



Inocart VT - Inocart H

Carro de pistola de pó

Manual de instruções

DRT7159

B - 2023/03

Toda comunicação, exploração ou reprodução deste documento, mesmo parcial, realizada por qualquer procedimento que seja, é ilícita, excepto em caso de consentimento expresso por escrito da Sames.

As descrições e as características apresentadas neste documento podem ser modificadas sem aviso prévio.

© Sames 2020 - Tradução do manual de instruções original

Serviços



Certificação e referenciação

LA firma Sames é certificada como centro de formação pela DIRRECTE da região de Auvergne Rhône Alpes sob o número 84 38 06768 38.

Ao longo do ano, a nossa firma oferece cursos de formação para o ajudar a adquirir o know-how necessário para implementar e manter o seu equipamento, a fim de garantir o seu desempenho a longo prazo.

Um catálogo está disponível mediante pedido.

www.sames.com/france/pt/services-training.html



Verificação de linha

Como parte de um programa de assistência técnica para os nossos clientes que utilizam o equipamento Sames, as auditorias de linha são concebidas para o ajudar a otimizar e controlar a sua ferramenta de produção.

A nossa rede de peritos é continuamente treinada e qualificada para fornecer aos nossos clientes conhecimentos técnicos sobre as instalações líquidas ou em pó em que o nosso equipamento está integrado. O ambiente global das linhas de produção é tido em conta durante esta auditoria técnica.

Está disponível para download uma brochura:

www.sames.com/france/pt/services-service-contract.html



Contrato de manutenção

Um contrato de manutenção anual (que pode ou não incluir consumíveis que necessitam de ser substituídos em cada intervenção) pode ser previsto com a participação da Sames. Está associado a um plano de manutenção preventiva estabelecido durante uma visita de verificação inicial que detalha os pontos de controlo necessários para garantir o desempenho do equipamento instalado.

www.sames.com/france/pt/services-service-contract.html



Linha directa

www.sames.com/france/pt/services-service-contract.html

Inocart VT – Inocart H

1. Instruções de saúde e segurança -----	6
1.1. Configuração do equipamento certificado	6
1.2. Marcação	6
1.3. Significado dos pictogramas	8
1.4. Análise simplificada de potenciais fontes de inflamação segundo a norma EN 80079-36	9
1.5. Precauções de utilização	9
1.6. Advertências	9
1.7. Recomendações importantes	12
1.7.1. Ventilação	12
1.7.2. Protecção de válvulas para módulos de controlo Inobox ou Inocontroller	12
1.7.3. Juntas	12
1.7.4. Temperatura ambiente	12
1.7.5. Nível sonoro	12
1.8. Garantia	13
2. Descrição -----	14
2.1. Apresentação geral	14
3. Características -----	16
3.1. Características gerais	16
3.2. Características pneumáticas	16
4. Funcionamento -----	17
4.1. Com a mesa vibratória	17
4.2. Com o depósito fluidificado	17
5. Ferramentas específicas -----	17
6. Instalação -----	18
6.1. Versão com mesa vibratória	18
6.1.1. Versão Inocart VT duplo	19
6.2. Versão com depósito	20
6.2.1. Versão Inocart H Dual	21
7. Utilização do equipamento VT ou H -----	22
7.1. Aplicação do pó	22
8. Manutenção -----	23
8.1. Quadro resumo da manutenção	23
8.2. Plano de manutenção preventiva – PMP 7159	24
8.3. Limpeza	24
8.3.1. Procedimento A: Limpeza do carro	24
8.3.2. Procedimento B: Limpeza da bomba de pó / tubo imersor	25
8.4. Substituição	27
8.4.1. Procedimento C1: Substituição do filtro	27
8.4.2. Procedimento C2: Substituição do vibrador	28
8.4.3. Procedimento C3: Substituição dos batentes da mesa vibratória	30

8.4.4. Procedimento C4: Substituição do Fast Clean	31
8.4.5. Procedimento C5: Substituição da anilha porosa equipada	31
9. Lista das peças de substituição - - - - -	33
9.1. Equipamento Inocart VT	34
9.1.1. Versões para a Europa, UK e EUA.....	36
9.2. Equipamento Inocart H	39
9.2.1. Carro Inocart H, versão para a Europa e EUA.....	42
9.2.2. Tubo imersor Inotank	43
9.2.3. Depósito Inotank equipado.....	44
9.3. Equipamento Inocart VT 2	45
9.3.1. Carro Inocart VT 2 versão para a Europa e EUA.....	47
9.3.2. Braço duplo Inocart.....	49
9.4. Equipamento Inocart H Dual	50
10. Histórico dos índices de revisão- - - - -	52
11. Anexos - - - - -	53
11.1. Plano de manutenção preventiva	53
11.2. Declarações de conformidade UE e Reino Unido	54

1. Instruções de saúde e segurança

Este manual contém links para os seguintes manuais de utilização:

- [ver DRT6426](#) para a bomba de pó **CS 130**.
- [ver DRT7132](#) para a pistola **Inogun M/M +**.
- [ver DRT7145](#) para o módulo de comando **Inobox**.

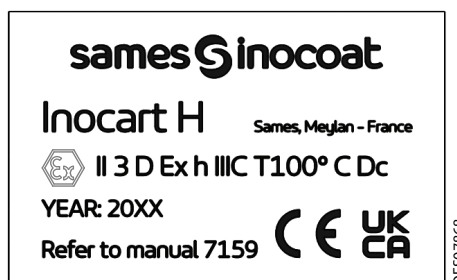
1.1. Configuração do equipamento certificado

O conjunto destes manuais de utilização define a configuração do equipamento certificado.

1.2. Marcação

O carro **Inocart** pertence à categoria 3 conforme as directivas ATEX 2014/34/UE e SI 2016 No. 1107 e foi previsto para uma utilização em zona 22.

O modo de protecção aplicado é "segurança por concepção".



Configurações ATEX / UKCA Inocart VT

Inocart VT 6m versão para a Europa - Ref^o 910029950 Inogun M 6m - Ref ^o 910030034 Bomba de pó CS 130 - Ref ^o 910013775 Vibrador - Ref ^o 910030011	Inocart VT 12m versão para a Europa- Ref^o 910029950-12 Inogun M 12m - Ref ^o 910030034-12 Bomba de pó CS 130 - Ref ^o 910013775 Vibrador - Ref ^o 910030011	Inocart VT 6m versão para os EUA - Ref^o 910030904 Inogun M 6m - Ref ^o 910030034 Bomba de pó CS 130 - Ref ^o 910013775 Vibrador - Ref ^o 910030896	Inocart VT 12m versão para os EUA - Ref^o 910030904-12 Inogun M 12m - Ref ^o 910030034-12 Bomba de pó CS 130 - Ref ^o 910013775 Vibrador - Ref ^o 910030896	Inocart VT P/N	Inobox P/N 910029983
X				910029950	X
	X			910029950-12	X
		X		910030904	X
			X	910030904-12	X

Configurações ATEX / UKCA Inocart H

Inocart H 6m versão para a Europa - Ref^o 910030365 Inogun M 6m - Ref ^o 910030034 Reservatório Inotank - Ref ^o 910030902 Tubo imersor - Ref ^o 910030912 Bomba de pó CS 130 - Ref ^o 910013775	Inocart H 12m versão para a Europa - Ref^o 910030365-12 Inogun M 12m - Ref ^o 910030034-12 Reservatório Inotank - Ref ^o 910030902 Tubo imersor - Ref ^o 910030912 Bomba de pó CS 130 - Ref ^o 910013775	Inocart H 6m versão para os EUA - Ref^o 910030906 Inogun M 6m - Ref ^o 910030034 Reservatório Inotank - Ref ^o 910030902 Tubo imersor - Ref ^o 910030912 Bomba de pó CS 130 - Ref ^o 910013775	Inocart H 12m versão para os EUA - Ref^o 910030906-12 Inogun M 12m - Ref ^o 910030034-12 Reservatório Inotank - Ref ^o 910030902 Tubo imersor - Ref ^o 910030912 Bomba de pó CS 130 - Ref ^o 910013775	Inocart H P/N	Inobox P/N 910029984
X				910030365	X
	X			910030365-12	X
		X		910030906	X
			X	910030906-12	X

1.3. Significado dos pictogramas

				
Perigo Electricidade	Perigo Início automático	Perigo Superfície quente	Perigo Materiais explosivos	Perigo Geral
				
Perigo Alta pressão	Perigo Trituração das mãos	Perigo Atmosferas explosivo	Perigo materiais inflamáveis	Perigo Substância corrosiva
				
Perigo Materiais tóxicos	Perigo Produtos nocivos	Proibição de pessoas com pacemakers	Protecção auditiva obrigatória	Viseira protectora obrigatória
				
Protecção respiratória obrigatório	Sapatos de segurança necessários	Vestuário de protecção obrigatório	Luvas protectoras obrigatório	Capacete protector obrigatório
				
Óculos de segurança opacos são obrigatórios	Obrigaçã Geral	Aterramento obrigatório	Consultar o manual de instruções	

1.4. Análise simplificada de potenciais fontes de inflamação segundo a norma EN 80079-36

Risco de inflamação		Medidas aplicadas para impedir que a fonte de inflamação torne-se efetiva
Fonte potencial de inflamação	Descrição / Causa essencial (Quais são as condições na origem do risco de inflamação)	Descrição da medida aplicada
Superfície quente	Aquecimento do vibrador na versão com mesa vibratória	Temperatura máxima da superfície do vibrador de 100°C
Eletricidade estática	Descarga eletrostática interna no tubo de pó	Tubo antiestático
	Descarga eletrostática no carro	Equipotencialidade das peças metálicas + ligação à terra
	Descarga eletrostática no depósito para a versão com depósito	Equipotencialidade das peças metálicas + ligação à terra

1.5. Precauções de utilização

Este documento contém informações que todo o operador deve conhecer e compreender antes de utilizar o carro **Inocart**. O objetivo destas informações é sinalizar as situações que podem provocar danos graves e indicar as precauções a tomar para evitá-las.



Antes de utilizar o equipamento, assegurar-se de que todos os operadores:



- foram previamente formados pela empresa **Sames** ou pelos seus Distribuidores por ela autorizados para este efeito.
- leram e compreenderam o Manual de utilização, assim como todas as regras de instalação e de utilização abaixo enumeradas.



Cabe ao Responsável de pela oficina dos operadores certificar-se disso e verificar igualmente que todos os operadores leram e compreenderam os manuais de utilização dos equipamentos elétricos periféricos presentes no perímetro da pulverização.

1.6. Advertências



É imperativo que qualquer pessoa que utilize um pacemaker não utilize o equipamento ou entre na zona de projeção. A alta tensão pode causar o mau funcionamento do pacemaker.



Este equipamento pode ser perigoso se não for utilizado, desmontado e remontado conforme as regras especificadas neste manual e em todas as Normas Europeias ou regulamentos nacionais de segurança aplicáveis.



Este equipamento destina-se apenas à projeção de tinta a pó.



O bom funcionamento bem como a segurança do equipamento, são garantidos apenas com a utilização de peças sobresselentes de origem distribuídas pela Sames.



A fim de garantir uma montagem perfeita, as peças de substituição devem ser armazenadas a uma temperatura próxima da sua temperatura de utilização. Caso contrário, deve ser observado um tempo de espera suficiente antes da instalação,, para que todos os elementos sejam montados à mesma temperatura.



Este equipamento só pode ser utilizado em áreas de projecção em conformidade com as normas EN 50050-2 e EN 16985.

O equipamento deve ser utilizado unicamente numa zona bem ventilada, para reduzir os riscos para a saúde, de incêndio e de explosão.

A eficácia do sistema de ventilação de extração deve ser verificada diariamente.

Nas atmosferas explosíveis produzidas pelo processo de projecção, somente deve ser utilizado material elétrico apropriado protegido contra explosões.

- 1 O operador deve usar calçado em conformidade com a norma EN ISO 20344 ea resistência de isolamento medida não deve exceder 100 MΩ..
- 2 O vestuário de proteção, inclusive as luvas de proteção, deve estar em conformidade com a norma EN 1149-5 e a resistência de isolamento medida não deve exceder 100MΩ..
- 3 A utilização de equipamentos de proteção individual limitará os riscos resultantes do contacto e/ou da inalação de produtos tóxicos ou poeiras que possam ser criados pela utilização do equipamento. O operador deve seguir as recomendações do fabricante do produto de revestimento.
- 4 O contacto ou a inalação dos produtos utilizados com este equipamento podem ser perigosos para os operadores (consultar as fichas de segurança dos produtos utilizados). O produto de revestimento sob pressão ou o ar comprimido não devem ser dirigidos sobre as pessoas ou os animais.
- 5 Todas as estruturas condutoras tais como os solos, paredes do posto de projecção de pó, tetos, barreiras, peças a pintar, depósito distribuidor de pó, localizadas no interior ou na proximidade do local de trabalho, assim como o terminal de terra do módulo de comando eletropneumático, devem ser ligados eletricamente ao sistema de ligação à terra, para proteger a alimentação elétrica.
- 6 O solo sobre o qual o operador trabalha deve ser dissipador (solo em betão ou painéis de malha metálicos). Nunca cobrir o solo com um revestimento isolante. Em locais potencialmente explosivos, as montagens de solos devem ser dissipadoras em conformidade com a norma EN 61340-4-1.
- 7 Desligar a alimentação elétrica do **Inobox** antes de conectar a pistola **Inogun M**. Antes de desconectar a pistola, desligar a alimentação elétrica do **Inobox** (senão, um defeito de funcionamento pode ocorrer).
- 8 Nunca apontar a pistola na direção de uma pessoa ou animal.

- 9 A projecção de pó deve ser efetuada diante de um posto ventilado previsto para o efeito. A colocação em funcionamento do **Inobox** deve ser condicionada ao funcionamento da ventilação. O seu correto funcionamento deve ser verificado uma vez por semana.
- 10 A temperatura ambiente de funcionamento deve estar compreendida entre 0 e 40° C.
- 11 O equipamento de projecção eletrostática de pó deve ser conservado regularmente respeitando as indicações e instruções fornecidas pela **Sames**.
As reparações devem ser efetuadas respeitando estritamente estas instruções.
- 12 O equipamento de projecção electrostática de pó só deve ser utilizado se estiver em perfeito estado. Qualquer equipamento danificado deve ser imediatamente retirado do uso e reparado.
- 13 Antes de qualquer limpeza das pistolas ou qualquer outro trabalho no local de projecção, a alimentação do gerador de alta tensão deve ser cortada e protegida contra uma recolocação em funcionamento e o circuito Alta Tensão (pistola) descarregado para a terra.
A limpeza deve ser efetuada em locais com ventilação mecânica autorizados.
- 14 Na zona explosiva, é proibido utilizar material elétrico ou não elétrico não certificado, como extensões elétricas, tomadas múltiplas, interruptores...
- 15 O carro, bem como os depósitos, devem ser obrigatoriamente colocados e utilizados fora de zonas explosivas.
- 16 É imperativo ligar o terminal de terra do carro ao terminal de terra da instalação de pulverização (ou da cabina de pulverização) para assegurar a segurança dos operadores bem como o bom funcionamento dos equipamentos de pulverização.
- 17 No caso da utilização de um depósito fluidificado, é imperativo evacuar os fumos para uma zona onde o ar carregado de pó seja filtrado (em geral, trata-se da cabina de pulverização).
- 18 No caso da utilização de uma mesa vibratória, o saco de plástico que contém o pó deve ser batido em volta do tubo imersor de forma a evitar qualquer saída de pó.
- 19 Todo o enchimento do depósito com pó deve ser feito numa zona ventilada prevista para este feito e em nenhum caso, próximo do carro.
- 20 Normalmente, o depósito é utilizado colocado na a parte inferior do carro. Deve-se imperativamente ligá-lo à terra no terminal previsto para o efeito.
- 21 Se o depósito for utilizado fora do carro, é imperativo conectá-lo eletricamente à terra através do seu corpo.
- 22 O carro não deve, em caso algum, ser utilizado para carregar ou transportar outras cargas a não ser o depósito de pó ou uma caixa de pó com um peso máximo de 20 kg sobre a mesa vibratória.

Deve ser colocado em destaque um cartaz de advertência redigido num idioma compreendido pelo operador que resuma as regras de segurança acima descritas, nas proximidades do posto de projecção de pó.

