte B y podemos seleccionar la limpieza del calderín de mezcla. Dependiendo del tipo de limpieza que deseamos hacer, pulsaremos sobre una tecla de limpieza o otra.

- **LIMPIEZA PARTE A**

Pulsaremos sobre la tecla de **LIMP/PREC PARTE A** y se nos mostrará la siguiente pantalla.



En esta pantalla se nos permite limpiar la bomba de producto de la **parte A** de dos formas, de forma automática de forma manual.

Para limpiar de **forma automática**, primero pulsaremos sobre el indicador de CICLOS de **LIMPIEZA AUTOMÁTICA** y nos saldrá un teclado numérico.



Introducimos el número de CICLOS que deseamos que haga la bomba antes de detenerse y pulsamos ENTER.

Ahora debemos de levantar la **tapa calderín mezcla (17)**, pulsando sobre la palanca de **SUBIR Y BAJAR TAPA**, previamente habremos soltado las **palomillas (20)** que sujetan la tapa con el calderín.

Con la tapa levantada ponemos una probeta vacía debajo de la tapa coincidiendo con la salida de producto de la **parte A**. Sacamos la **absorción producto (10)** de la bomba de la **parte A** del bote de producto y la ponemos en una jarra vacía, ahora pulsamos sobre la palanca de **LIMPIEZA AUTOMATICA** y la bomba de producto de la **parte A** se activara los ciclos que previamente le hemos indicado, de esta forma recuperamos el producto que queda en el interior de la bomba.

Recuperamos el producto que hay dentro de la probeta y lo echamos al bote de producto de la **parte A**, volvemos a poner la probeta debajo de la tapa coincidiendo con la salida de producto de la **parte A**.

Ahora llenamos la jarra vacía que contiene la absorción de **parte A** con disolvente de limpieza, pulsamos la palanca de **LIMPIEZA AUTOMATICA** y se volverá activar la bomba de producto de la **parte A**, los ciclos que previamente le hemos indicado, la bomba empezara a succionar el disolvente de limpieza y a expulsarlo por su salida, si pasado los ciclos que hemos indicado no está limpia la bomba de producto de la parte A, podemos repetir el proceso volviendo a pulsar sobre la palanca de limpieza automática.

Para limpiar de **forma manual**, debemos subir la tapa del **calderín mezcla (C)** y poner una probeta debajo de la **tapa calderín mezcla (17)**, haciéndola coincidir con la salida de producto de la **parte A**, sacaremos la absorción del bote de producto de la **parte A** y la ponemos en una jarra vacía, pulsaremos sobre la palanca de **LIMPIEZA PRECARGA MANUAL** y la bomba de producto de la **parte A** se pondrá hacer ciclos de forma indefinida, solo se detendrá si se vuelve a pulsar la palanca de **LIMPIEZA PRECARGA MANUAL**, una vez que veamos que no sale producto de la bomba pulsamos de nuevo la palanca para que se detenga la bomba de producto de la **parte A**.

Ahora llenamos la jarra vacía que contiene la absorción de producto de la **parte A** con disolvente de limpieza, pulsamos la palanca de **LIMPIEZA PRECARGA MANUAL** y se volverá activar la bomba de producto de la **parte A**, de forma indefinida, cuando veamos que el disolvente sale limpio por la salida de producto de la parte A, volvemos a pulsar la palanca de **LIMPIEZA PRECARGA MANUAL**, así se detendrá la bomba de producto, quedándose cargada la bomba de producto con disolvente de limpieza.

Pulsaremos sobre **VOLVER** para volver al menú de limpieza.

- **LIMPIEZA PARTE B**

Pulsaremos sobre la tecla de **LIMP/PREC PARTE B** que se encuentra en el menú de limpieza precarga y se nos mostrará la siguiente pantalla.



En esta pantalla tenemos que seguir los mismos pasos que hemos explicado anteriormente en la limpieza de la **parte A**, pero con la bomba de producto de la **parte B**.

Una vez realizado el proceso de limpieza pulsaremos sobre la tecla de **VOLVER** para volver al menú de limpieza.



- **LIMPIEZA PIGMENTO**

Pulsaremos sobre la tecla de **LIMP/PREC PIGMENTO** en el menú de limpieza y se nos mostrará la siguiente pantalla.



En esta pantalla podemos limpiar la válvula de pigmento de dos formas, de forma manual y de forma automática mediante una temporización.

Para realizar la limpieza manual primero debemos tener la **tapa calderín mezcla (17)** levantada, si no es así pulsaremos sobre la palanca de **SUBIR Y BAJAR TAPA**, y levantaremos la **tapa calderín mezcla (17)**.

Ahora pondremos una probeta debajo de la tapa del **calderín mezcla (C)** coincidiendo con la **salida pigmento (25)**, despresurizamos el **calderín pigmento (D)** y lo desconectamos de la toma de producto, ahora conectamos la toma **limpieza válvula pigmento (27)** y pulsamos sobre la palanca de **LIMPIEZA PRECARGA MANUAL**, empezara a salir el pigmento que queda en el interior del conducto y momentos después empezara a salir el disolvente de limpieza. Cuando veamos que el disolvente de limpieza sale limpio por la **válvula pigmento (22)** volveremos a pulsar sobre la palanca de **LIMPIEZA PRECARGA MANUAL**, cerrándose la **válvula pigmento (22)**.

Ahora que tenemos limpio el conducto y la **válvula pigmento (22)** ya podemos desconectar la toma del calderín de limpieza y conectar la toma del nuevo pigmento.

Para realizar la limpieza automática debemos seguir los mismos pasos que en la limpieza manual, con la diferencia de que pulsaremos sobre la palanca de **LIMPIEZA PRECARGA AUTOMATICA**, al lado de la palanca de **LIMPIEZA PRECARGA AUTOMATICA** hay un indicador de tiempo, donde podemos introducir el tiempo que deseamos que este abierta la válvula de pigmento, para ello pulsaremos sobre el indicador de tiempo y nos saldrá un teclado numérico, introducimos el tiempo en segundos y pulsamos sobre ENTER.



De esta forma se abrirá la válvula de pigmento el tiempo que le hemos indicado previamente, evitando consumo excesivo de disolvente.

Pulsaremos sobre **VOLVER** para volver al menú de limpieza.



- **LIMPIEZA BOMBAS**

Pulsaremos sobre la tecla **LIMPIEZA BOMBAS** en el menú de limpieza y se mostrará la siguiente pantalla.



En esta pantalla podemos limpiar las dos bombas de producto simultáneamente y el circuito de producto mezclado hasta la pistola.

De esta manera podemos hacer una limpieza general de la máquina rápidamente.

Para realizar la limpieza de las bombas primero extraemos las dos absorciones de producto de la **parte A** y producto de la **parte B** de sus botes correspondientes y las ponemos en una jarra llena de disolvente de limpieza.

