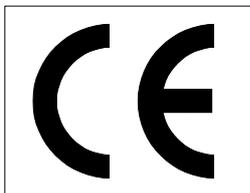




A.T.E. Srl
Via G. Cantore, 16 - Vighizzolo di Cantù (Co) - Italy
Tel. +39/031/733568 - Fax +39/031/732911 - E-mail: atesrl.atesrl@tin.it
Capitale Sociale Euro 46.800,00 int. vers.
Iscr. Reg. Soc. Trib. Como n. 213926
Cod. Fisc. P.IVA 01714770136

SYSTEME ATIMIX (BREV.)

NOUVELLES TECHNOLOGIES AU SERVICE DU VERNISSAGE
ELECTROSTATIQUE.
LA MANIERE LA PLUS SIMPLE ET EFFICACE POUR OPTIMISER LA
PRODUCTIVITE DE TOUS LES SYSTEMES MANUELS ET
AUTOMATIQUES EN POUDRES ET EN LIQUIDE.



MANUEL D'INSTALLATION
USAGE ET ENTRETIEN

Cher(ère) Client(e),

Nous désirons avant tout vous remercier pour avoir choisi une machine de la ligne de production A.T.E.

Nous voudrions maintenant vous inviter à lire attentivement notre manuel technique de manière à ce qu'un fonctionnement correct et efficace de la machine puisse être assuré pendant longtemps.

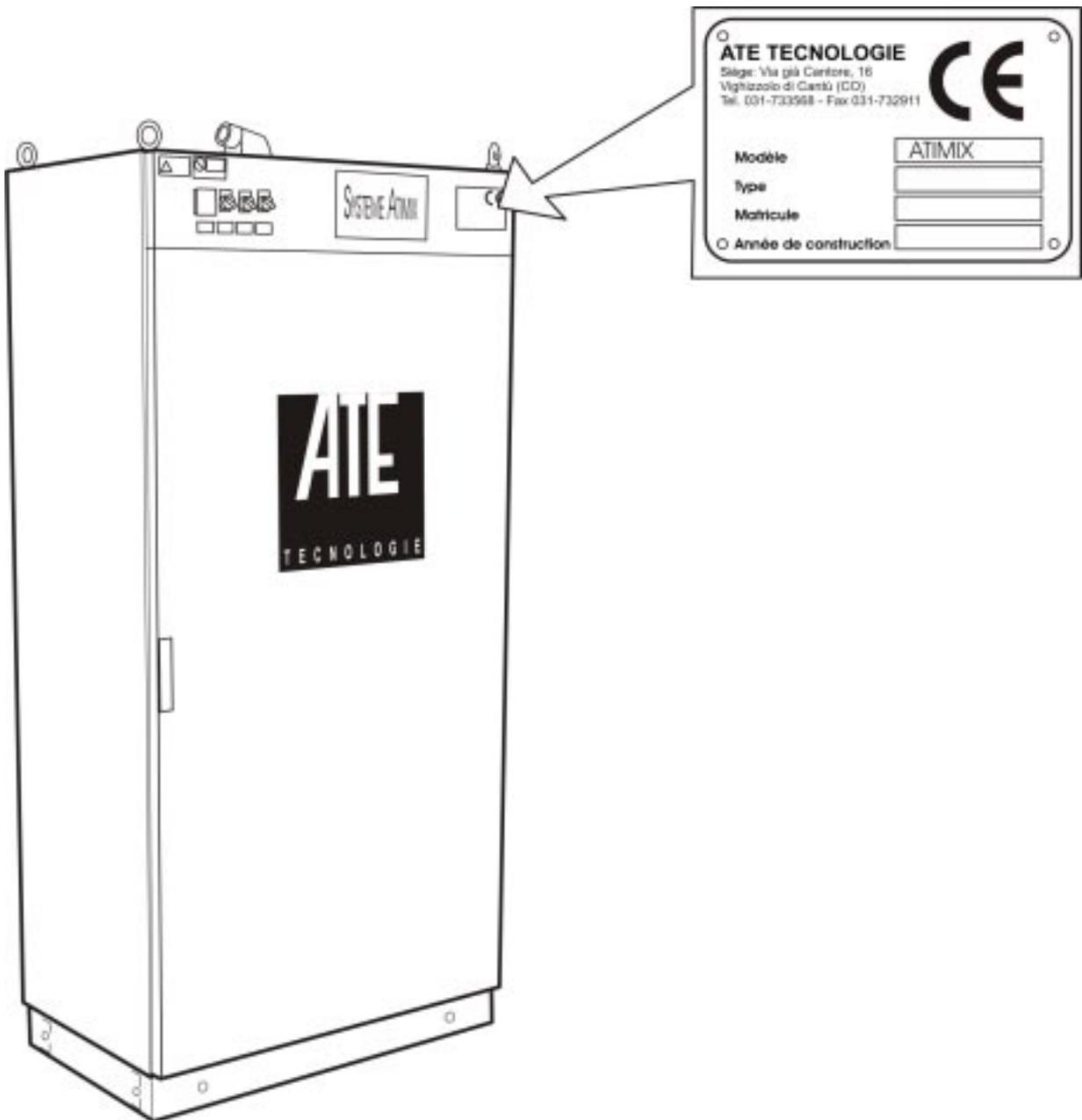
Les informations contenues dans ce manuel vous permettront de découvrir de nouveaux aspects du vernissage électrostatique car, grâce aux technologies offertes par le « Système Atimix », il est possible d'utiliser n'importe quel type d'installation de vernissage électrostatique, en poudres ou en liquide, manuelle ou automatique, fonctionnant au maximum de leurs capacités productives, et ce sans apporter aucune modification aux structures ou aux appareillages de ladite installation de vernissage.

En cas de doutes ou de nécessités d'éclaircissements concernant l'installation, le fonctionnement et l'entretien de la machine, nous vous invitons à contacter nos bureaux qui seront disponibles à vous fournir toutes les informations nécessaires.

A.T.E. Srl



**TOUS LES APPAREILLAGES FOURNIS PAR LA SOCIETE A.T.E.
RESPECTENT RIGOREUSEMENT TOUTES LES NORMES NATIONALES
ET EUROPEENNES (C.E.) DE SECURITE ET POUR LA PREVENTION DES
ACCIDENTS.**



INDEX

PAGE 5	- PRESENTATION
PAGE 6	- DOMAINES D'APPLICATION DU SYSTEME ATIMIX
PAGE 7	- AVANTAGES POUVANT ETRE RELEVES
PAGE 8	- ELEMENTS PRINCIPAUX DU SYSTEME ATIMIX
PAGE 15	- RACCORDEMENTS SYSTEME ATIMIX
PAGE 24	- SYSTEMES D'UTILISATION DU SYSTEME ATIMIX
PAGE 28	- DEMARRAGE ET MISE EN MARCHE
PAGE 30	- TRANSPORT ET SOULEVEMENT
PAGE 31	- INSTALLATION ELECTRIQUE
PAGES 32-33	- SCHEMA ELECTRIQUE
PAGE 34	- ENTRETIEN DU SYSTEME ATIMIX
PAGE 35	- NORMES DE SECURITE

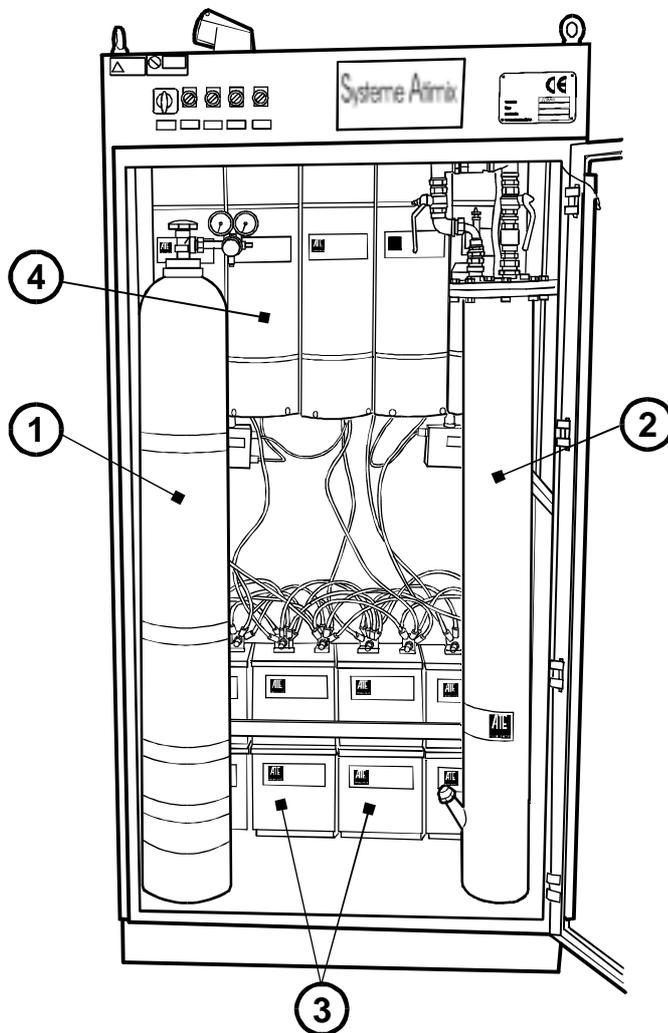
PRESENTATION

SYSTEME ATIMIX

Le « Système Atimix » est un ensemble de quatre brevets industriels (Schéma n° 1) réalisés pour optimiser la productivité de n'importe quelle installation de vernissage électrostatique, aussi bien en poudres qu'en liquide, manuel ou automatique.

Le « Système Atimix » agit principalement sur le champ électrostatique des installations de vernissage en permettant une meilleure utilisation du courant électrostatique.

SCHEMA 1



- 1) Bouteille de mélange gazeux Atimix
- 2) Colonne de distribution d'air comprimé traité
- 3) A.C.E.V.
- 4) Dispositifs de dispersion de courants électrostatiques

DOMAINES D'APPLICATION DU « SYSTEME ATIMIX »

Le « Système Atimix » s'intègre parfaitement à n'importe quelle installation de vernissage électrostatique utilisant :

A) différentes typologies de peintures :

- **peinture en liquide** : monocomposante, bicomposante, polyuréthanique, vinylique, métallisée, catalytique et avec n'importe quel type de résine en liquide.

- **peinture en poudres** : époxydique, époxypolyester, polypolyester et avec n'importe quel type de résine en poudres.

B) différentes technologies de projection :

- **avec une peinture en liquide** : pistolets mi-air, Air-mix, sans air, coupelles tournantes et disques électrostatiques.

- **avec une peinture en poudres** : pistolets corona, supercorona et disques électrostatiques.

C) n'importe quel type d'installation de vernissage :

- **avec des cabines en métal** (fer ou acier) ou **en plastique** (PVC ou moplen).