1.7. Recomendações importantes

1.7.1. Ventilação

Não iniciar a aplicação de pó com o pistola **Inogun M** enquanto o sistema de ventilação não estiver em funcionamento. Se a ventilação for cortada, substâncias tóxicas ou poeiras podem permanecer no ambiente e provocar um risco de incêndio, envenenamento ou irritações.

1.7.2. Protecção de válvulas para módulos de controlo Inobox ou Inocontroller



- **Ao utilizar o Fast Clean no carrinho Inocart, o módulo de controlo deve ser colocado no modo de limpeza para evitar que o pó suba nas válvulas do módulo de controlo.**
- **Ao limpar a bomba de pó CS 130 com ar comprimido, tanto a injeção como os conectores rápidos de diluição devem ser desligados para evitar que o pó se levante.**
- **Com o Inocenter, os controlos de injeção e diluição são activados durante o processo de limpeza.**
- **Quando se utilizam bombas venturi que não estão equipadas com uma válvula anti-retorno, é importante activar sempre ambos os ares simultaneamente para evitar qualquer refluxo de pó para as válvulas do módulo de controlo.**

1.7.3. Juntas

Utilizar as juntas recomendadas no presente manual de utilização.

1.7.4. Temperatura ambiente

O equipamento foi concebido para funcionar normalmente a uma temperatura ambiente compreendida entre 0°C e + 40°C (32 °F a 104 °F).

A temperatura de armazenamento nunca deverá exceder +60°C.

1.7.5. Nível sonoro

O nível de pressão acústica provocado pelo **Inocart VT** é de 80,2 dBA e de 78,1 dBA para o **Inocart H**, nas condições de utilização especificadas.

Condições de medição:

O equipamento foi posto em funcionamento às características máximas, as medições foram efetuadas em diferentes posições a 1 m do carro sem a presença de pó no Laboratório de Pó da **Sames** em Meylan, em França.

Método de medição:

O nível de pressão acústica equivalente ponderado (80,2 dBA ou 78,1 conforme a versão do carro) é expresso em LEQ, medido para períodos de observação de pelo menos 30 segundos.

1.8. Garantia

A **Sames** compromete-se, em relação ao comprador unicamente, a remediar os problemas de funcionamento provenientes de um defeito na conceção, nos materiais ou no fabrico, no limite das disposições abaixo indicadas.

O pedido de recurso à garantia deve definir precisamente e por escrito o problema de funcionamento em causa. A garantia **Sames** cobre apenas o equipamento que tenha sido conservado e limpo de acordo com os procedimentos padrão e as nossas próprias instruções, que tenha sido equipado com peças de substituição aprovadas pela **Sames**, ou que não tenha sido modificado pelo cliente.

Mais precisamente, a garantia não cobre os danos resultantes:

- de negligência ou falta de vigilância do cliente,
- de uma utilização incorreta,
- do não cumprimento dos procedimentos,
- da utilização de um sistema de comando não concebido pela **Sames** ou de um sistema de comando **Sames** modificado por um terceiro sem a autorização escrita por um representante técnico autorizado da **Sames**,
- de acidentes como: colisão com objetos externos ou eventos similares,
- de inundação, terremoto, incêndio ou eventos similares,
- da utilização de juntas não conformes às preconizadas pela **Sames**,
- de uma poluição dos circuitos de ar por fluidos ou substâncias que não o ar.

Os carros **Sames** do tipo **Inocart VT** e **Inocart H** estão cobertos por uma garantia (consultar às condições gerais de venda para a sua aplicação).

A garantia não se aplica às peças de desgaste tais como os suportes de elétrodos, os defletores, os tubos de pó, as juntas...etc.

O início da garantia terá efeito a partir da data da primeira colocação em serviço ou do relatório de aceitação provisória.

Em nenhuma circunstância, a **Sames**, quer no âmbito da presente garantia quer em outros contextos, é considerada responsável por danos físicos, materiais e incorporais, danos de imagem de marca e perdas de produção resultantes diretamente dos seus produtos.

2. Descrição

2.1. Apresentação geral

O **Inocart** é um carro que ocupa pouco espaço e é fácil de manusear,, concebido para a aplicação manual de pó. O carro **Inocart** integra o módulo de comando **Inobox** à altura ideal e com uma inclinação personalizável pelo operador para a perfeita leitura das informações, assim como a pistola **Inogun M** que está pendurada à boa altura, dos dois lados do carro.

Equipado com vários acopladores rápidos de ar, a sua utilização e manutenção são otimizadas em comparação com as gerações anteriores.

Disponível em duas versões:

- **Inocart VT**: Equipado com uma mesa vibratória capaz de suportar uma caixa de pó de 20 Kg, destina-se às mudanças de cor frequentes e rápidas. Está igualmente equipado com um braço de suporte amovível e um sistema de limpeza integrado: Fast Clean.
- **Inocart H**: Equipado com um depósito fluidificado com uma capacidade de 50l, destina-se a mudanças de cor menos frequentes, mas para uma produção elevada e a pós complexos que necessitam de uma fluidificação completa.



Equipamento Inocart VT	
1	Módulo de comando Inobox VT
2	Bomba de pó CS 130
3	Braços
4	Tubo ímisor
5	Mesa vibratória
6	Pistola Inogun M

Equipamento Inocart H	
1	Módulo de comando Inobox H
2	Bomba de pó CS 130
3	Depósito
4	Pistola Inogun M



3. Características

3.1. Características gerais

A estrutura do carro permite colocar:

- numa mesa vibratória, uma caixa com uma massa máxima de 20 kg de pó em posição inclinada.
- um depósito que pode conter cerca de 50 litros úteis de pó fluidificado, ou seja, 20 kg.

Dimensões do carro Inocart VT (A x L x P)	1230 x 490 x 630 mm
Dimensões do carro Inocart H (A x L x P)	1230 x 490 x 670 mm
Peso aproximado (sem pó), versão com mesa vibratória	42 kg.
Peso aproximado (sem pó), versão com depósito	37 kg.
Caudal standard	De 50 a 450 g/min.

3.2. Características pneumáticas

Características do ar comprimido de alimentação segundo a norma NF ISO 8573-1:

Ponto de orvalho máximo a 6 bar (90 psi)	classe 4, ou seja, + 3 °C (38 °F)
Granulometria máxima dos poluentes sólidos	classe 3, ou seja, 5 µm.
Concentração máxima de óleo	classe 1, ou seja, 0,01 mg / m ₀ ^{3*}
Concentração máxima de poluentes sólidos	classe 3, ou seja, 5 mg / m ₀ ^{3*}

***: os valores de débito de ar são fornecidos para uma temperatura de 20°C (68°F) à pressão atmosférica de 1013 mbar.**

O filtro montado no carro **Inocart VT** é utilizado para garantir o bom funcionamento do equipamento, no caso do desrespeito acidental das recomendações de filtragem de ar comprimido da rede.

Pressão da alimentação de ar do equipamento Inocart	7 bar +/- 1 bar (*)
--	---------------------



(*) Uma pressão superior a 8 bar pode implicar defeitos de funcionamento.

Consumo de ar máx. do módulo de comando Inobox	Versão com mesa vibratória	Versão com depósito
Débito de ar de fluidificação tubo imersor	0,1 m ³ /h	
Débito de ar fluidificação depósito		2,1 m ³ /h
Sopragem eletrodo	0,1 m ³ /h	0,1 m ³ /h
Conjunto pistola + bomba + fluidificação		
Em pulverização	6,5 m ³ /h	8,5 m ³ /h
Em limpeza	9,5 m ³ /h	9,5 m ³ /h
Consumo de ar do Fast Clean a 7 bar	7 l/s por impulso	

4. Funcionamento

4.1. Com a mesa vibratória

A tinta em pó está contida na sua caixa de origem de até 20kg. Esta é colocada na mesa vibratória.

A vibração da mesa é obtida graças ao vibrador e permite à cabeça de fluidificação penetrar no pó. O funcionamento do vibrador é acionado por uma ação sobre o gatilho da pistola. A cana de fluidificação, alimentada pelo ar comprimido "fluidifica" a tinta em pó.

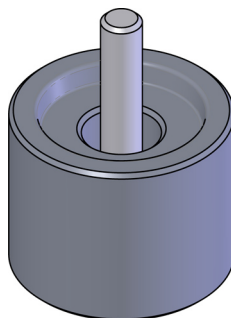
A tinta em pó fluidificada localmente é de seguida aspirada e depois enviada pela bomba de pó, até ao projetor de pó ao qual está conectada por intermédio de uma mangueira de transporte de pó.

4.2. Com o depósito fluidificado

O pó contido no depósito com uma capacidade máxima de 50 l de pó, é fluidificado através de uma corrente de ar ascendente, repartido de forma homogénea através de uma placa porosa situada na base do reservatório.

A tinta em pó fluidificada é em seguida aspirada e depois enviada pela bomba de pó até ao projetor de pó. A aspiração dos fumos faz-se por meio de um tubo de 40 mm de secção que deverá ser conectado à parede da cabina.

5. Ferramentas específicas



Referência	Designação	Qtde	Unidade de venda
900020525	Ferramenta de montagem anilha porosa montada	1	1

Outras ferramentas e acessórios necessários:

É recomendado possuir as ferramentas abaixo listadas para a manutenção do produto.

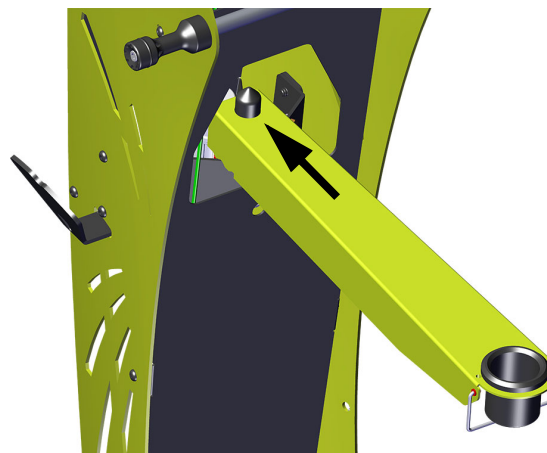
- Chave de fendas Torx
- Chave de bocas de 10 mm
- Chave cachimbo de 10 mm
- Chave dinamométrica.
- Fixador de roscas azul (normal) Ref^a: H2CPAL046.

6. Instalação

Os carros **Inocart VT** ou **H** são enviados montados.

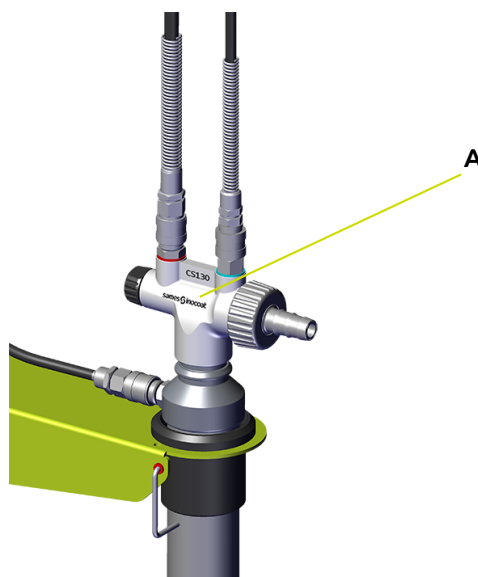
6.1. Versão com mesa vibratória

- **Etapa 1:** Posicionar o braço de suporte no seu local.



- **Etapa 2:** Posicionar o tubo imersor equipado (A) com a bomba CS 130 no braço de suporte e conectar os 2 tubos na bomba de pó, o azul com o azul, o vermelho com o vermelho.

Conectar o tubo de fluidificação do tubo.



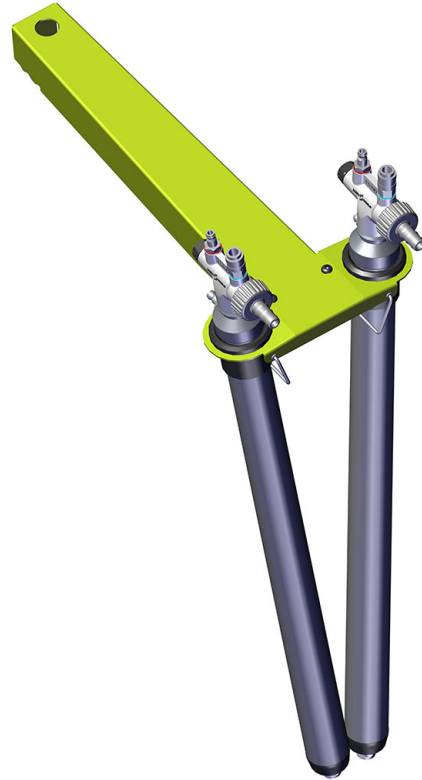
- **Etapa 3:** Ligar o cabo de terra de 5 metros numa parte da cabina de aplicação eletricamente ligada à terra.
- **Etapa 4:** Conectar a tomada de alimentação da rede elétrica do **Inobox**.
- **Etapa 5:** Conectar o tubo de alimentação de pó da pistola na bomba **CS 130** e conectar o tubo de sopragem de eletrodo do lado do módulo **Inobox** e do lado da pistola.

O carro **Inocart** está pronto para iniciar a aplicação de pó.



6.1.1. Versão **Inocart VT** duplo

- **Etapa 1:** Instalar o suporte mural na parede da cabina.
- **Etapa 2:** Instalar o tubo duplo imersor.
- **Etapa 3:** Instalar o 2º módulo de comando **Inobox** e conectar ([ver DRT7145](#)) o 2º cabo.
- **Etapa 4:** Conectar a pistola **Inogun M** 6 m no **Inobox**.
- **Etapa 5:** Instalar o suporte dos 2 tubos no braço de suporte.
- **Etapa 6:** Instalar os 2 tubos equipados com as 2 bombas **CS 130**, conectar os 2 tubos na segunda bomba de pó, o azul com o azul, o vermelho com o vermelho.
Conectar o tubo de fluidificação do tubo.
- **Etapa 7:** Conectar o tubo de pó da 2ª pistola na 2ª bomba **CS 130** e conectar o tubo de sopragem de eletrodo do lado do módulo **Inobox** e do lado da pistola.
- **Etapa 8:** Conectar a tomada de alimentação da rede elétrica do segundo **Inobox**.



6.2. Versão com depósito

- **Etapa 1:** Libertar o terminal do fio de terra fixado no carro e conectá-lo ao depósito. Em seguida conectar o tubo de fluidificação ao depósito.



- **Etapa 2:** Equipar o tubo imersor com a bomba **CS 130**, em seguida posicionar o conjunto num dos furos do depósito. Conectar os 2 tubos na bomba de pó, o azul com o azul, o vermelho com o vermelho.



- **Etapa 3:** Ligar o cabo de terra de 5 metros a uma parte da cabina de aplicação eletricamente ligada à terra.
- **Etapa 4:** Conectar a tomada de alimentação da rede elétrica do **Inobox**.
- **Etapa 5:** Conectar o tubo de alimentação de pó da pistola na bomba **CS 130** e conectar o tubo de sopragem de eletrodo do lado do módulo **Inobox** e do lado da pistola.
- **Etapa 6:** Ligar a manga plástica de evacuação dos fumos ao depósito de um lado, à cabina do outro lado.
Nota: O ponto de ligação na cabina deve sempre estar posicionado acima do depósito para evitar “descidas” da manga e desta forma limitar o seu entupimento.
Controlar regularmente o interior da manga para evitar que se obstrua



O carro **Inocart H** está pronto para iniciar a aplicação de pó.

6.2.1. Versão **Inocart H Dual**

- **Etapa 1:** Instalar o suporte mural na parede da cabina.
- **Etapa 2:** Instalar o tubo duplo imersor.
- **Etapa 3:** Instalar o 2º módulo de comando **Inobox** e conectar ([ver DRT7145](#)) o cabo.
- **Etapa 4:** Conectar a pistola **Inogun M 6 m** no **Inobox**.
- **Etapa 5:** Instalar a união Y fornecida na união de fluidificação em baixo do depósito para conectar os 2 tubos de fluidificação. A fluidificação poderá ser pilotada por um ou outro dos **Inobox**.
- **Etapa 6:** Instalar o tampão do depósito e introduzir o 2º tubo imersor equipado com a sua bomba de pó, conectar os 2 tubos na bomba de pó, o azul com o azul, o vermelho com o vermelho.
- **Etapa 7:** Conectar o tubo de pó da 2ª pistola na 2ª bomba **CS 130** e conectar o tubo de sopragem de eléctrodo do lado do módulo **Inobox** e do lado da pistola.
- **Etapa 8:** Conectar a tomada de alimentação da rede eléctrica do segundo **Inobox**.