Ahora pulsamos la palanca de **LIMPIEZA MANUAL BOMBAS** y se activarán las dos bombas de producto de forma alternativa, en la pantalla podemos ver el peso de disolvente que se dosifica en el **calderín de mezcla (C)** y saber cuánto disolvente hay dentro, cuando tengamos la cantidad deseada de disolvente pararemos desde el botón de LIMPIEZA MANUAL BOMBAS y entonces debemos pulsar el gatillo de la pistola para que salga el disolvente del **calderín de mezcla (C)** y se limpie el todo el circuito de producto mezclado de la DOSIPAINT3010.

Repetimos estos pasos hasta que veamos que sale disolvente limpio por la pistola, dejando siempre el **calderín mezcla (C)** y el circuito de pistola con disolvente de limpieza.

Pulsaremos **VOLVER** para volver al menú de limpieza.

- **LIMPIEZA CALDERIN MEZCLA**

Pulsaremos sobre la tecla **LIMPIEZA CALDERIN MEZCLA** en el menú de limpieza y se mostrará la siguiente pantalla.



En esta pantalla se nos muestran dos opciones de limpieza, **LIMPIEZA POR VALVULA PIGMENTO** que permite a su vez limpiar el **circuito pigmento**, y el **calderín mezcla (C)**, por ejemplo cuando vayamos a seguir trabajando pero con otro pigmento o **LIMPIEZA MANUAL**, que permite limpiar el calderín de mezcla. Por ejemplo cuando vayamos a parar con la intención de reanudar el trabajo de nuevo próximamente después de comer o al día siguiente utilizando el mismo pigmento y donde no hace falta la limpieza del **circuito pigmento** y de la **válvula pigmento (22)**.

LIMPIEZA POR VALVULA PIGMENTO:

Pulsaremos la tecla de **LIMPIEZA POR VALVULA PIGMENTO** y se nos mostrará la siguiente pantalla.



En esta pantalla primero se nos informa que soltemos la conexión del **calderín pigmento (D)** desde la **salida pigmento (25)** y la **alimentación aire calderín pigmento (26)**, y conectemos la conexión de **limpieza válvula pigmento (27)**.

Una vez realizado el cambio de conexión podemos seleccionar el modo de limpieza, **LIMPIEZA POR PESO** que nos permite seleccionar la cantidad de disolvente que queremos que salga por la **válvula de pigmento (22)** y entre en **el calderín de mezcla (C)**. Para seleccionar la cantidad de disolvente de limpieza pulsaremos sobre el indicador de **PESO MAXIMO A DOSIFICAR** y nos saldrá un teclado numérico.



Introducimos el peso a dosificar y pulsamos ENTER, ahora cuando accionemos la palanca de **LIMPIEZA POR PESO** solo dosificará la cantidad de disolvente de limpieza que hemos indicado previamente.

Una vez a dosificado la cantidad ya podemos accionar la pistola de aplicar y vaciar el calderín de mezcla.

La otra forma que podemos seleccionar es **LIMPIEZA POR TIEMPO**, para indicar el tiempo que queremos que la válvula de pigmento este abierta dosificando disolvente de limpieza, pulsaremos sobre el indicador de **T. SEG** y nos saldrá un teclado numérico, introducimos el tiempo en segundos y pulsamos ENTER.

Ahora accionamos la palanca de **LIMPIEZA POR TIEMPO**, solo se abrirá la válvula del pigmento el tiempo que hemos indicado anteriormente, pasado el tiempo podemos accionar la pistola de aplicar y vaciar el calderín de mezcla.

Pulsaremos **VOLVER** para volver al menú de limpieza.

LIMPIEZA MANUAL:

Pulsaremos la tecla de **LIMPIEZA MANUAL** y se nos mostrará la siguiente pantalla.



En esta pantalla se no indica que debemos de abrir la **válvula manual disolvente (21)** que se encuentra en la tapa del **calderín mezcla (C)** y que tiene una maneta roja.

Veremos en la pantalla como empieza a llenarse el calderin de mezcla, cuando veamos que ya ha entrado suficiente disolvente de limpieza volvemos a cerrar la válvula manual.

Si deseamos que el agitador este agitando el disolvente de limpieza, debemos de pulsar el botón de **AGITADOR**, de esta manera la limpieza será más eficaz ya que se removerá todo el producto mezclado que quede en el fondo del **calderín mezcla (C)** y en la **hélice (28)**.

Ahora podemos accionar la pistola de aplicar para que salga el disolvente de limpieza por pistola hasta que no quede nada en el interior del calderín de mezcla y así limpiar todo el **circuito pistola** del producto mezclado.



Si deseamos volver a repetir el proceso, solo hay que abrir de nuevo la válvula manual que se encuentra en la tapa del calderín de mezcla y hacer salir todo el disolvente de limpieza por la pistola de aplicar.

Pulsaremos **VOLVER** para volver al menú de limpieza.



Pulsaremos **VOLVER** para volver al menú principal.



Recomendaciones

Al final del trabajo limpiar bien el **EQUIPO MEZCLA EXTERNA MANUAL MISTLAIR**. Un buen mantenimiento alarga la vida del equipamiento.

Limpiar a menudo exteriormente el **cabezal mezcla TRIMIX® (17)** durante la jornada de trabajo. La **pistola mezcla externa** si no está pintando dejar sumergida en disolvente de limpieza sin que toque la válvula de aire, para mantener la boquilla limpia.

Limpiar siempre con el disolvente de limpieza recomendado por el fabricante del producto de aplicación.

3.3.3. Cambio de idioma

Para cambiar de idioma tenemos que pulsar sobre la tecla de CAMBIAR IDIOMA que se muestra en la pantalla principal, y se nos mostrará la siguiente pantalla.



Ahora pulsamos sobre el indicador del idioma que se está usando y se mostrará la lista de los idiomas instalados.



Pulsamos sobre el idioma que deseamos tener en la máquina.



En este caso pulsáramos sobre **RETURN** para volver al menú principal en Inglés.

3.3.4. Histórico de alarmas

Para ver el histórico de alarmas debemos pulsar sobre la tecla de **HISTORICO** que se muestra en el menú principal y se nos mostrará la siguiente pantalla.



En esta pantalla se registrarán todas las alarmas de la máquina, quedando registrada la fecha y la alarma que saltó, una vez se llene la memoria se irán borrando las alarmas más antiguas.

Pulsaremos **VOLVER** para volver al menú principal.

3.3.5. Consumos

Para ver el consumo parcial y total de la máquina debemos pulsar sobre la tecla de **CONSUMOS**, que se muestra en el menú principal, y se mostrará la siguiente pantalla.



En esta pantalla se nos muestra los consumos parcial y total de la DOSIPAINT3010. Si deseamos poner a cero el consumo parcial debemos pulsar sobre la tecla de **PUESTA A CERO** y veremos cómo los indicadores de **PARTE A**, **PARTE B** y **PIGMENTO** se ponen a cero.

El consumo de la **PARTE A** y de la **PARTE B** se muestra en litros, ya que las bombas son volumétricas y el consumo del **PIGMENTO** se muestra en kilos, debido a que controlamos su peso.

Los consumos totales de la máquina no se pueden poner a cero, salen de fábrica a cero y acumularán los consumos de forma continuada.