AVANTAGES POUVANT ETRE RELEVES

Les principaux résultats qui s'obtiennent avec l'application du « système Atimix » peuvent être synthétisés de la manière suivante :

PEINTURE EN LIQUIDE

PEINTURE EN POUDRES

AVANTAGES QUALITATIFS

- | | |
|--|---|
| <ul style="list-style-type: none">● meilleure uniformité et étalement de la peinture sur le produit manufacturé (moins de coulures et d'arêtes vives moins de charges) ;● meilleure pénétration et enveloppement (atténuation du problème de la Cage de Faraday). | <ul style="list-style-type: none">● meilleure uniformité et étalement de la peinture sur le produit manufacturé (moins de peau d'orange et d'arêtes vives moins de charges) ;● meilleure pénétration et enveloppement (atténuation du problème de la Cage de Faraday). |
|--|---|

AVANTAGES QUANTITATIFS ET ECONOMIQUES

- | | |
|--|--|
| <ul style="list-style-type: none">● réduction de la consommation de peinture ;● réduction de la consommation de solvants ;● augmentation de la productivité des installations de vernissage (possibilité d'augmenter la vitesse de la chaîne) ;● possibilité de réduire ou d'éliminer les interventions du poste manuel de retouche ;● moins de déchets de production ;● réduction des interventions de nettoyage de la cabine (moins de brume de pulvérisation et moins d'adhésion de la peinture aux parois de la cabine) ;● réduction des cambouis à éliminer. | <ul style="list-style-type: none">● réduction de la consommation de peinture ;● augmentation de la productivité des installations de vernissage (possibilité d'augmenter la vitesse de la chaîne) ;● possibilité de réduire ou d'éliminer les interventions du poste manuel de retouche ;● structure interne du four plus propre et diminution des interventions d'entretien ;● tuyaux porte-poudres plus propres avec réduction consécutive des dérangements électrostatiques durant le fonctionnement des pistolets ;● réduction des délais de changement de couleur (moins de brume de pulvérisation et moins d'adhésion des poudres aux parois des la cabine) ;● réduction des résidus de poudres. |
|--|--|

AVANTAGES ENVIRONNEMENTAUX ET ECOLOGIQUES

- | | |
|---|--|
| <p>Réduction de la pollution environnementale :</p> <ul style="list-style-type: none">● diminution de l'effet de brume de pulvérisation (moins de dispersion de peinture en cabine, moins d'émission de fumées et de solvants) ;● meilleure utilisation du revêtement très garnissant ;● possibilité de réduire la quantité de solvants contenue dans la peinture;● réduction des cambouis à éliminer. | <p>Réduction de la pollution environnementale :</p> <ul style="list-style-type: none">● diminution de l'effet de brume de pulvérisation (moins de dispersion de peinture en cabine, moins d'émission de poudres fines) ;● réduction des résidus de poudres. |
|---|--|

ELEMENTS PRINCIPAUX DU SYSTEME ATIMIX

Le Système Atimix est constitué principalement par quatre éléments (Schéma n°1).

- 1) BOUTEILLE DE MELANGE GAZEUX ATIMIX ;
- 2) COLONNE DE DISTRIBUTION D'AIR COMPRI ME TRAIT E ;
- 3) ACEV (Absorbeurs de Courants Electrostatiques et Vagabonds) ;
- 4) DISPOSITIFS DE DISPERSION DE COURANTS ELECTROSTATIQUES.

BOUTEILLE DE MELANGE GAZEUX ATIMIX (Schéma n° 2)

La bouteille contient un mélange homogène d'Azote, d'Argon et d'Hélium. Elle est équipée d'un **réducteur de pression** à double étage qui garantit une distribution constante du gaz dans le temps.

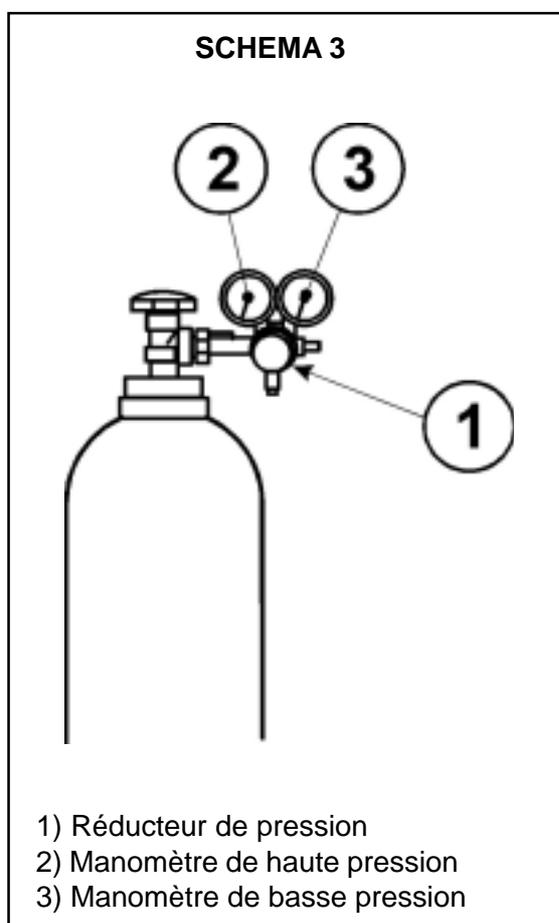
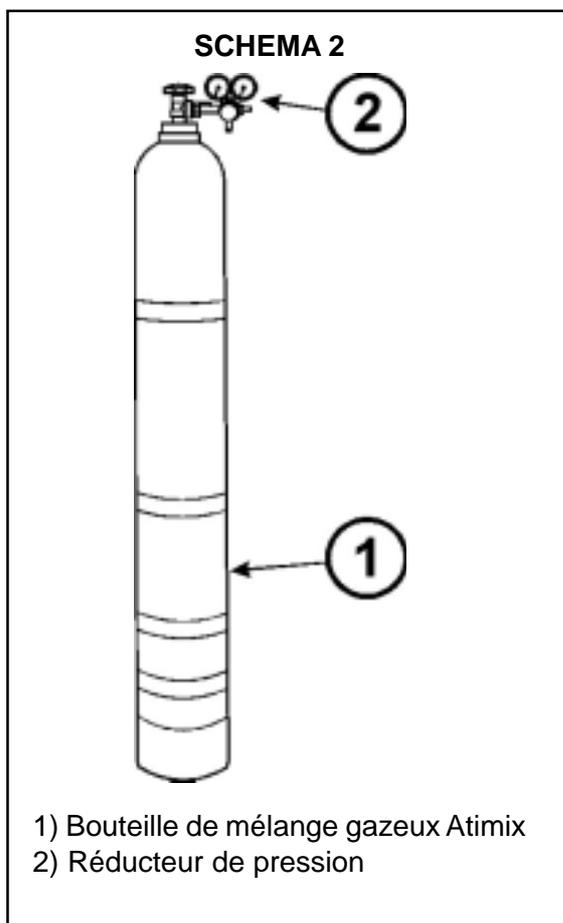
Le réducteur a un embout à couple conique et n'a besoin d'aucune garniture.

Le réducteur de pression dispose de deux manomètres (Schéma 3) :

- le premier, de haute pression, indique la pression de la bouteille ;
- le second, de basse pression, indique la pression de service.

Pour garantir une mesure plus précise du flux du gaz utilisé durant la phase de vernissage, on utilise le **débitmètre** ou **régulateur de flux**.

Ce petit dispositif en delrin permet de faire confluer au lit fluide des quantités de gaz inférieures à celles que l'on pourrait obtenir en utilisant uniquement le réducteur de pression (débit maximal du débitmètre : 1/4 de litre par minute).



- Fonctionnement et propriétés :

Les gaz contenus dans la bouteille sont trois composants qui existent dans les masses d'air au sein desquelles nous vivons.

Cette formulation gazeuse émise en petite quantité dans le lit fluide d'une installation de vernissage crée des priorités :

lorsqu'il est absorbé par les résines de la peinture, le mélange gazeux Atimix diminue la tendance des résines à s'accumuler sur le fond de leur récipient (avec, pour conséquence, la diminution des précipitations), augmente leur vitesse de fluage et améliore l'atomisation du polymère au moment de l'application.

En absorbant le gaz, la résine contenue dans la peinture acquiert la charge électrostatique d'une manière optimale, en permettant d'obtenir comme résultat principal, durant la phase de vernissage, une distribution de la peinture plus homogène et uniforme sur le produit manufacturé. Ces résultats sont mis en évidence, d'une manière visible, par une diminution concrète des fumées dans la cabine de vernissage.

Le mélange gazeux Atimix peut être utilisé avec :

- de la peinture en liquide : monocomposante, bicomposante, polyuréthanique, vinylique, métallisée, catalytique et avec n'importe quel type de résine en liquide.
- de la peinture en poudres : époxydique, époxypolyester, polypolyester et avec n'importe quel type de résine en poudres.

- Consommations :

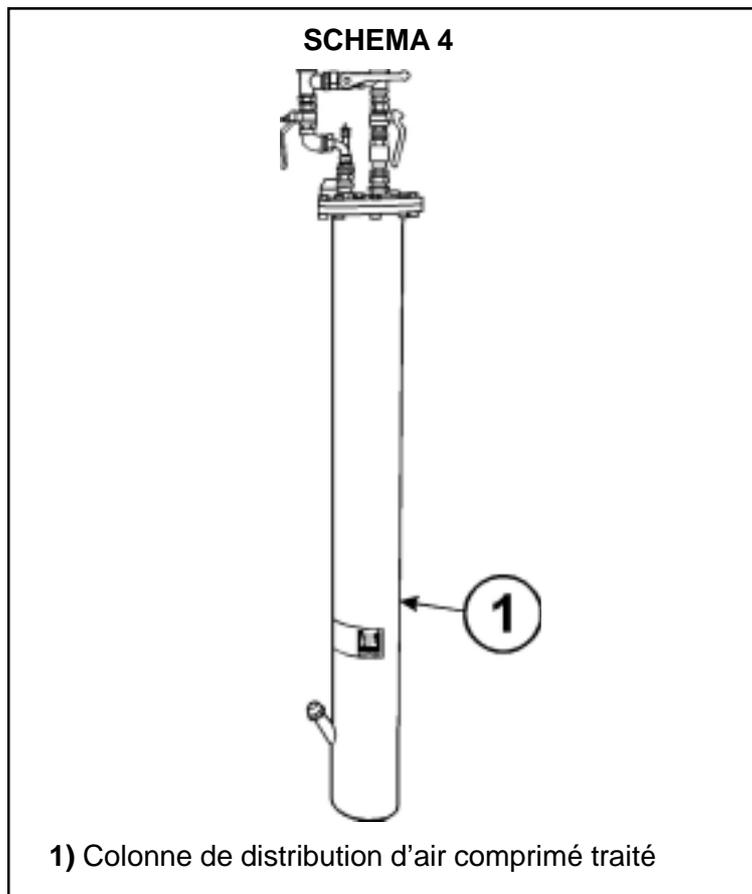
Une bouteille de mélange gazeux Atimix de 6000 litres, en maintenant une distribution constante du gaz à 1/4 de litre par minute, a une durée de 400 heures de travail environ.

Le mélange gazeux Atimix est produit et distribué en exclusivité, sur licence de la société A.T.E. Srl, de la société SIAD SPA Via San Bernardino 22, Bergamo (Italie)
Tel. 035/328111.

COLONNE DE DISTRIBUTION D'AIR COMPRIME TRAITÉ (Schéma n° 4)

La Colonne de distribution est constituée essentiellement par un cylindre en acier inox Aisi 304 munie de :

- Une soupape unidirectionnelle ;
- Un filtre multicouches ;
- Un système de chauffage interne de la colonne (garanti par une résistance 150 W x 220 V) ;
- Un thermorégulateur ;
- Une soupape de sécurité graduée à 9 Bars ;
- Un système de by-pass de l'air formé de trois vannes ;
- Une prédisposition sur le fond de la colonne d'un conteneur pour le liquide Atimix.



● **Fonctionnement et propriétés :**

L'introduction de la colonne de distribution comporte un changement dans le parcours actuel de l'air dans une installation de vernissage. Avec l'application du « Système Atimix », l'air provenant du compresseur passe tout d'abord au travers de la colonne de distribution et puis conflue aux pistolets de débit uniquement par la suite.

Au niveau structurel, un système d'alimentation de l'air, aussi bien en entrée qu'en sortie, de 3/4' (Schéma n° 5) est situé dans la partie supérieure de la colonne.