7. Utilização do equipamento VT ou H

7.1. Aplicação do pó

O equipamento tendo sido previamente instalado segundo as regras de segurança ([ver § 1 página 6](#)) e as instruções indicadas ([ver § 6 página 18](#)), seguir as etapas descritas abaixo:

- **Etapa 1:** Ligar o cabo de massa do carro a uma peça condutora e ligada à terra da cabina de aplicação.
- **Etapa 2:** Alimentar elétrica e pneumaticamente o equipamento.
- **Etapa 3:** Posicionar a caixa de pó aberta sobre a mesa vibratória ou colocar o pó no depósito.
- **Etapa 4:** Colocar em serviço o módulo de controlo **Inobox** ([ver DRT7145](#)) (botão ON situado na parte dianteira do módulo).
- **Etapa 5:** ([ver DRT7132](#) ou [ver DRT7145](#)) para ajustar as definições da aplicação adaptadas às peças a pulverizar no módulo **Inobox**. É possível ajustar o caudal de pó diretamente na pistola.
- **Etapa 6:** Direcionar o bico da pistola na direção da cabina e da peça a pintar e premir o gatilho.
- **Etapa 7:** Na versão com a mesa vibratória, bater o saco de plástico com o pó à volta do tubo imersor ([ver § 1 página 6](#)).

8. Manutenção

Observação: Este parágrafo aplica-se unicamente à manutenção do carro Inocart.

Para a manutenção específica da pistola [ver DRT7132](#) e do módulo de comando Inobox [ver DRT7145](#).



Cortar a alimentação elétrica do módulo de comando antes de conectar a pistola. Antes de desconectar a pistola, desligar a alimentação elétrica do módulo de comando (caso contrário, uma falha de funcionamento pode ocorrer).

8.1. Quadro resumo da manutenção

A sujidade e o desgaste dos diferentes elementos do carro **Inocart** provocados pela passagem do pó dependem da natureza deste último e das condições de funcionamento.

Portanto, a periodicidade da manutenção indicada nos procedimentos abaixo é apenas indicativa. Durante a utilização do equipamento **Sames**, o utilizador deverá criar o seu próprio programa de manutenção.

Procedimento	Detalhe	Duração	Frequência	
Limpeza				
A	Limpeza do carro	2 min	8 H	
B	Limpeza da bomba de pó / tubo imersor	2 min	8 H ou a cada mudança de cor	
Substituição				
C	C1	Substituição do filtro	30 min	-
	C2	Substituição do vibrador	1 H	-
	C3	Substituição dos batentes da mesa vibratória	5 min	-
	C4	Substituição do Fast Clean	5 min	-
	C5	Substituição da anilha porosa equipada	15 min	-

8.2. Plano de manutenção preventiva - PMP 7159

O objectivo do plano de manutenção preventiva proposto é o de definir exaustivamente as acções de verificação, substituição e limpeza do equipamento **Sames** instalado.

A fim de antecipar avarias e avarias que possam ser devidas a desvios técnicos na instalação, o plano de manutenção preventiva anexo ao manual do utilizador recorda as operações de manutenção de rotina necessárias para um melhor conforto na utilização da ferramenta de produção.

Em função das competências, área de responsabilidade e autorização de cada pessoa envolvida, o plano de manutenção preventiva pode ser dividido em dois níveis distintos: nível 1 e nível 2:

- **Nível 1:** A manutenção de primeiro nível é essencialmente composta por inspecções visuais e operações de limpeza de certos elementos do equipamento. Para limitar este nível, apenas serão utilizadas as ferramentas específicas fornecidas com o equipamento. Este primeiro nível de manutenção é geralmente realizado por operadores de pintura ou gestores de instalação.
- **Nível 2:** O segundo nível de manutenção completa o primeiro com operações de desmontagem mais complexas que requerem ferramentas de engenharia eléctrica. Este segundo nível é geralmente tratado pelo departamento de manutenção da fábrica.

8.3. Limpeza

8.3.1. Procedimento A: Limpeza do carro

Antes de qualquer intervenção, consultar as instruções de saúde e segurança ([ver § 1.6 página 9](#)).



Usar sempre óculos de segurança.

Ao manusear pó, usar luvas de um material resistente adequado.

Trabalhar numa área bem ventilada.



Todas as operações de limpeza devem ser realizadas utilizando apenas ar comprimido (com uma pressão máxima de 2,5 bar), um pano ou eventualmente uma escova.

Nunca utilizar água ou solvente para limpar o equipamento.

- Limpar o carro **Inocart** completo com ar comprimido a cada 8 horas.

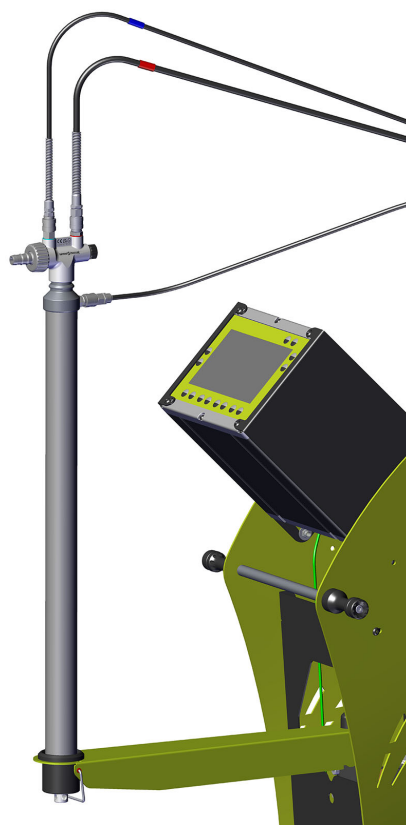
8.3.2. Procedimento B: Limpeza da bomba de pó / tubo imersor

Antes de qualquer intervenção, consultar as instruções de saúde e segurança ([ver § 1.6 página 9](#)) e ([ver § 1.7.2 página 12](#)) para a protecção das válvulas dos módulos de controlo.

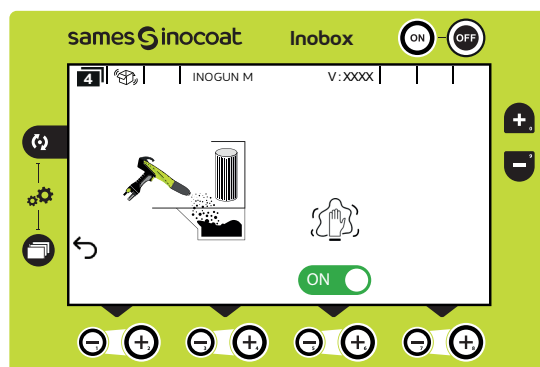


Esta limpeza efetua-se a cada mudança de posto ou a cada mudança de cor.

- **Etapa 1:** Tirar o tubo de fluidificação da caixa e deixá-lo no braço de suporte, mantê-lo com o auxílio do gancho. Rodar o braço suporte para o lado do Fast Clean.
- **Etapa 2:** Retirar a caixa de pó tendo o cuidado de fechar corretamente o plástico sobre o pó. A caixa de cores seguinte deve ser colocado após a limpeza de todo o equipamento, caso contrário existe o risco de poluição.
- **Etapa 3:** Posicionar a pistola na direção da cabina ventilada e premir várias vezes o gatilho para fazer sair o pó restante no circuito.



- **Etapa 4:** Ativar o modo limpeza no **Inobox** ([ver DRT7145](#)).

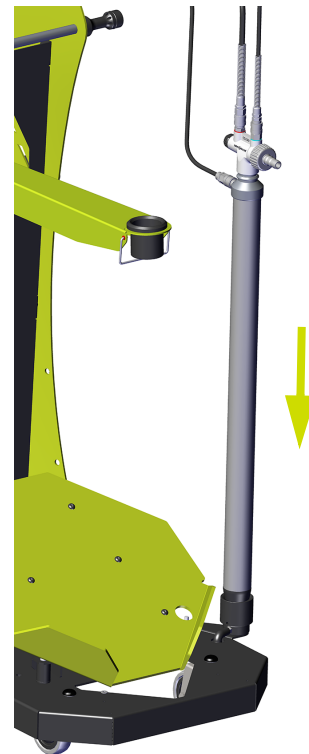


DES07843

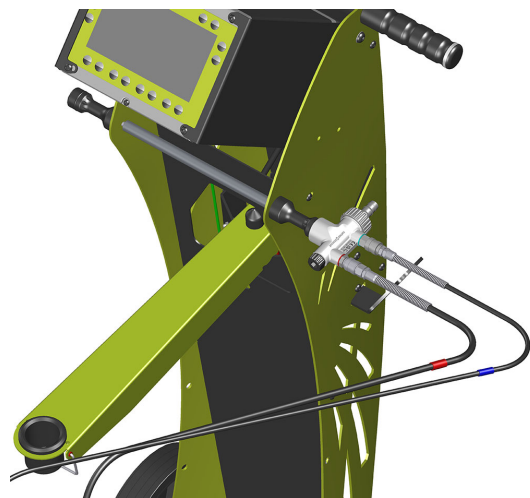
- **Etapa 5:** Posicionar o tubo de fluidificação acima do Fast Clean e exercer 2 ou 3 pressões para limpar o circuito interno.



Nunca utilizar le Fast Clean se o modo de limpeza não estiver activado.



- **Etapa 6:** Desconectar a bomba CS 130 do tubo de fluidificação e instalá-la no seu suporte. Os ciclos de limpeza continuam para limpar a bomba e o tubo.
- **Etapa 7:** Soprar o exterior do tubo na cabina.
- **Etapa 8:** Voltar a colocar a bomba CS 130 no tubo de fluidificação, o tubo de fluidificação no braço e mergulhar o tubo na nova caixa de pó.



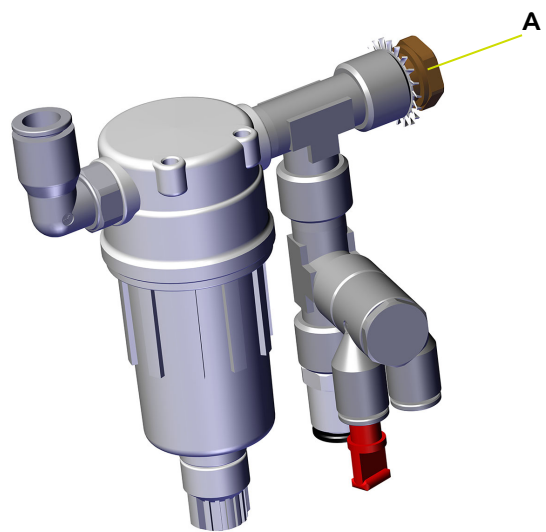
Não desconectar a alimentação nem as ligações da bomba quando estiver ativado o modo de limpeza.

8.4. Substituição

As operações de manutenção seguintes devem ser efetuadas na oficina.

8.4.1. Procedimento C1: Substituição do filtro

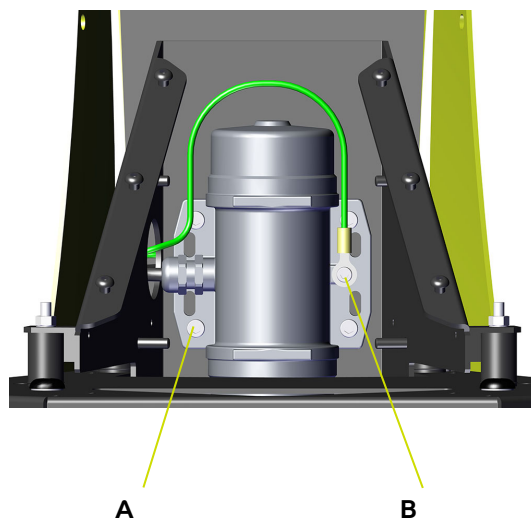
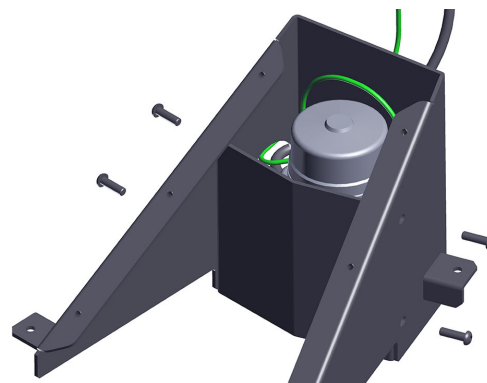
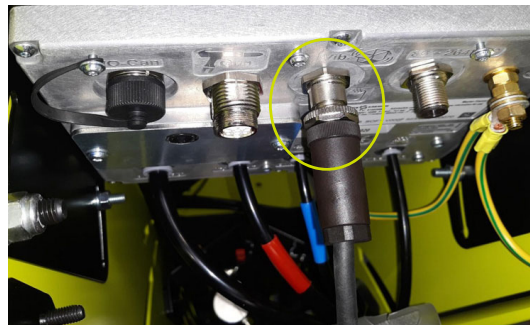
- **Etapa 1:** Desmontar a placa traseira do carro.
- **Etapa 2:** Desconectar as entradas de ar.
- **Etapa 3:** Desaparafusar o tampão (A) e retirar o conjunto do filtro.
- **Etapa 4: Para a remontagem, proceder no sentido inverso:**
Substituir o filtro equipado completo.
Fixar o filtro no suporte do braço utilizando o tampão, a anilha deve ser posicionada no interior e o tampão no exterior.
Conectar novamente as entradas de ar.
Instalar novamente a placa.



8.4.2. Procedimento C2: Substituição do vibrador

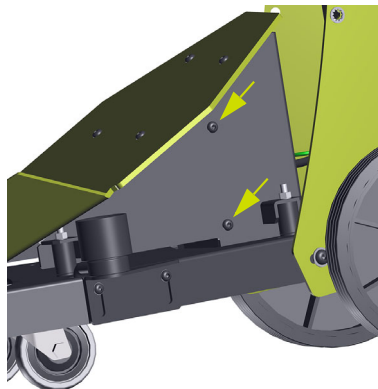
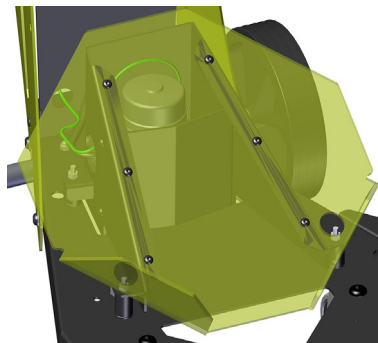
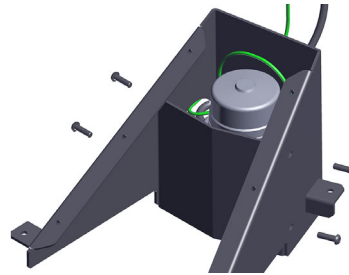
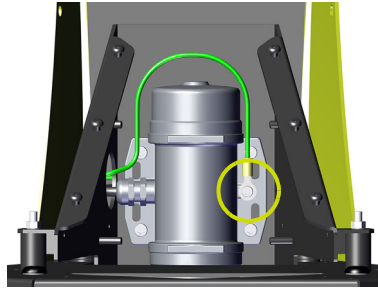
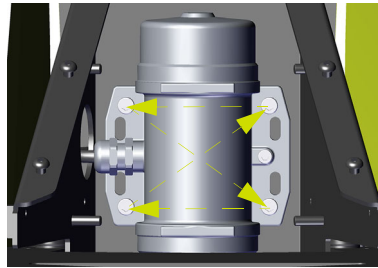
Desmontagem

- **Etapa 1:** Desconectar o cabo do vibrador do lado do Inobox.
- **Etapa 2:** Remover a mesa vibratória ([ver § 8.4.3 página 30](#)).
- **Etapa 3:** Retirar a parede do vibrador desaparafusando os 4 parafusos/anilhas.
- **Etapa 4:** Desconectar o fio de terra (B) do vibrador.
- **Etapa 5:** Desaparafusar os 4 parafusos de fixação (A) do vibrador.
- **Etapa 6:** Desconectar o vibrador.