3.3.6. Mantenimiento

La **DOSIPAINT3010** dispone de un sistema de aviso para su mantenimiento y así conseguir un óptimo funcionamiento.

Estos avisos le informaran de cuando debe avisar al personal de mantenimiento, los valores de mantenimiento vienen establecidos de fábrica.

Si se desea ver estos valores de mantenimiento debemos pulsar sobre la tecla de **CONFIGURACION** que se muestra en el menú principal.



Una vez hemos pulsado **CONFIGURACION** se nos mostrará un nuevo menú, y ahora debemos pulsar sobre la tecla de **MANTENIMIENTO**.



Al pulsar sobre **MANTENIMIENTO** se nos mostrará la siguiente pantalla.



En esta pantalla podemos ver los indicadores de los litros dosificados tanto de la **PARTE A** y de la **PARTE B** y los kilos del **PIGMENTO**, también vemos los límites que tienen para que se active el aviso para el mantenimiento.

Una vez se igualen estos contadores con el límite de mantenimiento y el de trabajo real deberá revisarse y cambiarse en el caso de la **parte A** y la **parte B**, todas las mangueras y conexiones de las bombas, los filtros de aspiración de cada una de ellas, las membranas interiores y las válvulas de aspiración y compresión.

En el caso del pigmento deberá cambiarse el circuito de pigmento, el filtro de aspiración si se dispone y la revisión de la válvula de dosificación cambiando las juntas del pico y la aguja.

Solo puede restablecer los indicadores a cero o variar los límites de mantenimiento, personal cualificado de la empresa **VALVER AIR SPEED, S.L.**

Pulsaremos **VOLVER** repetidas veces hasta volver al menú principal.

Deben revisarse periódicamente el estado de:

- Las tuberías, que deberán cambiarse 1 vez al año (1)
- Revisar el estado del calderín de mezcla cada día así como la limpieza del interior.
- Procurar de no golpear la balanzas y mantenerlas siempre limpias.
- Revisar el estado de los filtros de absorción de las bombas de la **PARTE A** y de la **PARTE B** de la dosipaint cada día.
- Comprobar como mínimo cada mes que la proporción de mezcla es correcta y cada vez que cambiemos de producto, esta tarea la ha de realizar el responsable de mantenimiento y siguiendo las instrucciones de calibración.

En caso de fallo o deterioro de algún componente póngase en contacto con el proveedor de la máquina.

3.3.7. Cambio de hora y fecha

Para cambiar la hora de la DOSIPAINT3010 solo debemos de pulsar sobre el indicador de la hora y nos saldrá la siguiente pantalla.



En esta pantalla nos permite introducir la hora, el día de la semana, el día del mes, el mes y el año.



Introducimos la hora y pulsamos ENTER, hacemos lo mismo con el indicador del minuto.

Para cambiar la fecha, hay que realizar los mismos pasos que con la hora y el minuto, pulsamos sobre el número del día y nos saldrá un teclado numérico, introducimos el número del día y pulsamos ENTER, hacemos los mismos pasos con el mes y con el año.

El día de la semana se indica con un valor del 1 a 7, se indica en una tabla que numero corresponde a cada día de la semana.

Para validar los cambios se apretará la tecla CONFIRMAR.

3.3.8. Alarmas máquina

La **DOSIPAIN3010** está provista de varios sistemas de seguridad y así informarnos de cuando se produce un error.

La **DOSIPAIN3010** está provista de las siguientes alarmas.

- Alarma por falta de material de la **PARTE A**.

Esta alarma saltará cuando el recipiente de producto de la **parte A** este vacío, rellene el recipiente de producto y recargue la bomba de producto de la **parte A** siguiendo los pasos de este manual en el punto 11.

- Alarma por falta de material de la **PARTE B**.

Esta alarma saltará cuando el recipiente de producto de la **parte B** este vacío, rellene el recipiente de producto y recargue la bomba de producto de la **parte B** siguiendo los pasos de este manual en el punto 12.

- Alarma por falta de **PIGMENTO**

Esta alarma saltará cuando el calderín de **PIGMENTO** este por debajo del peso establecido en la pantalla de configuración, recargue el **calderín pigmento (D)** y purgue el circuito del pigmento siguiendo los pasos de este manual en el punto 13.

- Alarma por bloqueo de la bomba de la **PARTE A**

Esta alarma saltará cuando se produzca una obstrucción de la bomba de producto de la **parte A**, revise que el circuito de producto está limpio, revise el estado de las válvulas de la bomba de producto, revise que el filtro de la caña de absorción este limpio.

- Alarma por bloqueo de la bomba de la **PARTE B**

Esta alarma saltará cuando se produzca una obstrucción de la bomba de producto de la **parte B**, revise que el circuito de producto está limpio, revise el estado de las válvulas de la bomba de producto, revise que el filtro de la caña de absorción este limpio.

- Alarma por bloqueo del **PIGMENTO**.

Esta alarma saltará cuando se produzca una obstrucción de la válvula del **PIGMENTO**, revise que el circuito del **PIGMENTO** está limpio, revise que no hay **PIGMENTO** seco en la salida de la válvula, revise que la presión del calderín de **PIGMENTO** sea mayor que la presión del calderín de **MEZCLA**.

- Alarma por falta de presión de aire.

Esta alarma saltará cuando la presión del aire de la máquina cae por debajo de la presión mínima de funcionamiento, revise la presión en la línea de alimentación del aire.

- Alarma por curado de mezcla.

Esta alarma saltará cuando el tiempo de vida o pot life del producto está a punto de superarse, gaste el producto mezclado que hay en el calderín de **MEZCLA**, o limpie inmediatamente.

- Alarma de finalización de la jornada.

Esta alarma saltará cuando se llegue a la hora que hemos establecido en los parámetros de configuración de la DOSIPAINT3010, para terminar el producto mezclado y limpiar la máquina para el día siguiente.

- Alarma de mantenimiento de la bomba de la **PARTE A**.

Esta alarma saltará cuando se llegue al valor de litros establecidos para el mantenimiento de la bomba de producto de la **parte A**, llame a servicio técnico para realizar un mantenimiento de la bomba.

- Alarma de mantenimiento de la bomba de la **PARTE B**.

Esta alarma saltará cuando se llegue al valor de litros establecidos para el mantenimiento de la bomba de producto de la **parte B**, llame a servicio técnico para realizar un mantenimiento de la bomba.

- Alarma de mantenimiento de la válvula del PIGMENTO.

- Esta alarma saltará cuando se llegue al valor de kilos establecidos para el mantenimiento de la **válvula pigmento (22)**, llame a servicio técnico para realizar un mantenimiento de la bomba.

4. MANTENIMIENTO Y LIMPIEZA

La **DOSIPAINT3010** no posee ningún componente consumible, que tenga que ser sustituido con una periodicidad determinada.

Para realizar cualquier operación de mantenimiento de tipo eléctrico se ha de apagar la máquina por medio del **interruptor seccionamiento (2)** y por más seguridad se ha de desconectar el **cable alimentación eléctrica (5)**.

Para las demás tareas de mantenimiento, como comprobar el estado de las balanzas de mezcla y de pigmento, o poder realizar una comprobación de las proporciones, se han de hacer con la máquina en marcha y siguiendo el procedimiento recomendado.