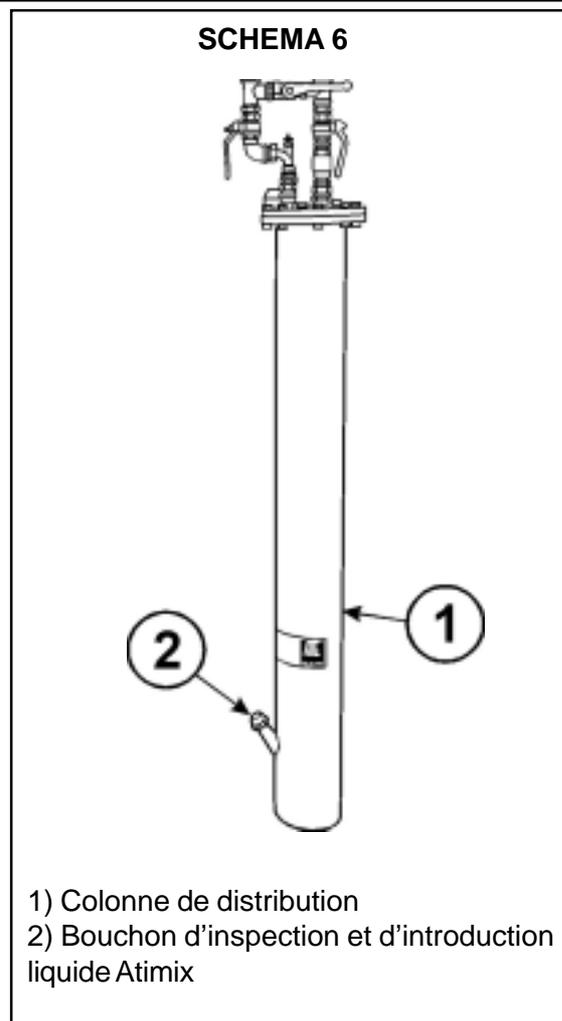
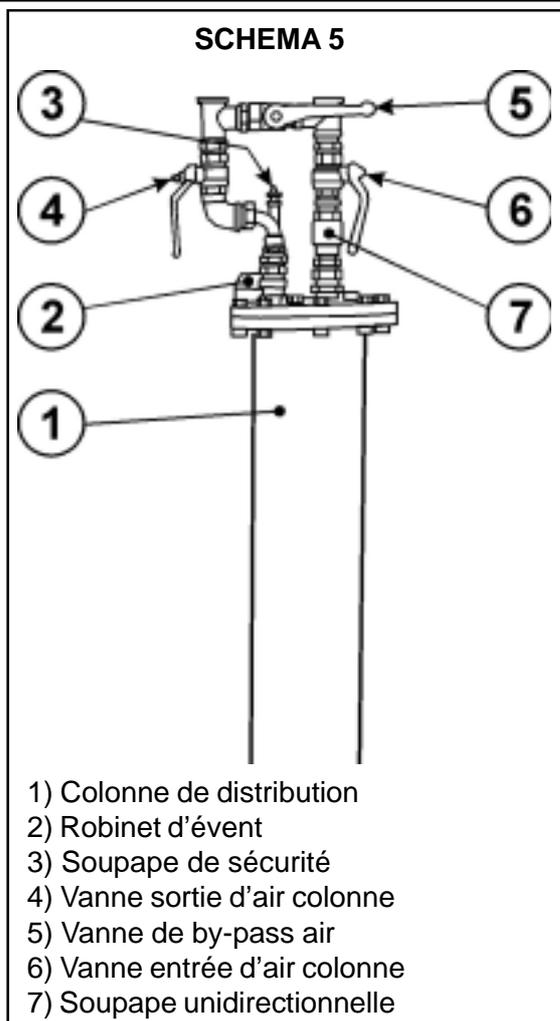
L'entrée de l'air est reliée à un minuteur ainsi qu'à une résistance de 220 V qui garantit une température constante à l'intérieur de la colonne comprise entre 25 et 45°C.

Cette température interne permet de conserver, à toutes les périodes de l'année, les mêmes conditions de débit de l'air, et ce indépendamment du climat environnemental externe et du degré d'humidité en dérivant. En entrant dans la colonne, l'air est projeté sur le fond de celle-ci, là où est situé le conteneur du **liquide Atimix** (Schéma n° 6). Le contact direct avec ce liquide particulier fournit à l'air une meilleure conductivité et une plus grande capacité de réception des charges électrostatiques.

Puis le flux d'air remonte vers la partie supérieure de la colonne, passe au travers d'une série de filtres multicouches et ressort enfin de cette même colonne pour être utilisé dans la phase de vernissage.

Les systèmes de filtration contenus dans la colonne de distribution sont prédisposés de manière à garantir que l'air en sortie soit parfaitement sec et ne présente aucune trace huileuse ou toute autre impureté.

Traité de cette manière, l'air est prédisposé afin de favoriser un transport plus efficace et immédiat des charges électrostatiques, et ce car les sels contenus dans le liquide Atimix, qui ressortent de la colonne sous forme d'Anhydride, permettent à l'air d'emprisonner le champ électrostatique dans l'embout du pistolet, en empêchant l'électrostatisme de se disperser dans la cabine et en permettant ainsi à l'opérateur de concentrer entièrement la charge électrostatique sur le produit manufacturé devant être peint.



Le nombre de colonnes de distribution devant être appliqué à une installation de vernissage varie en fonction du nombre de pistolets de débit ; plus leur nombre est élevé et plus sera important le débit d'air et donc le nombre de colonnes à utiliser.

Le Liquide Atimix est produit et distribué en exclusivité par la société A.T.E. Srl.

● **Sécurité**

La colonne de distribution dispose d'un système de by-pass de l'air, formé de trois vannes, qui permet de revenir et d'utiliser à tout moment l'air d'origine de l'installation de vernissage. L'air qui sort de la colonne a été analysé par la société CHEMIRICERCHE de Molinetto di Mazzano qui en a certifié la non-toxicité ainsi que le fait qu'il ne soit pas dangereux au contact de l'homme.

● **Consommations :**

Résistance 150 W x 220 V : 0,1 KW / h

Liquide Atimix : 1 flacon de 200 ml par colonne toutes les semaines de travail pendant les 15 premiers jours d'utilisation du Système Atimix.

Après les 15 premiers jours d'utilisation du Système Atimix, 1 flacon de 200 ml par colonne toutes les trois à cinq semaines.

ACEV (Absorbeurs de Courants Electrostatiques et Vagabonds) (Schéma n° 7)

L'absorbeur est formé de plusieurs masses métalliques, en mesure d'absorber en temps réel les charges électrostatiques et/ou de toute autre nature se trouvant dans l'installation de vernissage et/ou dans l'environnement (charges qui, de toute manière, sont à considérer comme nuisibles et donc non désirées).

Au niveau structurel, deux pôles en cuivre sont prédisposés dans la partie supérieure de l'ACEV :

- un d'une dimension de 50 x 10 représente l'entrée, c'est-à-dire le point où les charges électrostatiques confluent dans l'absorbeur.
- un d'une dimension de 30 x 8 représente la sortie et est relié directement aux câbles en cuivre prévus à cet effet isolés aux déperditeurs de courant électrostatique.

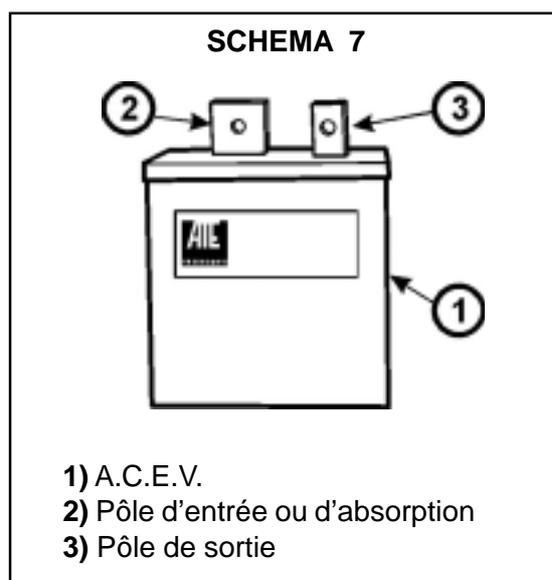
Fonctionnement et propriétés

Dans les installations de vernissage électrostatique, les accumulations de courants statiques provoquent des effets non désirés qui dérangent la phase de vernissage, comme la Cage de Faraday, phénomène statique qui se forme dans les angles d'un objet à chaque fois qu'il est heurté par un flux électrostatique.

Lorsqu'un produit manufacturé est chargé au niveau électrostatique, une « barrière de rejet » se forme autour de lui, empêchant à la peinture de se déposer. Pour cette raison, plus nombreuses sont les particules électrostatiques que l'opérateur conflue sur le produit manufacturé pour chercher d'augmenter la pénétration, et plus la barrière de rejet deviendra forte autour de l'objet. Cet effet de répulsion qui se crée aura tendance à renvoyer sur les pistolets et sur l'utilisateur toutes les particules électrostatiques envoyées sur le produit manufacturé, portant ainsi la peinture à se disperser dans l'environnement.

L'action d'absorption des courants électrostatiques des ACEV permet d'atténuer le problème de la Cage de Faraday en maintenant le produit manufacturé constamment neutre et donc en mesure de recevoir continuellement la charge électrostatique produite par les pistolets.

Le nombre d'ACEV pouvant être appliqué à une installation de vernissage varie en fonction du nombre de pistolets qui distribuent le courant électrostatique.



DEPERDITEURS DE COURANTS ELECTROSTATIQUES (Schéma n° 8)

Les Déperditeurs de Courants électrostatiques sont des dispositifs qui opèrent en liaison avec les ACEV, et ce car leur principale fonction est celle de neutraliser les courants électrostatiques accumulés dans les absorbeurs.

Au niveau structurel, les déperditeurs sont constitués d'un tuyau en moplen (160 x 700) au sein duquel est placé un dispositif de frottement qui utilise un flux d'air créé artificiellement par un ventilateur situé à l'extrémité inférieure du déperditeur.

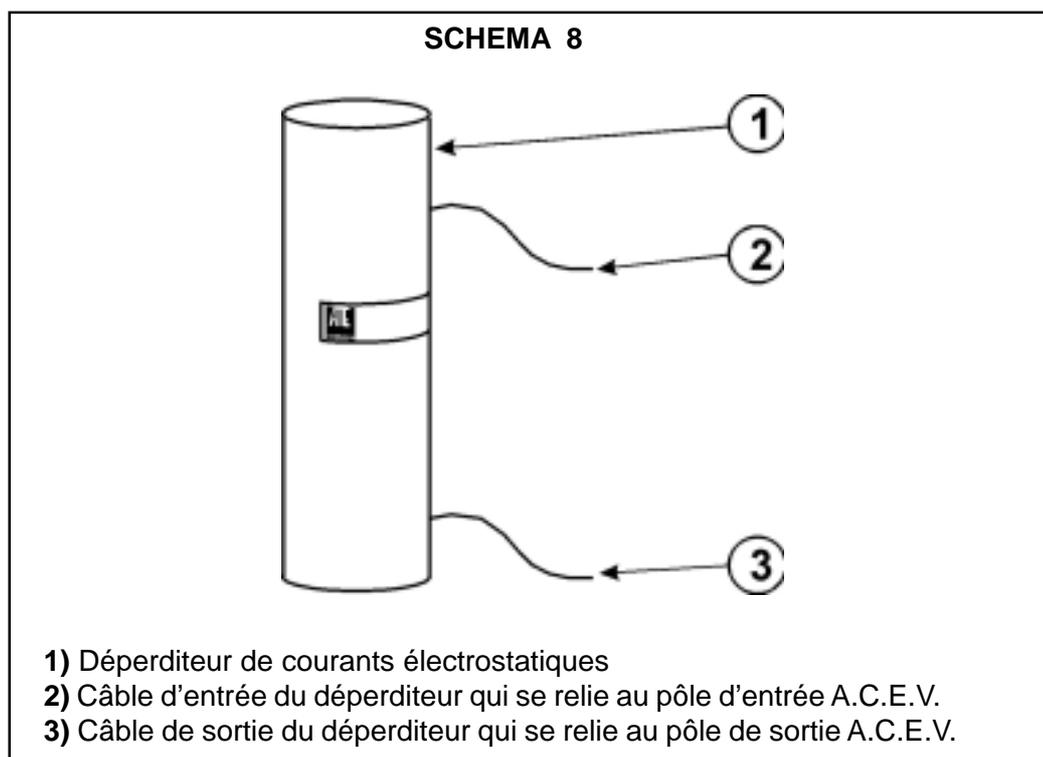
● **Fonctionnement et propriétés :**

Le déperditeur reçoit le courant électrostatique des ACEV par l'intermédiaire de câbles en cuivre isolés ; les charges statiques entrent ainsi dans le déperditeur, passent au travers du dispositif de frottement, où elles perdent leur statisme, et sont ensuite dispersées dans l'environnement extérieur sans provoquer aucun danger pour les machines et pour les personnes environnantes. La dispersion des charges électrostatiques dans l'atmosphère au lieu que dans le terrain permet de résoudre toutes les limitations dues à la saturation progressive du terrain, phénomène qui se vérifie lorsque les charges statiques doivent être dispersées en grandes quantités, comme il se vérifie dans l'environnement des processus de vernissage électrostatique.