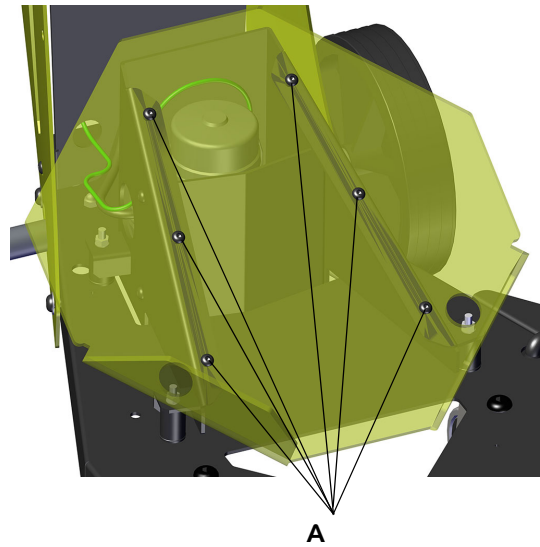
Remontagem

- **Etapa 7:** Aplicar algumas gotas de fixador de roscas (Refa.: H2CPAL046) nos 4 parafusos de fixação.
- **Etapa 8:** Instalar o vibrador no carro, começar a aparafusar os parafusos de forma cruzada, em seguida terminar o aperto a um torque de 10 N.m.
- **Etapa 9:** Fixar o terminal do cabo de massa apertando o parafuso a um torque de 7 N.m.
- **Etapa 10:** Reinstalar a parede do vibrador.
- **Etapa 11:** Reinstalar a mesa vibratória após ter verificado o estado dos batentes, substituí-los se necessário.
- **Etapa 12:** Apertar os 4 parafusos fixando a parede do vibrador.
- **Etapa 13:** Conectar novamente o cabo do vibrador do lado do **Inobox**.

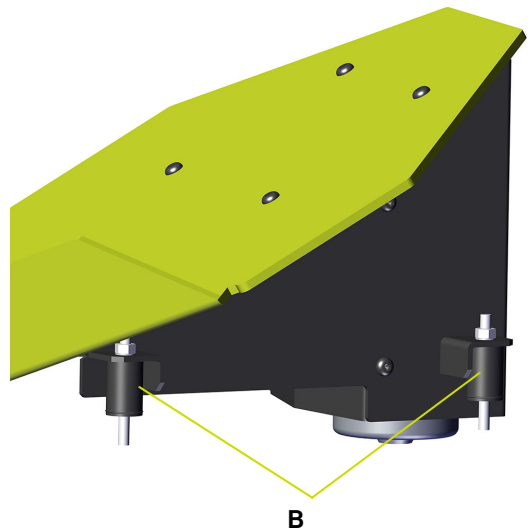


8.4.3. Procedimento C3: Substituição dos batentes da mesa vibratória

- **Etapa 1:** Desapertar os 6 parafusos (A) que mantêm a mesa vibratória e retirá-la.



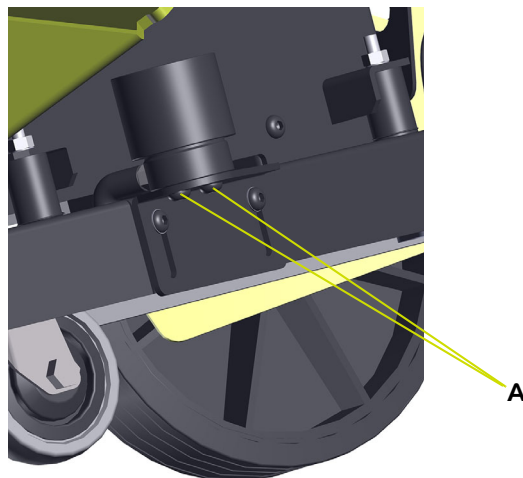
- **Etapa 2:** Utilizando uma chave de cachimbo de 10 mm, retirar os 4 batentes (B) e substituí-los.



- **Etapa 3: Para a remontagem, proceder no sentido inverso** tendo previamente aplicado algumas gotas de fixador de roscas nos 6 parafusos de fixação da mesa vibratória.

8.4.4. Procedimento C4: Substituição do Fast Clean

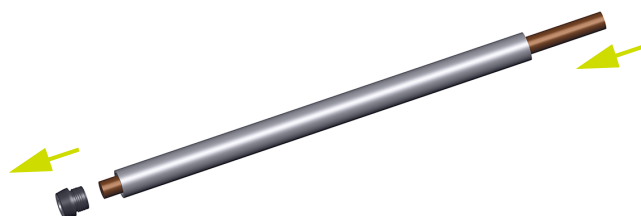
- **Etapa 1:** Desconectar o tubo do Fast Clean.
- **Etapa 2:** Desaparafusar os 2 parafusos de fixação (A) do Fast Clean e removê-lo.
- **Etapa 3:** Instalar o novo Fast Clean, apertar os 2 parafusos (A) e em seguida reconectá-lo.



8.4.5. Procedimento C5: Substituição da anilha porosa equipada

Desmontagem:

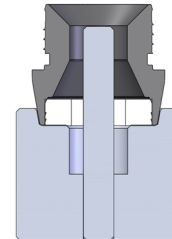
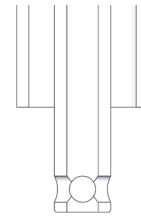
- **Etapa 1:** Utilizando borracha, uma proteção em tecido ou cartão grosso, prender o corpo em alumínio do tubo no torno e desapertar manualmente o tubo exterior. O tubo interior permanece preso ao corpo.
- **Etapa 2:** Utilizando uma barra de 20 a 30 mm de diâmetro com comprimento suficiente (tipo cabo de vassoura), extrair o nariz preto do tubo exterior: Com o tubo deitado sobre uma superfície de trabalho, passando pelo interior do tubo, atingir o nariz com a haste. Repetir a operação se necessário.



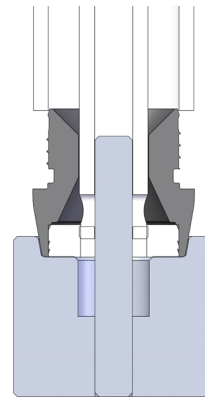
Remontagem da anilha porosa equipada:

- **Etapa 3:** Instalar novamente o tubo interior e o corpo de alumínio no tubo exterior.
- **Etapa 4:** Utilizando um maço de borracha, inserir o corpo de alumínio no tubo exterior. Deixar um espaço de +/-0.5 mm entre o corpo e o tubo.
- **Etapa 5:** Posicionar a ferramenta de montagem do nariz (Ref^ª: 900020525) na superfície de trabalho ou no solo.
- **Etapa 6:** Posicionar o novo nariz na ferramenta, com a anilha porosa para baixo.

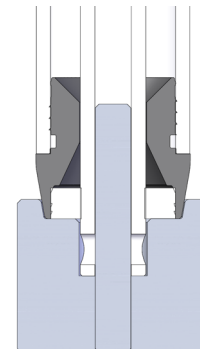
- **Etapa 7:** Posicionar / centrar o tubo interior na guia central da ferramenta.



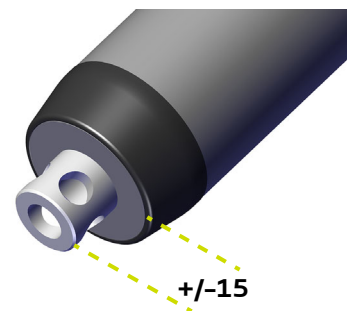
- **Etapa 8:** Premindo fortemente o topo do tubo (possibilidade de bater ligeiramente com o maço de borracha) fazer penetrar o tubo central na anilha até que o tubo exterior comece a centrar-se no nariz.



- **Etapa 9:** Uma vez centrado o nariz no tubo, batendo verticalmente com o maço no topo do tubo sobre o corpo em alumínio, fazer penetrar o nariz no tubo exterior:
O nariz encontra-se em apoio sobre o tubo exterior.
O corpo em alumínio encontra-se em contacto com o tubo exterior.



- **Etapa 10:** Verificar a posição dos furos do tubo interior.



9. Lista das peças de substituição

As peças sobressalentes são classificadas em 2 categorias distintas:

- **1ª peças de emergência:**

As primeiras peças de emergência são elementos estratégicos que não são necessariamente consumíveis mas que, em caso de falha, impedem o funcionamento da máquina.

Dependendo do compromisso da linha de pintura e das taxas de produção impostas, as primeiras peças de emergência não são necessariamente mantidas disponíveis no stock do cliente.

De facto, se for possível uma interrupção no fluxo de produção, não é necessário o armazenamento.

Se, por outro lado, não for possível uma paragem, então as primeiras peças de emergência serão mantidas em stock.

- **Peças de desgaste:**

As peças de desgaste são artigos consumíveis, tais como os o-rings que sofrem uma degradação regular ao longo do tempo durante o funcionamento normal da instalação. Devem, portanto, ser substituídos com uma frequência definida, adaptada ao tempo de funcionamento da instalação.

As peças de desgaste devem, portanto, ser mantidas no stock do cliente



A fim de garantir uma montagem perfeita, as peças de substituição devem ser armazenadas a uma temperatura próxima da sua temperatura de utilização. Caso contrário, deve ser observado um tempo de espera suficiente antes da instalação, para que todos os elementos sejam montados à mesma temperatura.

9.1. Equipamento Inocart VT



Versão para a Europa

Item	Referência	Designação	Qtde	Unidade de venda	Nível de peças de substituição (*)
	910029950	Inocart VT equipado com mesa vibratória - 6m	1	1	-
	910029950-12	Inocart VT equipado com mesa vibratória - 12m	1	1	-
1	-	Carro Inocart VT (ver § 9.1.1 página 36)	1	-	-
2	910030034	Pistola Inogun M (ver DRT7132)	1	1	-
3	130001649#	Mangueira POE verde Ø 11mm	6 m	50 m	2
	130001649#	Mangueira POE verde Ø 11mm	12 m	50 m	2
4	130000625	Mangueira de ar de eléctrodo de poliuretano Ø 6mm preto antiestático	6 m	m	2
	130000625	Mangueira de ar de eléctrodo de poliuretano Ø 6mm preto antiestático	12 m	m	2
Não representado					
	910030041	Cabo de alimentação Inobox EU, compr.: 2,5 m	1	1	-

Versão para a UK

Item	Referência	Designação	Qtde	Unidade de venda	Nível de peças de substituição (*)
	910029950-UK	Inocart VT equipado com mesa vibratória - 6m	1	1	-
	910029950-12-UK	Inocart VT equipado com mesa vibratória - 12m	1	1	-
1	-	Carro Inocart VT (ver § 9.1.1 página 36)	1	-	-
2	910030034	Pistola Inogun M (ver DRT7132)	1	1	-
3	130001649#	Mangueira POE verde Ø 11mm	6 m	50 m	2
	130001649#	Mangueira POE verde Ø 11mm	12 m	50 m	2
4	130000625	Mangueira de ar de eléctrodo de poliuretano Ø 6mm preto antiestático	6 m	m	2
	130000625	Mangueira de ar de eléctrodo de poliuretano Ø 6mm preto antiestático	12 m	m	2
Não representado					
	910031355	Cabo de alimentação Inobox UK, compr.: 2 m	1	1	-

Versão para os EUA

Item	Referência	Designação	Qtde	Unidade de venda	Nível de peças de substituição (*)
	910030904	Inocart VT equipado com mesa vibratória - 6m	1	1	-
	910030904-12	Inocart VT equipado com mesa vibratória - 12m	1	1	-
1	-	Carro Inocart VT (ver § 9.1.1 página 36)	1	-	-
2	910030034	Pistola Inogun M (ver DRT7132)	1	1	-
3	130001649#	Mangueira POE verde Ø 11mm	6 m	50 m	2
	130001649#	Mangueira POE verde Ø 11mm	12 m	50 m	2
4	130000625	Mangueira de ar de eléctrodo de poliuretano Ø 6mm preto antiestático	6 m	m	2
	130000625	Mangueira de ar de eléctrodo de poliuretano Ø 6mm preto antiestático	12 m	m	2
Não representado					
	910030398	Cabo de alimentação Inobox EUA, compr.: 2.5 m	1	1	-

(*)

Nível 1: 1ª peças de emergência

Nível 2: Peças de desgaste

9.1.1. Versões para a Europa, UK e EUA



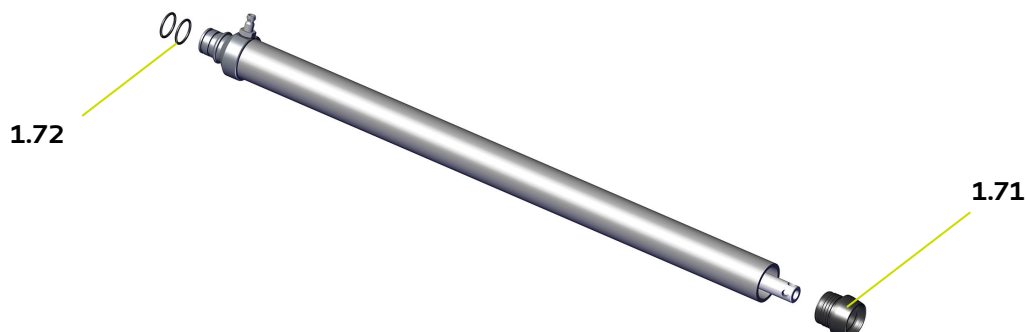
Item	Referência	Designação	Qtde	Unidade de venda	Nível de peças de substituição (*)
1	-	Carro Inocart VT	1	-	-
1.1	910029883	Módulo de comando Inobox VT (ver DRT7145)	1	1	-
1.2	J2CTPB253	Junta	2	1	2
1.3	130001492	Tubo PU D: 10 x1,25 preto antiestático (ligação entre o filtro e o Inobox)	0,4	m	2
1.4	910030392	Acoplador de cabos	1	1	-
1.5	910013775	Bomba de pó CS 130 (ver DRT6426)	1	1	-
1.6	910027878	Filtro de ar de 5 microns equipado	1	1	1-2
1.7	910025252	Tubo imersor equipado (ver § 9.1.1.1 página 38)	1	1	-
1.8	130000624	Tubo PU D: 08 x1,25 preto antiestático (ligação entre o filtro e o Fast clean)	0,93	m	2
1.9	910030011	Vibrador Inocart Europa	1	1	1-2
	910030896	Vibrador Inocart US	1	1	1-2
1.10	200000474	Batente	4	1	-
	X2BEHU006	Porca H M 6 U aço galvanizado	4	1	-
	EU9000835	Anilha em leque D:6	4	1	-
	X4AVSY223	Parafuso Chc M 6 / 16 aço galvanizado	4	1	-
1.11	200000441	Roda traseira	2	1	-
	250000419	Parafuso de pressão Chc M 8 / 16 aço inoxidável	2	1	-
	X2BDTU008	Anilha 8 aço galvanizado	2	1	-
1.12	910031365	Fast Clean equipado	1	1	-
1.13	EU9000064	Roleta dianteiro pivotante condutor	2	1	-
	250000422	Parafuso de pressão Chc M10 X 30 aço inoxidável	2	1	-
	EU9000837	Anilha em leque D:10	2	1	-
	X2BDZU010	Anilha Z10 U aço galvanizado	2	1	-
	X2BEHS010	Porca nylstop galvanizada M 10 U	2	1	-

(*)

Nível 1: 1ª peças de emergência

Nível 2: Peças de desgaste

9.1.1.1. Tubo imersor equipado



Item	Referência	Designação	Qtde	Unidade de venda	Nível de peças de substituição (*)
1.7	910025252	Tubo imersor equipado	1	1	-
1.71	910031418	Anilha porosa equipada	1	1	1-2
1.72	J2CTPB253	Junta	2	1	1-2