Se realizará una primera revisión general de la máquina a los 3 meses de la instalación, en esta revisión se verificarán el estado de todos los componentes de la **DOSIPAINT3010**, así como el correcto funcionamiento de todos los sistemas de seguridad que posee la máquina. Tras esta revisión y viendo todo correcto se realizarán una revisión cada 6 meses hasta que se cumpla el período de garantía, tras lo que se pactará con cada cliente la periodicidad de estas revisiones.

Las revisiones que han de llevarse a cabo por el responsable del mantenimiento de la empresa que ha adquirido la **DOSIPAINT**, son para poder verificar el correcto funcionamiento de la máquina y si se ha producido algún fallo que este sea detectado lo antes posible, por lo que se recomienda que la periodicidad de estas revisiones sean de cómo máximo una semana:

En esta revisión se han de comprobar varias cosas:

1. Comprobar el estado de las balanzas, ver que están limpias y que su tara sea correcta.
2. Comprobar que no se acumula producto seco en el interior del calderín de mezcla, esto puede alterar el peso de la balanza.

3. Verificar el estado de las mangueras, comprobar que no hay fugas.
4. Mira el estado de los filtros de absorción de material de cada bomba. Verificar que no se ha producido ningún emboce, que está limpio, etc.

Mantenimiento periódico:

Las operaciones de mantenimiento deberán realizarse por el personal operario de la máquina. No deberá modificarse ninguna de las características de la máquina.

Deben revisarse periódicamente el estado de:

- Las tuberías, que deberán cambiarse 1 vez al año (1)
- Revisar el estado del depósito de mezcla cada día así como la limpieza del interior, procurar de no golpear la balanza de mezcla fuertemente, se puede producir errores de lectura en la balanza de mezcla.
- Revisar el estado de los filtros de absorción de las bombas de la parte hidráulica de la **DOSIPAINT** cada día
- Limpiar cada día con el cepillo de púas (adjunto) las salidas de material en el bote de mezcla, ya que es la única parte que puede sufrir secado con el consiguiente riesgo de taponamiento en los conductos.
- Comprobar como mínimo cada mes que la proporción de mezcla es correcta y cada vez que cambiemos de producto, esta tarea la ha de realizar el responsable de mantenimiento y siguiendo las instrucciones de calibración.

En caso de fallo o deterioro de algún componente póngase en contacto con el proveedor de la máquina.

Antes de cada puesta en marcha deberá comprobarse que todo el sistema funciona correctamente.

Limpieza:

Es recomendable realizar una limpieza completa de la máquina para evitar posibles problemas de secado de material que podría provocar que el material se adhiera a las paredes de los conductos y puedan producir fallos en el funcionamiento normal de la máquina. Para realizar esta limpieza completa se ha de substituir en la absorción de cada bomba, el material de mezcla por disolvente de limpieza, el recomendado por el fabricante del producto utilizado. Realizar una limpieza durante el tiempo suficiente, hasta cerciorarnos que el equipo se ha quedado completamente limpio, parar la dosificación y volver a poner la relación habitual. **Este modo de limpieza completa es recomendable realizarlo cada mes o si la máquina va a estar parada mas de una semana.**

Es conveniente periódicamente revisar el estado de limpieza de cada una de las partes del sistema.

Es aconsejable mantener el exterior de las mangueras limpias, para así poder detectar fácilmente microroturas que se podrían producir por el desgaste de estos componentes así como el resto de la máquina ya que cualquier fuga o rotura será fácilmente detectable.

Es conveniente llevar un registro de las operaciones de mantenimiento y limpieza que se realizan en la máquina. Al final se adjunta un formato para la anotación de los registros realizados.

Recomendaciones

Al final del trabajo limpiar bien el **EQUIPO MEZCLA EXTERNA MANUAL MISTLAIR**. Un buen mantenimiento alarga la vida del equipamiento.

Limpiar a menudo exteriormente el **cabezal mezcla TRIMIX® (17)** durante la jornada de trabajo. La **pistola mezcla externa** si no está pintando dejar sumergida en disolvente de limpieza sin que toque la válvula de aire, para mantener la boquilla limpia.

Limpiar siempre con el disolvente de limpieza recomendado por el fabricante del producto de aplicación.

5. MEDIDAS DE SEGURIDAD

En el diseño y la fabricación del equipo se han tenido en cuenta los requisitos esenciales de seguridad de la directiva de seguridad de máquina 98/37/CEE.

6. CONDICIONES DE DESMANTELAMIENTO

Cuando sea necesario dejar de usar la máquina, póngase en contacto con el servicio técnico.



Al separar las piezas para desguazar el equipo, utilice las herramientas adecuadas. El contacto con piezas internas afiladas puede provocar lesiones.

VALVER AIR SPEED, S.L.

NOMBRE: _____

RAZÓN SOCIAL: _____

DIRECCIÓN: _____

MODELO MÁQUINA: _____

Nº DE SERIE: _____

FECHA: _____

SELLO Y FIRMA: _____

Descripción:

Modelo:

Nº serie:

Todos los equipos tienen una garantía de 2 años desde la fecha de la factura. La garantía comprende la sustitución o reparación de los componentes de la máquina y que **VALVER AIR SPEED, S.L.** reconoce como defectuosas por errores de fabricación, así como la mano de obra utilizada en la sustitución y/o reparación. La asistencia durante la garantía sólo tendrá eficacia si es efectuada por VALVER AIR SPEED, S.L. y en sus talleres.

El material se remitirá a **portes pagados** y una vez reparada la máquina llegará al cliente a **portes debidos**. La garantía no incluirá la intervención de nuestros técnicos en el lugar donde se instala la máquina como tampoco su desmontaje. Si fuera preciso e imprescindible enviar al personal de VALVER AIR SPEED, S.L., a criterio siempre de esta última, se facturarán el trabajo realizado más los gastos de desplazamiento.

Para la validez de la presente garantía deberá ir firmada, sellada, y fechada por **VALVER AIR SPEED, S.L.**, así como ir acompañada de la factura de compra de la máquina objeto de garantía.

La garantía no incluirá:

- Compensación por daños, directos e indirectos, a cosas o personas causados por nuestras máquinas, como no incluye tampoco reparaciones efectuadas por el propio cliente o por terceros.
- Averías causadas por uso o montaje inadecuado.
- Averías causadas por agentes externos.
- Averías por negligencia o mantenimiento insuficiente.
- Desperfectos causados por abandono, impericia, desgaste de funcionamiento o un inadecuado mantenimiento o uso de la máquina.

La garantía decaerá en caso de morosidad u otros incumplimientos del contrato. Las reparaciones que se efectúen durante el periodo de garantía no disminuyen ni aumentan su duración. La garantía de igual forma decaerá si se manipula la máquina sin nuestra autorización, igualmente si la máquina es desmontada en otro taller. De igual forma cuando el nº de serie este borrado o manipulado. Tampoco cuando el daño sea originado por funcionamiento o uso inadecuado, por negligencia, golpes, caídas y otras causas que no deriven de un normal funcionamiento.