Les déperditeurs utilisent l'air et non pas le terrain comme élément récepteur car celui-ci garantit une plus grande constance et une meilleure fiabilité dans la dispersion des charges statiques ; en outre, l'utilisation de l'air élimine tous les problèmes rencontrés dans les systèmes actuels de mise à la terre avec une pastille lorsque les caractéristiques des zones limitrophes de l'installation de vernissage ne sont pas adaptées, par leur nature géologique ou pour d'autres raisons, à une bonne dispersion des charges statiques.

● **Consommations :**

Les ventilateurs contenus dans les déperditeurs disposent de moteurs monophasé de 230 W, alimentés par un courant de 0,22 A, qui développent une puissance d'absorption de 50 W à 50 Hertz et de 46 W à 60 Hertz.



RACCORDEMENTS SYSTEME ATIMIX

L'installation du « Système Atimix » à une installation de vernissage électrostatique comporte la réalisation de trois raccordements fondamentaux :

1) Raccordement Mélange gazeux Atimix :

- Gaz avec pistolets mi-air, Airmix, sans air, coupelles tournantes et disques électrostatiques en liquide ;
- Gaz avec pistolets corona, supercorona et disques électrostatiques en poudres.

2) Raccordement air comprimé traité de la colonne de distribution :

Le raccordement de l'air est semblable pour toutes les technologies de projection énumérées ci-dessous :

- Avec des pistolets mi-air, Airmix et coupelles tournantes ;
- Avec des pistolets corona, supercorona et disques électrostatiques en poudres.

3) Raccordement ACEV :

- Il est unique pour tous les types d'installations de vernissage ainsi que pour toutes les technologies de projection existantes.

Tous les raccordements devant être effectués pour l'installation du Système Atimix ne comportent aucune modification des structures et des appareillages de l'installation de vernissage à laquelle le système est appliqué.

RACCORDEMENT POUR L'INJECTION DU MELANGE GAZEUX ATIMIX SUR DES INSTALLATIONS AVEC DES PISTOLETS MI-AIR, AIRMIX, SANS AIR, COUPELLES TOURNANTES ET DISQUES ELECTROSTATIQUES EN LIQUIDE. (SCHEMA 9)

Opérations de raccordement (Schéma n° 9)

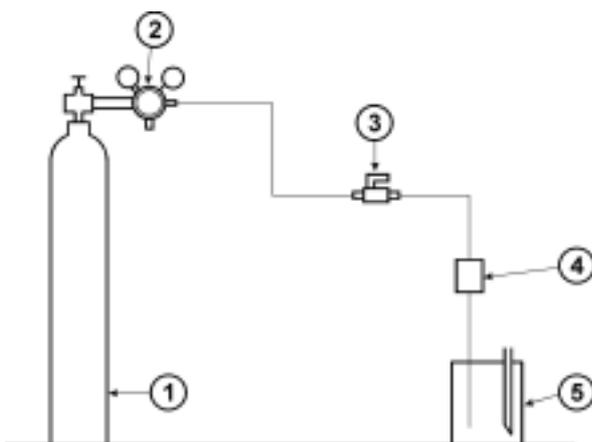
- 1)** Raccorder le réducteur de pression (2) à la Bouteille de gaz (1).
L'embout du réducteur de pression (2) est à couple conique, il est donc nécessaire de bien serrer l'écrou de butée ; le réducteur de pression (2) n'a besoin d'aucune garniture.
S'assurer qu'il n'y ait pas de pertes de gaz.
- 2)** Raccorder la sortie du réducteur de pression (2) au robinet de fermeture (3) avec un tuyau d'un diamètre de 6 x 4.
- 3)** Raccorder la sortie du robinet de fermeture (3) à une extrémité du débitmètre (4) avec un tuyau d'un diamètre de 6 x 4.
- 4)** A l'extrémité du débitmètre (4) appliquer un tuyau de diamètre 6 x 4 et le mettre à l'intérieur du conteneur de peinture (5).

Au cas où l'installation à laquelle s'applique le « Système Atimix » dispose de plusieurs conteneurs de peinture (Schéma n° 10), des déviations (3) sont prévues, à placer en aval du réducteur de pression (2) et puis poursuivre le raccordement du gaz selon les mêmes modalités décrites précédemment.

RACCORDEMENT POUR L'INJECTION DU MELANGE GAZEUX ATIMIX SUR DES INSTALLATIONS AVEC DES PISTOLETS MI-AIR, AIRMIX, SANS AIR, COUPELLES TOURNANTES ET DISQUES ELECTROSTATIQUES EN LIQUIDE.

SCHEMA 9

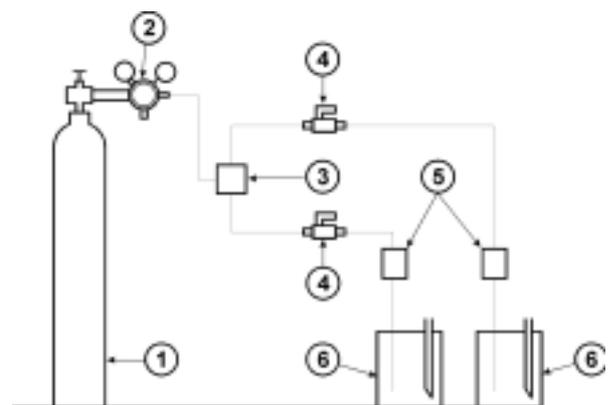
ALIMENTATION MELANGE GAZEUX A UN SEUL CONTENEUR DE PEINTURE



- 1)** Bouteille de gaz
- 2)** Réducteur de pression
- 3)** Robinet de fermeture
- 4)** Débitmètre
- 5)** Conteneur peinture

SCHEMA 10

ALIMENTATION MELANGE GAZEUX A PLUSIEURS CONTENEURS DE PEINTURE



- 1)** Bouteille de gaz
- 2)** Réducteur de pression
- 3)** Déviation
- 4)** Robinets de fermeture
- 5)** Débitmètre
- 6)** Conteneur peinture

RACCORDEMENT POUR L'INJECTION DU MELANGE GAZEUX ATIMIX SUR DES INSTALLATIONS AVEC DES PISTOLETS CORONA, SUPERCORONA ET DISQUES ELECTROSTATIQUES EN POUDRES (SCHEMA n° 11)

Dans les installations de vernissage en poudres, l'utilisation du mélange gazeux Atimix est liée directement au fonctionnement d'une **valve pneumatique** (Schéma 13), avant de confluer au lit fluide, le gaz qui sort de la bouteille passe au travers de ce dispositif.

La valve pneumatique est fermée normalement. Son ouverture, et donc le passage du débit de gaz, s'effectue uniquement lorsque le pistolet fonctionne ; au moment où le pistolet s'arrête de peindre, la valve se ferme automatiquement et, par conséquent, le débit du gaz s'interrompt également.

Fonctionnement de la valve pneumatique :

L'ouverture de la valve dépend du fonctionnement des pistolets de débit :

- lorsque les pistolets peignent, un flux d'air part du tableau de commande des pistolets et va au venturi au travers du tuyau de poussée d'air. Grâce à un déviateur à trois voies, relié expressément à ce tuyau, une quantité d'air est prélevée et conflue à l'embout supérieur de la valve pneumatique ; cette petite quantité d'air engendre une impulsion qui fait contracter un

Opérations de raccordement : (Schéma 11)

1 Raccorder le réducteur de pression (2) à la Bouteille de gaz (1).

L'embout du réducteur de pression (2) est à couple conique, il est donc nécessaire de bien serrer l'écrou de butée ; le réducteur de pression (2) n'a besoin d'aucune garniture. S'assurer qu'il n'y ait pas de pertes de gaz.

2) Avec un tuyau d'un diamètre de 6 x 4 raccorder la sortie du réducteur de pression (2) au porte-caoutchouc (3) de la valve pneumatique (3).

3) Avec un tuyau d'un diamètre de 6 x 4 raccorder le porte-caoutchouc (5) situé à l'autre extrémité de la valve pneumatique (3) au débitmètre (6), situé généralement à 2 ou 3 mètres du conteneur de peinture (12).

4) A l'autre extrémité du débitmètre (6) appliquer un tuyau d'un diamètre de 6 x 4 et le mettre à l'intérieur du conteneur de peinture (12).

5) Pour le fonctionnement de la valve pneumatique (3) raccorder avec un tuyau d'un diamètre de 8 x 6 l'embout supérieur de la valve pneumatique (7) à l'extrémité centrale (ou partie indirecte) du déviateur à trois voies (8).

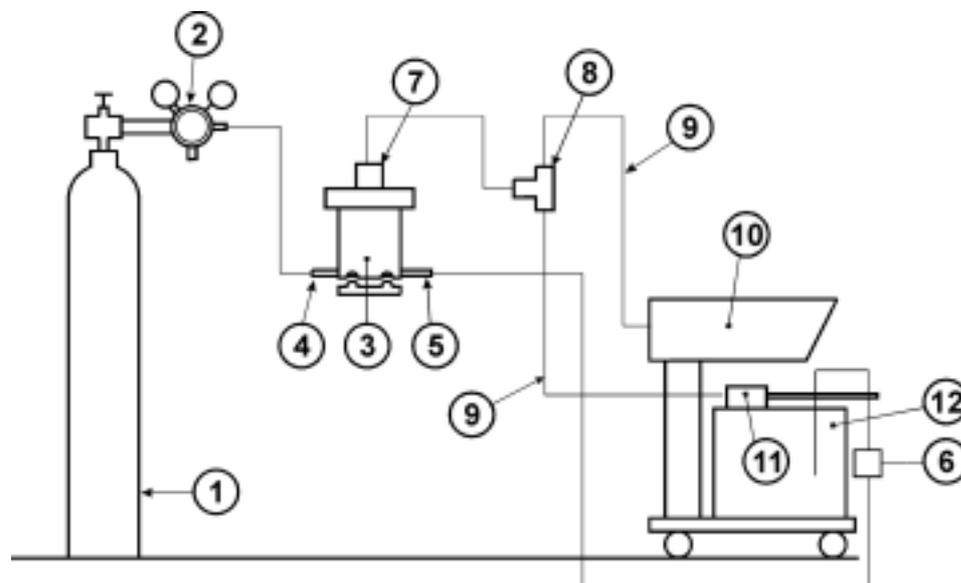
Il est conseillé de positionner le déviateur à 3 voies (8) à l'intérieur du tableau de commande des pistolets (10).

6) Introduire le déviateur à trois voies (8), en raccordant les deux extrémités latérales, dans le tuyau de poussée de l'air qui va du tableau de commande des pistolets au venturi (9).

Au cas où l'installation à laquelle s'applique le « Système Atimix » dispose de plusieurs conteneurs de peinture (Schéma n° 12), des déviations (3) sont prévues, à placer en aval du réducteur de pression (2) et puis poursuivre le raccordement du gaz selon les mêmes modalités décrites précédemment.