(*)
 Nível 1: 1ª peças de emergência
 Nível 2: Peças de desgaste

9.2. Equipamento Inocart H



Versão para os EUA

Item	Referência	Designação	Qtde	Unidade de venda	Nível de peças de substituição (*)
	910030365	Inocart H equipado com mesa vibratória - 6m	1	1	-
	910030365-12	Inocart H equipado com mesa vibratória - 12m	1	1	-
1	-	Carro Inocart H (ver § 9.2.1 página 42)	1	-	-
2	910030034	Pistola Inogun M (ver DRT7132)	1	1	-
1.5	910013775	Bomba de pó CS 130 (ver DRT6426)	1	1	-
1.7	910030912	Tubo imersor Inotank (ver § 9.2.2 página 43)	1	1	-
3	130001649#	Mangueira POE verde Ø 11mm	6 m	50 m	2
	130001649#	Mangueira POE verde Ø 11mm	12 m	50 m	2
4	130000625	Mangueira de ar de eléctrodo de poliuretano Ø 6mm preto antiestático	6 m	m	2
	130000625	Mangueira de ar de eléctrodo de poliuretano Ø 6mm preto antiestático	12 m	m	2
5	130002065AT	Depósito Inotank equipado (ver § 9.2.3 página 44)	1	1	-
Não representado					
	910030041	Cabo de alimentação Inobox EU, compr.: 2,5 m	1	1	-

Versão para a UK

Item	Referência	Designação	Qtde	Unidade de venda	Nível de peças de substituição (*)
	910030365-UK	Inocart H equipado com mesa vibratória - 6m	1	1	-
	910030365-12-UK	Inocart H equipado com mesa vibratória - 12m	1	1	-
1	-	Carro Inocart H (ver § 9.2.1 página 42)	1	-	-
2	910030034	Pistola Inogun M (ver DRT7132)	1	1	-
1.5	910013775	Bomba de pó CS 130 (ver DRT6426)	1	1	-
1.7	910030912	Tubo imersor Inotank (ver § 9.2.2 página 43)	1	1	-
3	130001649#	Mangueira POE verde Ø 11mm	6 m	50 m	2
	130001649#	Mangueira POE verde Ø 11mm	12 m	50 m	2
4	130000625	Mangueira de ar de eléctrodo de poliuretano Ø 6mm preto antiestático	6 m	m	2
	130000625	Mangueira de ar de eléctrodo de poliuretano Ø 6mm preto antiestático	12 m	m	2
5	130002065AT	Depósito Inotank equipado (ver § 9.2.3 página 44)	1	1	-
Não representado					
	910031355	Cabo de alimentação Inobox UK, compr.: 2 m	1	1	-

Versão para os EUA

Item	Referência	Designação	Qtde	Unidade de venda	Nível de peças de substituição (*)
	910030906	Inocart H equipado com mesa vibratória - 6m	1	1	-
	910030906-12	Inocart H equipado com mesa vibratória - 12m	1	1	-
1	-	Carro Inocart H (ver § 9.2.1 página 42)	1	-	-
2	910030034	Pistola Inogun M (ver DRT7132)	1	1	-
1.5	910013775	Bomba de pó CS 130 (ver DRT6426)	1	1	-
1.7	910030912	Tubo imersor Inotank (ver § 9.2.2 página 43)	1	1	-
3	130001649#	Mangueira POE verde Ø 11mm	6 m	50 m	2
	130001649#	Mangueira POE verde Ø 11mm	12 m	50 m	2
4	130000625	Mangueira de ar de eléctrodo de poliuretano Ø 6mm preto antiestático	6 m	m	2
	130000625	Mangueira de ar de eléctrodo de poliuretano Ø 6mm preto antiestático	12 m	m	2
5	130002065AT	Depósito Inotank equipado (ver § 9.2.3 página 44)	1	1	-
Não representado					
	910030398	Cabo de alimentação Inobox EUA, compr.: 2.5 m	1	1	-

(*)

Nível 1: 1ª peças de emergência

Nível 2: Peças de desgaste

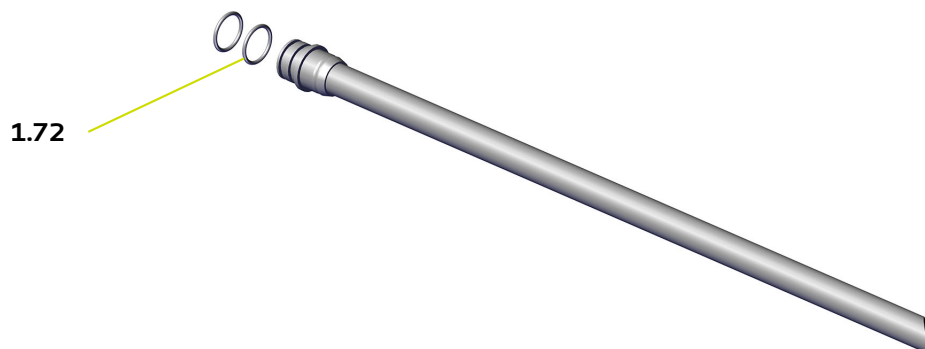
9.2.1. Carro **Inocart H**, versão para a Europa e EUA



Item	Referência	Designação	Qtde	Unidade de venda	Nível de peças de substituição (*)
1	-	Carro Inocart H	1	-	-
1.1	910029884	Módulo de comando Inobox H (ver DRT7145)	1	1	-
1.2	910030921	Acoplador de cabos	1	1	-
1.3	130001492	Tubo PU D: 10 x1,25 preto antiestático (ligação entre o filtro e o Inobox)	0,4 m	m	2
1.4	910027878	Filtro de ar de 5 microns equipado	1	1	1-2

(*)
 Nível 1: 1ª peças de emergência
 Nível 2: Peças de desgaste

9.2.2. Tubo imersor **Inotank**



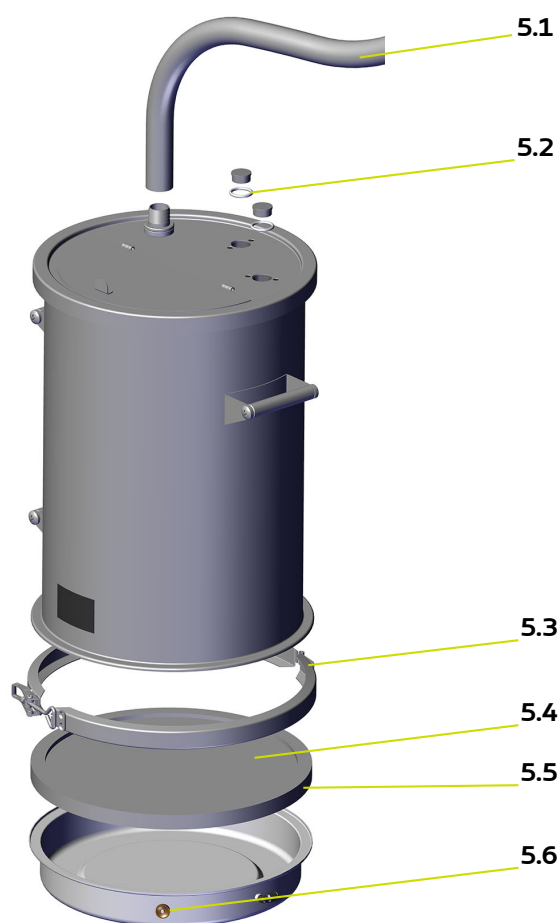
Item	Referência	Designação	Qtde	Unidade de venda	Nível de peças de substituição (*)
1.7	910030912	Tubo imersor Inotank	1	1	-
1.72	J2CTPB253	Junta preta	2	1	1-2

(*)

Nível 1: 1ª peças de emergência

Nível 2: Peças de desgaste

9.2.3. Depósito **Inotank** equipado

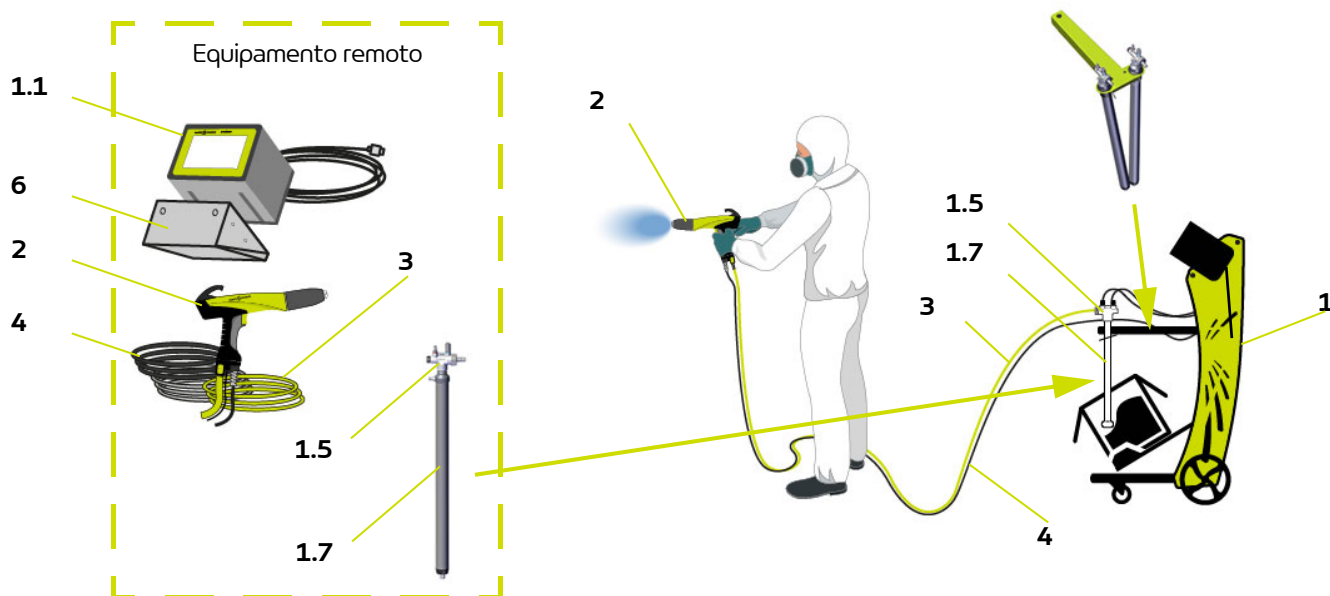


Item	Referência	Designação	Qtde	Unidade de venda	Nível de peças de substituição (*)
5	130002065AT	Depósito Inotank equipado	1	-	-
5.1	150000098	Conduto de evacuação de fumos	1	1	-
5.2	J2CTCN052	Junta	2	1	1-2
5.3	130002097	Colar de fecho Inotank 50l	1	1	-
5.4	150000099	Placa de fluidificação	1	1	-
5.5	160000269	Junta de placa de fluidificação	1	1	-
5.6	130002096	Porca de terra	1	1	-

(*)
Nível 1: 1ª peças de emergência
Nível 2: Peças de desgaste

9.3. Equipamento Inocart VT 2

Diagrama esquemático



Nota: Apenas as bombas de pó CS130 são instaladas no carrinho, o cabo de BT tem 6 m de comprimento.

Versão para a Europa

Item	Referência	Designação	Qtde	Unidade de venda	Nível de peças de substituição (*)
	910030364	Inocart VT Dual equipado com mesa vibratória	1	1	-
1	-	Carro Inocart VT Dual (ver § 9.3.1 página 47)	1	-	-
1.1	910029883	Módulo de comando Inobox VT (ver DRT7145)	1	1	-
1.5	910013775	Bomba de pó CS 130 (ver DRT6426)	2	1	-
1.7	910025252	Tubo imersor equipado (ver § 9.1.1.1 página 38)	2	1	-
2	910030034	Pistola Inogun M (ver DRT7132)	2	1	-
3	130001649#	Mangueira POE verde Ø 11mm	1 x 6 m e 1 x 12 m	50 m	2
4	130000625	Mangueira de ar de eléctrodo de poliuretano Ø 6mm preto antiestático	2 x 6 m	m	2
6	910030910	Kit suporte mural	1	1	-
	910030041	Cabo de alimentação Inobox EU, compr.: 2,5 m	1	1	-
	910031355	Cabo de alimentação Inobox UK, compr.: 2 m	1	1	-

Versão para os EUA

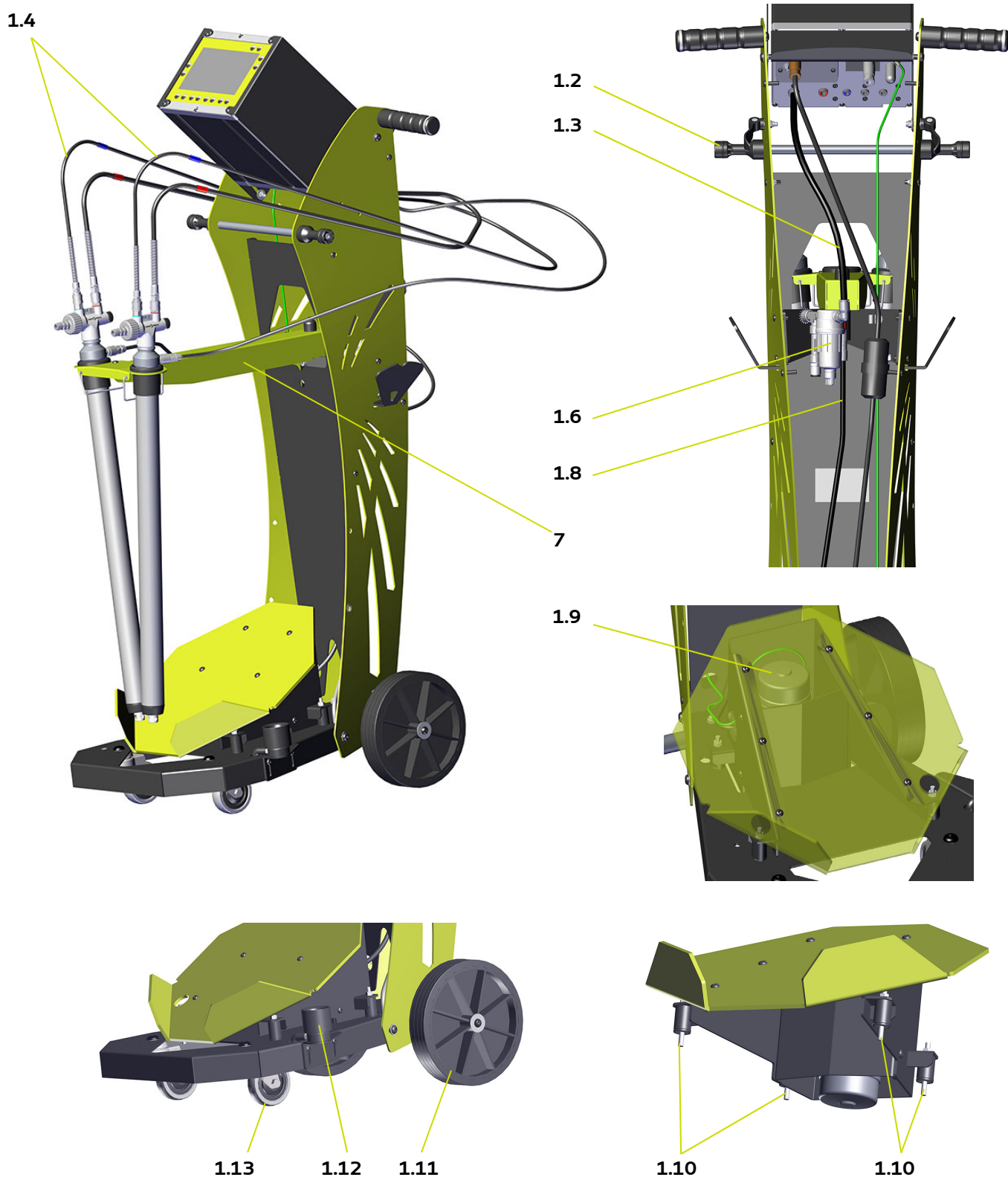
Item	Referência	Designação	Qtde	Unidade de venda	Nível de peças de substituição (*)
	910030905	Inocart VT Dual equipado com mesa vibratória	1	1	-
1	-	Carro Inocart VT Dual (ver § 9.3.1 página 47)	1	-	-
1.1	910029883	Módulo de comando Inobox VT (ver DRT7145)	1	1	-
1.5	910013775	Bomba de pó CS 130 (ver DRT6426)	2	1	-
1.7	910025252	Tubo imersor equipado (ver § 9.1.1.1 página 38)	2	1	-
2	910030034	Pistola Inogun M (ver DRT7132)	2	1	-
3	130001649#	Mangueira POE verde Ø 11mm	1 x 6 m e 1x 12 m	50 m	2
4	130000625	Mangueira de ar de eléctrodo de poliuretano Ø 6mm preto antiestático	2 x 6 m	m	2
6	910030910	Kit suporte mural	1	1	-
	910030398	Cabo de alimentação Inobox EUA, compr.: 2.5 m	1	1	-