En caso de litigio o contienda judicial las partes con renuncia a su propio fuero se someten de forma expresa a los tribunales de la ciudad de Valencia.

Valencia, _____ de _____ de _____.

VALVER AIR SPEED, S.L

7. REFERENCIAS Y DESPIECES

REFERENCIA	Descripción	Cant.	Nº despiece
	DOSIPAINT 3010		
DOSIMIXR03170	Travesero cuelga manguera cilindro DOSIPAINT		
DOSIMIXR03180	Cilindro neumático Ø40x25 tapa DOSIPAINT		15
DOSIMIXR03160	Rodillos cuelga mangueras DOSIPAINT		
EQAECR0004200	Tapa agitador VALVER calderín TW 2-4 L		17
EQAEC00004160	Calderín de presión de 4 L TW-4		C
DOSIMIX001150	Báscula 50 Kg. 30 x 30 conexión RS485		18
DOSIMIXR03100	Cajón neumático DOSIPAINT 3000		
EQAEC00004100	Calderín a presión 2 L TW-2		D
DOSIMIX001110	Báscula 7 Kg. 30 x 30 conexión RS485		23
DOSIMIXR00450	Potenciómetro 1k módulo dosificación		7
	Pomo disco escala		19
PIAP000080200	Pistola airless automática VVA250 DN2 plug connection		22
VAL0000000200	Válvula anti retorno inoxidable 1-2" mezcladora	2	
DOSIMIXR03190	Taco tope nylon cilindro DOSIPAINT		16
DOSIMIXR03195	Travesero taco nylon tapa DOSIPAINT		
SOPORTE020214	Prolongador 180 mm para jaula bidón	2	
EQAECR0004330	Brida estopada conexión calderín-agitador		
AGIMIXRE01020	Cuerpo motor paso a paso 24V - 2A		
AGIMIXRE01000	Motor paso a paso 24V 2A		
RV-Y2V0000017	Llave de bola MINI 1/4" HH		21
	Válvula seguridad		
BP00000000049	Metro tubo PA blanco 6'0 x 8 Ø		
BP00000000040	Metro tubo PA blanco 4'0 x 6 Ø		
BP00000000031	Metro tubo PA AZUL 2'7 x 4 Ø		
BP00000000138	Metro tubo material BP 3/8" azul 60 bar		
TA-0000001200	Regulador de aire 1/4"		11
TA-0000000900	Regulador de aire 1/8" precisión 0-4 BAR		12
RVMA000000020	Manómetro 4 Kg VV cristal entrada posterior centro		13
TA-RRPL000061	Enchufe rápido toma PL 1/4" H		26
TA-RRPL000110	Adaptador PL 1/4" H enchufe rápido		26
	Conexión rápida inox	2	25
AGIMIXR010180	Hélice vertical nº 2		28

Pos.	Cantidad	Unidad	Descripción	Medidas	Referencia
1	1	pc.	CUERPO MATERIAL PIST. VVA250 DN2		PIAP-R0080101
2	1	pc.	CUERPO CILINDRO AIRE PIST. VVA250 DN2		PIAP-R0080102
3	1	pc.	TAPA MUELLE POSTERIOR PIST. VVA250 DN2		PIAP-R0080103
4	1	pc.	PISTON AIRE PIST. VVA250 DN2		PIAP-R0080104
5	1	pc.	TUERCA PISTON VVA250 DN2		PIAP-R0080105
6	2	pc.	GUIA MUELLE COMPRE. ESTOPADA PIST.VVA250		PIAP-R0080106
8	4	pc.	TORNILLO M4x40 DIN912-A2 PIST. VVA250	M 4x40 DIN912-A2	PIAP-R0080108
9	1	pc.	ARANDELA PICO 12x16x1,5 PIS.VVA250 DN2	12 x 16 x 1,5	PIAP-R0080109
10	2	pc.	ARANDELA 14x18x1,5 PIST. VVA250 DN2	14 x 18 x 1,5	PIAP-R0080110
11	1	pc.	TAPON G1/4" PIST. VVA250 DN2	G 1/4	PIAP-R0080111
12	1	pc.	MUELLE ESTOPADA PIST. VVA250 DN2		PIAP-R0080112
13	1	pc.	MUELLE PISTON AIRE PIST. VVA250 DN2		PIAP-R0080113
14	1	pc.	JUNTA PISTON 25,3x2,4 VITON PIST. VVA250	25,3 x 2,4 Vi	PIAP-R0080114
15	1	pc.	JUNTA ESTOPADA AIRE 3,0x2,4 VITON VVA250	3,0 x 2,4 Vi	PIAP-R0080115
7	1	pc.	KIT JUNTAS ESTOPADA PISTOLA VVA250 DN2	4x1,2 Vi	PIAP-R0080140
16	3	pc.			
17	3	pc.			
18	1	pc.	AGUJA PISTOLA VVA250 DN2		PIAP-R0080118
20	1	pc.	ASIENTO DN2 PICO PISTOLA VVA250		PIAP-R0080120
21	1	pc.	PICO PISTOLA VVA250 DN2 11/16" PICO PISTOLA VVA250 DN2 PLUG CONECTION	11/16" x 16 UN PLUG	PIAP-R0080121 PIAP-R0080122
23	1	pc.	TUERCA BOQUILLA PISTOLA VVA250 11/16"	11/16" x 16 UN	PIAP-R0080123
27	1	pc.	TAPÓN PROTECTOR G1/4 PIST. VVA250	G 1/4	PIAP-R0080127
28	1	pc.	JUNTA TEFLON BOQUILLA AIRLESS JUNTA VITON 10DI x Ø2 PARA PICO PLUG DN2	11/16 10x2 PLUG	AP0000000090 PIAP-R0080128
29	4	pc.	ARANDELA MUELLE M-4 PISTOLA VVA250	4A, DIN 7980 vz	PIAP-R0080129
			Opción:		
30	1	pc.	JUNTA TAPA 28x1 VITON PIST. VVA250 DN2	28 x 1 Vi	PIAP-R0080130
32	1	pc.	Tornillo para pistola automática DN2		
33	2	pc.	Tuerca para DN2 y DN5		
34	1	pc.	Disco con escala f. DN2/5		

Fecha	Nombre	
28.01.02		
Valver Air Speed, S.L. Cmno. Viejo Picasent s/n 46200 PAIPORTA-VALENCIA SPAIN		
		PIAP000080100 Pistola airless automática VVA250 11/16 PIAP000080200 Pistola airless automática VVA250 DN2 plug connection

A

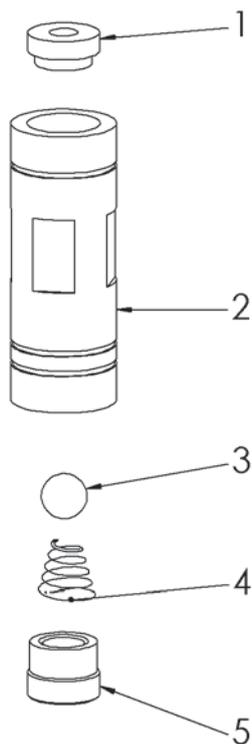
B

C

D

E

F



Este plano y su contenido es propiedad intelectual de VALVER AIR SPEED, S.L. Su contenido no podrá utilizarse o reproducirse, total o parcialmente por terceros sin la debida autorización

