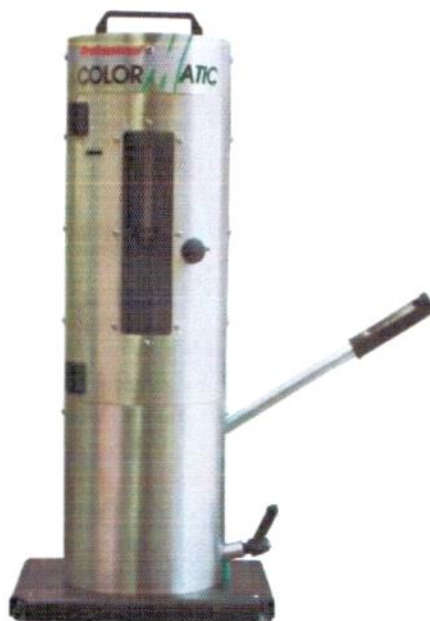


Instrukcja obsługi



do napełniarki ręcznej **VitoMat I**

Instrukcje użytkowania urządzenia VitoMat I

Rozdział	Strona
1. Uwagi ogólne	2
2. Wskazówki odnośnie użytkowania VitoMat I	4
3. Nabijanie puszek	4
4. Czyszczenie	6
5. Wskazówki dotyczące bezpieczeństwa	7
6. Konserwacja	7
7. Wyeliminowanie możliwych awarii	7
8. Akcesoria i części zamienne	8
9. Odpowiedzialność	8
10. Adres	8
11. Deklaracja zgodności	9

1. Uwagi ogólne

Ręcznie obsługiwane urządzenie z asortymentu VitoMat, przeznaczony do nabijania puszek aerozolowych, jest stosowany do szybkiego i łatwego nabijania lakierem wstępnie napełnianych puszek ColorMatic. Puszki są wstępnie napełniane gazem pędnym i rozpuszczalnikiem.

1.1. VitoMat I składa się z:

na zewnątrz:

- obudowy wykonanej z wysokiej jakości stali nierdzewnej, wyposażonej w drzwiczki bezpieczeństwa,
- elementów sterowania i wskaźnika monitorującego,
- podstawy,
- dźwigni napełniającej,

wewnątrz:

- urządzenia podnoszącego z płytką naciskową do puszek,
- cylindra do barwnika i urządzenia trzymającego,
- ruchomego tłoku i adaptera do napełniania.

Wymiary: 32 x 25 x 75 cm



1.2. Zalety VitoMat I:

- każdy klient uzyskuje pożądaną kolor w krótkim czasie, nawet jeśli napełnia tylko jedną puszkę,
- urządzenie jest łatwe w użyciu,
- tłok nie jest przymocowany na stałe, dlatego nie ma ryzyka łatwego uszkodzenia.
- czyszczenie i konserwacja urządzenia nie sprawiają trudności,
- urządzenie wyposażone jest w regulowaną podstawę i uchwyty ułatwiające przenoszenie,
- część spodnią można przykręcić do powierzchni roboczej,
- urządzenie zajmuje mało miejsca i ma stosunkowo niewielką wagę,
- zapewnia wysoki poziom bezpieczeństwa pracy dzięki solidnej konstrukcji i łatwej obsłudze,
- charakteryzuje się krótkim czasem napełniania,
- szybka amortyzacja przy niskim koszcie własnym.

1.3. Korzyści płynące ze stosowania wkładki CleanJector

- nie ma potrzeby czyszczenia części stykających się z lakierami,
- dlatego kontakt skóry ze szkodliwym rozpuszczalnikiem jest mniejszy,
- czas napełniania jest krótszy,
- zmniejsza ilość rozpuszczalnika i pozwala na szybszą zmianę koloru,
- od teraz tłok i cylinder napełniający nie ulegają zniszczeniu.

2. Wskazówki użytkowania VitoMat I

2.1. Instrukcje użytkowania

Dzięki napełniarce VitoMat I puszki ColorMatic wstępnie nabijane rozpuszczalnikiem i gazem pędnym są dodatkowo napełniane lakierami różnych producentów o różnych właściwościach barwiących. Puszki te mają pojemność 400 i 150ml (w przypadku puszek o pojemności 150ml konieczne jest zastosowanie specjalnego adaptera) i wytrzymują ciśnienie próbne na poziomie 15 barów. Puszki 400ml są wstępnie napełnione ok. 300ml (w zależności od produktu) mieszanki rozpuszczalnika i gazu pędnego, tak więc pozostała przestrzeń do wypełnienia wynosi mniej więcej 100ml. Za pomocą konstrukcji wtłaczającej lakier zostanie nabit w puszkę.