(*)

Nível 1: 1ª peças de emergência

Nível 2: Peças de desgaste

9.3.1. Carro **Inocoat VT 2** versão para a Europa e EUA



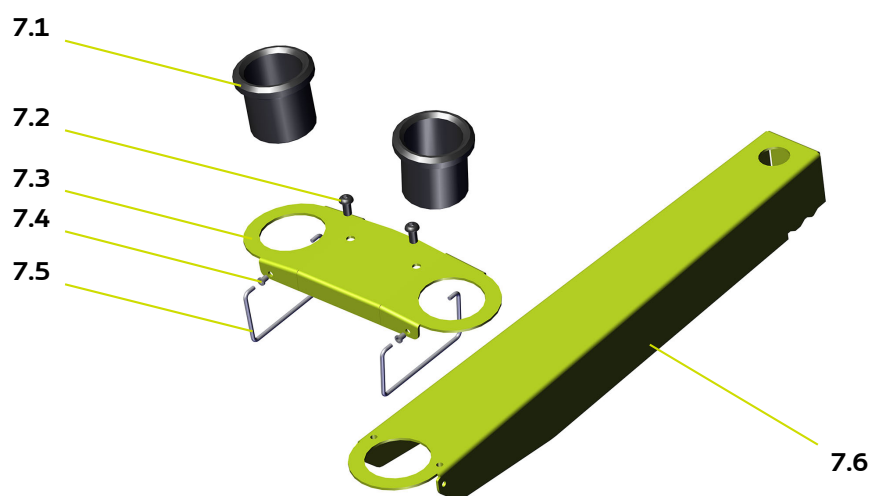
Item	Referência	Designação	Qtde	Unidade de venda	Nível de peças de substituição (*)
1	-	Carro Inocart VT 2	1	-	-
1.2	J2CTPB253	Junta	2	1	-
1.3	130001492	Tubo PU D: 10 x1,25 preto antiestático (ligação entre o filtro e o Inobox)	0,4 m	m	2
1.4	910030392	Kit tubos Incart VT	1	1	-
	910031421	Kit tubos 12m	1	1	-
1.6	910027878	Filtro de ar de 5 microns equipado	1	1	1-2
1.8	130000624	Tubo PU D: 08 x1,25 preto antiestático (ligação entre o filtro e o Fast clean)	0,93 m	m	2
1.9	910030011	Vibrador Inocart Europe	1	1	1-2
	910030896	Vibrador Inocart US	1	1	1-2
1.10	200000474	Batente	4	1	-
	X2BEHU006	Porca H M 6 U aço galvanizado	4	1	-
	EU9000835	Anilha em leque D:6	4	1	-
	X4AVSY223	Parafuso Chc M 6 / 16 aço galvanizado	4	1	-
1.11	200000441	Roda traseira	2	1	-
	250000419	Parafuso de pressão Chc M 8 / 16 aço inoxidável	2	1	-
	X2BDTU008	Anilha 8 aço galvanizado	2	1	-
1.12	910031365	Fast Clean equipado	1	1	-
1.13	EU9000064	Rolete dianteiro pivotante condutor	2	1	-
	250000422	Parafuso de pressão M10 x30 aço inoxidável	2	1	-
	EU9000837	Anilha em leque D:10	2	1	-
	X2BDZU010	Anilha Z10 U aço galvanizado	2	1	-
	X2BEHS010	Porca nylstop galvanizada M 10 U	2	1	-
7	910031441	Braço duplo Inocart (ver § 9.3.2 página 49)	1	1	-

(*)

Nível 1: 1ª peças de emergência

Nível 2: Peças de desgaste

9.3.2. Braço duplo **Inocart**



Item	Referência	Designação	Qtde	Unidade de venda	Nível de peças de substituição (*)
7	910031441	Braço duplo Inocart	1	-	-
7.1	900018003	Guia de tubos de imersão	2	1	-
7.2	250000418	Parafuso de pressão CHC M6/12 aço inoxidável	2	1	1-2
7.3	900019057	Suporte de tubos duplos Inocart	1	1	-
7.4	250000375	Manga de ombro preta	4	1	-
7.5	900019026	Parada retráctil	2	1	-
7.6	900018003	Braço de carro	1	1	-

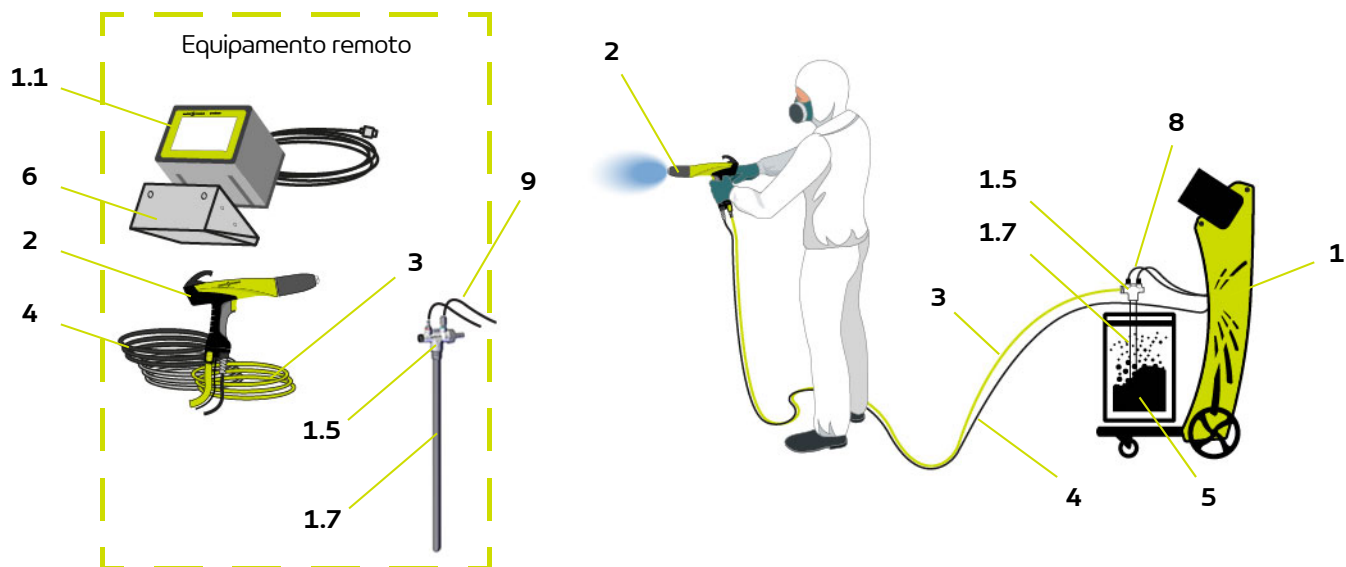
(*)

Nível 1: 1ª peças de emergência

Nível 2: Peças de desgaste

9.4. Equipamento Inocart H Dual

Diagrama esquemático



Nota: Apenas as bombas de pó CS130 são instaladas no carrinho, o cabo de BT tem 6 m de comprimento.

Versão para a Europa

Item	Referência	Designação	Qtde	Unida de de venda	Nível de peças de substituição (*)
	910030366	Inocart H Dual equipado com 2 depósito Europa	1	1	-
1	-	Carro Inocart H (ver § 9.2.1 página 42)	1	-	-
1.1	910029884	Módulo de comando Inobox H (ver DRT7145)	2	1	-
1.5	910013775	Bomba de pó CS 130 (ver DRT6426)	2	1	-
1.7	910030912	Tubo imersor Inotank (ver § 9.2.2 página 43)	2	1	-
2	910030034	Pistola Inogun M (ver DRT7132)	2	1	-
3	130001649#	Mangueira POE verde Ø 11mm	1 x 6 m e 1 x 12 m	50 m	2
4	130000625	Mangueira de ar de eléctrodo de poliuretano Ø 6mm preto antiestático	2 x 6 m	m	2
5	130002065AT	Depósito Inotank equipado (ver § 9.2.3 página 44)	1	1	-
6	910030910	Kit suporte mural	1	1	-
8	910030921	Kit tubos Inocart H	1	1	-
9	910031357	Kit tubos 12 m	1	1	-
	910030041	Cabo de alimentação Inobox EU, compr.: 2.5 m	1	1	-
	910031355	Cabo de alimentação Inobox UK, compr.: 2 m	1	1	-

Versão para os EUA

Item	Referência	Designação	Qtde	Unida de de venda	Nível de peças de substituição (*)
	910030907	Inocart H equipado com 2 depósito US	1	1	-
1	-	Carro Inocart H (ver § 9.2.1 página 42)	1	-	-
1.1	910029884	Módulo de comando Inobox H (ver DRT7145)	2	1	-
1.5	910013775	Bomba de pó CS 130 (ver DRT6426)	2	1	-
1.7	910030912	Tubo imersor Inotank (ver § 9.2.2 página 43)	2	1	-
2	910030034	Pistola Inogun M (ver DRT7132)	2	1	-
3	130001649#	Mangueira POE verde Ø 11mm	1 x 6 m e 1 x 12 m	50 m	2
4	130000625	Mangueira de ar de eléctrodo de poliuretano Ø 6mm preto antiestático	2 x 6 m	m	2
5	130002065AT	Depósito Inotank equipado (ver § 9.2.3 página 44)	1	1	-
6	910030910	Kit suporte mural	1	1	-
8	910030921	Kit tubos Inocart H	1	1	-
9	910031357	Kit tubos 12 m	1	1	-
	910030398	Cabo de alimentação Inobox EUA, compr.: 2.5 m	1	1	-

(*) Nível 1: 1ª peças de emergência

Nível 2: Peças de desgaste

10. Histórico dos índices de revisão

Criado por:		Verificado por E Ghio	Aprovado por: S. Court	
Data	Por:	Índice	Objectivo da alteração e localização	
2020/09	S. Court	A	Criação	
2022/11	O. Aubin	B	Marcação UKCA Mudança de identidade e logótipo Actualização da representação gráfica Uniformização das referências de mangueiras de tinta Adição de tubo de imersão Inotank Adição de braço de apoio duplo Adição de diagramas esquemáticos	§ 9.1 § 9.2.2 § 9.3.2 § 9.3 - 9.4

11. Anexos

11.1. Plano de manutenção preventiva

PLAN DE MAINTENANCE PREVENTIVE / PREVENTIVE MAINTENANCE PLAN

Numéro d'ordre Serial	Ensemble - Assembly	Sous ensemble Sub assembly	Désignation de l'élément Designation of the assembly	Pour 1 ensemble - For 1 assembly			Acteurs Métiers Operators - skill (3)				Niveau Level (4)		Manuel d'utilisation Instruction manual	Outil Tool	Commentaires Notes	
				Action à effectuer Action to carry out	Temps prévu Estimated Time (1)		Périodicité Periodicity (H / hour) (2)	M	F	E	A	1				2
					100eme H	mn										
Avant toute intervention, se référer au chapitre sécurité du manuel de l'équipement / Before any intervention, see chapter safety equipment manual																
1	Inocart VT Inocart VT	Équipement <i>Equipment</i>	Tuyaux et raccords poudre <i>Hoses and unions powder</i>	Contrôle usure / fuite <i>Wear / Leakage check</i>	1,66	1	8	1	-	-	-	1			A chaque début de production <i>Every start production</i>	
2		Équipement <i>Equipment</i>	Tuyau air <i>Air pipe</i>	Contrôle fuite <i>Leakage check</i>	1,66	1	8	1	-	-	-	1			A chaque début de production <i>Every start production</i>	
3		Équipement <i>Equipment</i>	Liaison équipotentielle <i>Grounding wire</i>	Vérification mise à la terre du chariot <i>Checking ground connection of the cart</i>	1,66	1	8	-	-	1	-	1	2			A chaque début de production <i>Every start production</i>
4		Équipement <i>Equipment</i>	Régulateur air vibreur ou aspiration fumées <i>Regulator air vibrator or suction smoke</i>	Contrôle état et fonctionnement <i>Checking state and smooth functioning</i>	1,66	1	8	-	1	-	-	1				A chaque début de production <i>Every start production</i> (1 à 2 bar maxi)
5		Équipement <i>Equipment</i>	Régulateur air fluidisation <i>Adjustable fluidisation air</i>	Contrôle état et fonctionnement <i>Checking state and smooth functioning</i>	1,66	1	8	-	1	-	-	1				A chaque début de production <i>Every start production</i>
6		Équipement <i>Equipment</i>	Silentbloc plateau <i>Damper</i>	Contrôle état <i>Checking state</i>	1,66	1	8	-	1	-	-	1				
7		Équipement <i>Equipment</i>	Fast clean <i>Fast clean</i>	Contrôle état et fonctionnement <i>Checking state and smooth functioning</i>	1,66	1	8	-	1	-	-	1				
8		Équipement <i>Equipment</i>	Tube plongeur <i>Dip tube</i>	Contrôle état et présence joints <i>Checking the condition and presence of O-rings</i>	1,66	1	8	-	1	-	-	1				
9		Tube plongeur <i>Dip tube</i>	Bague poreuse <i>Porous ring</i>	Contrôle état et fonctionnement <i>Checking state and smooth functioning</i>	1,66	1	8	-	1	-	-	1				

PLAN DE MAINTENANCE PREVENTIVE / PREVENTIVE MAINTENANCE PLAN

Numéro d'ordre Serial	Ensemble - Assembly	Sous ensemble Sub assembly	Désignation de l'élément Designation of the assembly	Pour 1 ensemble - For 1 assembly			Acteurs Métiers Operators - skill (3)				Niveau Level (4)		Manuel d'utilisation Instruction manual	Outil Tool	Commentaires Notes	
				Action à effectuer Action to carry out	Temps prévu Estimated Time (1)		Périodicité Periodicity (H / hour) (2)	M	F	E	A	1				2
					100eme H	mn										
10		Tube plongeur <i>Dip tube</i>	Piquage air <i>Air fitting</i>	Contrôle état <i>Checking state</i>	1,66	1	8	-	1	-	-	1				
11		Équipement <i>Equipment</i>	Vibrateur électrique <i>Electric vibrator</i>	Contrôle état et fonctionnement <i>Checking state and smooth functioning</i>	1,66	1	8	-	1	-	-	1				
12		Équipement <i>Equipment</i>	Filter air <i>Air filter</i>	Vérification absence eau et huile <i>Checking absence of water and oil</i>	1,66	1	1 fois/mois <i>Once a month</i>	1	-	-	-	1	2			
13		Équipement <i>Equipment</i>	Roue pivotante conductrice <i>Conductive pivoting roller</i>	Vérification <i>Checking</i>	1,66	1	1 fois/mois <i>Once a month</i>	1	-	-	-	1				
14		Équipement <i>Equipment</i>	Roue arrière <i>Rear roller</i>	Vérification <i>Checking</i>	1,66	1	1 fois/mois <i>Once a month</i>	1	-	-	-	1				
15	(DRT7159)	Équipement <i>Equipment</i>	Cartouche filtrante <i>Filter cartridge</i>	Remplacement <i>Replacement</i>	1,66	1	1000 (2 fois/an / <i>twice a year</i>)	1	-	-	-	2				
16		Équipement <i>Equipment</i>	Tuyaux et raccords poudre <i>Hoses and unions powder</i>	Contrôle usure / fuite <i>Wear / Leakage check</i>	1,66	1	8	1	-	-	-	1			A chaque début de production <i>Every start production</i>	
17		Équipement <i>Equipment</i>	Tuyau air <i>Air pipe</i>	Contrôle fuite <i>Leakage check</i>	1,66	1	8	1	-	-	-	1			A chaque début de production <i>Every start production</i>	
18		Équipement <i>Equipment</i>	Liaison équipotentielle <i>Grounding wire</i>	Vérification mise à la terre du chariot <i>Checking ground connection of the cart</i>	1,66	1	8	-	-	1	-	1	2		A chaque début de production <i>Every start production</i>	
19		Équipement <i>Equipment</i>	Régulateur air vibrateur ou aspiration fumées <i>Regulator air vibrator or suction smoke</i>	Contrôle état et fonctionnement <i>Checking state and smooth functioning</i>	1,66	1	8	-	1	-	-	1			A chaque début de production <i>Every start production</i> (1 à 2 bar maxi)	
20		Équipement <i>Equipment</i>	Régulateur air fluidisation <i>Adjustable fluidisation air</i>	Contrôle état et fonctionnement <i>Checking state and smooth functioning</i>	1,66	1	8	-	1	-	-	1			A chaque début de production <i>Every start production</i>	