Nº DE ELEMENTO	REFERENCIA + Descripción	CANT.
1	VALR000000161 Asiento válvula antirretorno	1
2	VALR000000130 Cuerpo Válvula Inox Antirretorno	1
3	RV000000612.0 bola Acero Ø12	1
4	VALR000000140 Muelle Válvula Antirretorno 1/2" AP	1
5	VALR000000120 Tapón Repasado Válvula Antirretorno	1

FECHA:

11/11/2008

VALVER AIR SPEED

TITLE:

VAL0000000200 Válvula antirretorno inoxidable 1-2" mezcladora

C:\DATOS\VALVER\REFERENCIAS VALVER\98.- Kits equipos pintura\

MATERIAL:

VºBº:

FIRMA:

OBSERVACIONES:

Cambio referencia de asiento válvula de VALR000000160 a VALR000000161. Alicia Verdú.

Cambio de pieza VAL130, pasa a redonda y deja de ser hexagonal. Alberto Verdú. (11/9/2008)

A4

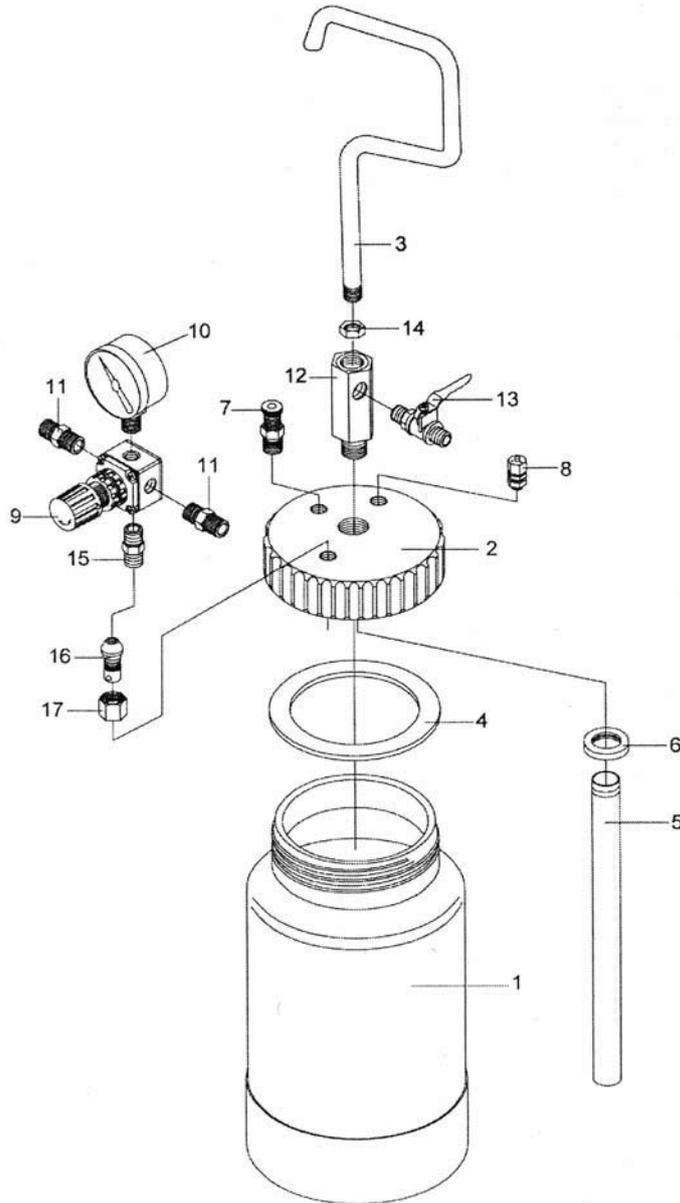
ACOTADO: mm.

SCALE:1:1

SHEET 1 OF 1

DESPIECE

ref.EQAEC00004110 Calderín presión INOX 2 L TW-2



CALDERÍN 2 L INOX



PARTES:

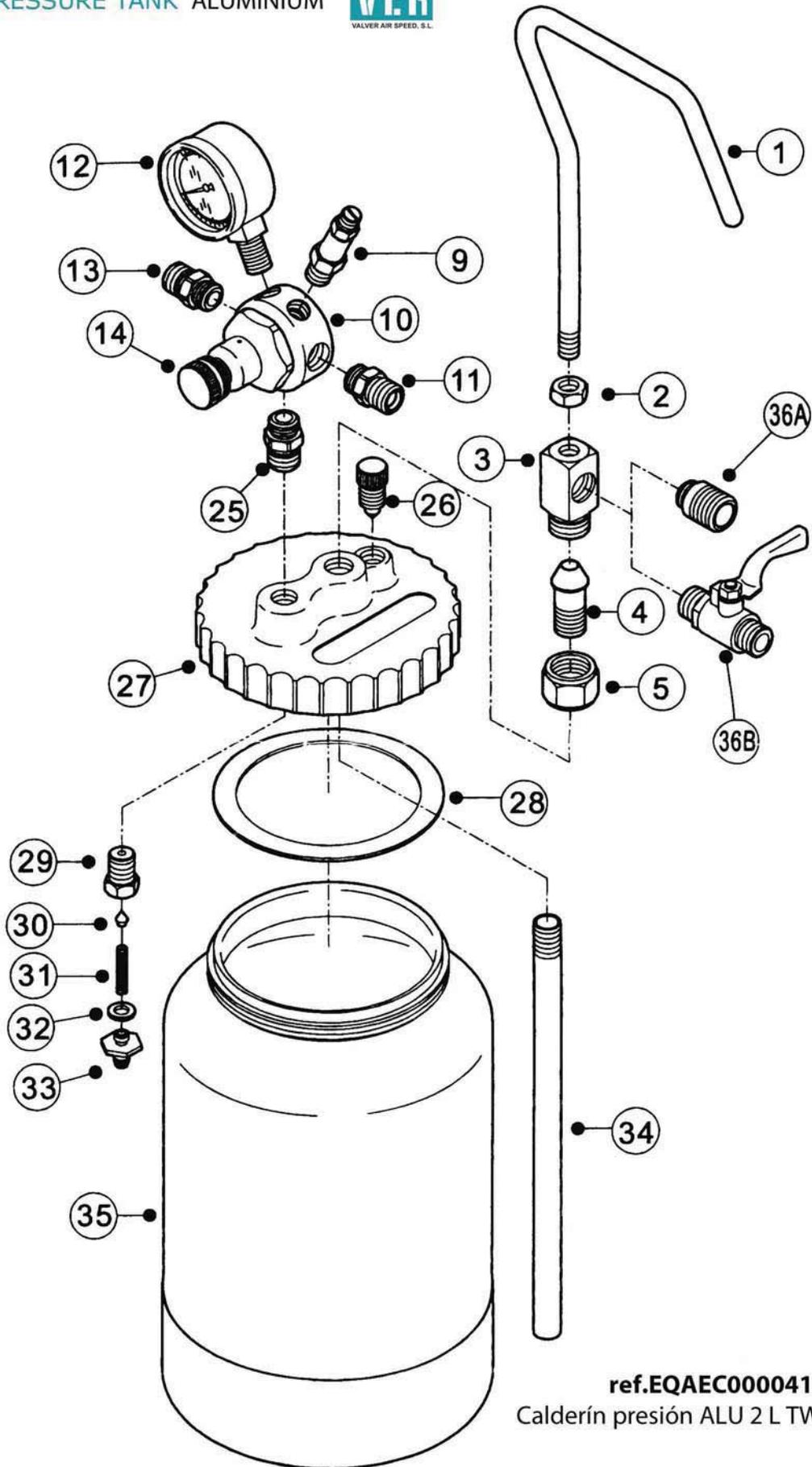
CALDERÍN 2 L INOX



ref.EQAEC00004110 Calderín presión INOX 2 L TW-2

No.	Descripción	Cantidad
1	Tanque material Inoxidable	1
2	Tapa Inoxidable	1
3	Mango	1
4	Junta	1
5	Tubo absorción Inoxidable	1
6	Tuerca	1
7	Válvula de escape	1
8	Válvula de seguridad	1
9	Regulador de presión	1
10	Manómetro	1
11	Adaptador	2
12	Adaptador material Inoxidable	1
13	Llave salida material inoxidable	1
14	Tuerca	1
15	Adaptador	1
16	Guía flujo de aire	1
17	Tuerca hexagonal	1

CALDERÍN 2 L ALUMINIO
2 L PRESSURE TANK ALUMINIUM

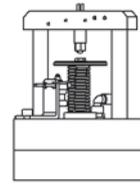
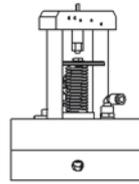
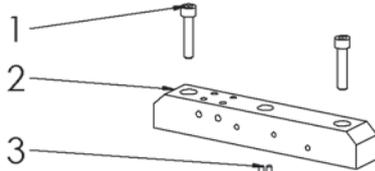


ref.EQAEC00004100
Calderín presión ALU 2 L TW-2

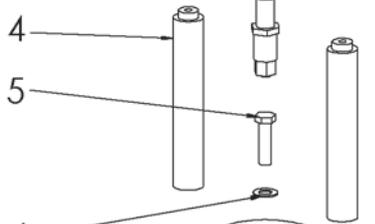
PARTS / PARTES

1. Hook / Gancho
2. Nut / Arandela
3. Outlet Fitting / Toma salida material
4. Ceuterpost / Poste central
5. Center Post Nut / Tuerca poste central
9. Safety Valve / Válvula seguridad
10. Air Housing / Cuerpo regulador
11. Air Outlet / Salida aire presión
12. Airpressure Gauge / Manómetro
13. Air Inlet / Entrada aire
14. Screw / Mando regulador presión
25. Screw / Racor exterior
26. Air Release Valve / Válvula de alivio aire
27. Cover / Tapa
28. Gasker / Junta
29. Screw / Racor interior
30. Stopper / Tapón
31. Spring / Muelle
32. Washer / Arandela
33. Screw / Tornillo válvula interior
34. Tube / Tubo
35. Cup / Cubo
- 36A. Paint Outlet Screw / Adaptador salida pintura
- 36B. Lock / Llave salida pintura

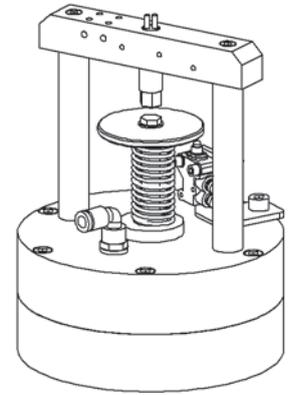
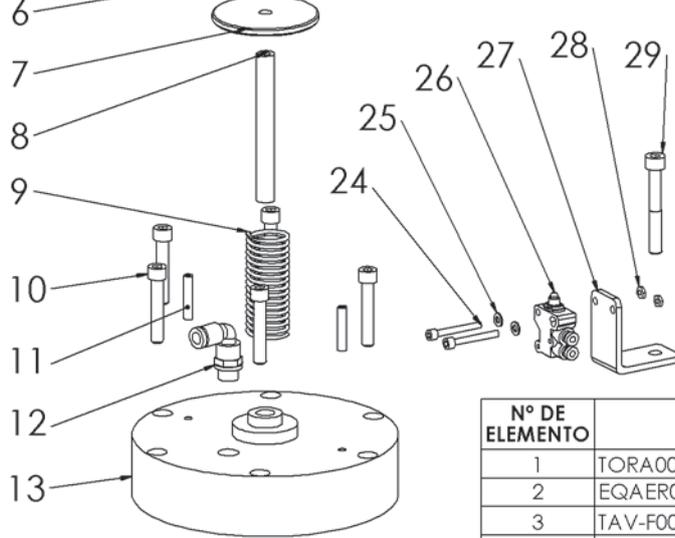
A