RACCORDEMENT POUR L'INJECTION DU MELANGE GAZEUX ATIMIX SUR DES INSTALLATIONS AVEC DES PISTOLETS CORONA, SUPER CORONA ET DES DISQUES ELECTROSTATIQUES EN POUDRES

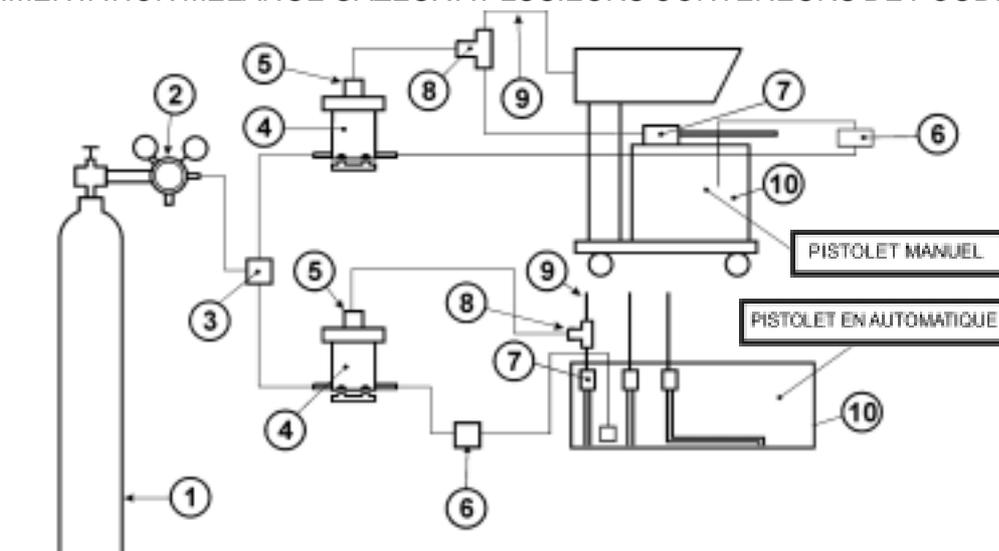
SCHEMA 11
ALIMENTATION MELANGE GAZEUX A UN SEUL CONTENEUR DE POUDRES



- 1) Bouteille de gaz
- 2) Réducteur de pression
- 3) Valve pneumatique
- 4) Porte-caoutchouc pour insertion tuyau du gaz
- 5) Porte-caoutchouc pour insertion tuyau du gaz
- 6) Débitmètre

- 7) Embout supérieur valve
- 8) Raccord à trois voies
- 9) Tuyau poussée de l'air en sortie du tableau de commande des pistolets
- 10) Tableau de commande des pistolets
- 11) Venturi
- 12) Conteneur peinture

SCHEMA 12
ALIMENTATION MELANGE GAZEUX A PLUSIEURS CONTENEURS DE POUDRES

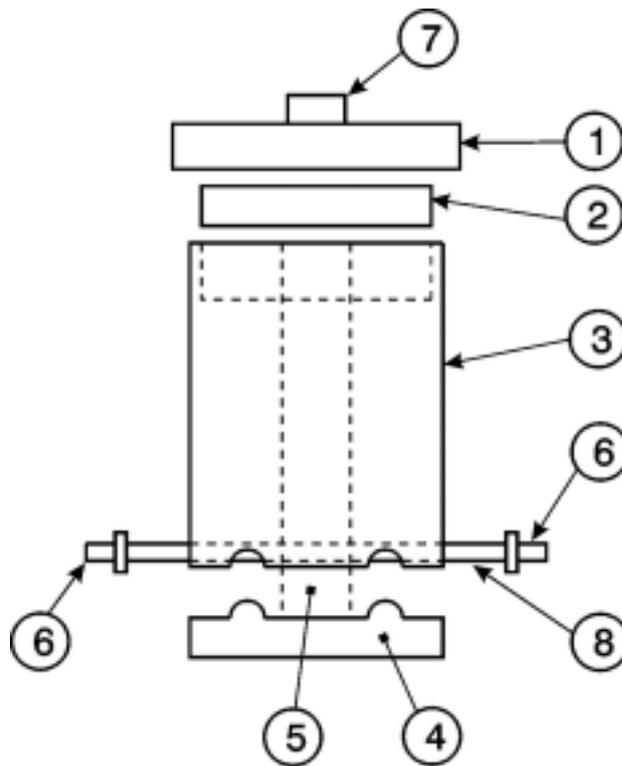


- 1) Bouteille de gaz
- 2) Réducteur de pression
- 3) Déviateurs
- 4) Valves pneumatiques
- 5) Embout supérieur valve pneumatique

- 6) Débitmètre
- 7) Venturi
- 8) Raccord à trois voies
- 9) Tuyau poussée de l'air en sortie du tableau de commande des pistolets
- 10) Conteneur peinture

SCHEMA 13 VALVE PNEUMATIQUE

- 1) COUVERCLE.
- 2) PLATEAU PISTON.
- 3) CORPS.
- 4) PARTIE INFERIEURE.
- 5) TIGE COULISSANTE.
- 6) PORTE-CAOUTCHOUC TUYAU GAZ.
- 7) PORTE-CAOUTCHOUC ENTREE AIR.
- 8) TUYAU EN SILICONE PASSAGE GAZ.



RACCORDEMENT DE L'AIR SUR DES INSTALLATIONS AVEC DES PISTOLETS MI-AIR, AIRMIX, COUPELLES TOURNANTES EN LIQUIDE ET AVEC DES PISTOLETS CORONA, SUPERCORONA, DISQUES ELECTROSTATIQUES EN POUDRES.

(Schéma 14)

Opérations de raccordement :

1) Raccorder le tuyau de l'air de réseau à l'entrée (6) de la colonne (ou des colonnes) de distribution (1), situé dans l'armoire métallique.

L'entrée (6) est indiquée de toute manière par une soupape unidirectionnelle (7).

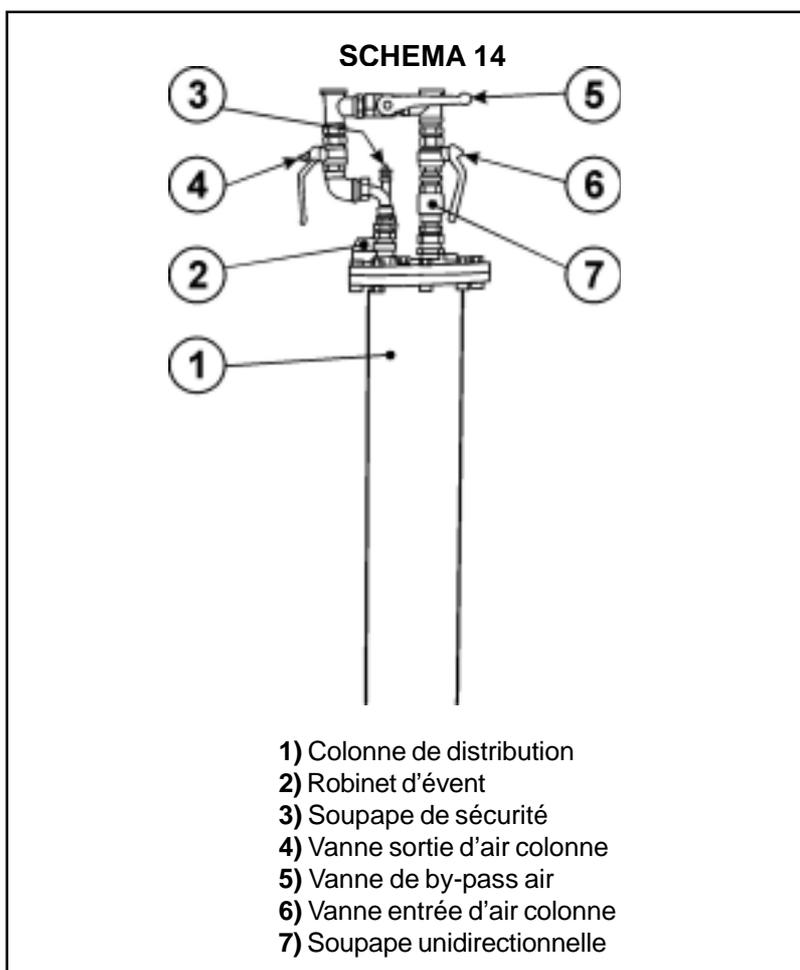
2) Relier la sortie de la colonne (4) ou à l'entrée générale du tableau de commande des pistolets ou bien au tuyau de l'air de pulvérisation des pistolets.

Pour l'entretien de la colonne de distribution, trois vannes sont prévues (**Système de By-Pass**) :

- une à l'entrée de la colonne (6) ;
- une en sortie de la colonne (4) ;
- l'autre située tel qu'il est indiqué au point (5).

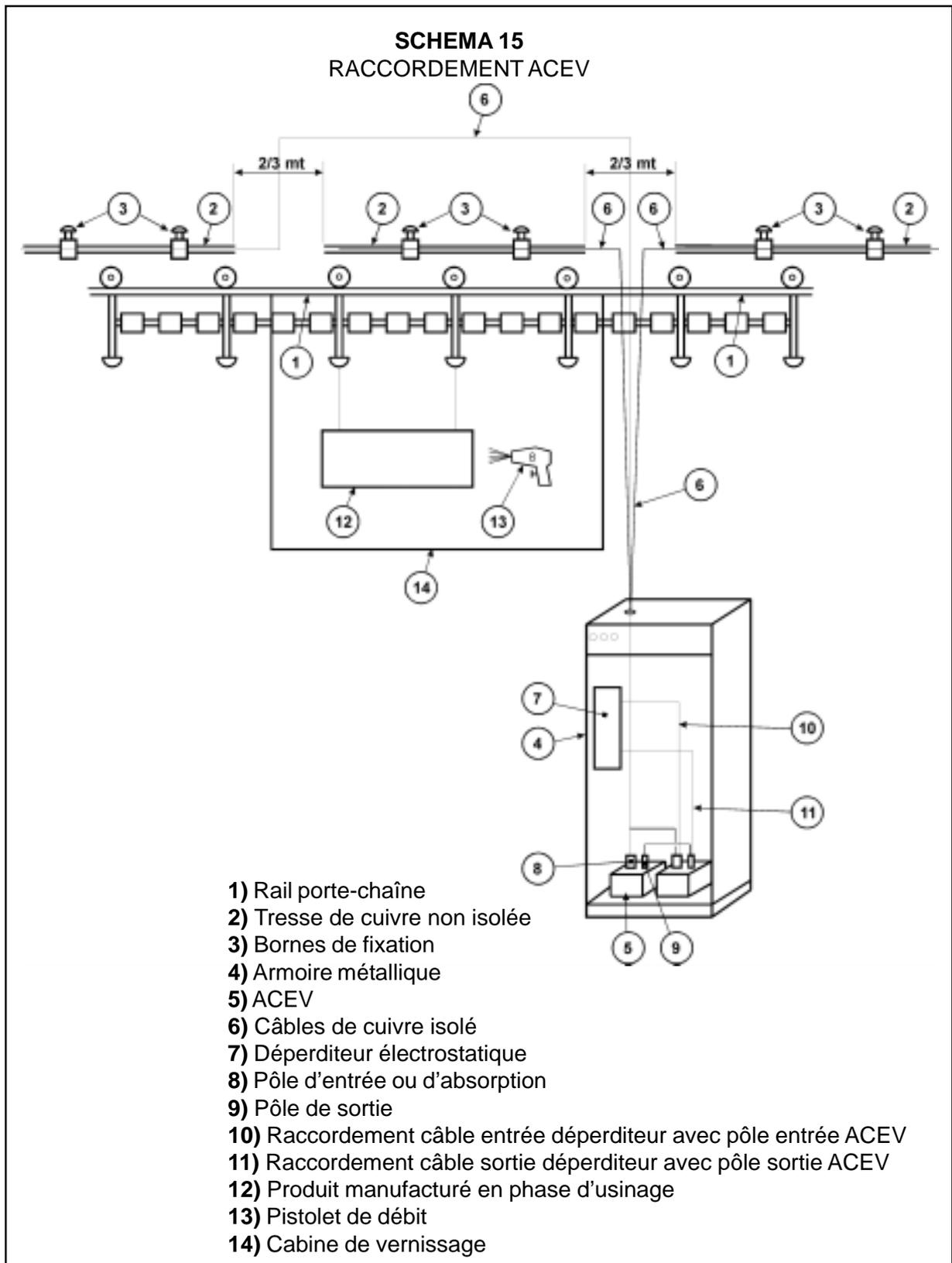
En ouvrant les vannes (4) et (6) et en fermant la (5), la colonne peut fonctionner.

Pour by-passer la colonne, fermer les vannes (4) et (6) et ouvrir la (5) de manière à exclure l'air du réseau de la colonne sans interrompre le flux d'air aux pistolets.



RACCORDEMENT ACEV (Absorbeurs de Courants Electrostatiques et Vagabonds) (Schéma n°15)

Le raccordement ACEV s'adapte à toutes les installations de vernissage existantes.
Les absorbeurs (5) sont situés à l'intérieur de l'armoire métallique (4) et sont reliés, à l'aide de câbles de cuivre isolés prévus à cet effet, d'une part aux structures de l'installation de vernissage et de l'autre aux déperditeurs de courants électrostatiques (7).