PLAN DE MAINTENANCE PREVENTIVE / PREVENTIVE MAINTENANCE PLAN

Numéro d'ordre Serial	Ensemble - Assembly	Sous ensemble Sub assembly	Désignation de l'élément Designation of the assembly	Pour 1 ensemble - For 1 assembly			Acteurs Métiers Operators - skill (3)				Niveau Level (4)		Manuel d'utilisation Instruction manual	Outil Tool	Commentaires Notes	
				Action à effectuer Action to carry out	Temps prévu Estimated Time (1)		Périodicité Periodicity (H / hour) (2)	M	F	E	A	1				2
					100eme H	mn										
21	Inocart H Inocart H	Équipement Equipment	Réservoir fluidisé Fluidising tank	Contrôle état et étanchéité Condition and leakage control	1,66	1	8	-	1	-	-	1				
22		Équipement Equipment	Tube plongeur Dip tube	Contrôle état et présence joints Checking the condition and presence of O-rings	1,66	1	8	-	1	-	-	1				
23		Réservoir fluidisé Fluidising tank	Plaque poreuse Porous plate	Contrôle état et fonctionnement Checking state and smooth functioning	1,66	1	8	-	1	-	-	1				
24		Réservoir fluidisé Fluidising tank	Piquage air Air fitting	Contrôle état Checking state	1,66	1	8	-	1	-	-	1				
25		Équipement Equipment	Filter air Air filter	Vérification absence eau et huile Checking absence of water and oil	1,66	1	1 fois/mois Once a month	1	-	-	-	1	2			
26		Équipement Equipment	Roue pivotante conductrice Conductive pivoting roller	Vérification Checking	1,66	1	1 fois/mois Once a month	1	-	-	-	1				
27		Équipement Equipment	Roue arrière Rear roller	Vérification Checking	1,66	1	1 fois/mois Once a month	1	-	-	-	1				
28	(DRT7159)	Équipement Equipment	Cartouche filtrante Filter cartridge	Remplacement Replacement	1,66	1	1000 (2 fois/an / twice a year)	1	-	-	-	2				
29		Équipement Equipment	Tuyaux et raccords poudre Hoses and unions powder	Contrôle usure / fuite Wear / Leakage check	1,66	1	8	X				1			A chaque début de production Every start production	
30		Équipement Equipment	Tuyaux et raccords pneumatique Hoses and unions pneumatic	Contrôle usure / fuite Wear / Leakage check	1,66	1	8	X				1			A chaque début de production Every start production	

PLAN DE MAINTENANCE PREVENTIVE / PREVENTIVE MAINTENANCE PLAN

Numéro d'ordre Serial	Ensemble - Assembly	Sous ensemble Sub assembly	Désignation de l'élément Designation of the assembly	Pour 1 ensemble - For 1 assembly			Acteurs Métiers Operators - skill (3)				Niveau Level (4)		Manuel d'utilisation Instruction manual	Outil Tool	Commentaires Notes	
				Action à effectuer Action to carry out	Temps prévu Estimated Time (1)		Périodicité Periodicity (H / hour) (2)	M	F	E	A	1				2
					100eme H	mn										
31	Inogun M Pistolet poudre Inogun M Spray gun	Équipement Equipment	Boitier de commande arrière Rear control box	Vérification état et fonctionnalité Checking status and functionality	1,66	1	8	X				1			A chaque début de production Every start production	
32		Équipement Equipment	Gachette Trigger	Vérification état et fonctionnalité Checking status and functionality	1,66	1	8	X				1			A chaque début de production Every start production	
33		Équipement Equipment	Projecteur, buse, électrode et conduit poudre Projector, nozzle, electrode and powder pipe	Nettoyage avec air comprimé Cleaning with compressed air	8,33	5	8	X				1			A chaque arrêt de production - Pression maxi 2,5 bars Every break time - Air pressure max 2,5Bars	
34		Équipement Equipment	Buse et déflecteur Spray-gun nozzle and deflector	Nettoyage Cleaning	8,33	5	40	X				1			Solvant MIBK (Méthyle Isobutyl Cétone) Solvent MIBK (Methyl Isobutyl Ketone)	
35		Équipement Equipment	Support électrode Electrode support	Vérification encrassement électrode Checking for electrode contamination	1,66	1	40	X				1				
36		Équipement Equipment	Support électrode Electrode support	Vérification joint conducteur Checking conductive O-ring	1,66	1	40	X				1				
37		Équipement Equipment	Contact HT canon HV contact barrel	Vérification propreté contact Checking contact cleanliness	1,66	1	40	X				1				
38		Équipement Equipment	Contact Barrel	Vérification orifice sortie air de soufflage électrode Checking the cleanliness of the blowing air outlet electrode	1,66	1	40	X				1				

PLAN DE MAINTENANCE PREVENTIVE / PREVENTIVE MAINTENANCE PLAN

Numéro d'ordre Serial	Ensemble - Assembly	Sous ensemble Sub assembly	Désignation de l'élément Designation of the assembly	Pour 1 ensemble - For 1 assembly			Acteurs Métiers Operators - skill (3)				Niveau Level (4)		Manuel d'utilisation Instruction manual	Outil Tool	Commentaires Notes	
				Action à effectuer Action to carry out	Temps prévu Estimated Time (1)		Périodicité Periodicity (H / hour) (2)	M	F	E	A	1				2
					100eme H	mn										
39		Équipement Equipment	Coude poudre Elbow powder	Vérification état d'usure et encrassement Checking the state of wear and soiling	1,66	1	500 (4 fois/an)	X					2	(DRT7132)	Tournevis empreinte Philips PH1 Philips screwdriver PH1	Remplacement si nécessaire Replace if it is required
40		Équipement Equipment	Câblage Wiring	Vérification hygiène connectique Checking wiring	1,66	1	1000 (2 fois/an)			X			2			
41		Paramètre process Process parameter	Unité haute tension High voltage unit	Essais Haute tension High voltage test	3,33	2	1000 (2 fois/an)			X			2			
42		Projecteur Spray gun	Fixations Fixations	Vérification fixation appareil Checking fixing projector	3,33	2	1000 (2 fois/an)	X					2			
43		Équipement Equipment	Coude poudre Elbow powder	Remplacement Replacement	16,66	10		X					2	(DRT7132)	Tournevis empreinte Philips PH1 Philips screwdriver PH1	
44	(DRT7132)	Projecteur Spray gun	Buse Spray gun nozzle	Vérification pulvérisation poudre Checking spray	1,66	1		X				1	2			Durant la production During production
45	Pompe à poudre CS130 Powder pumps CS130	Pompes à poudre Powder pumps	Tube plongeur Plunger tube	Nettoyage avec air comprimé Cleaning with compressed air	5,00	3	40	X					1			
46		Pompes à poudre Powder pumps	Éjecteur venturi et bague poreuse Venturi ejector and porous washer	Nettoyage avec air comprimé Cleaning with compressed air	5,00	3	40	X					1			
47		Pompes à poudre Powder pumps	Injecteur venturi Venturi injector	Nettoyage avec air comprimé Cleaning with compressed air	5,00	3	40	X					1			
48		Pompes à poudre Powder pumps	Injecteur venturi Venturi injector	Remplacement Replacement	8,33	5	150	X					1			

PLAN DE MAINTENANCE PREVENTIVE / PREVENTIVE MAINTENANCE PLAN

Numéro d'ordre Serial	Ensemble - Assembly	Sous ensemble Sub assembly	Désignation de l'élément Designation of the assembly	Pour 1 ensemble - For 1 assembly			Acteurs Métiers Operators - skill (3)				Niveau Level (4)		Manuel d'utilisation Instruction manual	Outil Tool	Commentaires Notes	
				Action à effectuer Action to carry out	Temps prévu Estimated Time (1)		Périodicité Periodicity (H / hour) (2)	M	F	E	A	1				2
					100eme H	mn										
49	(DRT6426)	Pompes à poudre Powder pumps	Ejecteur et bague poreuse Ejector and porous washer	Remplacement Replacement	8,33	5	150	X				1				
50	Module de commande Inobox Control module Inobox	Équipement Equipment	Tuyau air Air pipe	Contrôle fuite Leakage check	1,66	1	8	X					2		A chaque début de production Every start production	
51		Équipement Equipment	Face avant Front	Vérification aspect Checking appearance	1,66	1	40	X				1	2		A chaque début de production Every start production	
52		Équipement Equipment	Câblage Wiring	Vérification fixation sur chariot Checking installation on carriage	1,66	1	40			X			2			
53		Équipement Equipment	Face avant Front	Vérification fonctionnement module Checking smooth functioning	8,33	5	40			X		1	2			
54		Paramètre process Process parameter	Débit poudre Powder flow	Relevé valeur Record value	1,66	1	1000 (2 fois/an / twice a year)				X		1			
55		Paramètre process Process parameter	Dilution poudre Dilution powder	Relevé valeur Record value	1,66	1	1000 (2 fois/an / twice a year)				X		1			
56		Paramètre process Process parameter	Fluidisation Fluidisation	Relevé valeur Record value	1,66	1	1000 (2 fois/an / twice a year)				X		1			
57		Paramètre process Process parameter	Soufflage électrode Elecrode blowing	Relevé valeur Record value	1,66	1	1000 (2 fois/an / twice a year)				X		1			
58		Paramètre process Process parameter	Haute tension High voltage	Relevé valeur Record value	1,66	1	1000 (2 fois/an / twice a year)				X		1			

PLAN DE MAINTENANCE PREVENTIVE / PREVENTIVE MAINTENANCE PLAN


Numéro d'ordre Serial	Ensemble - Assembly	Sous ensemble Sub assembly	Désignation de l'élément Designation of the assembly	Pour 1 ensemble - For 1 assembly			Acteurs Métiers Operators - skill (3)	Niveau Level (4)		Manuel d'utilisation Instruction manual	Outil Tool	Commentaires Notes					
				Action à effectuer Action to carry out	Temps prévu Estimated Time (1)			Périodicité Periodicity (H / hour) (2)	M				F	E	A	1	2
					100eme H	mn											
59	(DRT 7145)	Paramètre process Process parameter	Intensité Intensity	Relevé valeur Record value	1,66	1	1000 (2 fois/an / twice a year)				X	1					
60	Pièces de rechange Spare parts	Stock Stock	Pièces Spare parts	Vérification disponibilité des pièces de première urgence Checking availability of spare parts	8,33	5	1000 (2 fois/an / twice a year)	X	X			1	2				

11.2. Declarações de conformidade UE e Reino Unido



UE DECLARATION OF CONFORMITY

(1) The manufacturer herewith declares that the equipment is in conformity with the relevant Union harmonization legislation.

(2) Equipment type	Chariot poudre / Powder cart		
	Inocart VT, Inocart H		
(3) Applicable Directives	2014/34/UE ATEX Directive	(4) Marking	 II 3 D Ex h IIIC T100°C Dc
		(5) Harmonised standards	EN 80079-36 : 2016 EN 80079-37 : 2016
		(6) Conformity assessment procedure	Module A Technical Documentation
	2006/42/CE Machinery Directive	(5) Harmonised standards	EN ISO 1200 : 2010
(7) This declaration of conformity is issued under the sole responsibility of the manufacturer.			

Director of the MEYLAN site - Executive Management (EM)

Richard WLODARCZYK

DocuSigned by:
Richard Wlodarczyk
9900D9C0034B4A2...

Established in Meylan, on 24-avr.-23 | 10:41 CEST

Sames

Siège Social / Headquarter: 13, chemin de Malacher - CS70086 - 38243 Meylan Cedex - France - Tél / Phone: +33 (0)4 76 41 60 60
SAS au capital de 12.720.000 euros | RCS Grenoble: 572 051 688 | Code APE: 2829B | TVA intracom: FR36 572051688
info@sames.com - www.sames.com | Société d'EXEL Industries / EXEL Industries company