2.2. Mocowanie i uruchamianie

Napełniarka jest fabrycznie montowana, oprócz dźwigni napełniającej (którą wystarczy umieścić w tym celu zaprojektowanym mechanizmie).

Dźwignię należy umieścić w otworze po prawej stronie



2.3. Montaż

Napełniarkę należy umieścić na bezpiecznym i stabilnym stanowisku pracy i, w razie konieczności, skorygować za pomocą regulowanej podstawy. Dodatkowo część spodnią można przykręcić do powierzchni roboczej.

3. Nabijanie puszek

3.1. Należy zdjąć dyszę z pustej puszkii Colormatic oraz umieścić metalowy pojemnik z farbą (którą nabita zostanie puszka) w zdejmowanej misce z boku napełniarki. Jeśli wykorzystywana jest wkładka CleanJector, należy zastosować specjalnie projektowany cylinder i umieścić CleanJector.

3.2. Puskę z cylindrem należy umieścić na podziałce i napełnić cylinder lub odpowiednio wkładkę CleanJector odpowiednią ilością farby. (Można również wykorzystać tabele porównawcze sporządzone w oparciu o deklaracje masy).

3.3. Drzwiczki urządzenia należy otworzyć i zaciśnąć puszkę z cylindrem między specjalnie zaprojektowanym wcięciem a płytką naciskową. Cylinder powinien zatrzasnąć się we właściwej pozycji tak, aby zapewnić prawidłowy proces napełniania.

Puszkę należy unieruchomić (w pozycji stop)



Standardowe napełnianie ilością 400ml



Napełnianie ilością 150ml



Napełnianie z CleanJector

3.4. Teraz można zamknąć drzwiczki.

3.5. Proces napełniania

Małą dźwignię po prawej należy pociągnąć pionowo ku górze. Dużą dźwignię należy poruszać równo od góry do dołu, aż po lewej stronie pokaże się czerwone zaznaczenie. Teraz można opuścić małą dźwignię, ponieważ puszka jest już napełniona. Czas nabijania zależy od lepkości lakieru i obsługi dźwigni.





Za pomocą tej dźwigni można zablokować ruchomą płytkę naciskową. Ważne jest, aby dźwignia ta skierowana była ku górze, w przeciwnym wypadku nie będzie można zapewnić właściwego napełniania puszki

Tą dźwignią należy równomiernie poruszać od góry do dołu tak, aby uzyskać, jak najlepsze napełnienie



3.6. Proces nabijania jest zakończony wówczas, gdy po lewej stronie, w rowku, pojawi się czerwone zaznaczenie. Teraz można otworzyć drzwiczki i wyjąć puszkę z cylindrem.

Czerwone zaznaczenie wskazuje na zakończenie procesu napełniania.



Za pomocą dźwigni z boku zwalniamy płytkę naciskową.

3.7. Zdejmij cylinder z puszki. Jeśli napełnianie odbywało się z użyciem wkładki CleanJector, wówczas należy ją wyrzucić. Jeśli bez, wentyl musi zostać oczyszczony za pomocą miękkiej i chłonnej chusteczki; można ją nasączyć rozcieńczalnikiem. Następnie należy założyć dyszę na puszkę i dobrze nią wstrząsnąć powtarzając czynność przez ok. 3 minuty. Potem należy puszkę oznakować zgodnie z kolorem lakieru.

Informacja:

Pozostałości lakieru po procesie napełniania mogą zalegać w przewodzie pionowym, co może powodować rozpryskiwanie substancji. Wówczas użytkownik końcowy lub osoba sprzedająca powinna wyeliminować problem poprzez

- wydmuchanie pozostałości z zaworu w powietrze
- lub na dowolną płytę przed właściwym napełnianiem, powtarzając czynność 2-3 razy.

4. Czyszczenie

4.1. Jeśli napełnianie odbywało się za pomocą wkładki CleanJector, nie trzeba wykonywać czynności czyszczenia. Jeśli bez wkładki, wówczas należy bezzwłocznie wyczyścić cylinder i tłok rozcieńczalnikiem, aby nie dopuścić do zaschnięcia barwnika na elementach urządzenia.

Informacja:

- Wyschnięte pozostałości lakieru mogą spowodować ustawienie się tłoku i cylindra w niewłaściwej pozycji, a to może doprowadzić do zużycia się części.

- Nieodpowiednie czyszczenie może doprowadzić do znacznej zmiany odcienia barwnika.



Jeśli napełnianie odbywało się za pomocą wkładki CleanJector, nie trzeba czyścić cylindra i tłoku. Wkładkę CleanJector należy wyjąć i wyrzucić, a cylinder jest ponownie gotowy do użycia.