Opérations de raccordement : (Schéma 15)

- 1)** Tendre une tresse de cuivre à bande étamée non isolée de 25 mm² (2) sur le rail porte-chaîne (1) en correspondance de la cabine de vernissage (14).
- 2)** Fixer la tresse de cuivre non isolée (2) à l'aide des bornes de fixation prévues à cet effet (3) (positionnées à une distance de 20/40 cm l'une de l'autre) sur les deux côtés du rail porte-chaîne (1) et relier les extrémités des deux côtés de manière à créer un cercle de tresse de cuivre non isolée sur la cabine (14).
- 3)** Fixer la tresse de cuivre non isolée (2) sur le rail porte-chaîne (1) sur une longueur de 5 à 6 mètres, avant et après la cabine (14), à une distance de 2 à 3 mètres du cercle de tresse de cuivre non isolée située sur la cabine (14).
- 4)** Fixer la tresse de cuivre non isolée (2) sur la structure des conteneurs de peinture (ou lits fluides), des réciprocaturs ou des robots.
- 5)** Fixer la tresse de cuivre non isolée sur les quatre parois de la partie interne de l'entrée et de la sortie du four.
- 6)** Dans les installations en poudres fretter les tuyaux porte-peinture avec un filet de cuivre sur une longueur de 1 m, en faisant attention que le frette ne gêne pas le fonctionnement des pistolets.
- 7)** Après avoir terminé les opérations de fixation de la tresse de cuivre non isolée (2), il est nécessaire de tirer des câbles de cuivre isolé (6) pour relier la tresse de cuivre non isolée (2), fixée précédemment, au pôle d'entrée (8) de l'ACEV de manière à ce que l'absorption des courants électrostatiques soit garantie.

Le nombre des câbles de cuivre isolés (6) à utiliser varie selon le nombre des pistolets qui distribuent le courant électrostatique.

Si la cabine a un nombre de pistolets inférieur à 10, on devra tirer :

- 1 câble de cuivre isolé (6) pour chaque partie de tresse de cuivre non isolée (2) fixée (y compris les lits fluides, les réciprocaturs, le four, etc), à l'exception de la cabine (14) où il est nécessaire d'utiliser 2 câbles de cuivre isolé (6), chacun à appliquer respectivement sur chaque extrémité du cercle de tresse de cuivre non isolé (2) situé sur la cabine (14) (c'est-à-dire 1 câble de cuivre isolé (6) au début de la cabine : première extrémité du cercle et 1 câble de cuivre isolé (6) à la fin de la cabine : seconde extrémité du cercle).

Si la cabine a un nombre de pistolets supérieur à 10 :

- le seul changement par rapport au cas susmentionné consiste à tirer 2 câbles de cuivre isolé (6) et non plus 1 à chaque extrémité du cercle formé par la tresse de cuivre non isolée (2) situé sur la cabine (14).

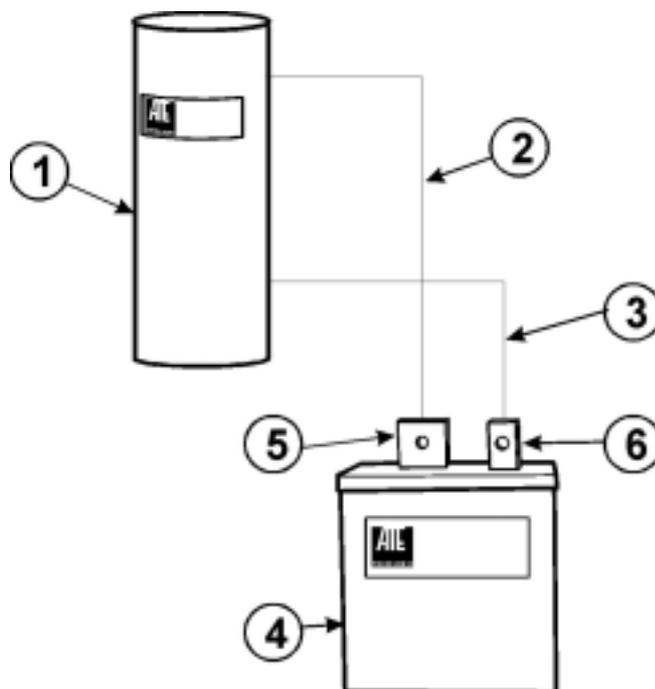
Raccordement ACEV avec déperditeurs de courants électrostatiques (Schéma 16)

Pour compléter le raccordement ACEV à l'installation de vernissage, il est nécessaire de relier les absorbeurs (4) avec les déperditeurs de courants électrostatiques (1).

Cette opération est très simple car :

- le câble situé dans la partie supérieure du déperditeur (2) doit être relié à l'entrée ACEV (5) (pôle plus grand) ;
- le câble situé dans la partie plus basse du déperditeur (3) doit être relié à la sortie ACEV (6) (pôle plus petit).

SCHEMA 16
RACCORDEMENT ACEV – DEPERDITEURS ELECTROSTATIQUES



- 1) Déperditeur électrostatique
- 2) Raccordement câble entrée déperditeur avec pôle entrée ACEV
- 3) Raccordement câble sortie déperditeur avec pôle sortie ACEV
- 4) ACEV
- 5) Pôle d'entrée ou d'absorption ACEV
- 6) Pôle de sortie ACEV

SYSTEMES D'UTILISATION DU SYSTEME ATIMIX :

Caractéristiques du Système Atimix appliqué à :

- 1)** Installations avec pistolets mi-air, Airmix et coupelles tournantes en liquide.
- 2)** Installations avec pistolets sans air et disques électrostatiques en liquide.
- 3)** Installations avec pistolets corona, supercorona et disques électrostatiques en poudres.

CARACTERISTIQUES DU « SYSTEME ATIMIX » RELIE A DES INSTALLATIONS AVEC PISTOLETS PNEUMATIQUES MI-AIR, AIRMIX ET COUPELLES TOURNANTES EN LIQUIDE (Schéma n° 17)

Le Système Atimix a introduit des modifications substantielles qui améliorent nettement le rendement d'une installation traditionnelle à déposition électrostatique.

A) L'air comprimé, introduit dans la colonne de distribution, entre en contact avec le liquide Atimix, passe au travers d'une série de filtres multicouches et ressort de la colonne pour être utilisé durant la phase de vernissage.

Ce traitement permet d'avoir un air parfaitement sec et sans traces d'huile ni d'autres impuretés ; en outre, grâce aux sels contenus dans le liquide Atimix, l'air assume le pouvoir d'agréger le courant électrostatique d'une manière uniforme.

B) Le mélange gazeux Atimix, introduit directement dans le conteneur de la peinture, optimise la pulvérisation du produit devant être appliqué.

Ce nouveau fluide (formé de peinture, de mélange gazeux) arrive aux pistolets de débit dans des conditions idéales pour l'absorption maximale des charges électrostatiques.

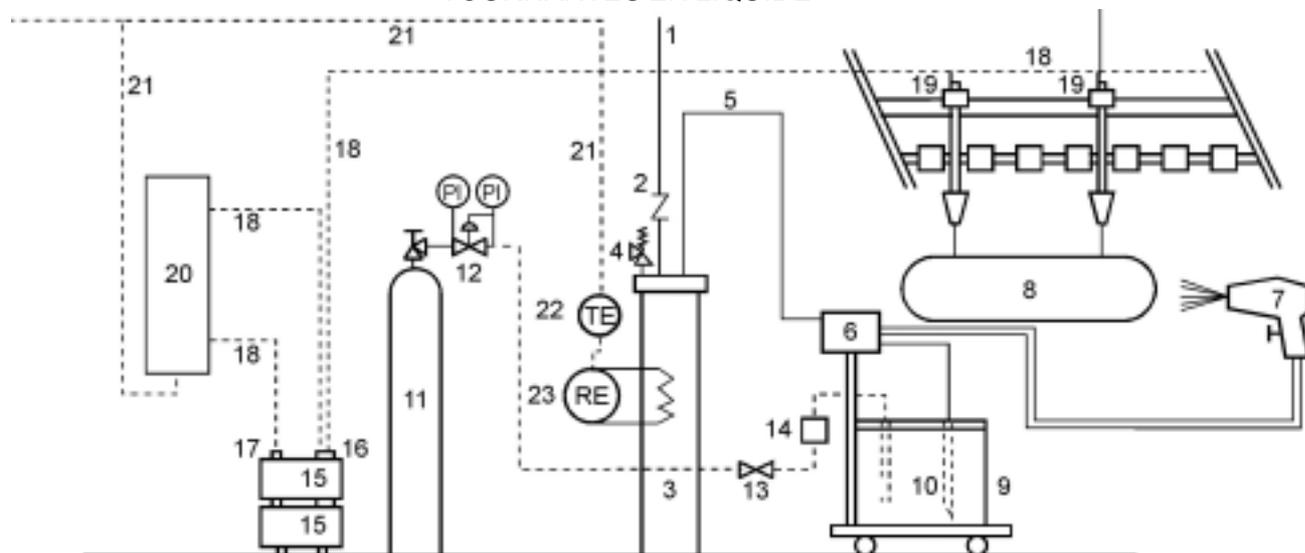
C) Les charges électrostatiques sont tout d'abord absorbées par les ACEV et puis neutralisées par les déperditeurs.

Ce processus permet d'éliminer toutes les interférences de nature électrostatique qui pèsent négativement sur le processus correct de vernissage.

La phase de déposition de la peinture est améliorée grâce à l'atténuation de la Cage de Faraday, en obtenant ainsi une meilleure pénétration, uniformité et étalement de la peinture appliquée.

SYSTEME ATIMIX SCHEMA 17

SCHEMA D'INSTALLATION AVEC DES PISTOLETS MI-AIR, AIRMIX ET COUPELLES TOURNANTES EN LIQUIDE



- | | |
|---|-------------------------------------|
| 1) Entrée air comprimé | 12) Réducteur de pression |
| 2) Soupape unidirectionnelle | 13) Robinet de fermeture |
| 3) Colonne de distribution | 14) Débitmètre |
| 4) Soupape de sécurité | 15) ACEV |
| 5) Sortie air comprimé traité | 16) Pôle d'absorption (entrée) ACEV |
| 6) Tableau de commande pistolets | 17) Pôle de sortie ACEV |
| 7) Pistolet de débit | 18) Câble cuivre isolé |
| 8) Produit manufacturé en phase d'usage | 19) Bornes de fixation |
| 9) Conteneur peinture | 20) Déperditeur électrostatique |
| 10) Tube de pompage peinture | 21) Alimentation électrique |
| 11) Bouteille mélange gazeux | 22) Thermorégulateur colonne |
| | 23) Résistance colonne |

CARACTERISTIQUES DU « SYSTEME ATIMIX » RELIE A DES INSTALLATIONS AVEC DES PISTOLETS CORONA, SUPERCORONA ET DISQUES ELECTROSTATIQUES EN POUDRES (Schéma n° 19)

Le Système Atimix a introduit des modifications substantielles qui améliorent nettement le rendement d'une installation traditionnelle à déposition électrostatique.

A) L'air comprimé, introduit dans la colonne de distribution, entre en contact avec le liquide Atimix, passe au travers d'une série de filtres multicouches et ressort de la colonne pour être uni, grâce à un venturi, à la peinture provenant du conteneur de stockage.

Ce traitement permet d'avoir un air parfaitement sec et sans traces d'huile ni d'autres impuretés ; en outre, grâce aux sels contenus dans le liquide Atimix, l'air assume le pouvoir d'agréger le courant électrostatique d'une manière uniforme.

B) Le mélange gazeux Atimix, introduit directement dans le conteneur de la peinture, optimise la pulvérisation du produit devant être appliqué.

Ce nouveau fluide (formé de peinture, de mélange gazeux) arrive aux pistolets de débit dans des conditions idéales pour l'absorption maximale des charges électrostatiques.