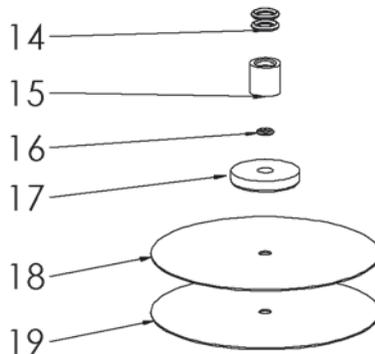
B



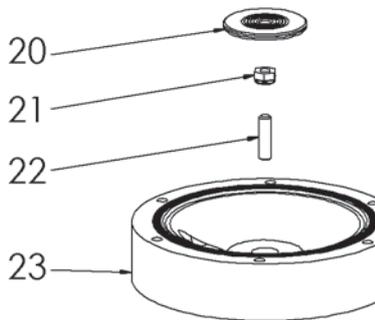
C



D



E



F

Nº DE ELEMENTO	REFERENCIA+Descripción	CANT.
1	TORA000006X30 Tornillo Allen DIN 912 M6X30	2
2	EQAER00000153 Travesero Balancín Regulador DOSIPAINT3000	1
3	TAV-F00000040 Final de Carrera SDK3-PK3	1
4	EQAER00000152 Eje vertical Balancín Regulador Dosipaint 3000	2
5	TORE000008X30 Tornillo Hexagonal DIN 933 M8X30	1
6	ARAN000000008 Arandela DIN 125 M8	1
7	EQAER00000102 Disco Membrana Final de Carrera	1
8	EQFBMR0010110 Eje Cromado f10-f1 Q-Q1-Q2	1
9	EQAER00000103 Muelle Retorno	1
10	TORA000008X45 Tornillo Allen DIN 912 M8X45 zincado	5
11	ESPA000006X30 Espárrago Allen DIN 913 M6 X30	2
12	TAR-AP0000100 Codo Automático Giratorio 1-4" M x TP8Ø	1
13	EQAER00000125 Plato Superior Aire Q1	1
14	JT012.00X3.00 Junta Tórica 12 DI 3Ø	2
15	EQFBMR0010197 Casquillo Nylon	1
16	JT007.00X2.00 Junta Tórica 7 DI Ø2	1
17	EQAER00020120 Disco Interior Membrana	1
18	EQAER00020110 Membrana Goma Ø150	1
19	EQAER00020100 Membrana Teflón Ø150	1
20	EQAER00020091 Disco Exterior Membrana Inox	1
21	TUERFI0000008 Tuerca Hexagonal M8 X 1.25 con Freno Inox	1
22	ESPAI000008X35 Espárrago Inox A-2 DIN 913 M8x35	1
23	EQAER00000118 Plato Inferior Producto Q1	1
24	TORA000004X25 Tornillo Allen DIN 912 M4X25	2
25	ARAN000000004 Arandela DIN 125 M4	2
26	TAV-F00000010 Final de Carrera A19000	1
27	EQAER00000108 Soporte Final de Carrera Inferior	1
28	TUER000000004 Tuerca Hexagonal DIN 934 M4 CINCADA	2
29	TORA000008X60 Tornillo Allen DIN 912 M8X60	1

FECHA:

01/12/2008

VALVER AIR SPEED

TÍTULO:

BOMBA00000110 Bomba Monomembrana Dosipaint 3000 Q1

C:\DATOS\VALVER\REFERENCIAS VALVER\21.- Equipos mono membrana florida\Bomba Monomembrana\

MATERIAL:

VºBº:

FIRMA:

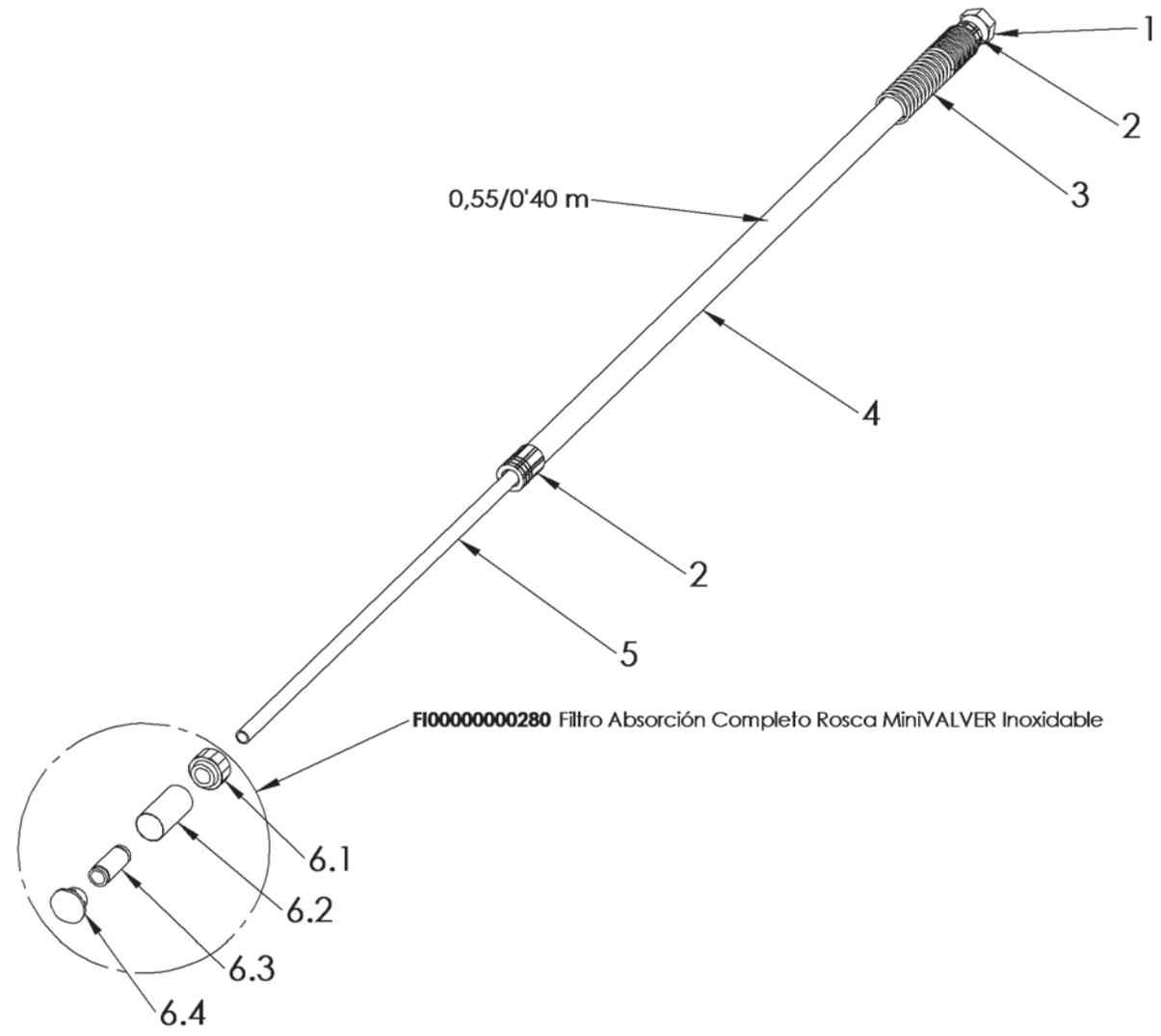
OBSERVACIONES:

A4

ACOTADO: mm.

SCALE:1:5

SHEET 1 OF 1



N.º DE ELEMENTO	N.º DE PIEZA	CANTIDAD
1	API0000000700 Racor Manguera AP Sin Casquillo 1-2" Ø X 1-2" BSP Inoxidable	1
2	AP0000000724 Casquillo Prensar AP 1-2" Ø DI 21	2
3	APR0000000640 Muelle Manguera 1-2"	1
4	BP00000000142 Mf Manguera Material BP 1-2" Negro 13x21Ø	1
5	SAI0000001050 Tubo Sangrado 1-4" Inoxidable	1
6	FI0000000280 Filtro Absorción completo rosca mini Valver Inoxidable	1
6.1	FI0000000285 Soporte Superior 3-8" Filtro Mini VALVER Inoxidable	1
6.2	FI0000000184 Malla 60 M Filtro Mini VALVER	1
6.3	FI0000000182 Cuerpo Inox Filtro Mini Valver	1
6.4	FI0000000281 Soporte Inferior Filtro Mini VALVER Inoxidable	1

Este plano y su contenido es propiedad intelectual de VALVER AIR SPEED, S.L. Su contenido no podrá utilizarse o reproducirse, total o parcialmente por terceros sin la debida autorización

FECHA: 07/10/2013	VALVER AIR SPEED	
TITLE: MEQBMARIO1100 Conjunto Absorción Cánula Recta 1-2"Ø - 1-2" BSP Inoxidable		
MATERIAL: INOXIDABLE	VºBº:	FIRMA:
OBSERVACIONES:		A4
ACOTADO: mm.	SCALE:1:6	SHEET 1 OF 1