UE DECLARATION OF CONFORMITY

(1)	<p>Le Fabricant déclare que le matériel désigné ci-après est conforme à la législation d'harmonisation de l'Union applicable suivante/ Der Hersteller erklärt, dass das nachfolgend bezeichnete Material den folgenden anwendbaren Harmonisierungsrechtsvorschriften der Union entspricht / El fabricante declara que el equipo designado a continuación es conforme con la siguiente legislación de armonización de la UE aplicable / Il fabbricante dichiara che l'attrezzatura designata di seguito è conforme alla seguente legislazione di armonizzazione UE applicabile / O Fabricante declara que o equipamento designado abaixo está em conformidade com a seguinte legislação de harmonização aplicável da UE / Producent deklaruje, że urządzenie wskazane poniżej jest zgodne z następującymi obowiązującymi przepisami harmonizacyjnymi UE/ De fabrikant verklaart dat de hieronder beschreven apparatuur in overeenstemming is met de volgende toepasselijke EU-harmonisatiewetgeving/ Výrobce prohlašuje, že níže uvedené zařízení je ve shodě s těmito platnými harmonizačními právními předpisy EU/ Výrobce prohlašuje, že níže uvedené zařízení je ve shodě s těmito platnými harmonizačními právními předpisy EU/ Producenten erklærer, at det nedenfor angivne udstyr er i overensstemmelse med følgende gældende EU-harmoniseringslovgivning/ Valmistaja vakuuttaa, että jäljempänä mainitut laitteet ovat seuraavien sovellettävien EU:n yhdenmukaistamislainsäädäntöjen mukaisia./ Tootja kinnitab, et allpool nimetatud seadmed vastavad järgmistele kohaldatavatele ELi ühtlustamise õigusaktidele./ Ražotājs apliecina, ka turpmāk norādītās iekārtas atbilst šādiem piemērojamiem ES saskaņošanas tiesību aktiem./ Gamintojas pareiškia, kad toliau nurodyta įranga atitinka šiuos taikytinus ES derinamuosius teisės aktus/ Производителят декларира, че посоченото по-долу оборудване е в съответствие със следното приложимо законодателство на ЕС за хармонизация/ A gyártó kijelenti, hogy az alább megjelölt berendezés megfelel a következő alkalmazandó uniós harmonizációs jogszabályoknak / Producătorul declară că echipamentul desemnat mai jos este în conformitate cu următoarea legislație de armonizare a UE aplicabilă/ Ο κατασκευαστής δηλώνει ότι ο εξοπλισμός που αναφέρεται κατωτέρω συμμορφώνεται με την ακόλουθη ισχύουσα νομοθεσία ενωρίμωσης της ΕΕ/ Προizvođač ovime izjavljuje da je oprema u skladu sa zakonskim zahtjevima Ujedinjene Kraljevine./ Výrobca vyhlasuje, že nižšie uvedené zariadenie je v súlade s týmito platnými harmonizačnými právnymi predpismi EÚ/ Произвојалец изјавља, да је сподјат наведена опрема складна з насљедној вељавној усклађевалној законоданој ЕУ/ Производител заявяет, что указанное ниже оборудование соответствует следующим применимым законодательным актам ЕС по гармонизации/ 製造者は、以下に指定された装置が、適用される以下のEU調和法に適合していることを宣言する。/ 製造商声明, 下面指定的设备符合以下适用的欧盟协调立法。</p>
(2)	<p>Type d'équipement/ Art der Ausrüstung/ Tipo de equipo/ Tipo di attrezzatura/ Tipo de equipamento/ Rodzaj sprzętu/ Type uitrusting/ Typ zařízení/ Typ av anordning/ Type af anordning/ Laitteen tyyppi/ Seadme tüüp/ Iekārtas tips/ Įrangos tipas/ Вид оборудоване/ A berendezés típusa/ Tipul de echipament/ Τύπος εξοπλισμού/ Vrsta opreme/ Typ zariadenia/ Vrsta naprave/ Тип оборудованя/ 機器の種類/ 设备类型</p>
(3)	<p>Directives applicables/Anwendbare Richtlinien/Directivas aplicables/Direttive applicabili/Directivas aplicáveis/Obowiązujące dyrektywy/Toepasselijke richtlijnen/Platné smernice/ Tillämpliga direktiv/ Gældende direktiver/ Sovellettavat direktiivit/ Kohaldatavad direktiivid/ Piemērojams direktīvas/ Taikomas direktyvos/ Приложими директиви/ Alkalmazandó irányelvek/ Directive aplicabile/ Ισχύουσες οδηγίες/ Primjenjive smjernice/ Uplatnitelné smernice/ Veļjavne directive/ Применимые директивы/ 適用される指令/ 适用的指令</p>
(4)	<p>Marquage/Markierung/Marcado/Marcatura/Marcação/Znakowanie/Markering/Označení/Märkning/Mærkning/Merkintä/Märgistus/Markējums/Ženklinimas/Маркировка/Jelðis/Marcare/Ížmavση/Obilježava/Označovanie /Označevanje/Маркировка/マーキング/ 标识</p>
(5)	<p>Normes harmonisées/Harmonisierte Normen / Normas armonizadas/ Norme armonizate/Normas harmonizadas /Normy zharmonizowane /Geharmoniseerde normen /Harmonizované normy /Harmoniserade standarder /Harmoniserede standarder /Yhdenmukaistetut standardit /Harmoniseeritud standardid /Saskaņotie standarti /Suderinti standartai /Хармонизирани стандарти /Harmonizált szabványok / Standarde armonizate/ Evarmonizμένα πρότυπα /Harmonizirani standardi /Harmonizované normy /Usklajeni standardi /Гармонизированные стандарты /整合規格 /协调标准</p>
(6)	<p>Procédure d'évaluation de la conformité/Verfahren der Konformitätsbewertung/Procedimiento de evaluación de la conformidad/Procedura di valutazione della conformità/Procedimento de avaliação da conformidade/Procedura oceny zgodności/Conformiteitsbeoordelingsprocedure/Postup posuzování shody / Förfarande för bedömning av överensstämmelse/Procedure for overensstemmelsesvurdering /Vaatimustenmukaisuuden arviointimenettely / Vastavushindamismenetlus/Atbilstības novērtēšanas procedūra /Atitikties vertinimo procedūra /Процедура за оценка на съответствието /Megfelelőségértékelési eljárás / Procedura de evaluare a conformității/ Διαδικασία αξιολόγησης της συμμόρφωσης /Postupak ocjene uskladenosti /Postup posuzovanja shody /Postopek ugotavljanja skladnosti /Процедура оценки соответствия / 適合性評價手順 / 符合性評估程序</p>
(7)	<p>Cette déclaration de conformité est délivrée sous la seule responsabilité du fabricant. / Diese Konformitätserklärung wird unter der alleinigen Verantwortung des Herstellers ausgestellt./ Esta declaración de conformidad se emite bajo la única responsabilidad del fabricante./ Questa dichiarazione di conformità è rilasciata sotto la sola responsabilità del produttore./ Esta declaração de conformidade é emitida sob a exclusiva responsabilidade do fabricante./ Niniejsza deklaracja zgodności została wydana na wyłączną odpowiedzialność producenta./ Deze verklaring van overeenstemming wordt afgegeven onder de uitsluitende verantwoordelijkheid van de fabrikant./ Toto prohlášení o shodě je vydáno na výhradní odpovědnost výrobce./ Denna försäkran om överensstämmelse utfärdas på tillverkarens eget ansvar. / Denne overensstemmelseserklæring er udstedt på producentens eget ansvar./ Tämä vaatimustenmukaisuusvakuutus annetaan valmistajan yksinomaisella vastuulla./ Käesolev vastavusdeklaratsioon on välja antud tootja ainuvastutusel./ Šī atbilstības deklarācija ir izdota uz ražotāja atbildību./ Už šią atitikties deklaraciją atsako tik gamintojas./ Настоящата декларация за съответствие се издава на пълната отговорност на производителя./ Ezt a megfelelőségi nyilatkozatot a gyártó kizárólagos felelőssége mellett adjuk ki./ Prezenta declarație de conformitate este emisă pe răspunderea exclusivă a producătorului./ Η παρούσα δήλωση συμμόρφωσης εκδίδεται με αποκλειστική ευθύνη του κατασκευαστή./ Ova izjava o skladnosti izdaje se isključivo pod odgovornošću proizvođača./ Toto vyhlásenie o zhode sa vydáva na výhradnú zodpovednosť výrobcu./ Za to izjavo o skladnosti je odgovoren izključno proizvajalec./ Din iddikjarazzjoni ta' konformità għandha tinfhaqg taħt ir-responsabbiltà unika tal-manifattur./ Данная декларация соответствия выдана под исключительную ответственность производителя./ この適合宣言は、製造者の単独責任のもとで発行されています。/本符合性声明由制造商全权负责发布。</p>


SAMES

Siège Social / Headquarter: 13, chemin de Malacher - CS70086 - 38243 Meylan Cedex - France - Tél / Phone: +33 (0)4 76 41 60 60
 SAS au capital de 12.720.000 euros | RCS Grenoble: 572 051 688 | Code APE: 2829B | TVA intracom: FR36 572051688
info@sames.com - www.sames.com | Société d'EXEL Industries / EXEL Industries company



UK DECLARATION OF CONFORMITY

(1) The manufacturer herewith declares that the equipment is in conformity with the relevant Union harmonization legislation.

(2) Equipment type	Chariot poudre / Powder cart		
	Inocart VT, Inocart H		
(3) Applicable Directives	2016 No. 1107	(4) Marking	 II 3 D Ex h IIIC T100°C Dc
		(5) Designated standards	EN 80079-36 : 2016 EN 80079-37 : 2016
		(6) Conformity assessment procedure	Module A Technical Documentation
	2008 No. 1597	(5) Designated standards	EN ISO 1200 : 2010
(7) This declaration of conformity is issued under the sole responsibility of the manufacturer.			

Director of the MEYLAN site - Executive Management (EM)

Richard WLODARCZYK

DocuSigned by:
Richard Wlodarczyk
9900D9C0034B4A2...

Established in Meylan, on 24-avr.-23 | 10:41 CEST

Sames

Siège Social / Headquarter: 13, chemin de Malacher - CS70086 - 38243 Meylan Cedex - France - Tél / Phone: +33 (0)4 76 41 60 60
SAS au capital de 12.720.000 euros | RCS Grenoble: 572 051 688 | Code APE: 2829B | TVA intracom: FR36 572051688
info@sames.com - www.sames.com | Société d'EXEL Industries / EXEL Industries company



UK DECLARATION OF CONFORMITY

(1)	<p>Le Fabricant déclare que le matériel désigné ci-après est conforme à la législation d'harmonisation de l'Union applicable suivante/ Der Hersteller erklärt, dass das nachfolgend bezeichnete Material den folgenden anwendbaren Harmonisierungsrechtsvorschriften der Union entspricht/ El fabricante declara que el equipo designado a continuación es conforme con la siguiente legislación de armonización de la UE aplicable/ Il fabbricante dichiara che l'attrezzatura designata di seguito è conforme alla seguente legislazione di armonizzazione UE applicabile/ O Fabricante declara que o equipamento designado abaixo está em conformidade com a seguinte legislação de harmonização aplicável da UE/ Producent deklaruje, że urządzenie wskazane poniżej jest zgodne z następującymi obowiązującymi przepisami harmonizacyjnymi UE/ De fabrikant verklaart dat de hieronder beschreven apparatuur in overeenstemming is met de volgende toepasselijke EU-harmonisatiewetgeving/ Výrobce prohlašuje, že níže uvedené zařízení je ve shodě s těmito platnými harmonizačními právními předpisy EU/ Výrobce prohlašuje, že níže uvedené zařízení je ve shodě s těmito platnými harmonizačními právními předpisy EU/ Producenten erklærer, at det nedenfor angivne udstyr er i overensstemmelse med følgende gældende EU-harmoniseringslovgivning/ Valmistaja vakuuttaa, että jäljempänä mainitut laitteet ovat seuraavien sovellettävien EU:n yhdenmukaistamislainsäädännön mukaisia./ Tootja kinnitab, et allpool nimetatud seadmed vastavad järgmistele kohaldatavatele ELi ühtlustamise õigusaktidele./ Ražotājs apliecina, ka turpmāk norādītās iekārtas atbilst šādiem piemērojamiem ES saskaņošanas tiesību aktiem./ Gamintojas pareiškia, kad toliau nurodyta įranga atitinka šiuos taikytinus ES derinamuosius teisės aktus/ Производителят декларира, че посоченото по-долу оборудване е в съответствие със следното приложимо законодателство на ЕС за хармонизация/ A gyártó kijelenti, hogy az alább megjelölt berendezés megfelel a következő alkalmazandó uniós harmonizációs jogszabályoknak / Producătorul declară că echipamentul desemnat mai jos este în conformitate cu următoarea legislație de armonizare a UE aplicabilă/ Ο κατασκευαστής δηλώνει ότι ο εξοπλισμός που αναφέρεται κατωτέρω συμμορφώνεται με την ακόλουθη ισχύουσα νομοθεσία ενωμοσύνης της ΕΕ/ Προϊζοδαč ovime izjavljuje da je oprema u skladu sa zakonskim zahtjevima Ujedinjene Kraljevine./ Výrobca vyhlasuje, že nižšie uvedené zariadenie je v súlade s týmito platnými harmonizačnými právnymi predpismi EÚ/ Произвојалец изјављује, да је сподобј наведена опрема складна з насљедној вељавно усклајевално законодојо ЕУ/ Производител заявяет, что указанное ниже оборудование соответствует следующим применимым законодательным актам ЕС по гармонизации/ 製造者は、以下に指定された装置が、適用される以下のEU調和法に適合していることを宣言する。/ 製造商声明, 下面指定的设备符合以下适用的欧盟协调立法。</p>
(2)	<p>Type d'équipement/ Art der Ausrüstung/ Tipo de equipo/ Tipo di attrezzatura/ Tipo de equipamento/ Rodzaj sprzętu/ Type uitrusting/ Typ zařízení/ Typ av anordning/ Type af anordning/ Laitteen tyyppi/ Seadme tüüp/ Iekārtas tips/ Įrangos tipas/ Вид оборудване/ A berendezés típusa/ Tipul de echipament/ Τύπος εξοπλισμού/ Vrsta opreme/ Typ zariadenia/ Vrsta naprave/ Тип оборудования/ 機器的種類/ 设备类型</p>
(3)	<p>Directives applicables/Anwendbare Richtlinien/Directivas aplicables/Direttive applicabili/Directivas aplicáveis/Obowiązujące dyrektywy/Toepasselijke richtlijnen/Platné smernice/Tillämpliga direktiv/Gældende direktiver/Sovellettavat direktiivit/Kohaldatavad direktiivid/Piemērojams direktīvas/Taikomos direktyvos/Приложими директиви/Alkalmazandó irányelvek/Directive aplicabile/Ισχύουσες οδηγίες/Primjenjive smjernice/Uplatnitelne smernice/Veljavne directive/Применимые директивы/適用される指令/适用的指令</p>
(4)	<p>Marquage/Markierung/Marcação/Marcatura/Marcação/Inakowanie/Marketing/Označení/Märkning/Mærkning/Merkintä/Märkistus/Marķējums/Ženkinimas/Маркировка/Jelölés/Marcare/Ἱζηλωση/Obilježava/Označovanie /Označevanje/Маркировка/マーキング/ 标识</p>
(5)	<p>Normes désignées/Bezeichnete Normen /Normas designadas /Norme designate /Normas designadas /Normy wyznaczone / Aangewezen normen/Určené normy /Uitgekade standarder /Udpegede standarder /Nimetyl standardit /Māāratud standardid /Izraudzītie standarti /Paskirtieji standartai /Определени стандарти /Kijelölt szabványok /Standarde desemnate /Καθορισμένα πρότυπα /Određeni standardi /Určené normy / Določeni standardi /Назначенные стандарты /指定された規格 /指定的标准</p>
(6)	<p>Procédure d'évaluation de la conformité/Verfahren der Konformitätsbewertung/Procedimiento de evaluación de la conformidad/Procedura di valutazione della conformità/Procedimento de avaliação da conformidade/Procedura oceny zgodności/Conformiteitsbeoordelingsprocedure/Postup posuzování shody / Förfarande för bedömning av överensstämmelse/Procedure for överensstemmelsesvurdering /Vaatimustenmukaisuuden arviointimenettely /Vastavushindamismenetlus/Atbilstības novērtēšanas procedūra /Atitikties vertinimo procedūra /Процедура за оценка на съответствието /Megfelelőségértékelési eljárás /Procedura de evaluare a conformității/Διαδικασία αξιολόγησης της συμμόρφωσης /Postupak ocjene usklađenosti /Postup posuzovania zhody /Postopek ugotavljanja skladnosti /Процедура оценки соответствия /適合性評價手順 /符合性評估程序</p>
(7)	<p>Cette déclaration de conformité est délivrée sous la seule responsabilité du fabricant. / Diese Konformitätserklärung wird unter der alleinigen Verantwortung des Herstellers ausgestellt./ Esta declaración de conformidad se emite bajo la única responsabilidad del fabricante./ Questa dichiarazione di conformità è rilasciata sotto la sola responsabilità del produttore./ Esta declaração de conformidade é emitida sob a exclusiva responsabilidade do fabricante./ Niniejsza deklaracja zgodności została wydana na wyłączną odpowiedzialność producenta./ Deze verklaring van overeenstemming wordt afgegeven onder de uitsluitende verantwoordelijkheid van de fabrikant./ Toto prohlášení o shodě je vydáno na výhradní odpovědnost výrobce./ Denna försäkrän om överensstämmelse utfärdas på tillverkarens eget ansvar. / Denne overensstemmelseserklæring er udstedt på producentens eget ansvar./ Tämä vaatimustenmukaisuusvakuutus annetaan valmistajan yksinomisella vastuulla./ Käesolev vastavusdeklaratsioon on välja antud tootja ainuvastutusel./ Šī atbilstības deklarācija ir izdota uz ražotāja atbildību./ Už šīs atitikties deklarācijai atsako tik gamintojas./ Настоящата декларация за съответствие се издава на пълната отговорност на производителя./ Ezt a megfelelőségi nyilatkozatot a gyártó kizárólagos felelősége mellett adjuk ki./ Prezenta declaratie de conformitate este emisă pe răspunderea exclusivă a producătorului./ Η παρούσα δήλωση συμμόρφωσης εκδίδεται με αποκλειστική ευθύνη του κατασκευαστή./ Ova izjava o skladnosti izdaje se isključivo pod odgovornošću proizvođača./ Tozo vyhlásenie o zhode sa vydáva na výhradnú zodpovednosť výrobcu./ Za to izjavo o skladnosti je odgovoren izključno proizvajalec./ Din iddikjarazzjoni ta' konformità għandha tinhaieg taht ir-responsabbiltà unika tal-manifattur./ Данная декларация соответствия выдана под исключительную ответственность производителя./ この適合宣言は、製造者の単独責任のもとで発行されています。/本符合性声明由制造商全权负责发布。</p>

SAMES

Siège Social / Headquarter: 13, chemin de Malacher - CS70086 - 38243 Meylan Cedex - France - Tél / Phone: +33 (0)4 76 41 60 60
 SAS au capital de 12.720.000 euros | RCS Grenoble: 572 051 688 | Code APE: 2829B | TVA intracom: FR36 572051688
info@sames.com - www.sames.com | Société d'EXEL Industries / EXEL Industries company

Durante quase um século, a **Sames** tem fornecido serviços e equipamento para a aplicação de tintas líquidas e em pó, adesivos e selantes para colar, proteger e embelezar todo o tipo de superfícies

Concebemos, produzimos e comercializamos soluções completas - pistolas manuais, aplicadores automáticos e robóticos, bombas e máquinas de dosagem...

Propomos soluções na vanguarda da inovação tecnológica e amigas do ambiente, ao serviço da eficiência industrial para os clientes mais exigentes.

A **Sames** cola, protege e embeleza todos os materiais.

Mais do que um fornecedor, a **Sames** é o parceiro do seu desempenho.

Simply Apply the Most Efficient Solutions.
(Simplesmente Aplicar as Soluções Mais Eficientes)

Enjoy being the best *together*



Headquarter: 13, Chemin de Malacher - CS70086 - 38243 Meylan Cedex - France
☎ +33 (0)4 76 41 60 60 - www:sames.com