4.2. Ruchomy tłok napełniający należy oczyścić natychmiast po użyciu za pomocą miękkiej i chłonnej chusteczki lub otrzeć go ściereczką nasączoną rozcieńczalnikiem tak, aby pozostał on czysty i gotowy do ponownego użyciu (stosując wkładkę CleanJector tłok nie musi być czyszczony).

5. Wskazówki dotyczące bezpieczeństwa

Pod warunkiem właściwej obsługi urządzenia, nie ma ryzyka urazu przy pracy z napełniarką. Jest to możliwe dzięki następującym środkom technicznym zapewnienia bezpieczeństwa.

- proces napełniania odbywa się przy zamkniętej obudowie,
- dozwolone jest stosowanie jedynie oryginalnych zamiennych części i podzespołów ColorMatic (cylindra, tłoku, adaptera lub wkładki CleanJector),
- zalecamy stosowanie okularów i rękawiczek ochronnych przy pracy z lakierami,
- należy unikać jedzenia, picia i palenia w trakcie całego procesu napełniania,
- nie wolno doprowadzić do powstania pożaru lub iskier.

6. Konserwacja

- Opisywana maszyna nie wymaga specjalnej konserwacji.
- Opisywana maszyna nie wymaga smarowania.
- Szczególną uwagę należy zwrócić na dokładne czyszczenie, w przeciwnym wypadku zaschnięta farba może spowodować uszkodzenia (umieszczenie cylindra we właściwej pozycji może okazać się niemożliwe, a przez to również właściwy proces napełniania zostanie zaburzony).

7. Wyeliminowanie możliwych awarii

- **Przecieki z tłoka, ciecz wycieka z „rurki przeciekowej”.**
Należy sprawdzić: czy kurek/cylinder/adapter jest uszkodzony (to może się zdarzyć przy niedokładnym oczyszczaniu).
Rozwiązanie: należy wymienić właściwe części.
- **Nie można rozpocząć procesu napełniania**
Należy sprawdzić: czy płyta naciskowa jest zablokowana.
Rozwiązanie: małą dźwignię po prawej należy zablokować w pozycji pionowej.
- O wszystkich innych nieprawidłowościach występujących w trakcie pracy urządzenia należy poinformować zespół serwisowy firmy MOTIP DUPLI GmbH (tel.: +49 (0) 6266 75 0)

8. Akcesoria i części zamienne

Cylinder	723452
Tłok teflonowy	723476
Adapter (reduktor męski)	723483
Zestaw: cylinder/tłok/adapter do napełniania w ilości 400ml:	878763
Wypożyczenie dodatkowe do napełniania puszek 150ml:	254970
Adapter do puszek 150ml:	254987
Zestaw do wymiany Clean Jector (metalowy cylinder 723452 + metalowy tłok 345449)	226540
Clean Jector 72 szt.:	225031
Metalowy tłok	345449



9. Odpowiedzialność

Okres odpowiedzialności za działanie urządzenia wynosi rok. Gwarancja nie ma zastosowania w przypadku niewłaściwej obsługi i uszkodzeń mechanicznych. Gwarancja nie obejmuje uszkodzeń wynikających ze stosowania nieoryginalnych części zamiennych lub akcesoriów.

Producent nie ponosi odpowiedzialności w następujących przypadkach:

- **jeśli napełniarka jest wykorzystywana do innych celów niż nabijanie wstępnie napełnianych puszek ColorMatic,**
- **urządzenie nie zostało zamontowane zgodnie z zasadami,**
- **jeśli prace konserwacyjne nie zostały wykonane poprawnie,**
- **jeśli maszyna została przebudowana,**
- **jeśli nie zastosowano oryginalnych części zamiennych,**
- **w przypadku niestosowania się do instrukcji obsługi.**

10. Adres

MOTIP DUPLI GmbH Kurt-Vogelsang-Str.
6 74855 Haßmersheim
Nr tel.: ++49 (0) 6266 75-0
Faks: ++49 (0) 6266 75-340
P.O. Box 1140
74851 Haßmersheim

Konformitätserklärung Declaration of Conformity



Der Hersteller

MOTIP DUPLI GmbH
Kurt-Vogelsang-Str.6 74855 Haßmersheim
erklärt, dass die

pneumatische Abfullanlage VitoMat I
nach den Vorschriftennormen der Europäischen Gemeinschaft
hergestellt wurde.

Oświadczam, że

pneumatyczna napełniarka VitoMat I
została wyprodukowana zgodnie z normami dyrektywy Wspólnoty
Europejskiej dotyczącej procesu budowania maszyn.

MOTIP DUPLI GmbH
Haßmersheim, den 06.05.2009