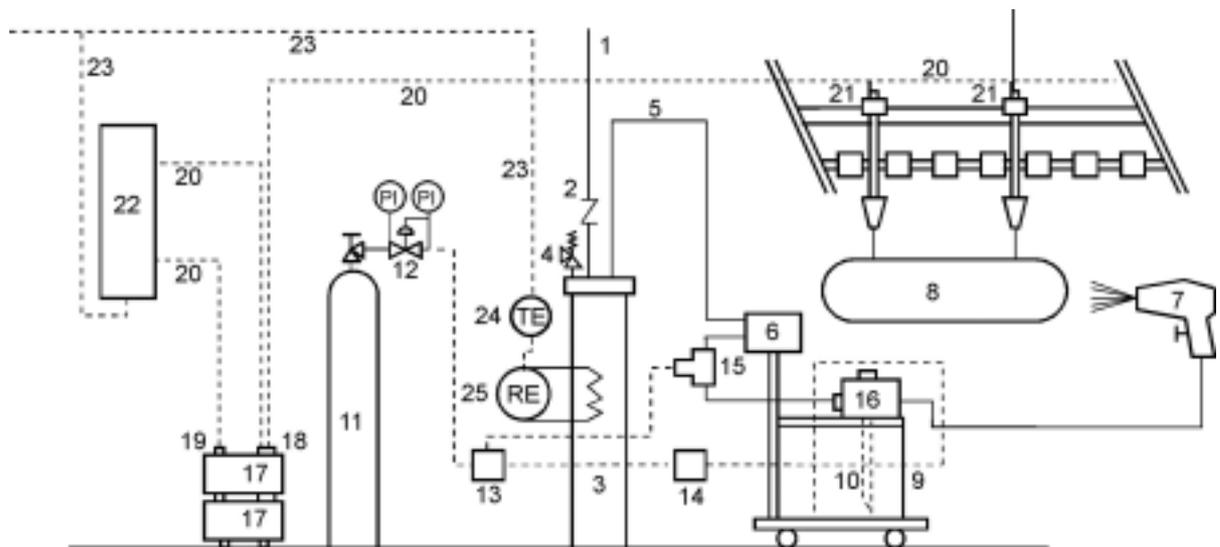
C) Les charges électrostatiques sont tout d'abord absorbées par les ACEV et puis neutralisées par les déperditeurs.

Ce processus permet d'éliminer toutes les interférences de nature électrostatique qui pèsent négativement sur le processus correct de vernissage.

La phase de déposition de la peinture est améliorée grâce à l'atténuation de la Cage de Faraday, en obtenant ainsi une meilleure pénétration, uniformité et étalement de la peinture appliquée.

**SYSTEME ATIMIX
SCHEMA 19**

SCHEMA INSTALLATION AVEC PISTOLETS CORONA, SUPERCORONA ET DISQUES ELECTROSTATIQUES EN POUDRES



- | | |
|---|-------------------------------------|
| 1) Entrée air comprimé | 13) Valve pneumatique |
| 2) Soupape unidirectionnelle | 14) Débitmètre |
| 3) Colonne de distribution | 15) Déviateur à trois voies |
| 4) Soupape de sécurité | 16) Venturi |
| 5) Sortie air comprimé traité | 17) ACEV |
| 6) Tableau de commande pistolets | 18) Pôle d'absorption (entrée) ACEV |
| 7) Pistolet de débit | 19) Pôle de sortie ACEV |
| 8) Produit manufacturé en phase d'usage | 20) Câble cuivre isolé |
| 9) Conteneur peinture | 21) Bornes de fixation |
| 10) Tube de pompage peinture | 22) Déperditeur électrostatique |
| 11) Bouteille mélange gazeux | 23) Alimentation électrique |
| 12) Réducteur de pression | 24) Thermorégulateur colonne |
| | 25) Résistance colonne |

DEMARRAGE ET MISE EN MARCHÉ DU SYSTEME ATIMIX.

Une fois terminées toutes les opérations d'installation du Système Atimix (raccordement Acev, air comprimé traité, mélange gazeux Atimix), la phase de démarrage commence.

Opérations à effectuer pour la mise en marche du Système Atimix :

- 1) Ouvrir la bouteille de mélange gazeux Atimix.
- 2) Régler le flux en sortie du régulateur de pression à un débit compris entre 0,1 Bar et 0,2 Bar.
- 3) Ouvrir les vannes en entrée et en sortie de la colonne de distribution afin de faire entrer l'air dans l'installation.
- 4) Allumer la résistance de la colonne de distribution, en tournant l'interrupteur situé face à l'installation.
- 5) Allumer le thermoventilateur du déperditeur électrostatique en tournant l'interrupteur situé face à l'installation.

Après avoir effectué toutes ces opérations, il est nécessaire de travailler pendant quelques jours avec les mêmes paramètres qu'avant, en attendant que le Système Atimix commence à agir sur le champ électrostatique de l'installation de vernissage.

Plus précisément, il faut attendre un certain temps afin que les Acev rappellent et absorbent tous les courants électrostatiques engendrés par les installations de vernissage et par les installations de production qui lui sont proches ; il est notoire que tout ce qui crée un mouvement engendre de l'énergie, en partie statique.

En ce qui concerne les installations de vernissage, les « sources » donnant origine à des charges statiques sont multiples :

- les pistolets et les disques car ils distribuent des charges statiques durant leur fonctionnement ;
- les réciprocaturs et les robots car leur mouvement crée des frottements et donc des courants électrostatiques ;
- dans les installations en poudres, les tuyaux porte-peinture car, en passant dans ces conduites, ils engendrent des frottements et, par conséquent, des charges statiques ;

En plus du fait que, dans les installations de vernissage, les courants électrostatiques sont engendrés également dans les installations et dans les appareillages qui leur sont limitrophes, comme par exemple ceux servant au moulage, à l'extrusion de matières plastiques ou métalliques, ainsi que les chaînes et les rouleaux de transport.

En considérant l'ampleur des superficies à neutraliser et le fait que les ACEV doivent rappeler non seulement les courants électriques qui se forment quotidiennement mais également ceux « passés », qui se sont créés précédemment, la lenteur du processus de neutralisation des charges statiques est amplement justifiable.

En même temps que l'action des Acev, la colonne de distribution fournit un air beaucoup plus sec et plus conducteur au niveau électrostatique que celui utilisé normalement, alors que le mélange gazeux Atimix agit sur la peinture en l'emprisonnant.

Au niveau pratique, les Acev, l'air traité ainsi que le mélange Atimix modifient, après un certain laps de temps, les conditions de vernissage en permettant à l'opérateur d'utiliser les pistolets au maximum de leurs capacités productives.

Processus de vernissage avec le « Système Atimix »

Au cours de la période d'utilisation du « Système Atimix », l'opérateur doit modifier plusieurs paramètres de l'installation de vernissage afin de permettre au Système d'agir et d'exprimer pleinement ses potentialités, et d'obtenir les résultats déjà amplement décrits durant le processus de vernissage. Plus précisément **il est nécessaire de :**

1) Réduire le débit de l'air secondaire.

Pour augmenter la pénétration, l'opérateur ne doit plus augmenter la poussée de l'air et de la peinture car travaillant, grâce à la présence des Acev, dans un champ électrostatique neutre, on a une déposition de la peinture qui est supérieure à la normalité avec, pour conséquence, une augmentation de l'enveloppement ainsi que des épaisseurs.

2) Réduire le débit de l'air principal et de la peinture.

Dans la phase initiale du démarrage du Système Atimix, l'opérateur se retrouvera avec des produits manufacturés très chargés en peinture. Pour diminuer les épaisseurs, il devra donc réduire le débit de l'air principal ainsi que celui de la peinture.

3) Augmenter l'intensité du courant électrostatique.

Généralement, les pistolets ne sont jamais utilisés au maximum de leur potentiel électrostatique ; l'opérateur a tendance à utiliser des poussées de courants électrostatiques peu élevées à cause de la présence de courants étrangers ou dérangeants.

Avec le Système Atimix l'opérateur a la possibilité d'augmenter la quantité de courant distribué en améliorant la pénétration et la distribution de la peinture sans avoir de problèmes d'étalement de la peinture et de peau d'orange.

TRANSPORT ET SOULEVEMENT

Le « Système Atimix » est fourni dans des armoires métalliques dont les dimensions, proportionnellement au nombre des éléments qu'elles contiennent, varient selon trois formats standard :

- Armoire 2000 x 400 x 600
- Armoire 2000 x 600 x 600
- Armoire 2000 x 600x 1000

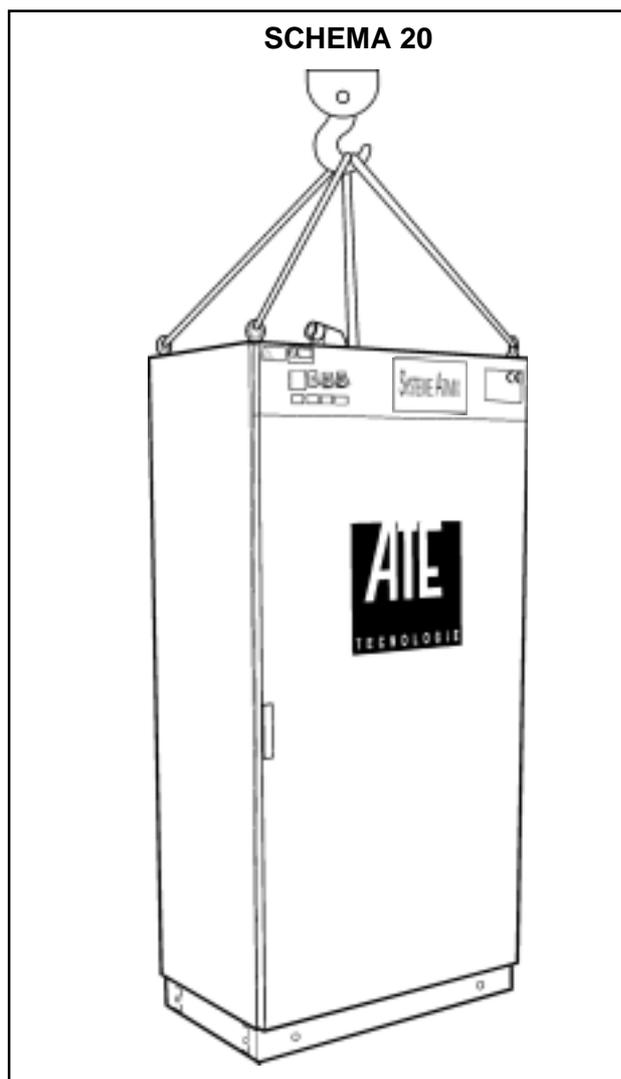
Mode de transport du « Système Atimix » (Schéma N° 20)

Le « Système Atimix » est fourni dans des conditions parfaites de montage.

Pour le transport et le déplacement, utiliser le chariot élévateur ou bien des cordes à accrocher sur l'installation dans les anneaux métalliques prévus à cet effet.

Maintenir toujours le Système en position verticale tel que l'indiquent les flèches figurant sur l'emballage.

Après la livraison, déemballer et indiquer à la maison de construction d'éventuels dommages qui auraient été relevés.



INSTALLATION ELECTRIQUE



Tension d'alimentation = 220 V. 50 Hz. monophasé pour brancher l'installation électrique.

1 – Donner du courant au travers de la prise située sur la partie externe supérieure de l'unité de commande.

2 – Tourner l'interrupteur général, en mettant sous tension le tableau électrique.

3 – Pour chaque colonne se trouvant à l'intérieur de l'unité de commande il y a un sélecteur lumineux vert ; tourner le sélecteur pour allumer la résistance à l'intérieur de la colonne. La résistance est du type cuirassé, avec une puissance de 150 W, fonctionnant avec une tension de 220 V, et elle maintient une partie de la colonne entre 25° et 45°. La température de la colonne est réglée par un thermostat lamellaire ; lorsque la colonne arrive à la température, le voyant vert du sélecteur s'éteint. La consommation de la résistance 150 W x 200 V est de 0,1 KW/h

4 – Pour allumer le déperditeur, tourner le sélecteur prévu à cet effet ; ce dernier met en marche le ventilateur à l'intérieur du déperditeur.

CARACTERISTIQUES ELECTRIQUES DU MOTOVENTILATEUR

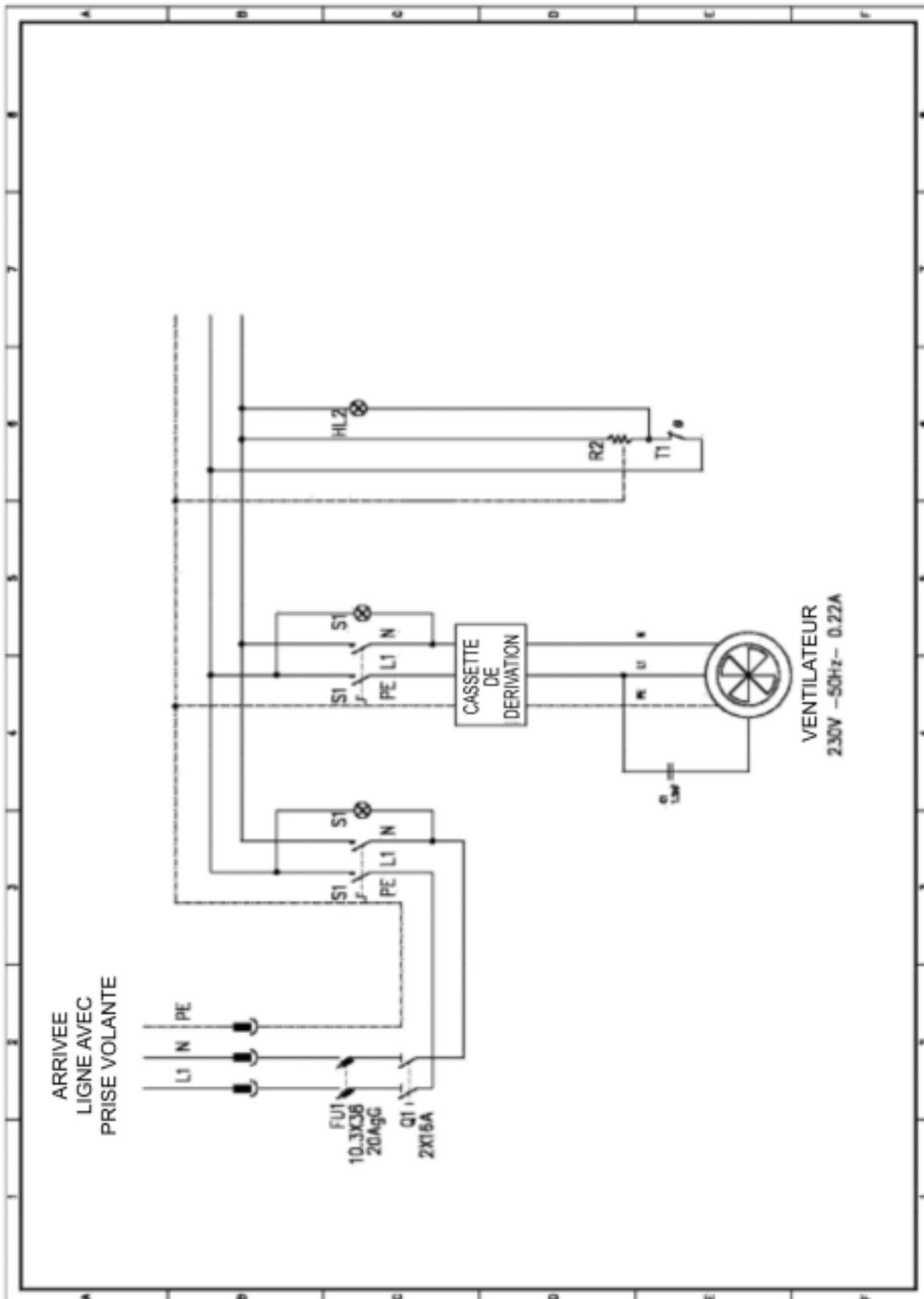
TENSION D'ALIMENTATION :	220 V.
FREQUENCE :	50 Hz.
VITESSE :	2650 Min'
PUISSANCE :	46 W.
ABSORPTION :	0,22 A.

- L'installation électrique est protégée par un porte-fusible bipolaire, contenant des fusibles de 220V. - 2 A.

Pour remplacer les fusibles :

- Ôter la tension au tableau ;
- Dévisser les deux vis qui bloquent le panneau frontal ;
- Ouvrir le porte-fusible.

SCHEMA ELECTRIQUE



ENTRETIEN DU SYSTEME ATIMIX

Les interventions d'entretien, qui doivent être effectuées périodiquement afin de garantir la totalité de la fonctionnalité et de l'efficacité du « Système Atimix », se comptent principalement au nombre de trois :

A) Contrôle du niveau du liquide Atimix

Afin d'effectuer correctement cette intervention, il est nécessaire d'effectuer les opérations suivantes :

- 1)** fermer la vanne à l'entrée de la colonne de distribution ;
- 2)** fermer la vanne en sortie de la colonne de distribution ;
- 3)** ouvrir le robinet de by-pass ;
- 4)** évacuer l'air contenu dans la colonne de distribution ;
- 5)** dévisser le bouchon d'inspection situé dans la partie inférieure de la colonne de distribution ;
- 6)** contrôler le niveau du liquide Atimix à l'aide de la tige prévue à cet effet :
 - **Le niveau idéal de fonctionnement est de 1 (un) cran ;**
 - si le niveau est trop bas (inférieur à 1 cran), ajouter un autre flacon de liquide Atimix pour atteindre 1 (un) cran;
 - si le niveau est trop haut (supérieur à 1 cran), ne pas ajouter d'autres flacons de liquide et attendre que le niveau descende et arrive à 1 (un) cran.
- 7)** remettre à marche la colonne de distribution.

N.B : La quantité de liquide conseillée est de 1 flacon pour chaque semaine de travail pendant les 15 premiers jours d'utilisation du « Système Atimix » et, après les 15 premiers jours, de 1 flacon toutes les 3 à 5 semaines de travail.

B) Remplacement de la bouteille de mélange gazeux Atimix

Durant la phase de remplacement de la bouteille de mélange gazeux Atimix, il est nécessaire de s'assurer que :

- 1) la partie interne de la garniture à couple conique du régulateur de pression soit parfaitement propre ;
- 2) le raccord de la bouteille au régulateur de pression soit effectué dans la juste position.

Ces deux simples opérations d'entretien sont très importantes car les suivre et les appliquer correctement est indispensable pour prévenir d'éventuelles pertes de gaz.

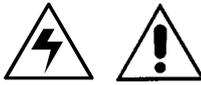
C) Nettoyage des déperditeurs de courants électrostatiques

Une opération de nettoyage des parties internes des déperditeurs de courants électrostatiques doit être effectuée périodiquement. Cette intervention d'entretien doit être réalisée en suivant les indications suivantes :

- 1)** éteindre le déperditeur de courants électrostatiques ;
- 2)** appliquer deux giclées de lubrifiant hydroexpulsant – antioxydant pour le nettoyage des tableaux électriques dans la partie inférieure du déperditeur ;
- 3)** allumer de nouveau le déperditeur de courants électrostatiques.

L'utilisation de ce produit est nécessaire pour nettoyer les parties internes du déperditeur et ôter les grains de poudre qui s'y déposent normalement, et ce car la présence de saleté pourrait faire perdre une partie de son efficacité à ce dispositif.

NORMES DE SECURITE



voir Schémas 20 - 21).

L'installation a été construite conformément aux prescriptions « C E » ; il est donc recommandé d'opérer selon les normes suivantes :

- Interdiction de dévisser le bouchon d'inspection (Point 2 Schéma 21) situé sous la colonne de distribution lorsque la colonne est sous pression.

Avant de dévisser le bouchon pour l'inspection de la colonne, ôter l'air du réseau en entrée de la colonne et désaérer la colonne à partir de la vanne prévue à cet effet (Point 2 Schéma 20).

- Toutes les pièces pour le raccordement des tuyaux sont à haute pression, avec une soupape de sécurité graduée 9 Bars.

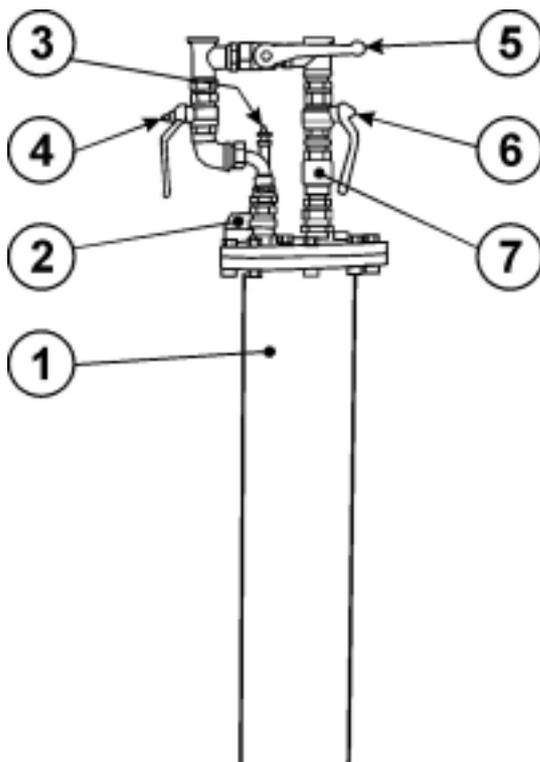
- L'installation électrique de la machine a été réalisée selon les normes « C E ».

- Toute la structure de la machine est protégée contre les tensions de contact par l'intermédiaire d'une installation de mise à la terre ayant des conducteurs d'une section appropriée.

- Attacher toujours la bouteille à l'intérieur de l'armoire à l'aide de la chaîne prévue à cet effet, et ce après l'avoir remplacée.

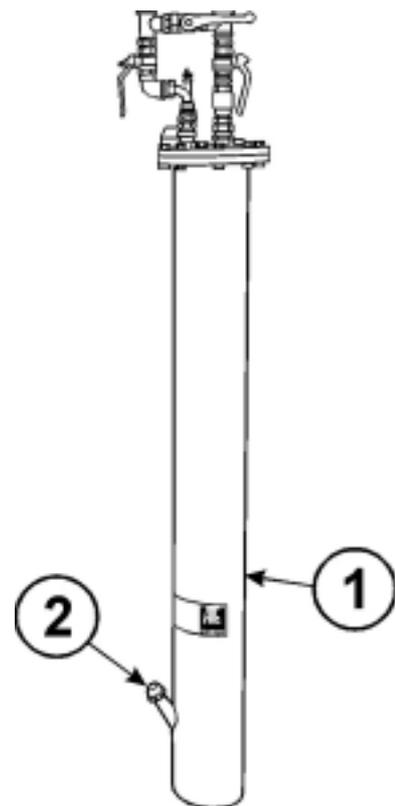
- **Ne pas mouiller les ACEV avec de l'eau.**

SCHEMA 20



- 1) Colonne de distribution
- 2) Robinet d'évent
- 3) Soupape de sécurité
- 4) Vanne sortie air colonne
- 5) Vanne de by-pass air
- 6) Vanne entrée air colonne
- 7) Soupape unidirectionnelle

SCHEMA 21



- 1) Colonne de distribution
- 2) Bouchon d'inspection et d'introduction du liquide Atimix

CONSEILS PRATIQUES D'UTILISATION :



- En fin de journée, fermer toujours la bouteille de mélange Atimix.
- Dans les installations avec des pistolets en liquide, se rappeler de fermer le robinet de fermeture lors des pauses de travail.

SUGGESTIONS POUR RESOUDRE LES PANNES



- 1** – On relève une consommation excessive de mélange gazeux Atimix :
le régulateur de pression n'est pas bien vissé sur la bouteille.
Contrôler les jonctions sur les déviations, sur la pompe pneumatique ainsi que sur les mélangeurs.
Le tuyau en silicone (dans le cas d'installations en poudre) de la pompe pneumatique s'est brisé, le remplacer.
- 2** – L'air n'arrive pas à l'installation de vernissage :
contrôler de ne pas avoir inversé l'entrée de la colonne avec sa sortie.
- 3** – L'installation électrique ne fonctionne pas :
Les fusibles sont grillés, les remplacer.
- 4** – Les voyants des sélecteurs lumineux ne s'allument pas :
Les lampes sont grillées, les remplacer.